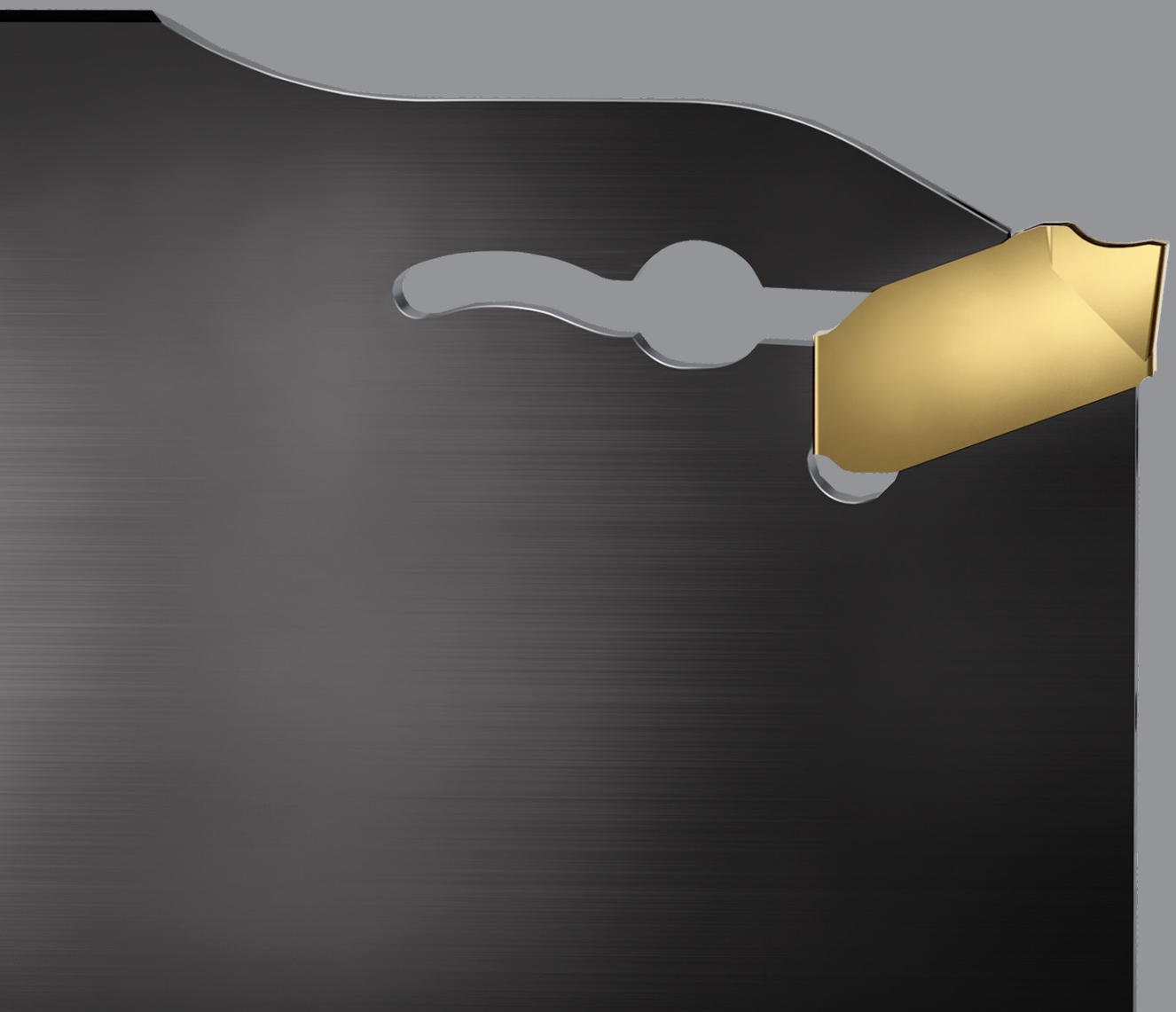
АС | ИТР
ИНТЕГРАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ

2023

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МНОГОЦЕЛЕВОЙ ОБРАБОТКИ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА





Представляем наши новые каталоги

Каталог состоит из трёх томов: “Токарные инструменты”, “Вращающиеся инструменты” и “Цельный режущий инструмент”. Представлено в общей сложности более 30000 единиц стандартной продукции.

Токарные инструменты – Общее точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание, Инструмент для многоцелевой обработки, Инструментальный блоки и Инструментальная оснастка.

Вращающиеся инструменты – Фрезерование, Сверление, Растачивание и Инструментальная оснастка.

Цельный режущий инструмент – Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы метчиком и Развёртывание.

Используя обзоры продукции в начале каждой главы, найдите интересующую вас область и по ссылке перейдите непосредственно на страницу продукции. По ссылке на обложке каталога можно перейти в группу технической поддержки в телеграме и получить информацию о подходящей продукции — державки, пластины и режимы резания.



Условные обозначения:

- Пластины
- Инструмент для наружной обработки
- Инструмент для внутренней обработки
- Адаптеры
- Инструмен-тальные блоки
- Адаптеры Turn SL
- Принадлеж-ности
- Режимы резания
- Описание сплавов
- Описание геометрии
- Описание параметров
- Система обозначения
- Информация о СОЖ
- Информация

★	Первый выбор
☆	Хороший выбор
	Не доступно

Наша рекомендация первого выбора — отправная точка для большинства операций. При необходимости и в целях оптимизации обработки можно выбрать сплав с другими свойствами.

A Точение

B Отрезка и обработка канавок

C Резьбонарезание

D Инструмент для многоцелевой обработки

E Инструментальные блоки

F Инструментальная оснастка

G Принадлежности

H Общая информация

Точение

Токарный инструмент Turn Prime A3

Пластины A4
Инструмент для наружной обработки A5-A23
Инструмент для внутренней обработки A24-A27

Токарный инструмент Turn 300 A28

Пластины A29
Инструмент для наружной обработки A30-A31

Токарный инструмент Turn TR A32

Пластины A33-A34
Инструмент для наружной обработки A35-A45
Инструмент для внутренней обработки A46-A50

Токарный инструмент Turn 107 A51

Пластины A52-A70
Инструмент для наружной обработки A71-A104
Инструмент для внутренней обработки A105-A169

Токарный инструмент Turn 111

Пластины A170-A171, A173-A174
Пластины Bore 111 A172
Инструмент для внутренней обработки A175-A199

Токарный инструмент Max P A200

Пластины A201-A228
Инструмент для наружной обработки A229-A274, A303-A304
Инструмент для внутренней обработки A275-A302

Токарный инструмент Max и Max S A305

Пластины A306-A316
Инструмент для наружной обработки A317-A333
Инструмент для внутренней обработки A334-A315

Токарный инструмент Turn XS A336

Режущие инструменты A337-A341

Пластины Cut XS A360

Пластины A343

	Вид обработки		Операция	Материал режущего инструмента				Рек. размер отверстия
	Наружная	Внутренняя		Твёрдый сплав	Керамика	CBN	PCD	
Turn Prime	X	X	От черновой до чистовой обработки	X				Ø>40 мм
Turn 300	X		Чистовая и получистовая обработка	X				
Turn TR	X	X	Чистовая и получистовая обработка	X		X		Ø>35 мм
Turn 107	X	X	Чистовая и получистовая обработка	X		X	X	Ø 6–80 мм
Max P	X	X	От черновой до чистовой обработки	X	X	X		Ø>50 мм
Max	X	X	От черновой до чистовой обработки		X	X	X	Ø>32 мм
Max S	X		От черновой до чистовой обработки		X	X	X	
Turn XS		X	Чистовая обработка	X		X		Ø 0,3–10 мм
Cut XS	X		Чистовая обработка	X				

Токарный инструмент Turn Prime

Представляем совершенно новый метод точения

Область применения

- Черновая обработка
- Чистовая обработка
- Профильное точение

Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Высокие режимы резания повышают производительность, при этом снижая себестоимость детали
- Контроль над стружкодроблением и высокая стойкость обеспечивают высокую надёжность производства
- Снижение температуры на режущих кромках увеличивает стойкость инструмента



Тип A

- Универсальная — для лёгкой черновой, чистовой и профильной обработки
- Три вершины с углом 35°
- Wiper (08) для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Тип B

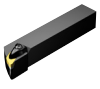
- Более прочная пластина для черновой обработки
- Две вершины
- Wiper для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: GC4325, GC2025,
- GC1115, H13A



Пластины

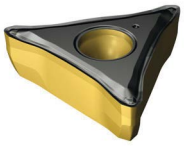
Тип A	Тип B
	
A4	A4

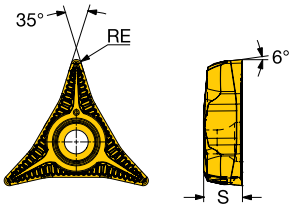
Инструменты

Резцовые головки Capto	Призматические державки	Державки QS	Резцовые головки Turn SL
			
A5–A17	A18–A21	A22–A23	A24–A27

Пластины Turn Prime для точения

Пластина типа A

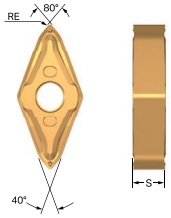




		SSC	S	RE	КОД ISO	P		P		M			K	S	
						4415	4425	4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
Чистовая обработка	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★		☆	★		★	★	
			6.00	0.79	CP-A1108-L5			★		☆	★		★	★	
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★	☆	★		☆	★		★	★	
	L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★	☆	★		☆		★	☆
	L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★	☆	★							

Пластина типа B





		SSC	S	RE	КОД ISO	P				M				K				S		
						4325	4415	4425	H13A	1115	2025	2220	H13A	4325	4415	4425	H13A	1115	H13A	S205
Чистовая обработка	L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★		★	☆	★			☆					★	☆	
		CP-B12..D	6.00	0.8	CP-B1208D-L4		★	☆	☆			★	☆						☆	★
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★		★	☆	★			☆					★	☆	
		CP-B12..D	6.00	0.8	CP-B1208D-L4W		★	☆												
Получистовая обработка	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★		★		☆	★			★				★		
		CP-B12..D	6.00	0.8	CP-B1208D-M5		☆	★		☆	★				★	☆		★		
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★		★		☆	★			★				★		
		CP-B12..D	6.00	0.8	CP-B1208D-M5W		☆	★			★				★	☆				
	M7	CP-B12..D	6.00	0.8	CP-B1208D-M7		☆	★	☆	☆	★		☆		☆	☆	★	★	☆	☆
			6.00	1.6	CP-B1216D-M7		☆	★	☆	☆	★		☆		☆	☆	★	★	☆	☆
	M7W	CP-B12..D	6.00	0.8	CP-B1208D-M7W		☆	★		★					★	☆		★		
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★		★	☆	★			☆	☆			★	★	☆	
	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★		★	☆		★			☆			★	★	☆	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

A5 A330 A360 H34 H14

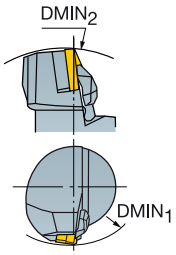
Резцовые головки Turn Prime для точения

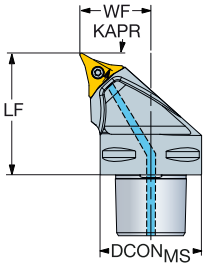
Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

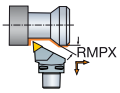
KAPR 30.0°







CP-A

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C4	95.0	145.0	15°	3	**C4-CP-30AR/L-27050-11C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	95.0	165.0	15°	3	**C5-CP-30AR/L-35060-11C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	115.0	190.0	15°	3	**C6-CP-30AR/L-45065-11C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
SSC	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Сопло	Заглушка подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ
CP-A	C4-C6	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-03	3213 010-256


A4


F2


E1


G1



H34



H14



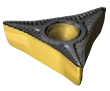
H5

Резцовые головки Turn Prime для точения

Закрепление пластин винтом

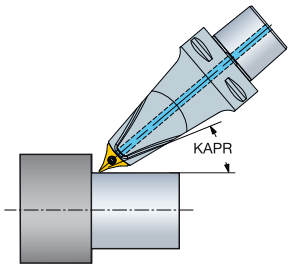
Capto – Высокоточная подача СОЖ



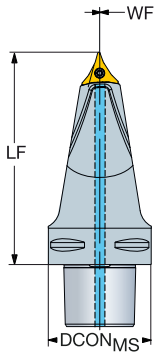


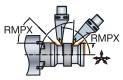
CP-A

KAPR

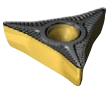


30.0°



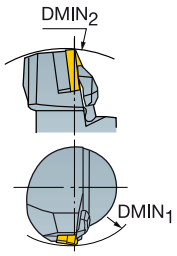
	SSC	CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
		C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
		C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108



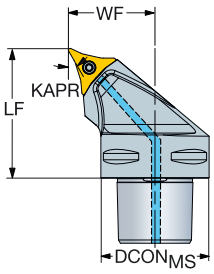


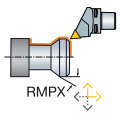
CP-A

KAPR



30.0°



	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
		C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

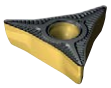
АС|ИТР

Резцовые головки Turn Prime для точения

Закрепление пластин винтом

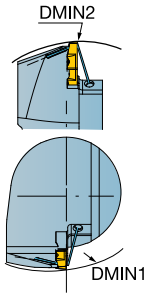
Capto – Высокоточная подача СОЖ



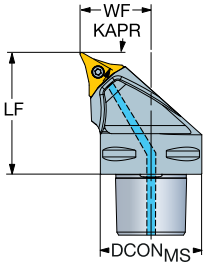


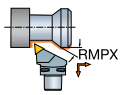
CP-A

PSIR



-25.0°



	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	C3	85.0	125.0	15°	3	**C3-CP-30AR/L-22045-11C**	32	45.0	22.0	150	4.0	0.20	CP-A1108

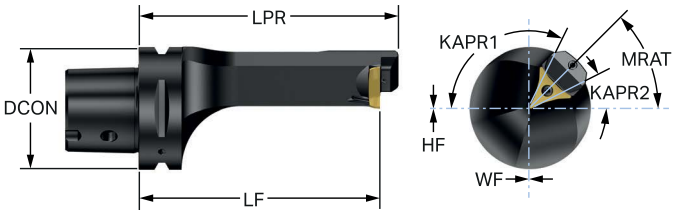
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Резцовая головка Turn Prime для точения при подаче по оси Y

Закрепление пластин винтом
Capto – Внутренний подвод СОЖ



PSIR -22.5°



SSC	CZC_{MS}	LU	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
CP-A	C6	75.0	117.5°	27.5°	3	**C6-CP-A00125-11CY**	63	134.6	125.0	0.0	150	4.0	1.28	CP-A1108

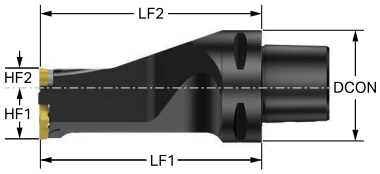
A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

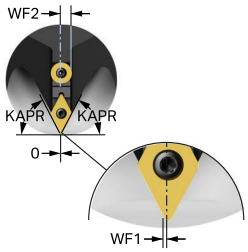
АС|ИТР

Многофункциональный инструмент Plex YT для точения при подаче по оси Y

Закрепление пластин винтом
Capto – Внутренний подвод СОЖ







				Размеры, мм									
CZC_{MS}	KAPR	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF_1	LF_2	HF_1	HF_2	BAR	NM	KG	$MIID_1$	$MIID_2$
C6	62.5°	3	**C6-T-SR12XTRD13125BY**	63	125.0	125.0	30.0	10.0	150	3.0	1.38	TR-DC1308	RCMT 12 04 MP

A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

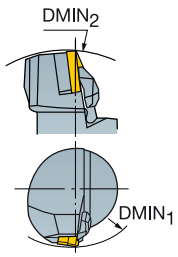
Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

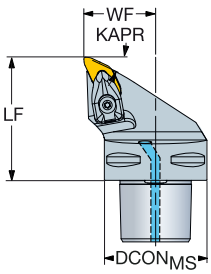
Capto – Высокоточная подача СОЖ



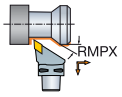
KAPR



25.0°



CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	C4-CP-25BR/L-27060-11B	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	C5-CP-25BR/L-35060-11B	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	C6-CP-25BR/L-45065-11B	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

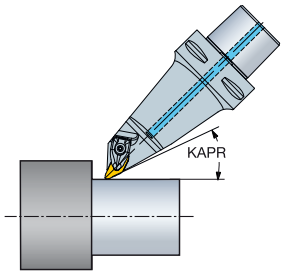
A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

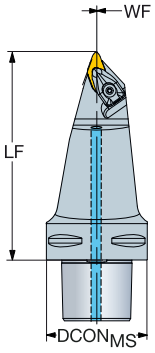
Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

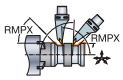
Capto – Высокоточная подача СОЖ



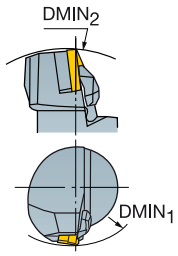


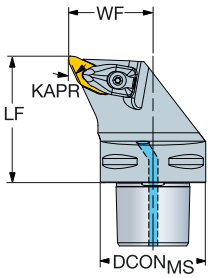


CP-B

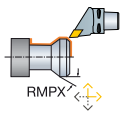
	SSC	CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
		C6	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
		C8	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
		C6	150.0	150.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256

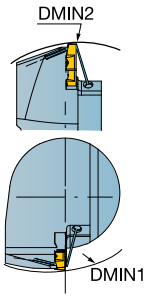
A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

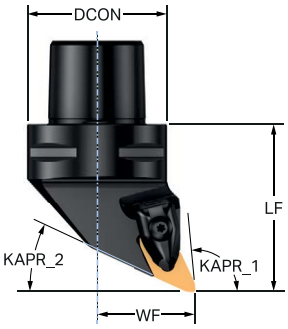
Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Capto – Высокоточная подача СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	C4	80.0	150.0	95°	25°	3	C4-CP-25BR/L-27060-12B	40	60.0	27.0	150	4.0	0.42	CP-B1208D
		C5	85.0	165.0	95°	25°	3	C5-CP-25BR/L-35060-12B	50	60.0	35.0	150	4.0	0.65	CP-B1208D
		C6	90.0	190.0	95°	25°	3	C6-CP-25BR/L-45065-12B	63	65.0	45.0	150	4.0	1.14	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

Резцовые головки Turn Prime для точения

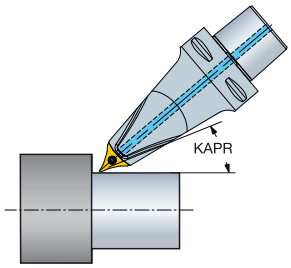
Сдвоенный инструмент

Capto – Высокоточная подача СОЖ

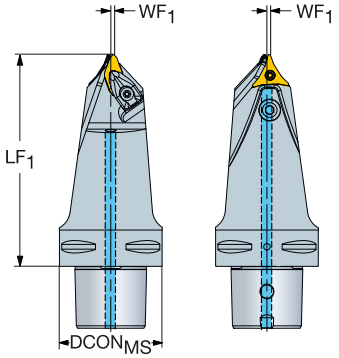


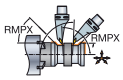


CP-A CP-B



KAPR 30.0°



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	LF_1	WF_1	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	C6	15°	130.0	3	**C6-T-A11B11L-130**	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
	CP-A	C8	15°	160.0	3	**C8-T-A11B11L-160**	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108

Комплектующие					
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

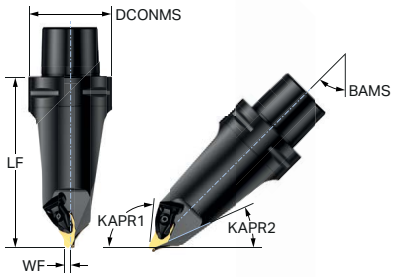
Резцовые головки Turn Prime для точения

Сдвоенный инструмент

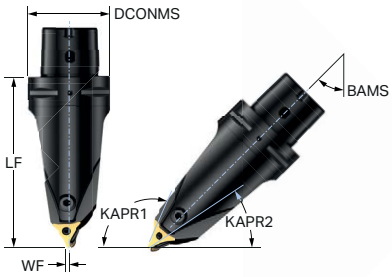
Capto – Высокоточная подача СОЖ



Tool 1



Tool 2



	CZC_{MS}	KAPR_1	KAPR_2	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	HF	OAH	BAR PSI	NM	KG	MIID
	C6	95°	115°	130.0	3	**C6-T-A11B12L-130**	63	130.0	130.0	2.0	2.0	20.0	65.0	150	4.0	2.31	CP-B1208D, CP-A1108
	C8	95°	115°	160.0	3	**C8-T-A11B12L-160**	80	160.0	160.0	2.0	2.0	25.0	80.0	150	4.0	4.63	CP-B1208D, CP-A1108


A4


F2


E1


G1



H34



H14



H5

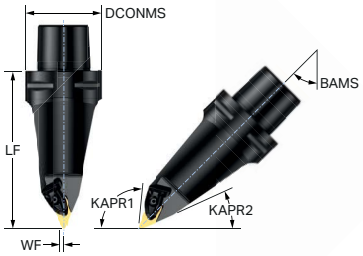
АС|ИТР

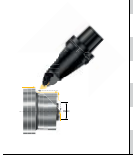
Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Capto – Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	C5	95°	25°	3	C5-CP-70BL00115-12B	50	115.0	0.0	150	4.0	1.14	CP-B1208D
		C6	95°	25°	3	C6-CP-70BL00130-12B	63	130.0	0.0	150	4.0	1.96	CP-B1208D
		C8	95°	25°	3	C8-CP-70BL00160-12B	80	160.0	0.0	150	4.0	4.11	CP-B1208D


A4


F2


E1


G1



H34



H14



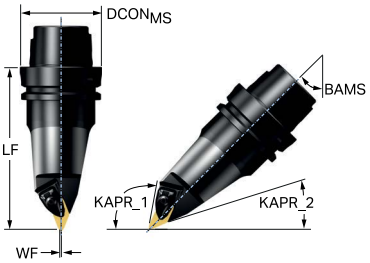
H5

Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

HSK – Высокоточная подача СОЖ





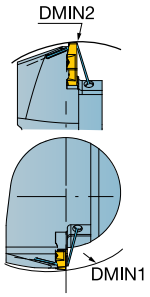
	SSC	CZC_{MS}	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	63	95°	25°	3	HT06-CP70BL00130-12B	63	130.0	0.0	150	4.0	1.82	CP-B1208D

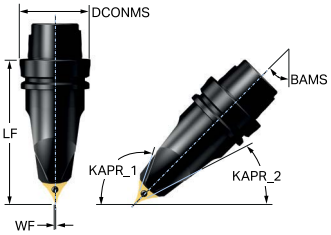
Резцовые головки Turn Prime для точения

Закрепление пластин винтом

HSK – Высокоточная подача СОЖ







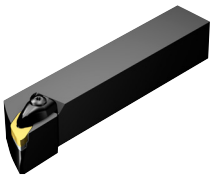
	SSC	CZC_{MS}	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	63	115°	30°	3	**HT06-CP75AL00130-11C**	63	130.0	0.0	150	4.0	1.88	CP-A1108

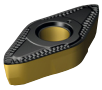
A4 F2 E1 G1 H34 H14 H5

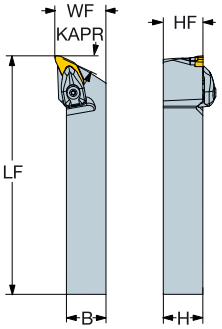
Державки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

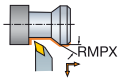
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	40.0	37.9	**CP-25BR/L-2020-11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-B1108
		25 x 25	23°	50.0	37.5	**CP-25BR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-B1108
		32 x 32	23°	64.0	37.3	**CP-25BR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.37	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

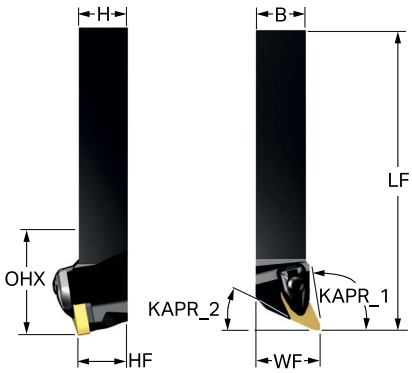
Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

A4 F2 E1 H34 H14

Державки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости





	SSC	CZC_{MS}	KAPR_1	KAPR_2	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	20 x 20	95°	25°	40.0	**CP-25BR/L-2020-12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.36	CP-B1208D
		25 x 25	95°	25°	50.0	**CP-25BR/L-2525-12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.69	CP-B1208D
		32 x 32	95°	25°	64.0	**CP-25BR/L-3232-12**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	4.0	1.27	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


A4


F2


E1



H34



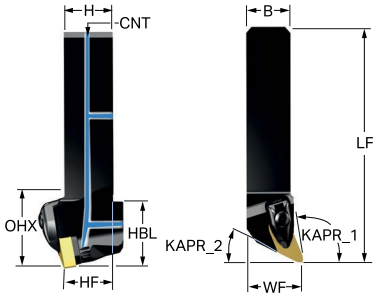
H14

Державки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	KAPR_1	KAPR_2	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	20 x 20	95°	25°	52.0	3	QS-CP-25BR/L-2020-12B	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.0	0.29	CP-B1208D
		25 x 25	95°	25°	57.0	3	QS-CP-25BR/L-2525-12B	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.0	0.51	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

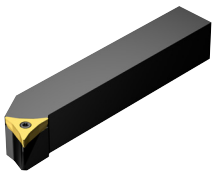
A4 F2 E1 H34 H14

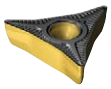
АС|ИТР

Державки Turn Prime для точения

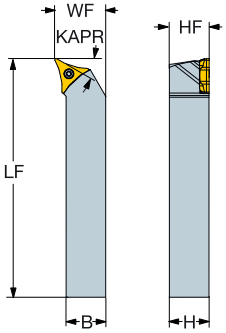
Закрепление пластин винтом

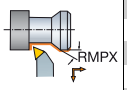
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	15°	40.0	23.7	**CP-30AR/L-2020-11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108
		25 x 25	15°	50.0	23.7	**CP-30AR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	CP-A1108
		32 x 32	15°	64.0	23.7	**CP-30AR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-10

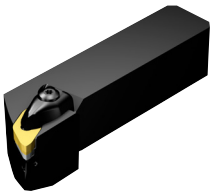
A4 F2 E1 H34 H14

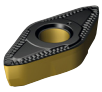
Державки QS Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

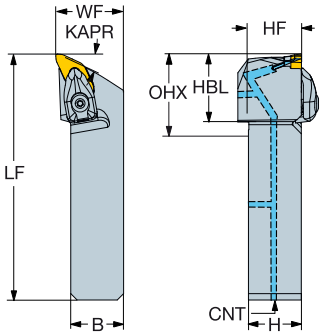
Высокоточная подача СОЖ

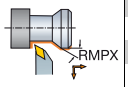
KAPR 25.0°





CP-B



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	52.0	3	**QS-CP-25BR/L-2020-11B**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.32	CP-B1108
		25 x 25	23°	57.0	3	**QS-CP-25BR/L-2525-11B**	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.62	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

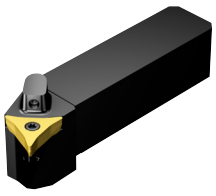
Комплектующие					
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

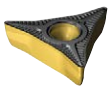
Державки QS Turn Prime для точения

Закрепление пластин винтом

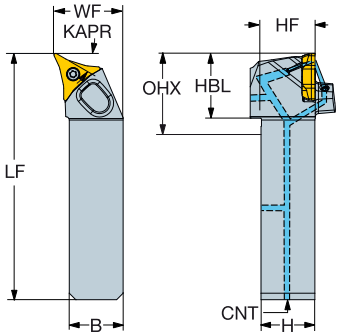
Высокоточная подача СОЖ

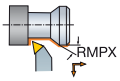
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	15°	52.0	3	**QS-CP-30AR/L-2020-11C**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.37	CP-A1108
		25 x 25	15°	55.0	3	**QS-CP-30AR/L-2525-11C**	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.59	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A4


F2


E1


G1



H34



H14



H5

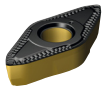
Резцовые головки Turn Prime для точения

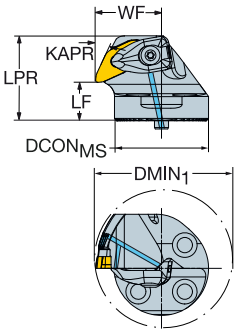
Прижим повышенной жёсткости

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

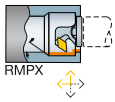
KAPR 25.0°







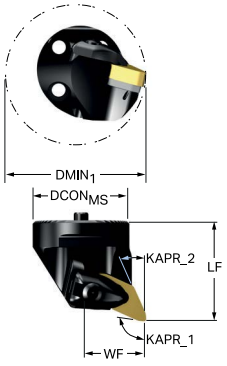
CP-B

	SSC	CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	SL-CPX25BR/L-40-11B50	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01





	SSC	CZCMS	DMIN1	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	40	50.0	95°	25°	1	SL-CP-25BR/L-40-12B	40	40.0	27.0	150	4.0	0.24	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

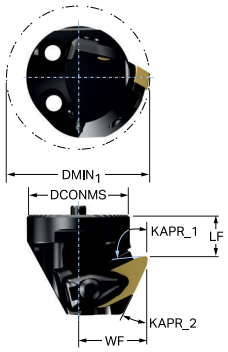
A4 F2 H34 H14 H5 H2

Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ





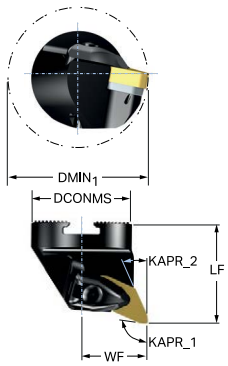
	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR_1	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	40	50.0	25°	1	**SL-CP-X-25BR/L-40-12B**	40	38.0	16.0	27.0	150	4.0	0.21	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Прижим повышенной жёсткости

Weige Lock





	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	40	50.0	95°	25°	6	**TICP-W4R/L-B1225-27B**	40	40.0	27.0	150	4.0	0.19	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


A4


F2



H34



H14



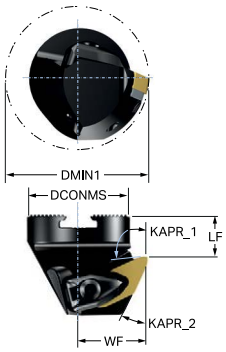
H5


H2

Резцовые головки Turn Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости





	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B12..D	40	50.0	95°	25°	6	TICP-W4R/L-B1225X27B	40	38.0	16.0	27.0	150	4.0	0.21	CP-B1208D

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A4 F2 H34 H14 H5 H2

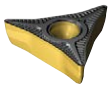
Резцовые головки Turn Prime для точения

Закрепление пластин винтом

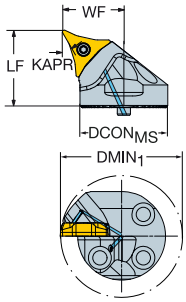
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

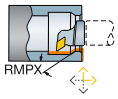
KAPR 30.0°





CP-A

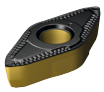


	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-A	32	40.0	15°	1	**SL-CP-30AR/L-32-11C40**	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
		40	90.0	15°	1	**SL-CP-30AR/L-40-11C**	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		40	50.0	15°	1	**SL-CP-30AR/L-40-11C50**	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

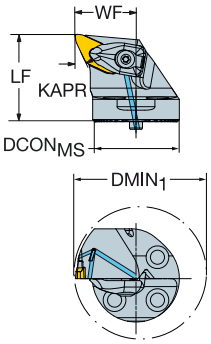
Прижим повышенной жёсткости

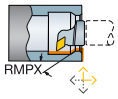
KAPR 25.0°





CP-B



	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	**SL-CP-25BR/L-40-11B**	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	**SL-CP-25BR/L-40-11B50**	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01

	Комплектующие				
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

A4 F2 H34 H14 H5 H2

Токарный инструмент Turn 300

Для наружного точения деталей высокого качества

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Получистовые и чистовые операции



Области применения по ISO:

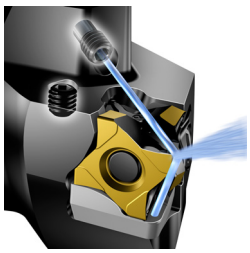
P K

Преимущества и особенности

- Пластины с восемью режущими кромками обеспечивают хороший отвод тепла, позволяя прогнозировать работоспособность и износ инструмента
- Геометрии, обеспечивающие превосходное стружкодробление в своих областях применения
- Резцовые головки с соединением Capto и державки QS, позволяющие быстро сменить инструмент и легко подключить подачу СОЖ, что сокращает время простоев станка
- Пластины из сплавов GC4325 и GC4315 для точения стали, обеспечивающей высокую износостойкость и долговечность инструмента
- Форма пластин: угол 80 градусов

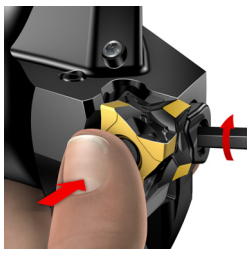
Подвод СОЖ сверху и снизу

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надёжность обработки, в то время как нижний подвод СОЖ регулирует температуру в зоне резания, благодаря чему обеспечивается высокая и прогнозируемая стойкость инструмента



Стабильное положение пластины

Режущая пластина сама фиксируется в гнезде благодаря прижиму рычагом за отверстие. Соединение iLock между режущей пластиной и державкой предотвращает микросмещения пластины.



Пластины

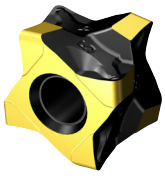
Точение

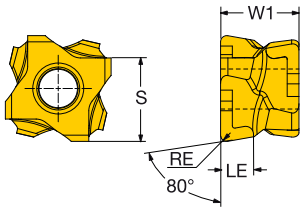
A29

Инструменты

Резцовые головки Capto	Державки QS
	
A30	A31

Пластины Turn 300 для точения





		SSC	LE	S	RE	W1	BS	КОД ISO	P 4315	P 4325	P 4415	P 4425	K 4315	K 4325	K 4415	K 4425
Чистовая обработка	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★
			4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★
			4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★
Получистовая обработка	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
			4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
	M5W	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★	☆	★			☆	★
			4.0	11.00	1.19	10.0	0.8	3-80-101112-8-M5W	☆	★	☆	★			☆	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

A30 A344 A360 H34 H14

Резцовые головки Turn 300 для точения

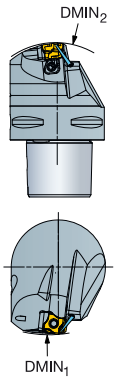
Прижим рычагом за отверстие

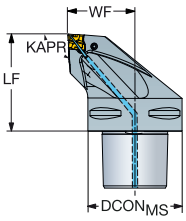
Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 94.7°

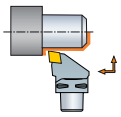








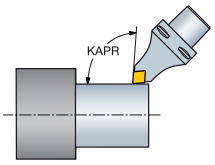
3-80

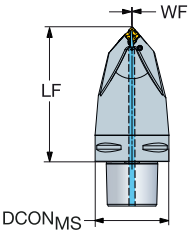
	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
		C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
		C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

KAPR 95.0°



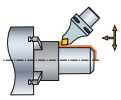






3-80

Инструмент для многоцелевой обработки

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие							
SSC	CZC_{MS}	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

A29 F2 E1 G1 H34 H14 H5

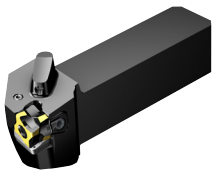
АС|ИТР

Державки QS Turn 300 для точения

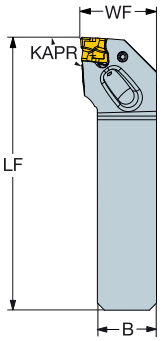
Прижим рычагом за отверстие

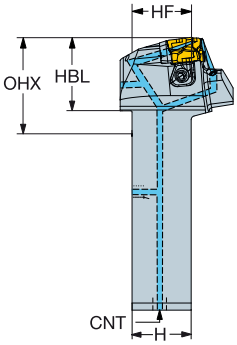
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 94.7°

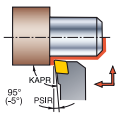








3-80

	SSC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	10	20 x 20	54.0	3	**QS-3-80LR/L202034-10C**	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.5	0.47	3-80-101108
		25 x 25	56.0	3	**QS-3-80LR/L252531-10C**	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.5	0.68	3-80-101108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие									
Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A29


F2


E1


G1



H34



H14



H5

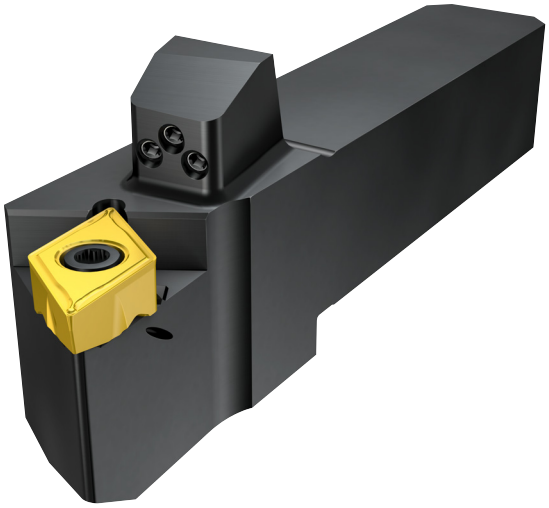
Токарный инструмент Turn TR

Для стабильной наружной и внутренней профильной обработки

B

Область применения

- Профильное точение
- Чистовая и получистовая обработка



Области применения по ISO:

C

P M K S H

Преимущества и особенности

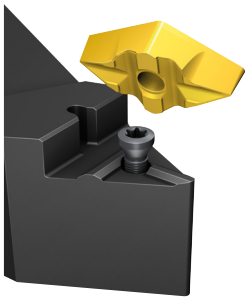
- Стабильное закрепление пластин (iLock) обеспечивает хорошую повторяемость и точность позиционирования кромки, допуская высокие режимы резания
- Высокоточная подача СОЖ улучшает контроль над стружкодроблением и повышает стойкость инструмента
- Адаптеры "подключай и работай" и упоры QS (державки QS) обеспечивают легкость подключения системы СОЖ и смены инструмента

D

E

Крепление iLock

Т-образный направляющий выступ в гнезде державки и соответствующие пазы на опорной поверхности режущей пластины обеспечивают точное позиционирование пластины, надёжно закрепляемой с помощью винта.



- Высокая стабильность и точность
- Повторяемость позиционирования

F

Пластины

 TR-DC..	 TR-VB..
A33	A34

Инструменты

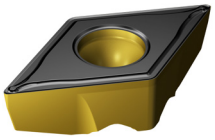
Наружная обработка				Внутренняя обработка	
Резцовые головки Capto	Призматические державки	Державки QS	Резцовые головки Turn SL	Резцовые головки Turn SL	Резцовые головки Turn SL для обратного растачивания
					
A35-A39	A40-A41	A42-A43	A44-A45	A46-A49	A50

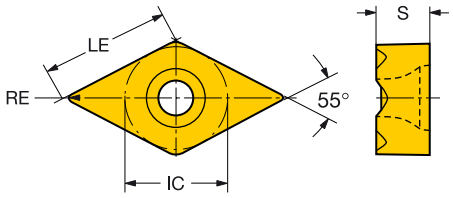
G

H

Пластины Turn TR для точения

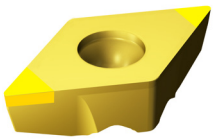
Пластина формы D (ромб 55°)

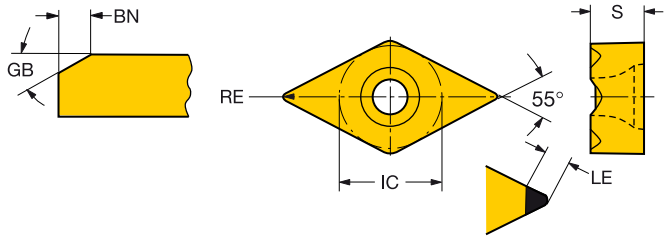




			LE	S	RE	КОД ISO	P			M				K		S			
							1525	4415	4425	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
Получистовая обработка	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M		☆	★	☆	☆	★	☆	★			☆	★	
			11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M		☆	★	☆	☆	★		★			☆	★	

Сверхтвёрдые режущие материалы



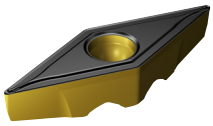


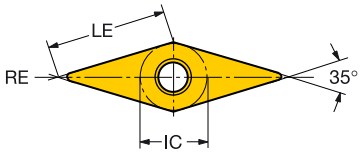
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	S	H				
								7014	7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F		☆	★	☆		
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F		☆	☆	☆	☆	★
		3.0	5.53	0.79			TR-DC1308EF		★				
		2.6	5.53	1.19			TR-DC1312EF		★				

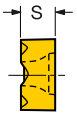
A35 A46 A344 A360 H34 H16 H3

Пластины Turn TR для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

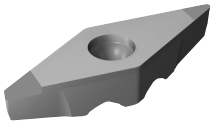


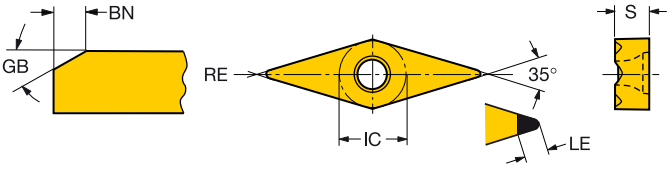




		LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4415	P 4425	M 1115	M 1125	M 2025	M 2220	K 4325	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
Чистовая обработка	F	13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F				★				★			★	☆
			12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F		★	☆	★	☆			☆	★		★	☆	☆

Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	S 7014	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Чистовая обработка	13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F		☆	☆	☆	☆	★
		2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F		☆	☆	☆	☆	
		3.0	4.53	0.79			TR-VB1308EF	★					
		2.1	4.53	1.19			TR-VB1312EF	★					

A35 A46 A344 A360 H34 H16 H3

АС|ИТР

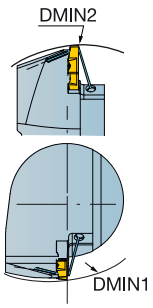
Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

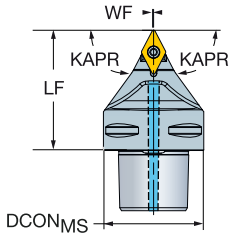
Capto – Высокоточная подача СОЖ



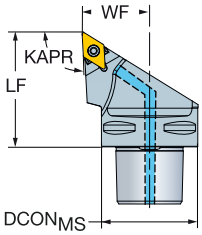
KAPR



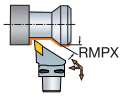
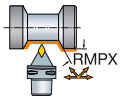
Cx-TR-D13NCN..C
62.5°



Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	**C4-TR-D13JCR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
		C5	249.0	175.0	27°	3	**C5-TR-D13JCR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
		C6	253.0	240.0	27°	3	**C6-TR-D13JCR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308
		C8	253.0	250.0	27°	3	**C8-TR-D13JCR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
	13	C4		140.0	57°	3	**C4-TR-D13NCN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
		C5		165.0	57°	3	**C5-TR-D13NCN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
		C6		190.0	57°	3	**C6-TR-D13NCN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

A33 F2 E1 G1 H34 H16 H5

Резцовые головки Turn TR для точения

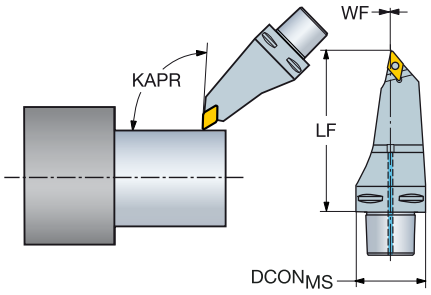
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

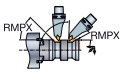




KAPR 93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C6	30°	3	**TR-C6-D13MCL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	3.0	1.83	TR-DC1308
	13	C6	30°	3	**TR-C6-D13MCL-00115C**	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.22	TR-DC1308
	13	C6	30°	3	**TR-C6-D13MCL-00130C**	63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.83	TR-DC1308
	13	C6	30°	3	**TR-C6-D13MCL-00160**	80.0	160.0	0.0	150	3.0	1.83	TR-DC1308

L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Винт
5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256

A33 F2 E1 G1 H34 H16 H5

АС|ИТР

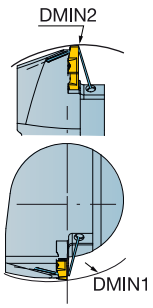
Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

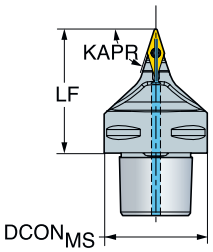
Capto – Внутренний подвод СОЖ



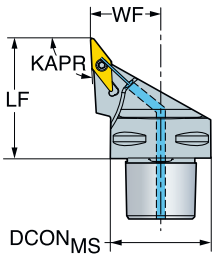
KAPR



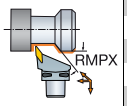
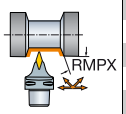
Cx-TR-V13VBN..C
72.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	**C4-TR-V13JBR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	**C5-TR-V13JBR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	**C6-TR-V13JBR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	**C8-TR-V13JBR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	**C4-TR-V13VBN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	**C5-TR-V13VBN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	**C6-TR-V13VBN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21


A33


F2


E1


G1



H34



H16



H5

Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

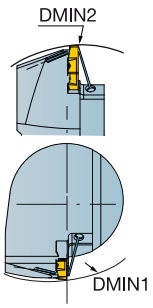
Capto – Внутренний подвод СОЖ



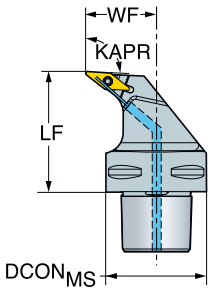


TR-VB

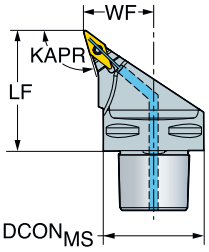
KAPR

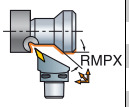
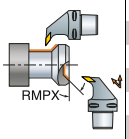


Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
		C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
		C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

A33 F2 E1 G1 H34 H16 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

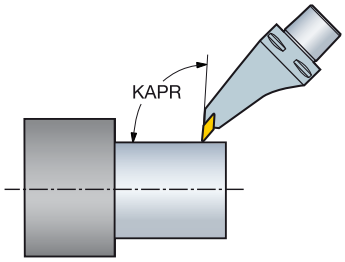
Capto – Внутренний подвод СОЖ

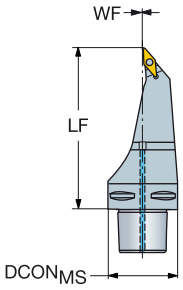


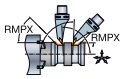


TR-VB

KAPR 95.0°





						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C5	48°	3	**TR-C5-V13MBL-00115**	50.0	115.0	0.0	10	2.0	1.00	TR-VB1308
		C6	48°	3	**TR-C6-V13MBL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308
		C5	50°	3	**C5-TR-V13MBL-00115C**	50.0	115.0	0.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C6	50°	3	**C6-TR-V13MBL-00130C**	63.0	130.0	0.0	150	2.0	1.99	TR-VB1308
		C8	50°	3	**C8-TR-V13MBL-00160C**	80.0	160.0	0.0	150	2.0	4.05	TR-VB1308

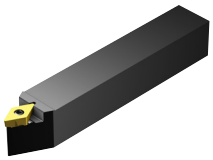
L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Винт
5513 020-64	5691 026-03	3213 010-256

A33 F2 E1 G1 H34 H16 H5

Державки Turn TR для точения

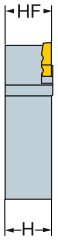
Закрепление пластин винтом



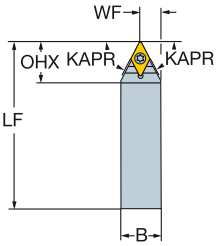


TR-DC

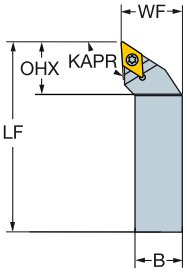
KAPR

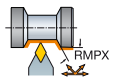


TR-D13NCN
62.5°



TR-D13JCR/L
93.0°



						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	TR-DC1308
		20 x 20	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.73	TR-DC1308
		32 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	TR-DC1308
	13	16 x 16	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	TR-DC1308
		20 x 20	57°	26.0	TR-D13NCN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.70	TR-DC1308
		32 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.0	1.03	TR-DC1308

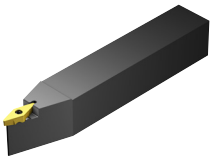
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-01

A33 F2 E1 H34 H16

Державки Turn TR для точения

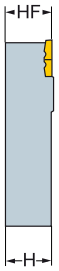
Закрепление пластин винтом



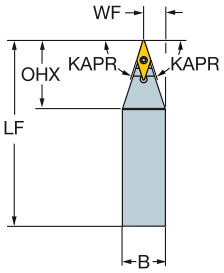


TR-VB

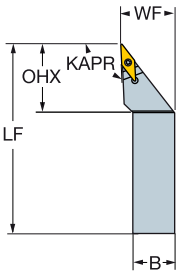
KAPR

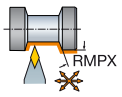
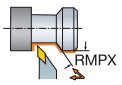


TR-V13VBN
72.5°



TR-V13JBR/L
93.0°



						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	TR-VB1308
		20 x 20	70°	31.8	TR-V13VBN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	2.0	0.67	TR-VB1308
		32 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	2.0	1.00	TR-VB1308
	13	16 x 16	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	TR-VB1308
		20 x 20	50°	32.0	TR-V13JBR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.69	TR-VB1308
		32 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	2.0	1.01	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

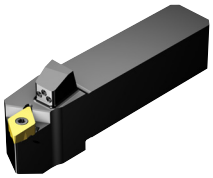
Комплектующие
Винт
5513 020-64

A33 F2 E1 H34 H16

Державки QS Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

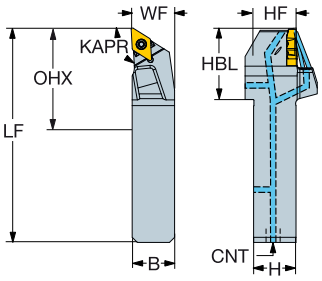




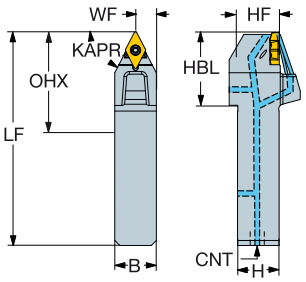
TR-DC

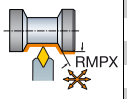
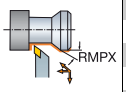
KAPR

QS-TR-D..JCR/L..HP
93.0°



QS-TR-D..JCN..HP
62.5°



		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	60°	64.0	3	**QS-TR-D13NCN 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	60°	69.0	3	**QS-TR-D13NCN 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308
	13	20 x 20	30°	62.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2020HP**	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	30°	67.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2525HP**	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

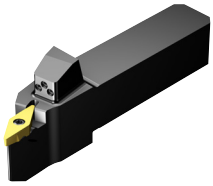
Комплектующие					
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка
5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

A33 F2 E1 G1 H34 H16 H5

Державки QS Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

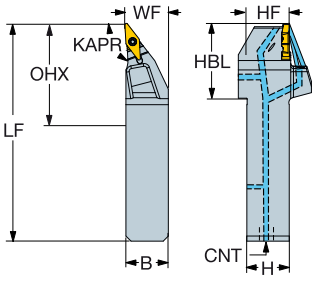




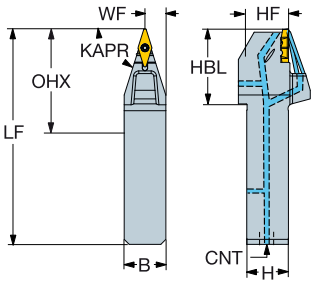
TR-VB

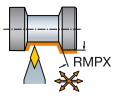
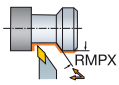
KAPR

QS-TR-V..R/L..HP
93.0°



QS-TR-V..N..HP
72.5°



						Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	70°	65.0	3	**QS-TR-V13VBN 2020HP**	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	**QS-TR-V13VBN 2525HP**	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308
	13	20 x 20	50°	64.0	3	**QS-TR-V13JBR/L 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	50°	69.0	3	**QS-TR-V13JBR/L 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Шайба	Пробка-заглушка	Пробка-заглушка
5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01


A33


F2


E1


G1



H34



H16



H5

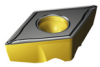
Резцовые головки Turn TR для точения

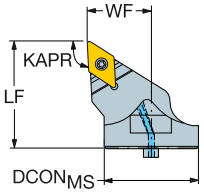
Закрепление пластин винтом

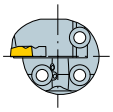
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

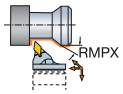








TR-DC

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	27°	1	**TR-SL-D13JCR/L-32HP-X**	32.0	40.0	22.0	80	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	27°	1	**TR-SL-D13JCR/L-40HP-X**	40.0	45.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

A33 F2 H34 H16 H5 H2

АСИТР

Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

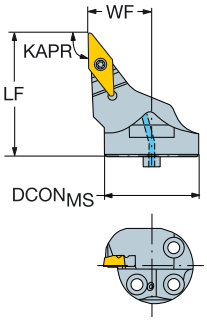
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

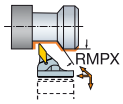
KAPR 93.0°





TR-VB



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	44°	1	**TR-SL-V13JBR/L-32HP-X**	32.0	42.0	22.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	44°	1	**TR-SL-V13JBR/L-40HP-X**	40.0	42.0	27.0	80	2.0	0.18	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

A33 F2 H34 H16 H5 H2

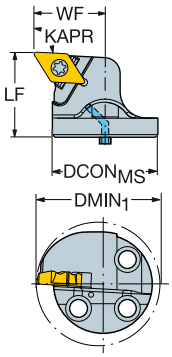
Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

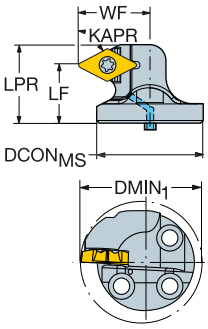
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

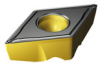
TR-SL-D13UCR/L..HP
93.0°



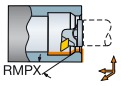
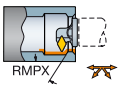
TR-SL-D13XCR/L..HP
62.5°







TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32.0		38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40.0		38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	54.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40.0		38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	59.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40.0		38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	63.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40.0		38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308
	13	32	45.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	54.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
		40	59.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
		40	63.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

A33 F2 H34 H16 H5 H2

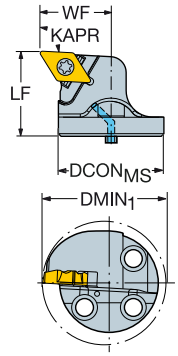
Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

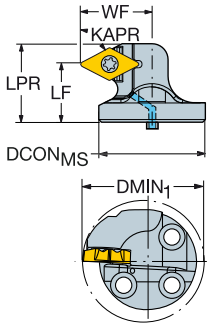
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

TR-SL-D13UCR/L
93.0°



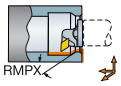
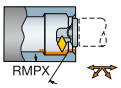
TR-SL-D13XCR/L
62.5°







TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	25	35.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25**	25.0		27.0	20.0	10	3.0	0.08	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.19	TR-DC1308
	13	25	35.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-25**	25.0	23.3	20.0	20.0	10	3.0	0.07	TR-DC1308
		32	40.0	60°	1	**TR-SL-D13XCL-32**	32.0	29.2	22.0	22.0	10	3.0	0.13	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40**	40.0	29.2	22.0	27.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие	
CZC$_{MS}$	Винт пластины	Центрирующая втулка
13 25	5513 020-01	5552 058-02
13 32-40	5513 020-01	5638 031-01

A33 F2 H34 H16 H5 H2

Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

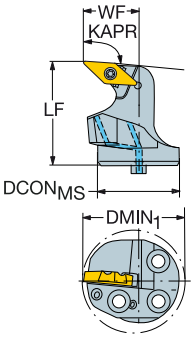
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

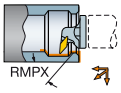
KAPR 95.0°





TR-VB



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32HP**	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40HP**	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Центрирующая втулка
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

A33 F2 H34 H16 H5 H2

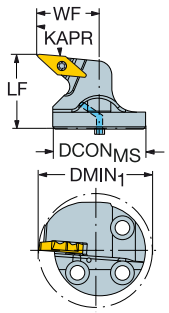
Резцовые головки Turn TR для точения

Закрепление пластин винтом

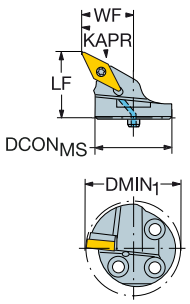
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°

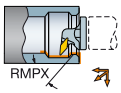
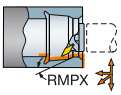


TR-SL-V13PBR/L
117.5°





TR-VB

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	25	35.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-25**	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
		32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308
	13	25	33.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-25**	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308
		32	40.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308
		40	50.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-64	5552 058-02
13	32-40	5513 020-64	5638 031-01

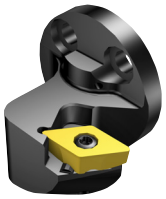
A33 F2 H34 H16 H5 H2

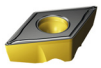
Резцовые головки Turn TR для обратного растачивания

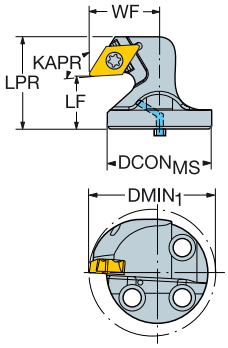
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

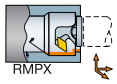
KAPR 93.0°







TR-DC

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	36.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25X**	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32X**	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40X**	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	CZCMS	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

A33 F2 H34 H16 H5 H2

АС|ИТР

Токарный инструмент Turn 107

Для внутреннего и наружного точения тонких деталей

Область применения

- Продольное точение
- Профильная обработка
- Обратное растачивание
- Чистовая и получистовая обработка

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Низкие силы резания
- Закрепление пластин винтом обеспечивает стабильность и беспрепятственный сход стружки
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Геометрия Wiper для обработки с высокими подачами и снижения шероховатости обработанной поверхности
- Обычные державки и геометрии пластин, а также державки и пластины системы Turn HP



Пластина с задними углами

- Задний угол 5°, 7°
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики

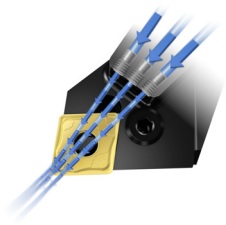
Инструменты

- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Державки QS
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL

Предлагаются инструменты с системами EasyFix и антивибрационной.

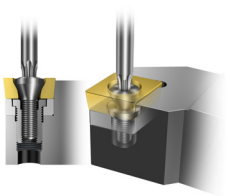
Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением



Закрепление пластин винтом

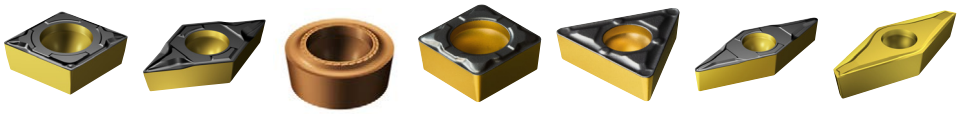
Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки



A52 A71 A105

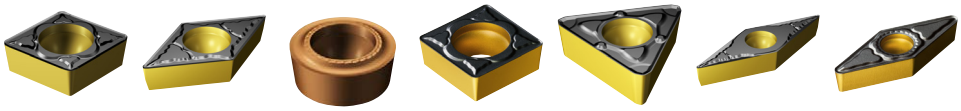
Пластины Turn 107 для точения

Чистовая обработка



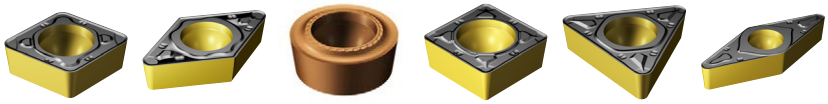
	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Стр.	A53	A57	A60	A62	A64	A68	A68

Получистовая обработка



	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Стр.	A53	A57	A58	A62	A65	A68	A68

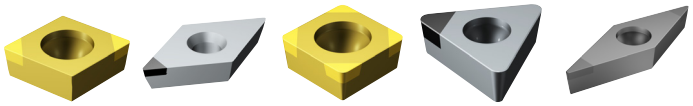
Черновая обработка



	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..
Стр.	A54	A58	A60	A62	A65	A69

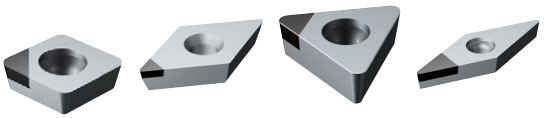
Сверхтвёрдые режущие материалы

Кубический нитрид бора (CBN)



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Стр.	A56	A59	A63	A67	A70

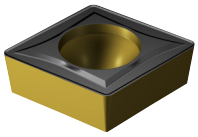
Поликристаллический алмаз (PCD)

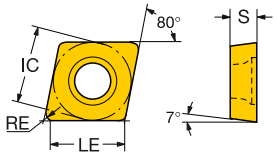


	CC..	DC..	TC..	VC..
Стр.	A56	A59	A67	A70

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



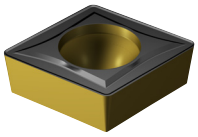


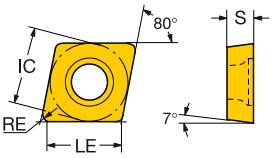
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K					N			S					
								1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF						★		★											★					★			
			6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆				★				★	☆			
			5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆				★				★	☆			
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-WF						★		★											★					★			
			9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆				★				★	☆			
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆				★				★	☆			
	PF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF				★		★									★												
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PF			★	☆		☆									☆		★										
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-PF				★		★									★		★										
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆												
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆												
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PF			★	☆		☆									☆												
	KF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-KF																		★			★				★		
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KF																		★			★				★		
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-KF																		★			★				★		
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KF													★	☆				☆			★				★		
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KF													★	☆													
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KF																		★			★				★		
	MF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF							★	☆														★	☆	☆				
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MF							☆	☆	★													★	☆	☆				
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF							★	☆														★	☆	☆				
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆										★	☆	☆				
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MF							☆	☆	★	☆		☆										★	☆	☆		☆	★	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆											★	☆				
	UF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF						★		★												★				★			
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UF			★	☆	☆	☆		★							☆				★					★			
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UF						★																					
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF								★												★					★			
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆				★					★			
Получистовая обработка	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM			☆	★	☆		★								★								★				
		09	9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆								★				
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆								★				
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM			☆	★			☆		★				★	☆	☆								★				
			12.1	4.76	0.79	0.7	CCMT 12 04 08-WM		☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆								★				
	PM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★												
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★												
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★												
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★												
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PM			☆	★	☆	☆									★												
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★												
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PM			☆	★											★												
	MM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MM							☆	☆	★													★	☆	☆				
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MM							☆	☆	★													★	☆	☆				
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆				
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆				
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆				
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆				
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MM								☆	★														★				
	KM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KM													★	☆				☆			★				★		
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KM													★	☆				☆			★				★		
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KM													★	☆				☆			★				★		
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KM													★	☆				☆			★				★		
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KM													★	☆				☆			★				★		
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KM													★	☆				☆			★				★		
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCET 06 02 01-UM							★	☆												★			★	☆	☆			
			6.2	2.38	0.20		CCET 06 02 02-UM							★	☆												★			★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCET 06 02 04-UM							★	☆												★			★	☆	☆			
			5.5	2.38	0.79		CCET 06 02 08-UM				★														★									

A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K					N			S					
								1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Получистовая обработка	AL	06	6.2	2.38	0.20		CCGX 06 02 02-AL																				★		★					
			6.0	2.38	0.40		CCGX 06 02 04-AL																				★		★					
		09	9.3	3.97	0.40		CCGX 09 T3 04-AL																				★		★					
			8.9	3.97	0.79		CCGX 09 T3 08-AL																				★		★					
		12	12.5	4.76	0.40		CCGX 12 04 04-AL																				★							
			12.1	4.76	0.79		CCGX 12 04 08-AL																				★							
	PMC	09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PMC				★													★									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PMC				★													★									
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCGT 06 02 01-UM							★	☆										★	★		★	★	☆	☆	☆		
			6.2	2.38	0.20		CCGT 06 02 02-UM							★	☆										★	★		★	★	☆	☆	☆		
			6.0	2.38	0.40		CCGT 06 02 04-UM						★	☆	☆			☆							★	★		★	★	☆	☆	☆		
		09	9.6	3.97	0.10		CCGT 09 T3 01-UM						★	★	☆										★	★		★	★	☆	☆	☆		
			9.5	3.97	0.20		CCGT 09 T3 02-UM						★	★	☆										★	★		★	★	☆	☆	☆		
			9.3	3.97	0.40		CCGT 09 T3 04-UM						★	★	☆										★	★		★	★	☆	☆	☆		
			8.9	3.97	0.79		CCGT 09 T3 08-UM						★	★	☆			☆							★	★		★	★	☆	☆	☆		
		06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆							☆				★				☆	★			
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UM			★				★	☆							☆	★			★				☆	★			
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UM	☆		☆	★			☆	☆		★		☆			☆			★	★		★		☆	★	☆		
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			☆				★				☆	★			
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UM			☆	★											☆												
Черновая обработка	PR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PR			☆	★	★										☆												
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PR			☆	★	★										☆												
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-PR			☆	★	★										☆												
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PR			☆	★	★										☆												
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PR			☆	★	★										☆												
	KR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KR													☆	★			☆			★				★		
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KR													☆	★			☆			★				★		
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-KR													☆	★												
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KR													☆	★			☆			★				★		
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-KR													☆	★			☆			★				★		
	MR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MR									☆		★															
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MR									☆	☆	★	☆														
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-MR										★		☆														
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆														
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆														
	UR	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UR			★												☆	★										
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UR			☆	★	★										☆											
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UR			☆	★	★										☆											
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UR			☆	★	★										☆											
		16	15.3	5.56	0.79		CCMT 16 05 08-UR					★																					

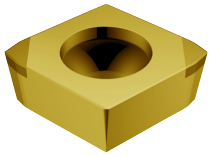
A71 A105 A344 A360 H34 H6

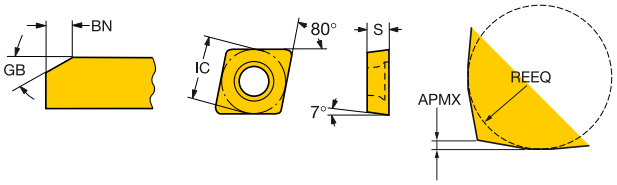
АС|ИТР

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Xcel





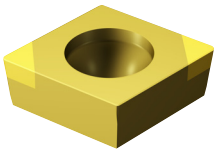
		LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H				
									7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★

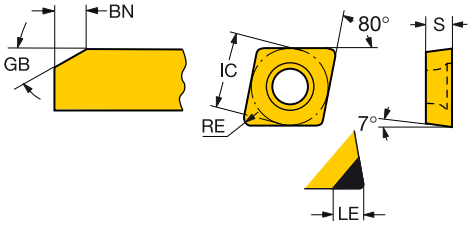
A71 A105 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





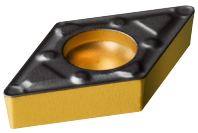
			LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	N		H						
										7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	06	1/4	2.4	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202S01020F							★			
			2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F								★		
			1.5	2.38	0.2		30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★					
			2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
			2.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆					★
			2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F									★	
			2.8	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204T01020F	★									★
			1.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204T01030F				★						
			2.5	2.38	0.8		20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★			
			2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208S01030F				☆	★					
			2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208T01030F				★						
			2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP		☆	★							
			2.6	2.38	0.4		20°	0.15	CCGW060204S01520FWG				☆			★			
			2.5	2.38	0.8		20°	0.15	CCGW060208S01520FWG				★						
			2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★			
			1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH				☆	★					
			2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★			
			2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH				☆						
	09	3/8	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
			2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F				☆	☆				★	☆
			2.6	3.97	0.4		30°	0.20	CCGW09T304S02030F							★			
			2.8	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★									★
			2.5	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
			2.5	3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆				★	☆
			2.5	3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F							★	★		
			3.0	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★									★
			2.4	3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★	★		
			2.3	3.97	1.2		30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★					
			4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP		☆	★							
			4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP		☆	★							
			2.6	3.97	0.4		20°	0.15	CCGW09T304S01520FWG				☆			☆	★		
			2.5	3.97	0.8		20°	0.15	CCGW09T308S01520FWG				☆			☆	★		
			2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH					★					
			2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★	★		
			1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH				★						
			2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					★					
			2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★	★		
			2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				★						
			2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★						
			2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	★			

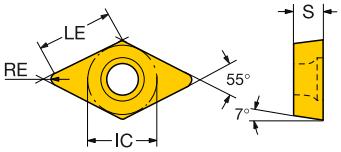
A71 A105 A344 A360 H34 H6 H3

АС|ИТР

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



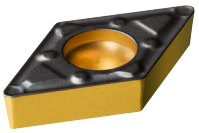


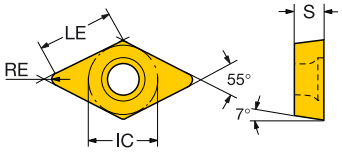
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M						K					N			S					
								1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF						★		★										☆					★			
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★						☆			☆				★	☆			
			7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆				☆	★						☆			☆					☆			
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF						★		★										☆					★			
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆			☆				★	☆			
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆			☆				★	☆			
	PF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-PF				★		★									★	★										
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PF			★	☆		☆									☆											
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-PF				★		★									★	★										
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PF			★	☆		☆									☆											
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PF			★	☆		☆									☆											
	KF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-KF																	★			★				★		
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KF													★	☆			☆			★				★		
	KF	11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-KF																	★			★				★		
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KF													★	☆			☆			★				★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KF													★	☆												
	MF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆		☆	★
	UF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-UF						★		★										☆					★			
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UF			★	☆				★							☆			☆					★			
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆			☆					★			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UF			★	☆											☆											
Получистовая обработка	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★			☆		★				★	☆	☆							★				
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆							★				
	PM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★											
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★											
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★											
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★											
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PM	☆		☆	★	☆	☆									★											
	MM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MM							☆	☆		★	☆	☆										☆	★			
	KM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KM													★	☆			☆			★				★		
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-KM													★	☆			☆			★				★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KM													★	☆			☆			★				★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KM													★	☆			☆			★				★		
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KM													★	☆												
	UM	07	7.7	2.38	0.10		DCGT 07 02 01-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			7.6	2.38	0.20		DCGT 07 02 02-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			7.4	2.38	0.40		DCGT 07 02 04-UM						★	★	☆			☆						★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			7.0	2.38	0.79		DCGT 07 02 08-UM								★									★	☆		★	★		☆	☆		
		11	11.5	3.97	0.10		DCGT 11 T3 01-UM						★	★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			11.4	3.97	0.20		DCGT 11 T3 02-UM						★	★	☆			☆						★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			11.2	3.97	0.40		DCGT 11 T3 04-UM						★	☆	☆			☆						★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	★
			10.8	3.97	0.79		DCGT 11 T3 08-UM						★	☆	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	★
		07	7.7	2.38	0.05		DCET 07 02 00-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			7.7	2.38	0.10		DCET 07 02 01-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
		11	11.5	3.97	0.10		DCET 11 T3 01-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			11.4	3.97	0.20		DCET 11 T3 02-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			11.2	3.97	0.40		DCET 11 T3 04-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
	AL	07	7.6	2.38	0.20		DCGX 07 02 02-AL																			★		★					
			7.4	2.38	0.40		DCGX 07 02 04-AL																			★		★					
		11	11.4	3.97	0.20		DCGX 11 T3 02-AL																			★		★					
			11.2	3.97	0.40		DCGX 11 T3 04-AL																			★		★					
			10.8	3.97	0.79		DCGX 11 T3 08-AL																			★		★					

A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M						K					N			S						
								1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Получистовая обработка	PMC	11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PMC				★												★											
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PMC				★												★											
	UM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★			★	☆							★			☆				☆	★				
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-UM			☆	★			★	☆							★			☆				☆	★				
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			★			☆				☆	★				
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			★			☆				☆	★				
Черновая обработка	PR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	★	★										★												
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PR		☆	☆	★	★										★												
	KR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KR													☆	★			☆			★				★			
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KR													☆	★												
	MR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MR									☆	☆	★	☆															
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MR										☆	★	☆															
	UR	11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UR			☆	★											★												
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UR			☆	★	★					★					★												
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-UR			☆	★	★										★												

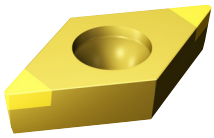
A71 A105 A344 A360 H34 H6

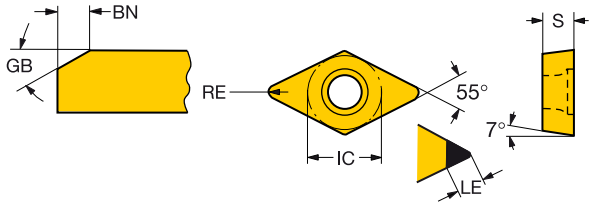
АС|ИТР

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



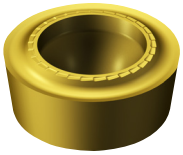


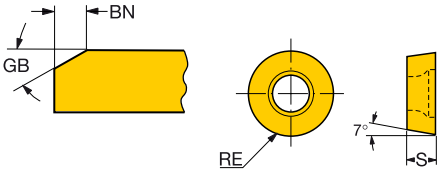
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	N		H						
									7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	07	2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202S01020F							★			
		2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202T01020F								★		
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	DCGW070202T01030F				☆	★					
		2.9	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	☆	★		
		2.9	2.38	0.4		30°	0.10	DCGW070204S01030F				☆	☆					★
		2.9	2.38	0.4		30°	0.15	DCGW070204S01530F									★	
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204T01020F	★									★
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	DCGW070208S01020F								★		
		2.1	2.38	0.8		30°	0.10	DCGW070208S01030F				☆	★					
	11	2.8	3.97	0.2		20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★									★
		1.8	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.97	0.4		30°	0.15	DCGW11T304S01530F				☆	☆				★	☆
		2.9	3.97	0.4		30°	0.20	DCGW11T304S02030F							★			
		2.9	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★			☆						★
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.1	3.97	0.8		30°	0.15	DCGW11T308S01530F				☆	☆				★	☆
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	DCGW11T308S02030F							☆	★		
		3.1	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★			☆						★
		2.1	3.97	1.2		20°	0.10	DCGW11T312S01020F				☆	★		☆	★		
		2.4	3.97	1.2		30°	0.15	DCGW11T312S01530F				★						
		4.1	3.97	0.4				DCMW11T304FP		☆	★							
		3.8	3.97	0.8				DCMW11T308FP		☆	★							
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH				☆	★					
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH						☆	★			
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH				☆	☆					★
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH						☆	★			

A71 A105 A344 A360 H34 H6 H3

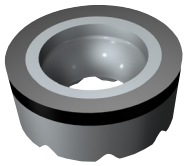
Пластины Turn 107 для точения

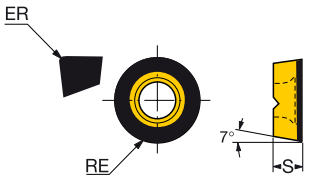
Пластина формы R (круглая)





			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P							M					K						N			S						
								4305	4315	4325	4335	4415	4425	5015	1105	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	L3	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 MP-L3						★		☆				★									★					★
		10	3.97	5.00			RCMT 10 T3 MP-L3						★		☆				★									★					★
		12	4.76	6.00			RCMT 12 04 MP-L3						★		☆				★									★					★
		16	6.35	8.00			RCMT 16 06 MP-L3						★		☆				★									★					★
Получистовая обработка	M3	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 MP-M3						★		☆				★									★					★
		10	3.97	5.00			RCMT 10 T3 MP-M3						★		☆				★									★					★
		12	4.76	6.00			RCMT 12 04 MP-M3						★		☆				★									★					★
		16	6.35	8.00			RCMT 16 06 MP-M3						★		☆				★									★					★
	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★																									
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★			★	☆		☆	☆	★	★			☆		★	★	☆		★	★	☆	☆	☆			
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0		☆	★	☆	☆	★	☆			☆	★	★			☆	☆	★	★	☆		★	★		☆	☆	☆	★
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0		☆	★	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆	★	☆			★				★		
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	☆	☆	★	☆	☆	★					★	★	★	☆	☆	☆	★	☆			★				★		
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	☆	☆	★	☆	☆	★					★	★	★	☆	☆	☆	★	☆			★				★		
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	☆	☆	★	☆	☆	★					★	★	★	☆	☆	☆	★	☆			★				★		
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	☆	★	★	☆		★					★	★	★	☆	☆		★	☆			★				★		
		25	7.94	12.50	15°	0.20	RCMT 25 07 M0						★											★										
		32	9.53	16.00	15°	0.20	RCMT 32 09 M0						★											★										
	SM	06	3.18	3.18			RCMT 06 03 00-SM																											★
		08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM								★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
		09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-SM																											★
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM								★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 M0-SM								★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			4.76	6.35	15°	0.10	RCMT 12 04 00-SM																											★
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 M0-SM								★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL																				★							
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL																				★							
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL																				★		★					
		12	4.76	6.00			RCGX 12 04 M0-AL																				★		★					
	00	06	3.18	3.18	0°	0.10	RCMT 09 T3 00					☆	★										☆	★										
		09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		☆	★	☆	☆	★									☆	☆	★	★							★		
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		☆	★	☆	☆	★								☆	☆	☆	★	★							★		
		19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00						★											★										
	M0	09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-M0			★	☆		★					★				☆		★	★			★				★		
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-M0		☆	★	☆	☆	★									☆	☆	★	★			★				★		
		19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-M0																	★				★				★		
Черновая обработка	H7	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 MP-H7						★		☆				★									★					★
		10	3.97	5.00			RCMT 10 T3 MP-H7						★		☆				★									★					★
		12	4.76	6.00			RCMT 12 04 MP-H7						★		☆				★									★					★
		16	6.35	8.00			RCMT 16 06 MP-H7						★		☆				★									★					★



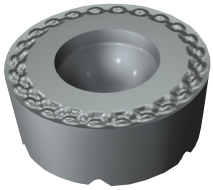


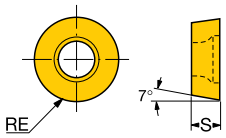
			S	RE	КОД ISO	S	
						7014	
Средняя	ED	08	3.18	4.00	RCGW0803MTED	★	
		10	3.97	5.00	RCGW10T3MTED	★	
		12	4.76	6.00	RCGW1204MUED	★	

A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



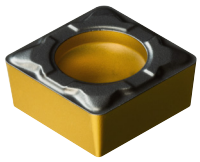


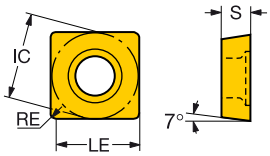
			S	RE	КОД ISO	P H13A	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A
Чистовая обработка	L3	08	3.18	4.0	RCGT 08 03 MP-L3	☆	★	★	★	★
		10	3.97	5.0	RCGT 10 T3 MP-L3	☆	★	★	★	★
		12	4.76	6.0	RCGT 12 04 MP-L3	☆	★	★	★	★
		16	6.35	8.0	RCMT 16 06 MP-L3	☆	☆	☆	☆	☆
Получистовая обработка	M3	08	3.18	4.0	RCGT 08 03 MP-M3	★	★	★	★	★
		10	3.97	5.0	RCGT 10 T3 MP-M3	★	★	★	★	★
		12	4.76	6.0	RCGT 12 04 MP-M3	★	★	★	★	★
		16	6.35	8.0	RCMT 16 06 MP-M3	☆	☆	☆	☆	☆
Черновая обработка	H7	08	3.18	4.0	RCGT 08 03 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆
		10	3.97	5.0	RCGT 10 T3 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆
		12	4.76	6.0	RCGT 12 04 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆
		16	6.35	8.0	RCMT 16 06 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆

A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)





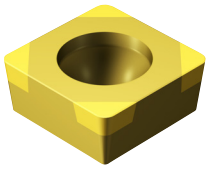
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K						N			S			
							1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆										
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆										
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF							☆	☆		★		☆											★	☆	
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF							☆	☆		★		☆											★	☆	
	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆											☆										
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆		☆	★	☆										★										
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM			☆	★	☆										★										
	PMC	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PMC				★													★								
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM							☆	☆		★	☆	☆											☆	★	
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆											☆	★	
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM								☆		★	☆	☆												★	
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM														★				☆			★				★
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM													★	☆				☆			★				★
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM													★	☆				☆			★				★
	AL	09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																				★					
	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆		★		☆			★				☆				☆	★	
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆					★		☆			★										
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★											★										
Черновая обработка	PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	★	★										★										
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	★	★										★										
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	★	★										★										
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	★	★										★										
	KR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR													☆	★				☆			★				★
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR													☆	★											
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR													☆	★				☆			★				★
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR													☆	★				☆			★				★
	MR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR										☆	★	☆														
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR											★															
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆														
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆														
	UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	★	★										★										
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR				★											★		★								
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			★	★	★										★	★									
	XL	38	38.0	9.53	3.18	SCMT 38 09 32-XL				★													★								
	XH	38	38.0	9.53	3.18	SCMT 38 09 32-XL				★													★								

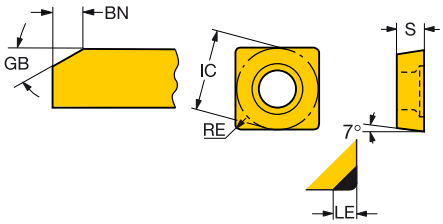
A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы





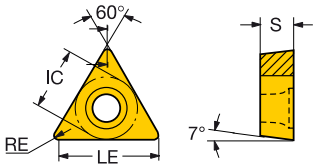
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7525
Чистовая обработка	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

A71 A105 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)





			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P							M						K						N			S			
								1525	4305	4315	4325	4335	4415	4425	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Чистовая обработка	WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF								★		★											☆					★	
			9.0	2.38	0.40	0.6	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		★	☆	☆	☆		★				★	☆	☆	☆	☆						★		
			8.6	2.38	0.79	0.6	TCMX 09 02 08-WF								★			★				★	☆									★		
		11	10.5	3.18	0.20	0.4	TCMX 11 03 02-WF								★		★											☆					★	
			10.3	3.18	0.40	0.6	TCMX 11 03 04-WF	☆		★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆		☆				★	☆	
			9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WF	☆		★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★						☆	☆	★		☆				★	☆	
		16	16.1	3.97	0.40	0.6	TCMX 16 T3 04-WF								★	★						★	☆									★		
			15.7	3.97	0.79	0.5	TCMX 16 T3 08-WF	☆		★	☆		★	☆	☆	☆		★				★	☆	☆	☆	☆						★		
	PF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-PF				☆			★	★									★		★								
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-PF			★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★									
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-PF			★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★									
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-PF				☆			★	★								★		★									
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PF			★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★									
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-PF				☆			★	★								★		★									
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PF			★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★									
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PF			★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★									
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PF			★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★									
	KF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-KF															★	☆				☆			★				
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-KF															★	☆				☆			★				
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-KF															★	☆				☆			★				
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-KF															★	☆				☆			★				
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KF															★	☆				☆			★				
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-KF															★	☆				☆			★				
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KF															★	☆				☆			★				
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KF															★	☆											
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KF																				★			★				
	MF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-MF									★	☆														★	☆	☆	
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-MF									☆	☆	★													★	☆	☆	
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-MF									☆	☆	★													★	☆	☆	
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-MF									★	☆														★	☆	☆	
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MF									☆	☆	★	☆		☆										★	☆	☆	
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-MF									★	☆														★	☆	☆	
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MF									☆	☆	★	☆												★	☆	☆	
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MF									☆	☆	★														★	☆	
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MF									☆	☆	★	☆		☆											★	☆	
	F	05	5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00L-F										★											☆			★		☆	
			5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00R-F										★											☆			★		☆	
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01L-F										★											☆			★		☆	
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01R-F										★											☆			★		☆	
		06	6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00L-F										★											☆					☆	
			6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00R-F										★											☆			★		☆	
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01L-F										★											☆			★		☆	
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01R-F										★											☆					☆	
			6.4	1.98	0.20	0.5	TCEX 06 T1 02L-F										★											☆			★		☆	
		09	9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00L-F																								★			
			9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00R-F								★																				
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01L-F										★											☆			★		☆	
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01R-F								★		★											☆					☆	
			9.2	2.38	0.20	0.5	TCEX 09 02 02L-F								★		★											☆			★		☆	
		11	10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00L-F								★		★											☆			★		☆	
			10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00R-F								★		★											☆			★		☆	
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01L-F								★		★											☆			★		★	
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01R-F										★											☆					☆	
			10.5	3.18	0.20	0.5	TCEX 11 03 02L-F								★		★											☆					☆	

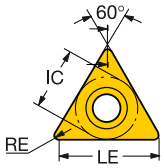
A71 A105 A344 A360 H34 H6

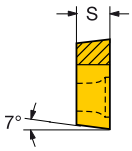
АС|ИТР

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)







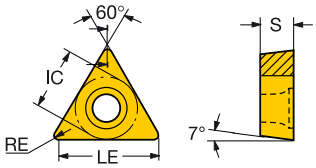
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P							M					K						N			S			
								1525	4305	4315	4325	4335	4415	4425	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Чистовая обработка	K	06	6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02L-K									★	☆											☆				★	☆	
			6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02R-K									★	☆											☆				★	☆	
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04L-K									★	☆											☆				★	☆	
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04R-K									★	☆											☆				★	☆	
		09	9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02L-K	★						☆		★	☆											☆				★	☆	
			9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02R-K									★	☆											☆				★	☆	
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04L-K	★						☆		★	☆											☆				★	☆	
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04R-K									★	☆											☆				★	☆	
		11	10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02L-K	★						☆			★											☆					★	
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02R-K										★											☆					★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04L-K	★						☆			★											☆					★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04R-K										★											☆					★	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02L-K									★	☆											☆				★	☆	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02R-K										☆											☆					☆	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04L-K									★	☆											☆				★	☆	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04R-K										☆											☆					☆	
	WK	06	6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04L-WK									★	☆											☆				★	☆	
			6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04R-WK										☆											☆					☆	
		09	9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04L-WK							★		★	☆											☆				★	☆	
			9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04R-WK							★			☆											☆					☆	
		11	10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04L-WK							★			★											☆					★	
			10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04R-WK							★			★											☆					★	
			10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04L-WK							★		★	☆											☆				★	☆	
			10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04R-WK										☆											☆					☆	
	UF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-UF							★																				
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-UF			★	☆		★	☆	☆									☆	☆	★								
		09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UF			★	☆			☆	☆									☆		★								
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UF								★																				
		11	10.5	2.38	0.20		TCMT 11 02 02-UF				☆	☆		★	★		★							☆		☆	★	☆		★			★	
			10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UF			★	☆	☆	★	☆	☆		★					★	☆	☆	☆	☆	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UF			★	☆	☆	★	☆	☆									☆	☆	★								
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UF			★	☆		★	☆										☆	☆	★								
Получистовая обработка	WM	11	9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WM			☆	★		☆	★								★	☆	☆	☆	☆								
		16	15.7	3.97	0.79	0.7	TCMX 16 T3 08-WM	☆	☆	☆	★		★	☆								★	☆	☆	☆	★								
	PM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆									★	☆	★								
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆									★	☆	★								
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆									★	☆	★								
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PM	☆		☆	★	☆	☆	★										★	☆	★								
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PM			☆	★	☆	☆	★										★	☆	★								
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆									★	☆	★								
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆									★	☆	★								
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PM			☆	★	☆	☆	★	☆									★	☆	★								
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PM				★	☆		★										★		★								
	MM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆										★	☆	☆	
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MM										☆		★		☆												★	
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MM													★														
	KM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KM															★	☆				☆			★				
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-KM															★	☆				☆			★				
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KM															★	☆				☆			★				
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KM															★	☆				☆			★				
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KM															★	☆											
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KM															★	☆				☆			★				
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KM															★	☆				☆			★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KM															★	☆				☆			★				
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KM															★	☆				☆			★				

A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)





			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M						K					N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	4415	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Получистовая обработка	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04-UM							★																			
		11	10.6	2.38	0.10		TCGT 11 02 01-UM							★		★									★	☆		★			★	
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02-UM							★		★									★	☆		★			★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04-UM							★		☆									★	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCGT 11 02 08-UM							★		★			☆						★	☆		★			★	
			10.6	3.18	0.10		TCGT 11 03 01-UM							★		★										☆					★	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02-UM							★	★	☆										☆				☆	★	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04-UM							★	★	☆										☆				☆	★	
			9.9	3.18	0.79		TCGT 11 03 08-UM							★	★	☆										☆				☆	★	
		16	16.1	3.97	0.40		TCGT 16 T3 04-UM							★															★				
			15.7	3.97	0.79		TCGT 16 T3 08-UM																						★				
	AL	06	6.2	1.98	0.40		TCGX 06 T1 04-AL																			★						☆
		09	9.2	2.38	0.20		TCGX 09 02 02-AL																			★						☆
			9.0	2.38	0.40		TCGX 09 02 04-AL																			★						☆
		11	10.5	2.38	0.20		TCGX 11 02 02-AL																			★						☆
			10.3	2.38	0.40		TCGX 11 02 04-AL																			★						☆
			9.9	2.38	0.79		TCGX 11 02 08-AL																			★						☆
			10.5	3.18	0.20		TCGX 11 03 02-AL																			★						☆
			10.3	3.18	0.40		TCGX 11 03 04-AL																			★						☆
			9.9	3.18	0.79		TCGX 11 03 08-AL																			★						☆
		16	16.1	3.97	0.40		TCGX 16 T3 04-AL																			★						☆
			15.7	3.97	0.79		TCGX 16 T3 08-AL																			★						☆
	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UM	☆		☆	★			☆	★	☆							★			☆				☆	★	
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UM	☆		☆	★		★										★									
		11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UM	☆		☆	★	☆		☆		☆	☆	★		☆			☆		★	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UM	☆		☆	★	☆		☆		☆	☆	★		☆			☆		★	☆		★			★	
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UM			☆	★	☆			★	☆							★			☆				☆	★	
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UM			☆	★	☆			☆	☆							★			☆				☆	★	
Черновая обработка	PR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PR			☆	☆	★											★									
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PR				★												★									
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PR			☆	☆	★											★									
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PR			☆	☆	★											★									
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PR				☆	★											★									
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-PR				☆	★											★									
	KR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KR														☆	★										
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KR														☆	★										
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KR														☆	★			☆			★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KR														☆	★			☆			★				
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KR														☆	★			☆			★				
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-KR														☆	★			☆			★				
	MR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MR											☆	★	☆												
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MR										☆	☆	★	☆									★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MR											☆	★	☆												
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MR												★														
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-MR												★														
	UR	11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UR			☆	☆	★											☆		★			★				
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UR	☆		☆	☆	★						★		☆	☆	★	☆		☆			★				
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UR			☆	★												★									
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UR			☆	☆	★											★									
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-UR				★							★		☆			★									

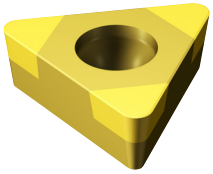
A71 A105 A344 A360 H34 H6

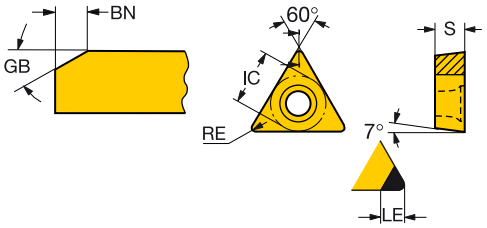
АС|ИТР

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



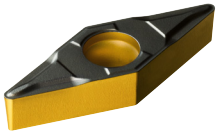


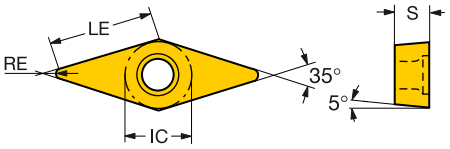
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	N		H						
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E							★			
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					★					
		1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆	☆			★
	09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★		☆			
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F								★		
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				★						
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F					☆				★	☆
		2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★							
	11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F										★
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	★					
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★									★
		2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	★					
		2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★				☆	
		2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F										★
		2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F					☆					★
		2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F										★
		2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	★							
		2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			★							
		2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			★							
		2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			★							
	16	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP			★							
		4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	★							
		7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP			★							
		3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	★							

A71 A105 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





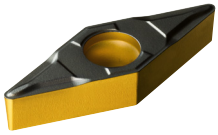
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 4415	P 4425	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4305	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Чистовая обработка	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF								★																					
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF			★	☆				☆										☆											
			10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	★			☆				☆										★											
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆		★	☆				☆										☆											
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF			★	☆				☆										☆											
			9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF			★	☆														☆											
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF								★																					
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF			★	☆				☆										☆											
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF			★	☆				☆										☆											
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF			★																										
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF									★																	★			
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF									☆	★																★			
	KF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF																				★		★				★			
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF															★	☆					☆		★				★			
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF															★	☆														
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF															★	☆														
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF																				★		★				★			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KF															★	☆					☆		★				★			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KF															★	☆					☆		★				★			
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF									★	☆															★	☆	☆			
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF									☆	☆	★	☆		☆											★	☆	☆			
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF									☆	☆	★	☆		☆											★	☆	☆			
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF									★	☆															★	☆	☆			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF									☆	☆	★	☆		☆											★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF									☆	☆	★	☆		☆											★	☆	☆		☆	★
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF											★																		
	UF	11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	★			☆	☆			☆		★								☆			★	☆		★			★	☆		
			10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆		★	☆	☆			☆		★								☆			★	☆		★			★	☆		
			10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	☆		★	☆	☆	★		☆										☆	★		★			★				★		
Получистовая обработка	PM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆	☆	★	☆			☆									☆	★											
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆			☆									☆	★											
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆			☆									☆	★											
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆													★											
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM			☆	★														★											
	MM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆											★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆											★	☆	☆			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆												☆	★			
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM										☆		★		☆												★			
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM												★		☆															
	KM	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM															★	☆													
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM															★	☆					☆		★				★			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM															★	☆					☆		★				★			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM															★	☆					☆		★				★			
	PMC	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PMC						☆	★												☆	★									
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PMC						☆	★												☆	★									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PMC							★													★									
	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM									★	☆											★	☆		★	☆	☆	☆	☆		
			16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM									★	☆											★	☆		★	☆	☆	☆	☆		
			16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM									★	☆											★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM									★	☆											★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	
		11	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM									★	☆												☆			★	☆	☆			
			10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM									★	☆												☆			★	☆	☆			
			11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM									★	☆											★	☆		★		☆	★	☆		
			10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM									★	☆											★	☆		★		☆	★	☆		
			10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM									★	☆											★	☆		★		☆	★	☆		

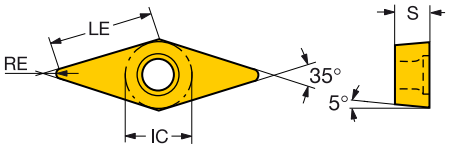
A71 A105 A344 A360 H34 H6

АС|ИТР

Пластины Turn 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





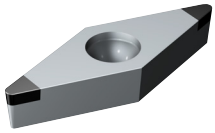
			LE	S	RE	КОД ISO	P							M						K							N			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	4415	4425	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	3225	4415	4425	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Получистовая обработка	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																						★								
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																						★								
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																						★								
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																						★			★					
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																						★			★					
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																						★			★					
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																						★								
		22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																						★								
			19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																						★								
	UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆		☆	★	☆			☆	☆	☆		★		☆				☆			★	☆		★		☆	★	☆		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆		☆	★	☆			☆	☆	☆		★		☆				☆			★	☆		★		☆	★	☆		★
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM				★					★	☆								★				☆				☆	★			
Черновая обработка	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★												☆	★											
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★												☆	★											
	KR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR															☆	★					☆		★				★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR															☆	★					☆		★				★		
	MR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR											☆	☆	★	☆											★					
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR												☆	★	☆											★					
	UR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	☆	★													☆			★			★			★		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	☆	★													☆			★			★			★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	★														☆			★			★			★		

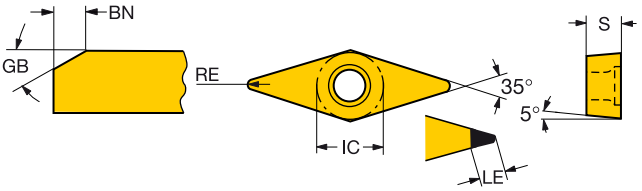
A71 A105 A344 A360 H34 H6

Пластины Turn 107 для точения

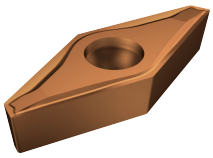
Пластина формы V (ромб 35°)

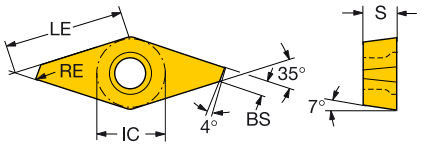
Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	N	H						
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F							★			
		2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					★					
		2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		☆
		2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F									★	
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		☆	★							
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			★							
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F					★					
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				★					☆	
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	★									★
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				☆	★				☆	
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	★									★
		4.4	4.76	0.4			VCMW160404FP		☆	★							
		3.5	4.76	0.8			VCMW160408FP		☆	★							
		2.7	4.76	1.2			VCMW160412FP			★							





		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P		M			K	N	S		
							1125	5015	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125
Чистовая обработка	11	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00L-F	☆	★	☆		★	☆	★	★		☆
		11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01L-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆

A71 A105 A344 A360 H34 H6 H3

АС|ИТР

Инструменты Turn 107 для наружной обработки

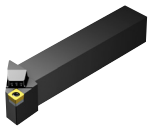
Capto



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	V
A72-A74	A75-A75	A76-A80	A81-A86
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

Призматические державки



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V
A87-A88	A89-A90	A91-A93	A94-A95	A96-A97	A98-A100
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

Державка QS



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	V
A101	A102	A103	A104
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

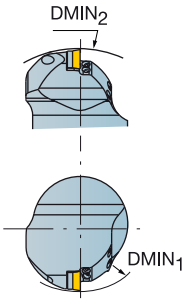
Резцовые головки Turn 107 для точения

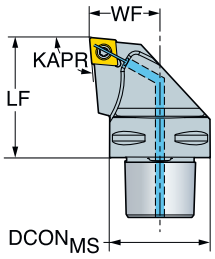
Закрепление пластин винтом

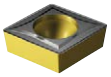
Capto – Высокоточная подача СОЖ



KAPR 95.0°

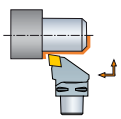






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
		C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
	12	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
		C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие					
MIID	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
CCMT 09	5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
CCMT 12	5513 020-18	5512 090-03	5322 232-02	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15


A52


F2


E1


G1



H34



H10

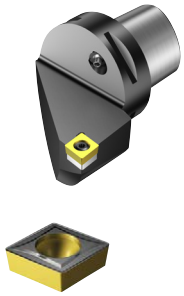


H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

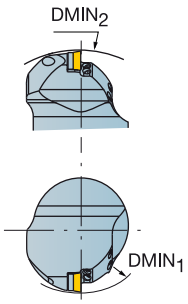
Capto – Внутренний подвод СОЖ



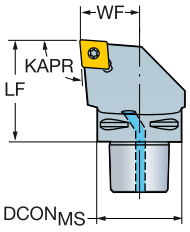
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

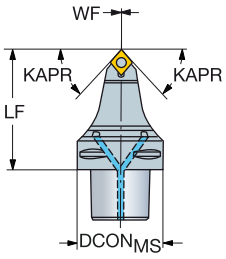
KAPR

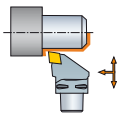


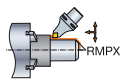
Cx-SCLCR/L
95.0°



Cx-SCMCN (M-T)
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
		C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08
		C5	130.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08
		C6	130.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08
	12	C3	125.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
		C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C5	125.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08
		C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08

		CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	3	C6-SCMCN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C3-SCLCR/L-22040-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C3-SCLCR/L-22040-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCMCN-00090-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 045-01


A52


F2


E1


G1



H34



H10



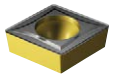
H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

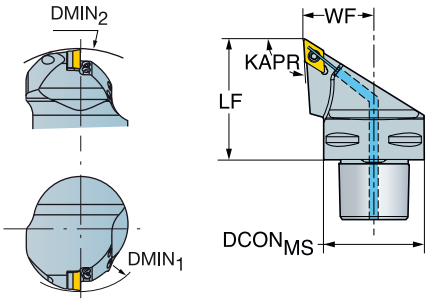


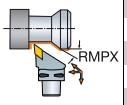


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 93.0°



							Код заказа	Размеры, мм						
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC		DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	**C3-SDJCR/L-22040-11C**	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	**C4-SDJCR/L-27050-11C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	**C5-SDJCR/L-35060-11C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	**C6-SDJCR/L-45065-11C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Резцовые головки Turn 107 для точения

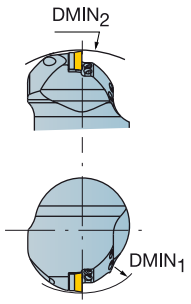
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

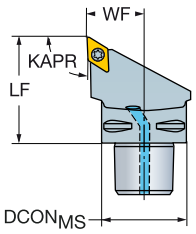


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

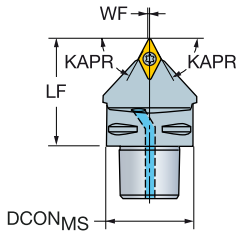
KAPR

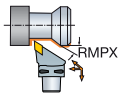


Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
07	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C3-C4	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-01
11	C5-C6	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-02


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

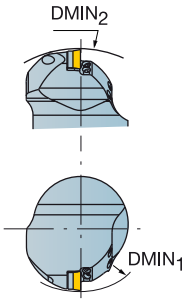
Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

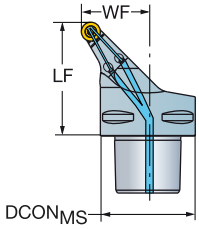




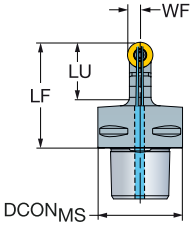
RCMT
RCGX-AL

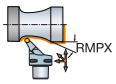


Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



									Размеры, мм						
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	LU	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C5	130.0	270.0		45°	3	**C5-SRSCR/L-35060-10HP**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
		C6	140.0	300.0		45°	3	**C6-SRSCR/L-45065-10HP**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0
	12	C5	130.0	270.0		45°	3	**C5-SRSCR/L-35060-12HP**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C5	150.0	165.0		45°	3	**C5-SRSCR/L-35060-12HPA**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C6	120.0	195.0		27°	3	**C6-SRSCR/L-45065-12HP**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0
		C6	150.0	190.0		27°	3	**C6-SRSCR/L-45065-12HPA**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0
	16	C5	175.0	165.0		45°	3	**C5-SRSCR/L-35060-16HPA**	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6	175.0	190.0		27°	3	**C6-SRSCR/L-45065-16HPA**	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0
	10	C5		165.0	25.0	90°	3	**C5-SRDCN00060-10AHPA**	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		140.0	28.0	90°	3	**C4-SRDCN00050-12AHPA**	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
		C5		165.0	28.0	90°	3	**C5-SRDCN00060-12AHPA**	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	**C6-SRDCN00065-12AHPA**	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	**C6-SRDCN-00065-12HP**	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0
	16	C6		190.0	35.0	90°	3	**C6-SRDCN00065-16AHPA**	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04	RCMT 16 06 M0

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C5-SRDCN00060-10AHPA	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C4-SRDCN00050-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRDCN00060-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRDCN00065-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRDCN00065-16AHPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для точения

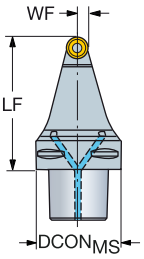
Закрепление пластин винтом

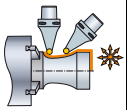
Capto – Внутренний подвод СОЖ





RCMT
RCGX-AL



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	90°	3	**C6-SRDCN-00100-10**	63.0	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
	16	C6	90°	3	**C6-SRDCN-00100-16**	63.0	100.0	8.0	10	6.4	1.44	RCMT 16 06 M0

N = Нейтральное исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
10	C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 045-01
16	C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 045-01

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

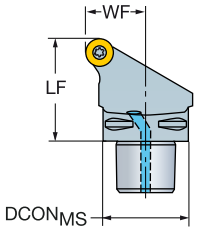
Capto – Внутренний подвод СОЖ



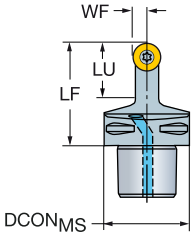


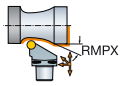
RCMT
RCGX-AL

Cx-SRSCR/L



Cx-SRDCN



		CZCMS	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40.0	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-06A	50.0	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40.0	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50.0	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40.0	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50.0	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63.0	65.0	5.0	10	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40.0	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50.0	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63.0	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50.0	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63.0	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
	20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50.0	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0
		C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63.0	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0
	06	C4		27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0
	08	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0
	10	C3		27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0
		C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0
	16	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0
	20	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50.0	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63.0	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZCMS	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
06	C4	5513 020-03			5691 034-01
06	C5	5513 020-03			5691 034-02
08	C4	5513 020-04			5691 034-01
08	C5	5513 020-04			5691 034-02
10	C3-C4	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-01
10	C5-C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-02
12	C4	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 034-02
20	C5-C6	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08	5691 034-02

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

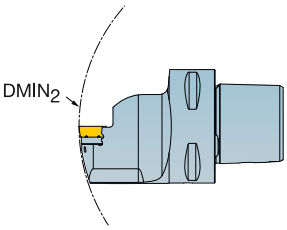
Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

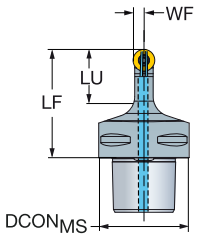
Capto – Внутренний подвод СОЖ





RCMT..MP/MT/MU





								Размеры, мм, дюйм							
	IC	CZC_{MS}	$DMIN_2$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	WB	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
08	.315	C5	165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08XC	50	6.8	60.0	4.0	150	1.4	0.53	RCMT 08 03 MP
			6.496	*1.102*				*1.969*	*.268*	*2.362*	*.157*	*2175*			
		C6	190.0	32.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-08XC	63	6.8	65.0	4.0	150	1.4	0.89	RCMT 08 03 MP
			7.480	*1.260*				*2.480*	*.268*	*2.559*	*.157*	*2175*			
10	.394	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10XC	50	8.4	60.0	5.0	150	3.0	0.53	RCMT 10 T3 MP
			6.496	*1.181*				*1.969*	*.331*	*2.362*	*.197*	*2175*			
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10XC	63	8.4	65.0	5.0	150	3.0	0.89	RCMT 10 T3 MP
			7.480	*1.339*				*2.480*	*.331*	*2.559*	*.197*	*2175*			
12	.472	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12XC	50	10.2	60.0	6.0	150	3.0	0.54	RCMT 12 04 MP
			6.496	*1.181*				*1.969*	*.402*	*2.362*	*.236*	*2175*			
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12XC	63	10.2	65.0	6.0	150	3.0	0.91	RCMT 12 04 MP
			7.480	*1.339*				*2.480*	*.402*	*2.559*	*.236*	*2175*			
16	.630	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16XC	50	13.6	60.0	8.0	150	6.4	0.57	RCMT 16 06 MP
			6.496	*1.181*				*1.969*	*.535*	*2.362*	*.315*	*2175*			
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16XC	63	13.6	65.0	8.0	150	6.4	0.94	RCMT 16 06 MP
			7.480	*1.339*				*2.480*	*.535*	*2.559*	*.315*	*2175*			

N - Нейтральное

			Комплектующие				
	IC	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Сопло
08	.315	C5-C6	5513 020-04				5691 026-23
10	.394	C5-C6	5513 020-09				5691 026-13
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01	E7F3	5512 090-01	5691 026-13
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02	E7F3	5512 090-06	5691 026-03

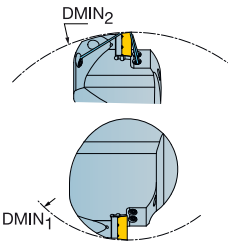
A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

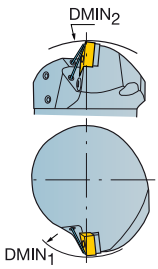
Резцовые головки Turn 107 для точения

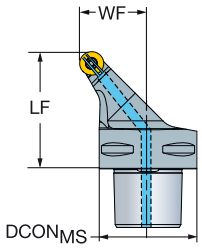
Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Capto – Внутренний подвод СОЖ









RCMT..MP/MT/MU

IC		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
			Размеры, мм, дюйм											
08	.315	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-08XC	50	60.0	35.0	150	1.4	0.61	RCMT 08 03 MP
			5.906	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-08XC	63	65.0	45.0	150	1.4	1.17	RCMT 08 03 MP
			5.906	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
10	.394	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.62	RCMT 10 T3 MP
			5.906	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.17	RCMT 10 T3 MP
			5.906	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
12	.472	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 MP
			5.906	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-12XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.18	RCMT 12 04 MP
			5.906	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
16	.630	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16XC	50	60.0	35.0	150	6.4	0.64	RCMT 16 06 MP
			5.906	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-16XC	63	65.0	45.0	150	6.4	1.18	RCMT 16 06 MP
			5.906	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие				
IC		CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Сопло
08	.315	C5-C6	5513 020-04				5691 026-23
10	.394	C5-C6	5513 020-09				5691 026-13
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01	E7F3	5512 090-01	5691 026-03
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02	E7F3	5512 090-06	5691 026-03

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

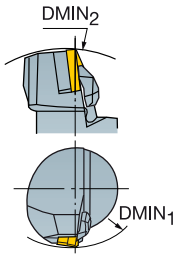
Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

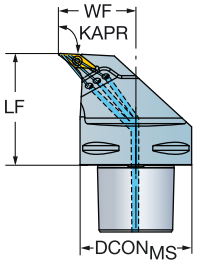




KAPR

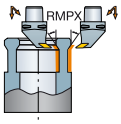


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Код заказа	Размеры, мм			BAR	NM	KG	MIID
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC		$DCON_{MS}$	LF	WF				
	16	C6	85.0	50°	3	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0	50°	3	**C8-SVUBR/L-55080-16HP**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C3-SVJBR/L2204011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L2705011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L-27050-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C4-SVJBR/L-27050-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C5-SVJBR/L-35060-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SVJBR/L-35060-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVJBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C6-SVJBR/L-45065-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVUBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C8-SVJBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

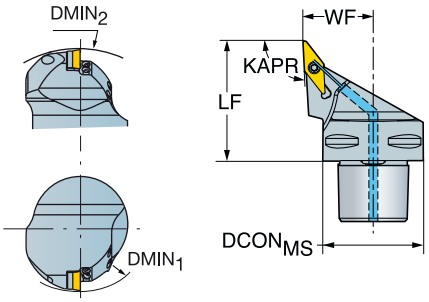
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ



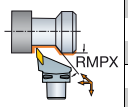
KAPR 93.0°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие					
MIID	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

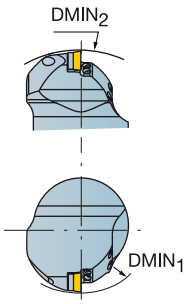
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

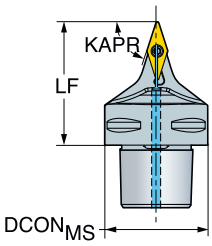
Capto – Высокоточная подача СОЖ



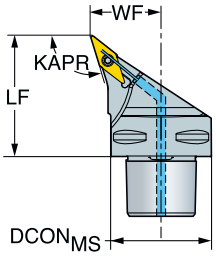
KAPR



Cx-SVVBN..C
72.5°



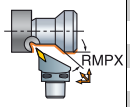
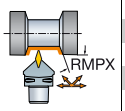
Cx-SVHBR/L..C
107.5°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	**C4-SVHBR/L-27050-16C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	**C5-SVHBR/L-35060-16C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	**C6-SVHBR/L-45065-16C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	**C4-SVVBN-00055-16C**	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	**C5-SVVBN-00060-16C**	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	**C6-SVVBN-00065-16C**	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Винт-заглушка подвода СОЖ (M4)	Сопла для СОЖ	Бита для винта пластины
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

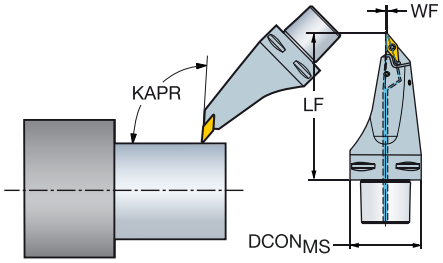
Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ



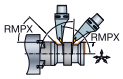


KAPR 95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	45°	3	**C6-SVMBR/L-00130-16HP**	63.0	130.0	1.2	150	3.0	1.96	VBMT 16 04 08
		C6	50°	3	**C6-SVMBR/L-00130-16C**	63.0	130.0	0.0	150	3.0	2.10	VBMT 16 04 08
		C8	50°	3	**C6-SVMBR/L-00160-16HP**	63.0	160.0	0.0	150	3.0	4.25	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03	3213 010-256


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

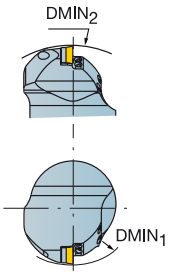
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

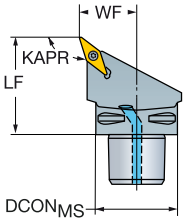
Capto – Внутренний подвод СОЖ



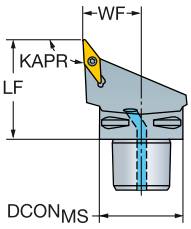
KAPR



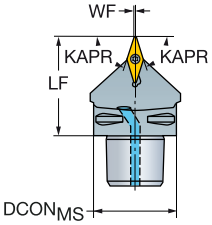
Cx-SVHBR/L
107.5°



Cx-SVJBR/L
93.0°



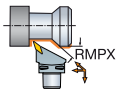
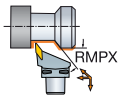
Cx-SVVBN
72.5°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3			35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		C3	55.0	116.0	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C4	55.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5			35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
	11	C3			50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		C3	105.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	105.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5			50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	155.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	11	C3		116.0	70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4		140.0	70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

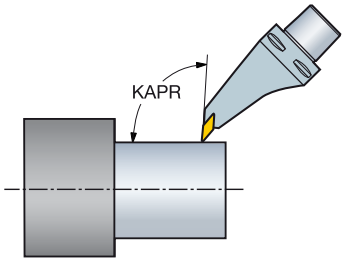
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

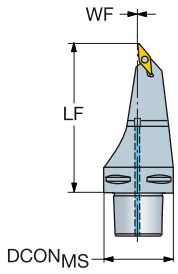




KAPR

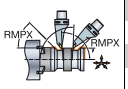


95.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C5	45°	3	**C5-SVMBL-00115-16**	50.0	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		C6	45°	3	**C6-SVMBL-00130-16**	63.0	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08
		C6	47°	3	**C6-SVMBL-33120-16A**	63.0	120.0	32.9	10	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-03


A52


F2


E1


G1



H34



H10



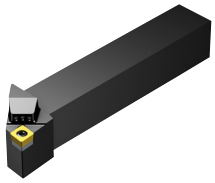
H5

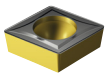
АС|ИТР

Державки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

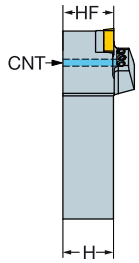
Высокоточная подача СОЖ



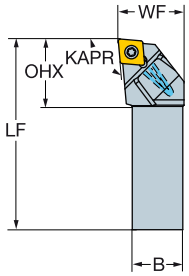


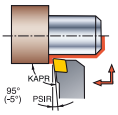
CCMT

KAPR



95.0°



						Размеры, мм									
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	26.5	1	**SCLCR/L 1616H 09HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08

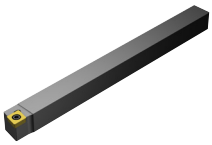
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

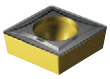
Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Державки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

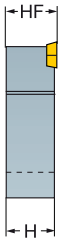




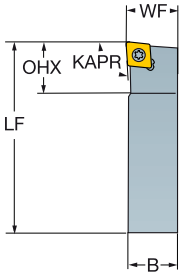
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

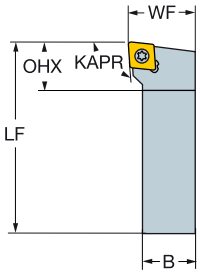
KAPR



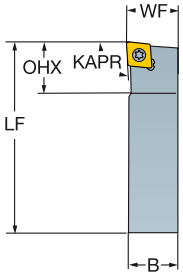
SCACR/L-S
90.0°

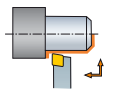
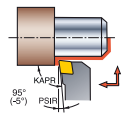
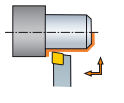


SCLCR/L
95.0°



SCLCR/L-S
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	16.0	**SCACR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	16.8	**SCLCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	17.8	**SCLCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	21.7	**SCLCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CCMT 12 04 08
		25 x 25	23.7	**SCLCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
	06	16 x 16	16.0	**SCLCR/L 1616K 06-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16	16.0	**SCLCR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
SCLCR/L 1616K 06-S	5513 020-03		
SCACR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 1616H 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 2020K 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 2020K 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
SCLCR/L 2525M 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03


A52


F2


E1



H34



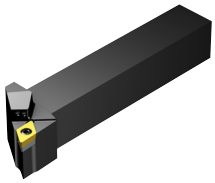
H10

АС|ИТР

Державки Turn 107 для точения

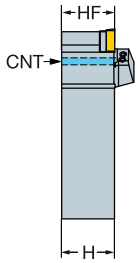
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

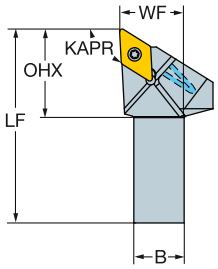




KAPR

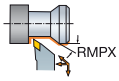


93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

							Размеры, мм									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	28.0	1	SDJCR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08
		32 x 25	27°	28.0	1	SDJCR/L 3225P 11HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-13

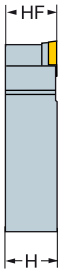
A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Державки Turn 107 для точения

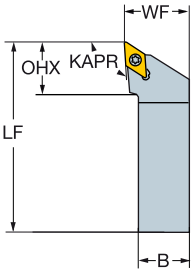
Закрепление пластин винтом



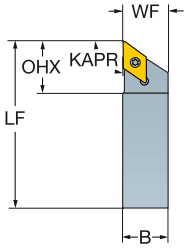
KAPR



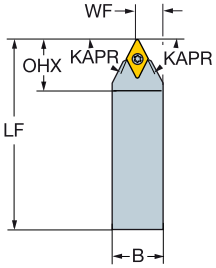
SDJCR/L
93.0°



SDJCR/L-S
93.0°

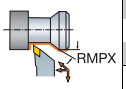
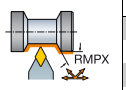


SDNCN
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	07	10 x 10	27°	15.7	SDJCR/L 1010E 07	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		16 x 16	27°	16.0	SDJCR/L 1616H 07	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		20 x 20	27°	17.4	SDJCR/L 2020K 07	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	27°	20.3	SDJCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08
		16 x 16	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	27°	21.9	SDJCR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	24.4	SDJCR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	DCMT 11 T3 08
	07	10 x 10	57°	14.5	SDNCN 1010E 07	10.0	10.0	70.0	5.2	10.0	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	57°	21.9	SDNCN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.5	16.0	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	57°	21.9	SDNCN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	57°	22.2	SDNCN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
SDJCR/L 1010E 07	5513 020-03		
SDNCN 1010E 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 07	5513 020-03		
SDJCR/L 2020K 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 1616K 11-S	5513 020-09		
SDNCN 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

 A52

 F2

 E1



H34



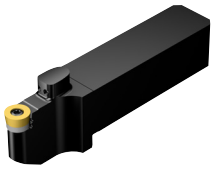
H10

АС|ИТР

Державки Turn 107 QS для точения

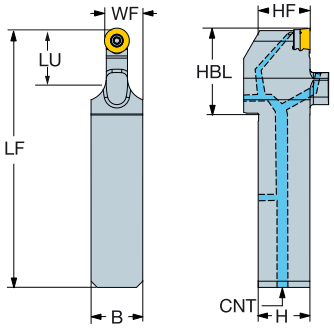
Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Высокоточная подача СОЖ





RCMT..MP/MT/MU



Метрическое исполнение

							Размеры, мм											
	CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
08	20 x 20	20.0	90°	56.0	3	QS-SRDCN-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	36.0	105.0	14.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.25	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	20.0	90°	61.0	3	QS-SRDCN-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	36.0	120.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.46	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	40.0	90°	81.0	3	QS-SRDCN-252540-08XC	25.0	25.0	6.8	56.0	140.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.50	RCMT 08 03 MP
10	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCN-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	40.0	109.0	15.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	25.0	90°	65.0	3	QS-SRDCN-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	40.0	124.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	40.0	90°	80.0	3	QS-SRDCN-252540-10XC	25.0	25.0	8.4	55.0	139.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 10 T3 MP
12	20 x 20	25.0	90°	58.0	3	QS-SRDCN-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	38.0	107.0	16.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	28.0	90°	66.0	3	QS-SRDCN-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	41.0	125.0	18.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	40.0	90°	78.0	3	QS-SRDCN-252540-12XC	25.0	25.0	10.2	53.0	137.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 12 04 MP
16	25 x 25	35.0	90°	70.0	3	QS-SRDCN-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	45.0	129.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм											
IC	CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID
.315	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.125	3	QS-SRDCN-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.375	4.092	.531	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.494	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	.750	90°	2.375	3	QS-SRDCN-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.375	4.682	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.045	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-08XC	1.000	1.000	.268	2.125	5.432	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.120	RCMT 08 03 MP
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCN-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.625	4.342	.570	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.545	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.000	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.625	4.932	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.111	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-10XC	1.000	1.000	.331	2.125	5.432	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.175	RCMT 10 T3 MP
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.250	3	QS-SRDCN-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.500	4.217	.610	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.529	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.125	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.625	4.932	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.102	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-12XC	1.000	1.000	.402	2.125	5.432	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.206	RCMT 12 04 MP
.630	1 x 1	1.375	90°	2.750	3	QS-SRDCN-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.750	5.057	.813	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.124	RCMT 16 06 MP

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие						
	IC	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Винт	Винт	Винт
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04			5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09			5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01


A52


F2


E1


G1



H34



H10

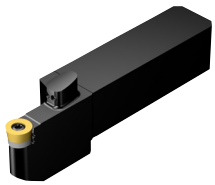


H5

Державки Turn 107 QS для точения

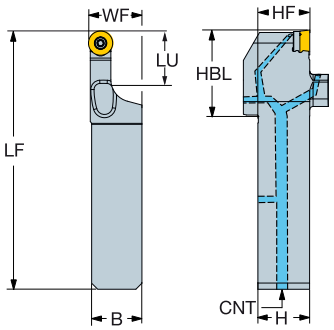
Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Высокоточная подача СОЖ





RCMT..MP/MT/MU



Метрическое исполнение

							Размеры, мм								BAR	NM	KG	
	CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID
08	20 x 20	20.0	90°	59.0	3	QS-SRDCR/L-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	39.0	108.0	21.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.26	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	20.0	90°	64.0	3	QS-SRDCR/L-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	39.0	123.0	26.0	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.47	RCMT 08 03 MP
10	20 x 20	25.0	90°	63.0	3	QS-SRDCR/L-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	43.0	112.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.28	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	25.0	90°	68.0	3	QS-SRDCR/L-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	43.0	127.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 10 T3 MP
12	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCR/L-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	40.0	109.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	28.0	90°	69.0	3	QS-SRDCR/L-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	44.0	128.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.50	RCMT 12 04 MP
16	25 x 25	35.0	90°	71.0	3	QS-SRDCR/L-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	46.0	130.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм								PSI	FT/LBS	LBS	
IC	CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID
.315	3/4 x 3/4	.750	90°	2.250	3	QS-SRDCR/L-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.500	4.217	.781	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.509	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	.750	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.500	4.807	1.031	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.067	RCMT 08 03 MP
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.750	4.467	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.564	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.000	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.140	RCMT 10 T3 MP
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCR/L-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.625	4.342	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.551	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.125	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.133	RCMT 12 04 MP
.630	1 x 1	1.375	90°	2.875	3	QS-SRDCR/L-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.875	5.182	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.155	RCMT 16 06 MP

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие						
	IC	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Сопло	Винт	Винт	Винт
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04				5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09				5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01	E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02	E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01


A52


F2


E1


G1



H34



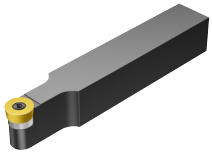
H10



H5

Державки Turn 107 для точения

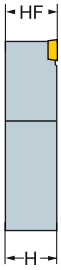
Закрепление пластин винтом

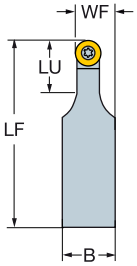




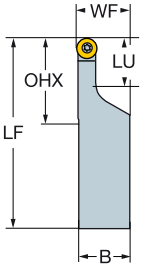
RCMT
RCGX-AL

SRDCN

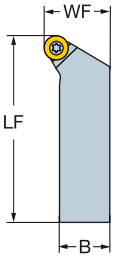


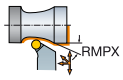


SRDCR/L



SRSCR/L



							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	08	16 x 16	16.0	90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 10-A	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 10 T3 M0
		25 x 25	25.0	90°	25.0	SRDCN 2525M 10-A	25.0	25.0	150.0	17.5	25.0	3.0	0.66	RCMT 10 T3 M0
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 10-A	25.0	32.0	170.0	17.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 12-A	20.0	20.0	125.0	16.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		25 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 2525M 12-A	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	3.0	0.67	RCMT 12 04 M0
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 12 04 M0
	16	25 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	20.5	32.0	6.4	0.64	RCMT 16 06 M0
		32 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 3225P 16-A	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0
	20	32 x 32	40.0	90°	40.0	SRDCN 3232P 20-A	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	9.5	1.24	RCMT 20 06 M0
	05	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 05-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	0.95	RCMT 05 02 M0
	06	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 06-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	0.9	0.35	RCMT 06 02 M0
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0
	08	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 08-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		25 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 2525M 08-A	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 08-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	1.4	1.00	RCMT 08 03 M0
	05	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 05	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 05 02 M0
	06	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 06	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 06 02 M0
	08	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.4	1.02	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20		27°	24.4	SRSCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	RCMT 10 T3 M0
		25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 10 T3 M0
	12	25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 M0
		32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
	16	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	RCMT 16 06 M0
	20	32 x 32		27°	32.0	SRSCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	9.5	1.30	RCMT 20 06 M0

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
05	32 x 25	5513 020-05		
06	20 x 20-32 x 25	5513 020-03		
08	16 x 16-32 x 25	5513 020-04		
10	20 x 20-32 x 25	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01
12	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01
16	25 x 25-32 x 25	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06
20	32 x 32	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08


A52


F2


E1



H34

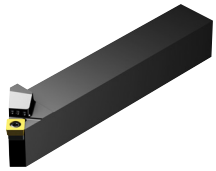


H10

Державки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

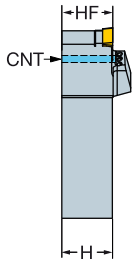
Высокоточная подача СОЖ



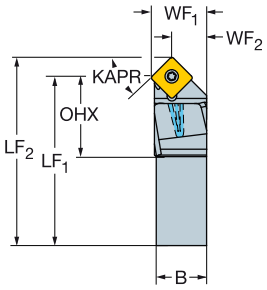


SCMT

KAPR



45.0°



						Размеры, мм										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	21.2	1	SSDCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08

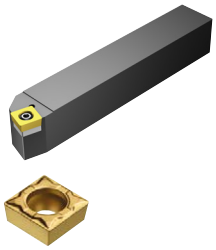
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5691 026-23

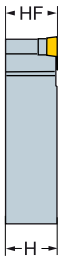
A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Державки Turn 107 для точения

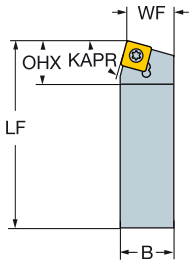
Закрепление пластин винтом



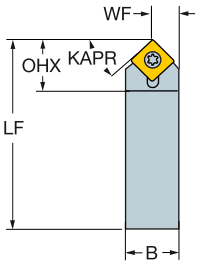
KAPR



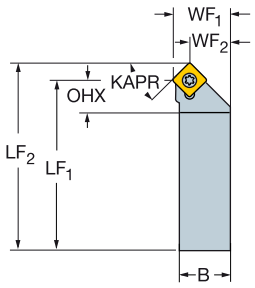
SSBCR/L
75.0°



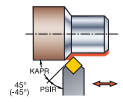
SSDCN
45.0°



SSDCR/L
45.0°



SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	10°	15.3	**SSBCR/L 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08
	12	25 x 25	10°	20.1	**SSBCR/L 2525M 12**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.75	SCMT 12 04 08
	09	16 x 16	45°	15.1	**SSDCN 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	8.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	0°	9.5	**SSDCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	93.9	17.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	0°	12.4	**SSDCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	118.9	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	0°	13.9	**SSDCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08
		25 x 25	0°	13.9	**SSDCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	3.0	0.72	SCMT 12 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01
12	20 x 20-25 x 25	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03


A52


F2


E1



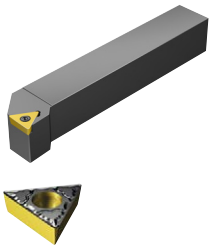
H34



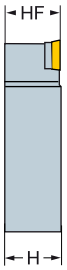
H10

Державки Turn 107 для точения

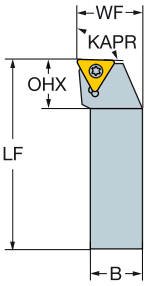
Закрепление пластин винтом



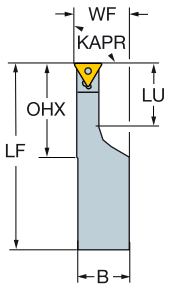
KAPR



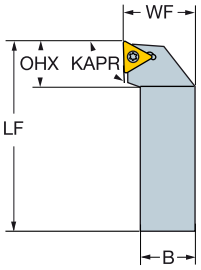
STFCR/L
91.0°



STFCR/L-A
90.0°

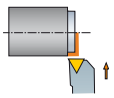
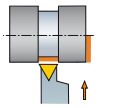
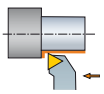


STGCR/L
91.0°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	LU	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	16 x 16		14.9	STFCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
	16	16 x 16		19.9	STFCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20		21.3	STFCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25		22.8	STFCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08
	11	20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-A	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-AB1	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	25 x 25	35.0	47.0	STFCR/L 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	25.9	25.0	3.0	0.68	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16		14.1	STGCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
		16 x 16		14.1	STGCR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 03 04
	16	16 x 16		20.1	STGCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20		20.4	STGCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25		20.9	STGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

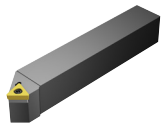
		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16-20 x 20	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

A52 F2 E1 H34 H10

АС|ИТР

Державки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

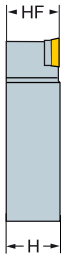




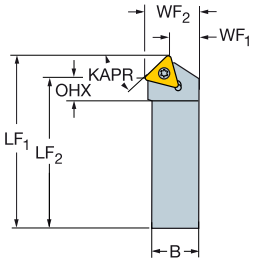
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

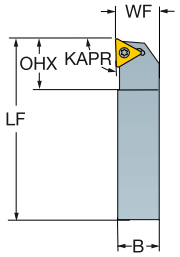
KAPR



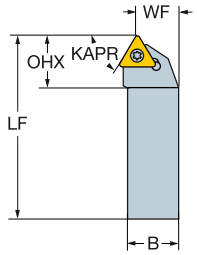
STDCR/L 45.0°

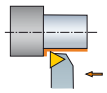


STJCR/L-S 93.0°



STTCR/L 60.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	45°	21.0	STDCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	100.0	6.8	16.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	0°	16.0	STJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0		125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	30°	12.9	STTCR/L 1616H 11	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 02 04
		16 x 16	30°	12.9	STTCR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
	16	20 x 20	30°	21.2	STTCR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.0	0.41	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	30°	21.2	STTCR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.74	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01


A52


F2


E1



H34

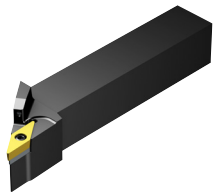


H10

Державки Turn 107 для точения

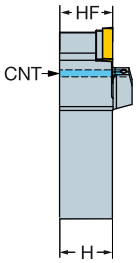
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

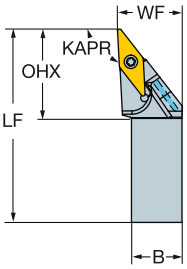




KAPR

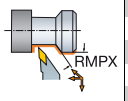


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	32 x 25	44°	37.6	1	**SVJBR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.01	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

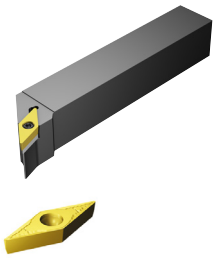
Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

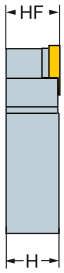
АС|ИТР

Державки Turn 107 для точения

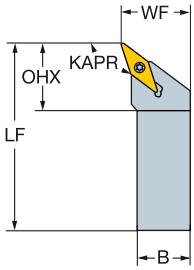
Закрепление пластин винтом



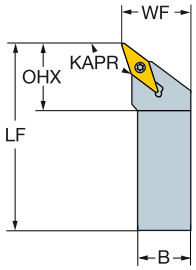
KAPR



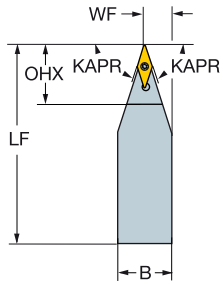
SVHBR/L
107.5°



SVHCR/L
107.5°

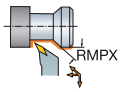
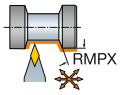


SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

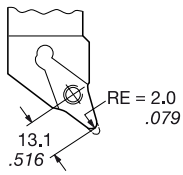
						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	27.6	SVHBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.71	VBMT 16 04 08
		32 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.04	VBMT 16 04 08
	22	25 x 25	35°	35.2	SVHCR/L 2525M 22-R2	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	VCMT 22 05 20
	11	16 x 16	70°	21.1	SVVBN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		20 x 20	70°	21.1	SVVBN 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	0.9	0.37	VBMT 11 03 04
		25 x 25	70°	21.1	SVVBN 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	0.9	0.66	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	70°	31.5	SVVBN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	70°	31.5	SVVBN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		32 x 25	70°	31.5	SVVBN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	70°	21.0	SVVBN 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	VBMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	5513 020-03		
16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01
22	5513 020-18	5322 270-03	5512 090-03

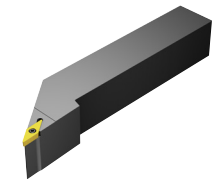
Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3,0 мм и опорной пластиной 5322 270-04 державка должна быть доработана. См. иллюстрацию.



A52 F2 E1 H34 H10

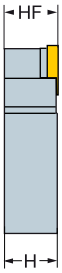
Державки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

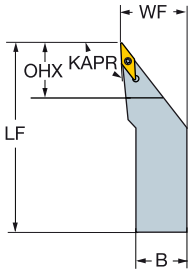




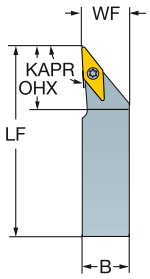
KAPR



SVJBR/L
93.0°

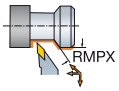
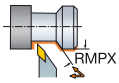


SVJBR/L-S
93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.26	VBMT 11 03 04
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 02 04
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	50°	31.1	SVJBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		25 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.69	VBMT 16 04 08
		32 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.01	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16 x 16-25 x 25	5513 020-03		
16	16 x 16	5513 020-09		
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

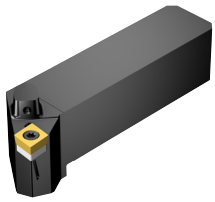
A52 F2 E1 H34 H10

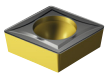
Державки QS Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

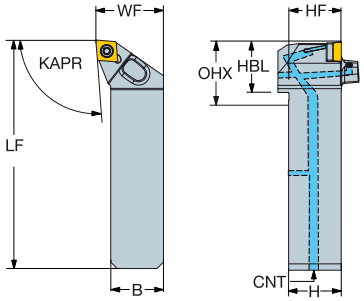
Высокоточная подача СОЖ

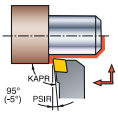
KAPR 95.0°





CCMT



		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	44.0	3	**QS-SCLCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	49.0	3	**QS-SCLCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A52


F2


E1


G1



H34



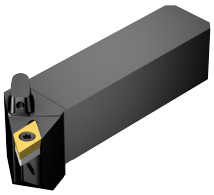
H5

Державки QS Turn 107 для точения

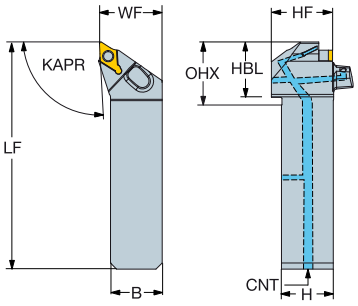
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

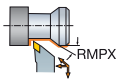
KAPR 93.0°







DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20 x 20	27°	47.5	3	**QS-SDJCR/L 2020 11C**	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	54.0	3	**QS-SDJCR/L 2525 11C**	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A52


F2


E1


G1



H34



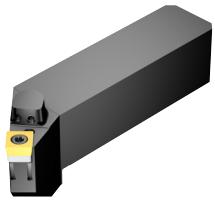
H5

Державки QS Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

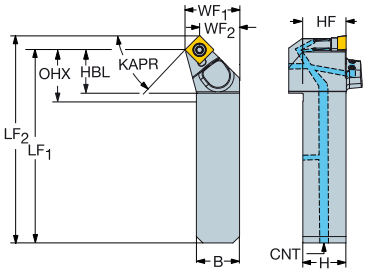
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 45.0°





SCMT



						Размеры, мм										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Код заказа**	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	52.5	3	**QS-SSDCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	27.5	90.1	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	**QS-SSDCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	28.5	106.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

A52 F2 E1 G1 H34 H5

Державки QS Turn 107 для точения

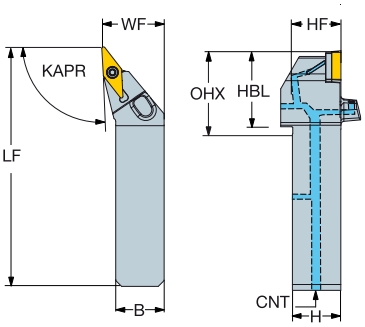
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

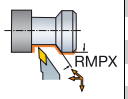






VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

							Размеры, мм										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	59.0	3	QS-SVJBR/L 2020 16C	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	QS-SVJBR/L 2525 16C	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка	Заглушка
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A52


F2


E1


G1



H34



H5

Инструменты Turn 107 для внутренней обработки

Capto



Инструменты в зависимости от формы пластины

- C — A107-A108 — Закрепление пластин винтом
- D — A109-A110 — Закрепление пластин винтом
- S — A111 — Закрепление пластин винтом
- T — A112-A113 — Закрепление пластин винтом
- V — A114-A115 — Закрепление пластин винтом

Capto для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины

- D — A116 — Закрепление пластин винтом

Расточные оправки



Инструменты в зависимости от формы пластины

- C — A117-A120 — Закрепление пластин винтом
- D — A121-A124 — Закрепление пластин винтом
- R — A125 — Закрепление пластин винтом
- S — A126-A127 — Закрепление пластин винтом
- T — A128-A132 — Закрепление пластин винтом
- V — A133-A138 — Закрепление пластин винтом

Расточные оправки для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины

- D — A139-A140 — Закрепление пластин винтом

Инструменты Turn 107 для внутренней обработки

Твердосплавные расточные оправки



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	T	V
A141	A142	A143-A144	A145
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

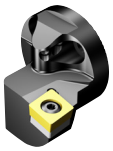
Антивибрационные твердосплавные расточные оправки



Инструменты в зависимости от формы пластины

D	T
A146	A147
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

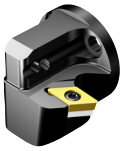
Резцовые головки Turn SL для точения



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	T	V
A148-A150	A151-A155	A156-A157	A158-A159	A160-A163
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

Резцовые головки Turn SL для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	V
A164	A165-A167	A168-A169
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

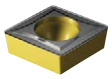
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

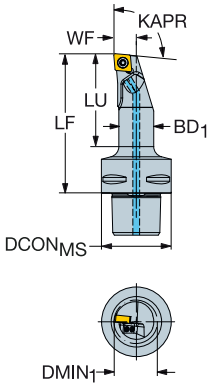
KAPR 95.0°

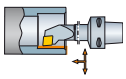




CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	21.5	48.0	3	**C3-SCLCR/L-11065-09HP**	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08
		C4	21.5	47.0	3	**C4-SCLCR/L-11070-09HP**	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	**C4-SCLCR/L-13080-09HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C5	21.5	46.0	3	**C5-SCLCR/L-11070-09HP**	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	**C5-SCLCR/L-13080-09HP**	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08
	12	C4	32.0	69.0	3	**C4-SCLCR/L-17090-12HP**	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
		C5	32.0	67.0	3	**C5-SCLCR/L-17090-12HP**	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие	
Код заказа	Винт пластины	Сопло
C3-SCLCR/L-11065-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13
C5-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

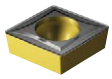
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

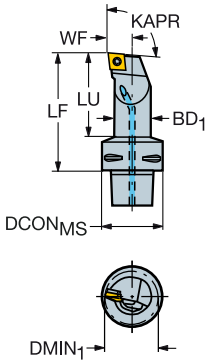
KAPR 95.0°

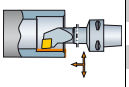




CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
		C3	20.0	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
		C3	25.0	58.0	3	C3-SCLCR/L-13075-09	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
		C4	20.0	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-09	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
		C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR/L-27080-09	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
		C5	20.0	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-09	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
	12	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCR-17090-12	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
		C3	40.0	81.0	3	C3-SCLCR-22096-12	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
		C5	50.0	119.0	3	C5-SCLCR/L-27140-12	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
		C5	63.0	80.0	3	C5-SCLCR-35100-12	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SCLCR/L-11065-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-13075-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-27080-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
C5-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C3-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C4-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-27080-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C5-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-27140-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR-35100-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

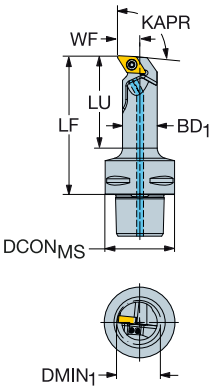
Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR-13080-07HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	69.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Сопло
07	C4	5513 020-03	5691 026-13
11	C4-C5	5513 020-10	5691 026-13

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

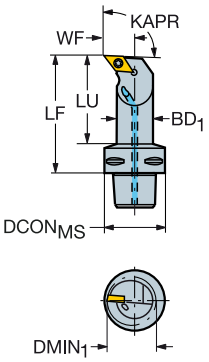
Capto – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



			Размеры, мм										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	20.0	48.0	27°	3	**C3-SDUCR/L-11065-07**	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	20.0	47.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-11070-07**	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04
		C5	20.0	46.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-11070-07**	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	C3	25.0	58.0	27°	3	**C3-SDUCR/L-13075-11**	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		C3	32.0	73.0	27°	3	**C3-SDUCR/L-17090-11**	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C4	25.0	57.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-13080-11**	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	68.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-17090-11**	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08
		C4	40.0	89.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-22110-11**	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08
		C4	50.0	60.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-27080-11**	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-13080-11**	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-17090-11**	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C5	40.0	88.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-22110-11**	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08
		C5	63.0	80.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-35100-11**	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SDUCR/L-11065-07	5513 020-03		
C4-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C5-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C3-SDUCR/L-13075-11	5513 020-09		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C4-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C4-SDUCR/L-27080-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C5-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

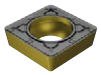
Резцовые головки Turn 107 для точения

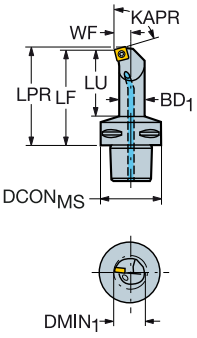
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°

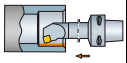






SCMT, SCGX

SCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	C4-SSKCR-13080-09	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	10°	3	C5-SSKCR-13080-09	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-09


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

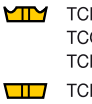
Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°

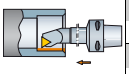






TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L11070-11HPB1	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L13080-11HPB1	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	C4	32.0	69.0	3	C4-STFCR/L-17090-16HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-STFCR/L-17090-16HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-STFCR-22110-16HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C4-STFCR/L11070-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L13080-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-22110-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5691 026-23


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для точения

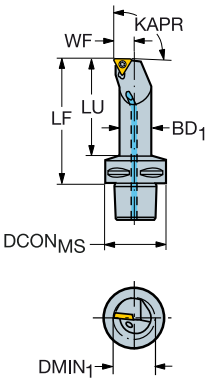
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 91.0°

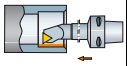






TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR-11070-11-B1	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR-13080-11-B1	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
		C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-STFCR/L-11065-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 107.5°

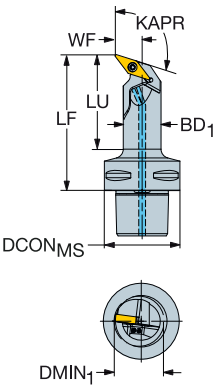






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	**C4-SVQBR/L13070-11HPB1**	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-18090-16HP**	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-18090-16HP**	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-22120-16HP**	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C4-SVQBR/L13070-11HPB1	5513 020-20			5691 026-13
C4-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C5-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C6-SVQBR/L-22120-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для точения

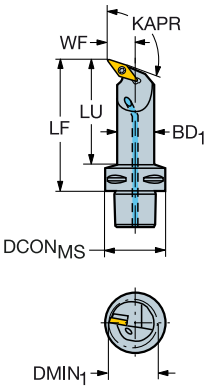
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 107.5°

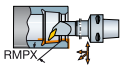






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

			Размеры, мм											
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	22.0	53.0	35°	3	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	48.0	35°	3	C4-SVQBR-13070-11	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	27.0	58.0	35°	3	C4-SVQBR-15080-11	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C5	27.0	56.0	35°	3	C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
		C4	40.0	89.0	35°	3	C4-SVQBR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
		C4	50.0	100.0	35°	3	C4-SVQBR/L-27120-16	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	C5-SVQBR/L-22110-16	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
		C5	50.0	119.0	35°	3	C5-SVQBR/L-27140-16	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR-18090-16	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	C5-SVQBR-35150-16	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	C6-SVQBR/L-27145-16	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
		C6	63.0	151.0	35°	3	C6-SVQBR/L-35175-16	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
C3-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C5-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C4-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C4-SVQBR/L-27120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C5-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-27140-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35100-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35150-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-22120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-27145-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01


A52


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

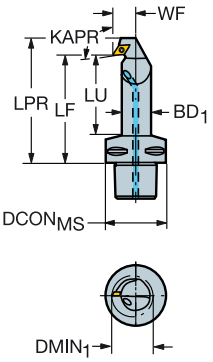
Capto – Внутренний подвод СОЖ

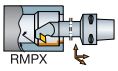
KAPR 93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C4	22.0	47.3	27°	3	C4-SDUCR/L-13070-07X	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04
		C4	27.0	57.9	27°	3	C4-SDUCR/L-15080-07X	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
		C4	32.0	68.5	27°	3	C4-SDUCR/L-18090-07X	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04
		C5	32.0	67.2	27°	3	C5-SDUCR/L-18090-07X	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04
		C5	27.0	56.5	27°	3	C5-SDUCR-15080-07X	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-03

A52 F2 E1 G1 H34 H10 H5

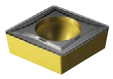
АС|ИТР

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

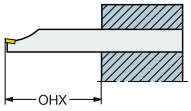
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

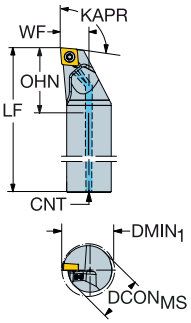


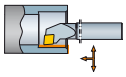


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.8	1	**A20S-SCLCR/L 09HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.8	1	**A25T-SCLCR/L 09HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Сопло
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

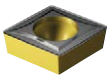
A52 F2 E1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

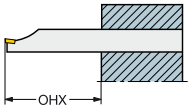




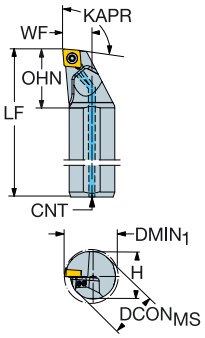
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

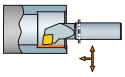
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	**A20S-SCLCR/L 09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.0	1	**A25T-SCLCR/L 09HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
 CZC$_{MS}$		Винт пластины	Сопло
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13


A52


F2


E1



H34



H10



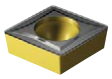
H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

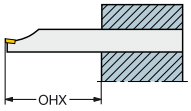




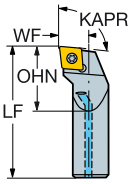
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

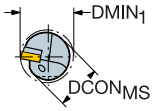
CCMW

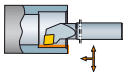
KAPR



95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06-R**	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06-R**	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06-R**	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
CZC$_{MS}$	Винт пластины
06 8-12	5513 020-46
06 16	5513 020-03
09 16-20	5513 020-09

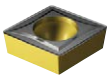
A52 F2 E1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

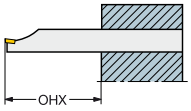




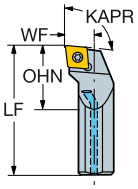
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

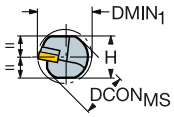
CCMW

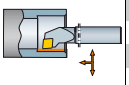
KAPR



95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06**	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06**	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 09**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 12**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	**A32T-SCLCR/L 12**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	**A40T-SCLCR/L 12**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	8-12	5513 020-46		
06	16	5513 020-03		
09	16-20	5513 020-09		
09	25	5513 020-10		
12	25	5513 020-17		
12	32-40	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

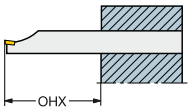
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



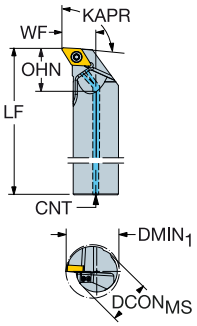


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

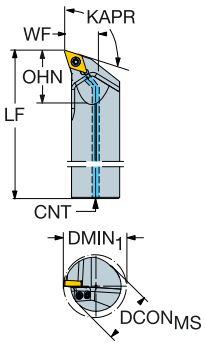
KAPR

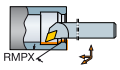
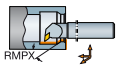


A..SDUCR/L..HP-R
93.0°



A..SDQCR/L..HP-R
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
CZC$_{MS}$		Винт пластины	Сопло
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

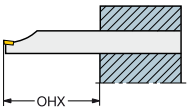




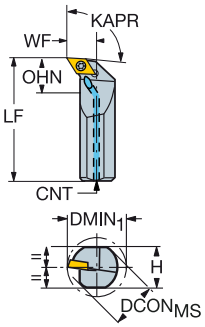
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

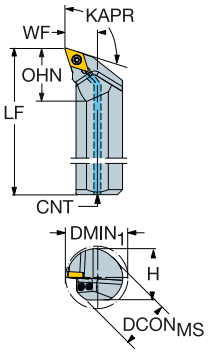
KAPR

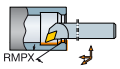
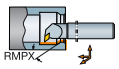


A..SDUCR/L..HP
93.0°



A..SDQCR/L..HP
107.5°



									Размеры, мм									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	**A25T-SDQCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	**A20S-SDUCR 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	**A20S-SDUCR/L 11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.5	1	**A25T-SDUCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	CZC_{MS}	Винт пластины	Сопло
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

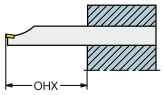
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

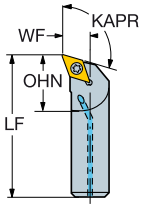




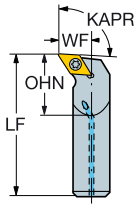
KAPR



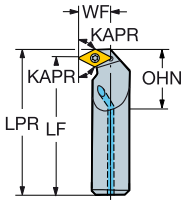
A..SDQCR/L -R
107.5°



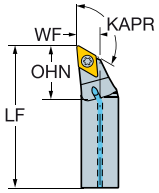
A..SDUCR/L -R
93.0°

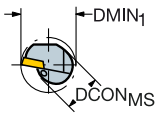


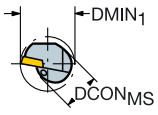
A..SDXCR/L-R
62.5°

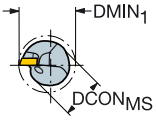


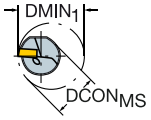
A..SDXCR/L-R
117.5°





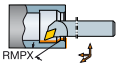
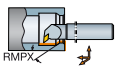
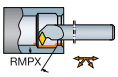
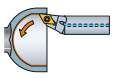






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10		125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12		150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16		125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20		150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
CZC$_{MS}$	Винт пластины
07	10-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09

A52 F2 G1 H34 H10 H5

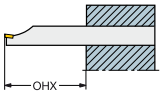
Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

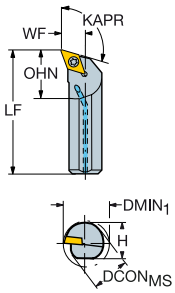
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



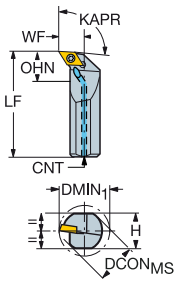
KAPR



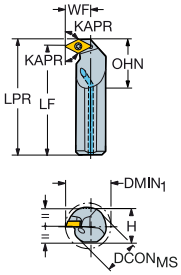
A..SDQCR/L
107.5°



A..SDUCR/L
93.0°



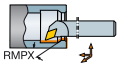
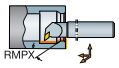
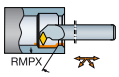
A..SDXCR/L
62.5°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	17°	100.0	37.5	1	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	60°	100.0	37.5	1	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
CZC$_{MS}$	Винт пластины
07 10	5513 020-48
07 12-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09
11 25	5513 020-10

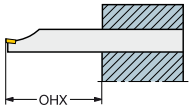
A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

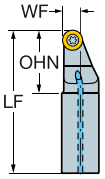
Закрепление пластин винтом

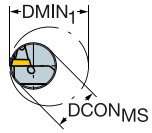
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



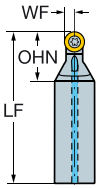


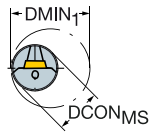
A..SRXDR/L-R





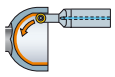
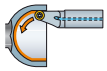
A..SRDDN-R







R300

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	**A16K-SRDDN 08-R**	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 08-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 10-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

		Комплектующие
	CZC$_{MS}$	Винт пластины
08	16	5513 020-48
08	20	5513 020-56
10	20	5513 020-43


A52


F2


G1



H34



H10



H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

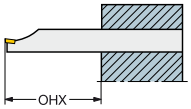
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



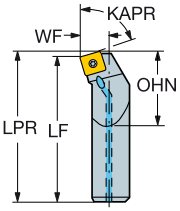


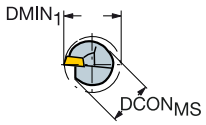
SCMT, SCGX
SCMW

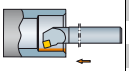
KAPR



75.0°





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	**A16R-SSKCR 09-R**	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	**A20S-SSKCR 09-R**	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-09

A52 F2 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

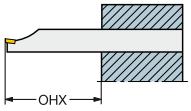
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



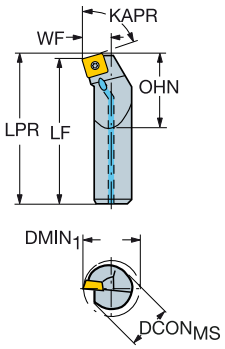


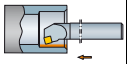
SCMT, SCGX
SCMW

KAPR



75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR/L 09	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	A25T-SSKCR/L 12	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08
		32	40.0	10°	128.0	48.0	1	A32T-SSKCR 12	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	16-20	5513 020-09		
12	25	5513 020-17		
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

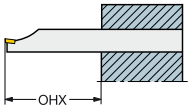


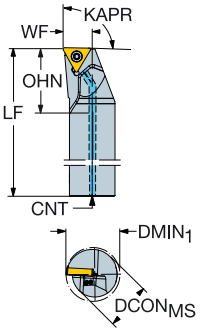


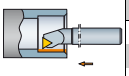
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR 91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	25.0	80.0	27.1	1	**A20S-STFCR/L 11HP-RB1**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	31.5	1	**A25T-STFCR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие	
CZC$_{MS}$	Винт пластины	Сопло
20	5513 020-03	5691 026-23
25	5513 020-10	5691 026-23

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

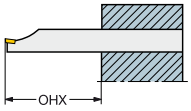




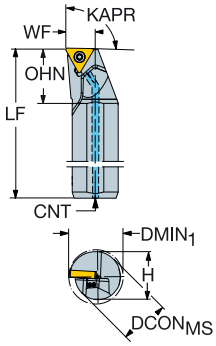
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

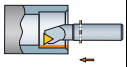
TCMW

KAPR



91.0°



								Размеры, мм									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	100.0	31.2	1	**A25T-STFCR/L 16HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-23

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

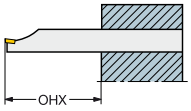


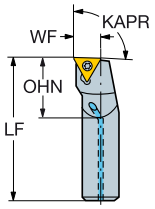


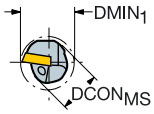
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

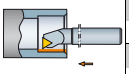
TCMW

KAPR 91.0°







		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
		25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие	
	CZC_{MS}	Винт пластины
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	12-25	5513 020-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

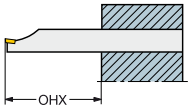
Закрепление пластин винтом

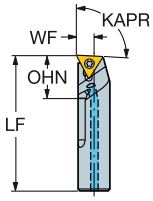
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

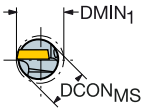


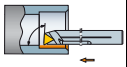


TCEX







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	**A05F-STUCR/L 05-GR**	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	24.0	9.0	1	**A06F-STUCR/L 05-GR**	6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	**A08H-STUCR/L 06-GR**	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	40.0	15.0	1	**A10K-STUCR/L 06-GR**	10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
	CZC$_{MS}$	Винт пластины
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

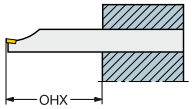


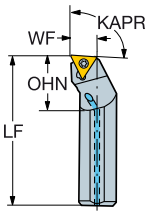


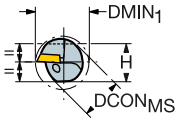
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

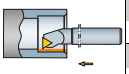
TCMW

KAPR 91.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-STFCR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-STFCR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	6	5513 020-28		
06	8	5513 020-27		
09	10-12	5513 020-05		
11	12-20	5513 020-03		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

A52 F2 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

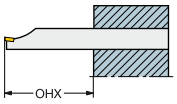




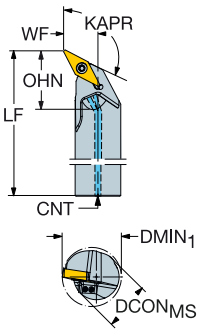
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

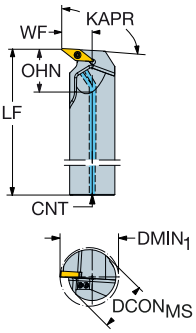
KAPR

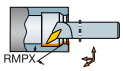
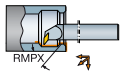


A..SVPBR/L..HP-R
117.5°



A..SVUBR/L..HP-DR
93.0°



									Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	**A25T-SVPBR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-DR**	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-13

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

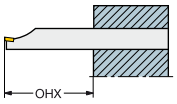
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



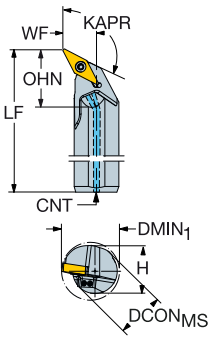
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

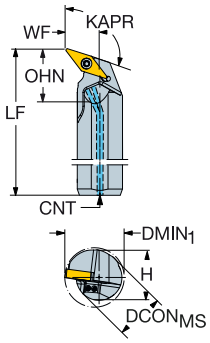
KAPR



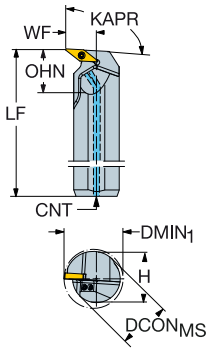
A..SVPBR/L..HP
117.5°

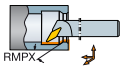
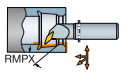
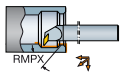


A..SVQBR/L..HP-D
107.5°



A..SVUBR/L..HP-D
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	**A25T-SVPBR/L 16HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	**A25T-SVQBR/L 16HP-D**	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	**A25T-SVUBR 11HP-DB1**	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-D**	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
CZC$_{MS}$		Винт пластины	Сопло
11	25	5513 020-20	5691 026-13
16	25	5513 020-10	5691 026-13

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

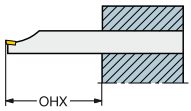




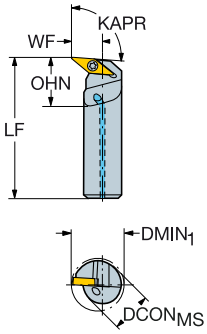
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

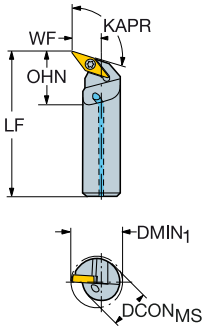
KAPR

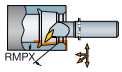
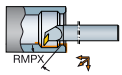


A..SVUCR/L -ER
93.0°



A..SVQCR/L-ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

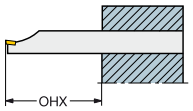




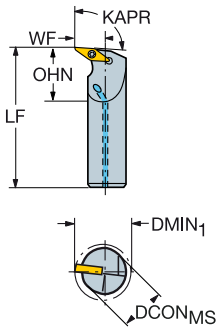
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

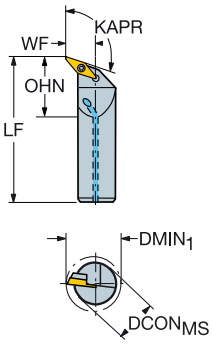
KAPR

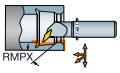
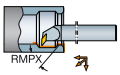


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	**A20S-SVQBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUBR/L 11-ERB1**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	**A20S-SVUBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-20

A52 F2 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

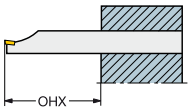




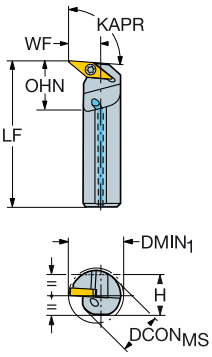
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

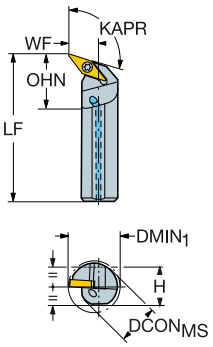
KAPR

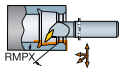
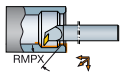


A..SVUCR/L
93.0°



A..SVQCR/L
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

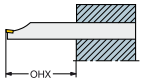




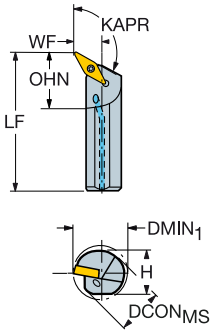
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

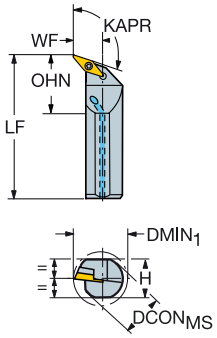
KAPR



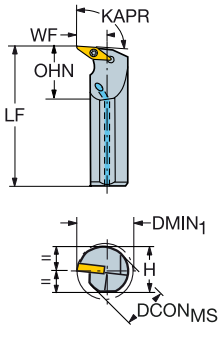
A..SVPBR/L
117.5°

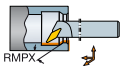
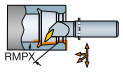
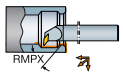


A..SVQBR/L
107.5°



A..SVUBR/L
93.0°



									Размеры, мм								
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
		32	40.0	25°	128.0	48.0	1	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	160.0	60.0	1	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04
		16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
		32	40.0	35°	128.0	48.0	1	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08
		40	50.0	35°	160.0	60.0	1	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 02 04
		16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08
		32	40.0	50°	128.0	48.0	1	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08
		40	50.0	50°	160.0	60.0	1	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	16-25	5513 020-20		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

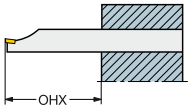




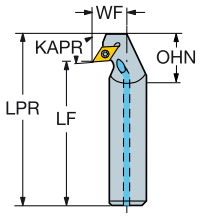
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

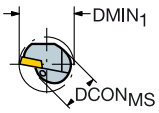
DCMW

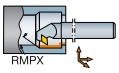
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Turn 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

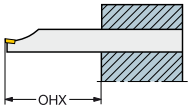
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



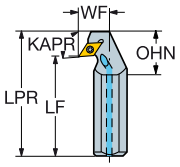


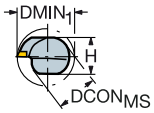
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

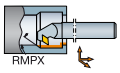
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-EX**	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	**A20S-SDUCR/L 07-EX**	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	100.0	37.5	1	**A25T-SDUCR/L 07-DX**	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	128.0	48.0	1	**A32T-SDUCR/L 11-X**	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
07	16-25	5513 020-03		
11	32	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

A52 F2 G1 H34 H10 H5

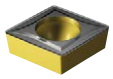
АС|ИТР

Твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

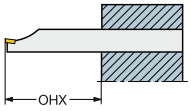




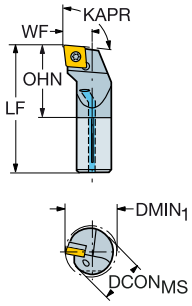
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

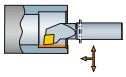
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	48.0	17.0	1	**E08K-SCLCR/L 06-R**	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
		10	12.0	60.0	21.0	1	**E10M-SCLCR/L 06-R**	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
		12	16.0	72.0	25.0	1	**E12Q-SCLCR/L 06-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
		16	20.0	96.0	33.0	1	**E16R-SCLCR/L 06-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	96.0	33.0	1	**E16R-SCLCR/L 09-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	120.0	36.3	1	**E20S-SCLCR/L 09-R**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	150.0	41.3	1	**E25T-SCLCR/L 09-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
CZC$_{MS}$	Винт пластины
06	8-12	5513 020-46
06	16	5513 020-03
09	16-20	5513 020-09
09	25	5513 020-10

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

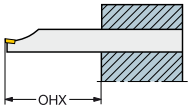
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



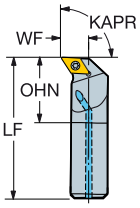


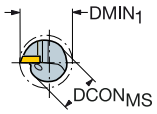
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

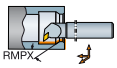
KAPR



93.0°





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	**E10M-SDUCR/L 07-ER**	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	72.0	30.0	1	**E12Q-SDUCR/L 07-ER**	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		16	22.0	27°	96.0	33.3	1	**E16R-SDUCR/L 07-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	**E20S-SDUCR/L 11-R**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	150.0	41.3	1	**E25T-SDUCR/L 11-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
CZC_{MS}	Винт пластины
07 10-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09
11 25	5513 020-10

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

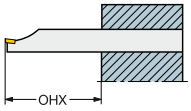




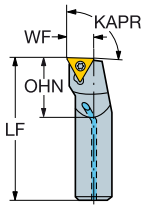
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

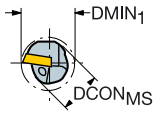
TCMW

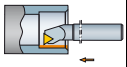
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	36.0	15.0	1	**E06H-STFCR/L 06-R**	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	48.0	20.0	1	**E08K-STFCR/L 06-R**	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	60.0	25.0	1	**E10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04
		12	16.0	72.0	30.0	1	**E12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	96.0	33.2	1	**E16R-STFCR/L 11-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04
		16	20.0	96.0	40.0	1	**E16R-STFCR/L 11-RB1**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04
		20	25.0	120.0	36.3	1	**E20S-STFCR/L 11-RB1**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04
		25	32.0	150.0	41.5	1	**E25T-STFCR 11-RB1**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	150.0	41.5	1	**E25T-STFCR/L 16-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
CZC$_{MS}$	Винт пластины
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	16-25	5513 020-03
16	25	5513 020-10

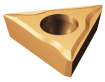
A52 F2 G1 H34 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

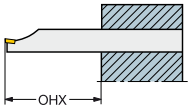
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



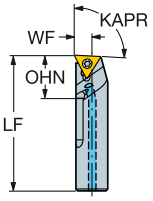


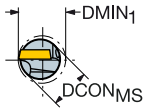
TCEX

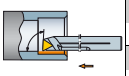
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	30.0	12.0	1	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	36.0	13.0	1	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	48.0	17.0	1	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	60.0	20.0	1	**E10M-STUCR/L 06-GR**	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
	CZC$_{MS}$	Винт пластины
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

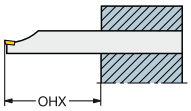
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



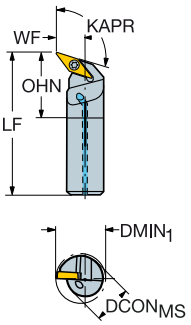


VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

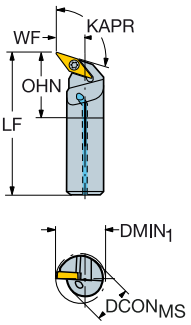
KAPR

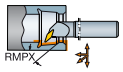
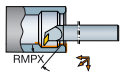


E..SVUCR/L-ER
93.0°



E..SVQCR/L -ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	**E16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

A52 F2 G1 H34 H10 H5

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

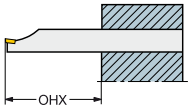
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix



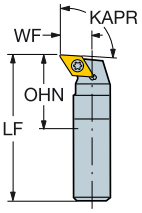


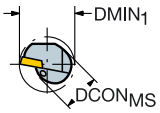
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

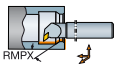
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	**F10M-SDUCR/L 07-ER**	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	120.0	72.0	**F12Q-SDUCR/L 07-ER**	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

A52 F2 G1 H34 H10

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки Turn 107

Закрепление пластин винтом

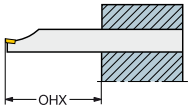
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

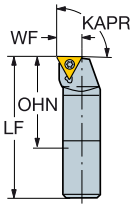


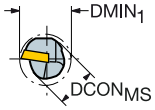


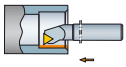
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	10	13.0	100.0	60.0	**F10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-05

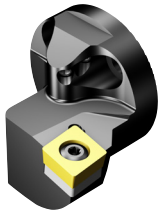
A52 F2 G1 H34 H10

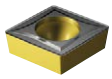
Резцовые головки Turn 107 для точения

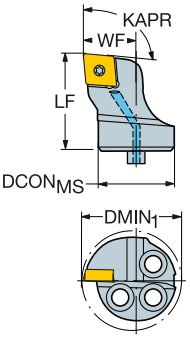
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°







CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	SL-SCLCR/L-32-09HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	SL-SCLCR/L-40-12HP	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SCLCR/L-25-09HP	5513 020-09			5552 058-02	5691 026-13
SL-SCLCR/L-32-09HP	5513 020-09			5638 031-01	5691 026-13
SL-SCLCR/L-40-12HP	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01	5691 026-03

A52 F2 H34 H5 H2

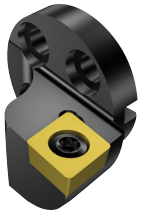
АС|ИТР

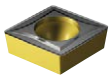
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°



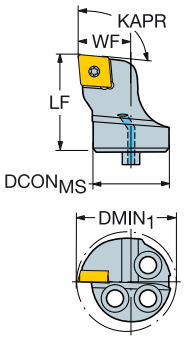


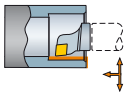


CCMT, CCGT
CCGX, CCET



CCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	16	20.0	1	**570-SCLCR/L-16-06**	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
	09	20	25.0	1	**570-SCLCR/L-20-09**	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	1	**570-SCLCR/L-25-09**	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**570-SCLCR/L-32-09**	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**570-SCLCR/L-40-12**	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03			5552 058-01
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09			5552 058-02
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10			5552 058-02
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09			5638 031-01
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01


A52


F2



H34



H5

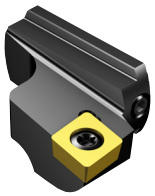

H2

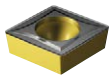
Резцовые головки Turn 107 для точения

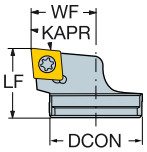
Закрепление пластин винтом

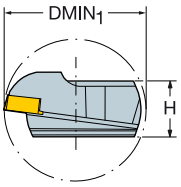
Быстросменная система Turn SL

KAPR 95.0°



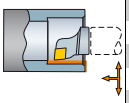






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	32	40.0	**SL-SCLCR-32-09-QC**	32.0	14.7	22.0	21.0	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SCLCR-32-09-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

A52 F2 H34 H5 H2

АСИТР

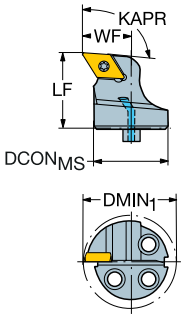
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

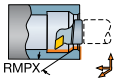






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

									Размеры, мм						
		IC	CZC_{MS}	KAPR	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	1/4	20	91.0°	27.0	32°	8	570-SDTCR/L-20-07-16.5	20	20.0	16.5	40	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	11	3/8	20	91.0°	27.0	32°	8	570-SDTCR/L-20-11-16.5	20	20.0	16.5	40	3.0	0.03	DCMT 11 T3 04

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

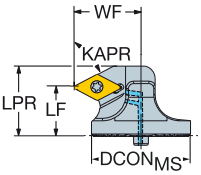
KAPR

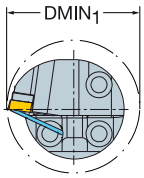
SL-SDXCR/L-DHP
62.5°

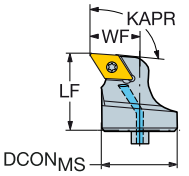
SL-SDUCR/L..HP
93.0°

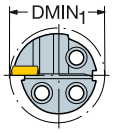






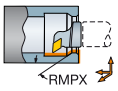
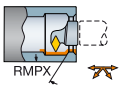






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-11HP**	25.0		23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11HP**	32.0		32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11HP**	40.0		32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08
	11	32	40.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-32-11HP**	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-40-11HP**	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-25-07-DHP**	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SDXCR/L-25-07-DHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-25-11HP	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDXCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03
SL-SDXCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

A52 F2 H34 H5 H2

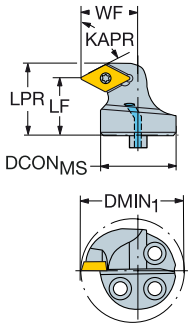
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

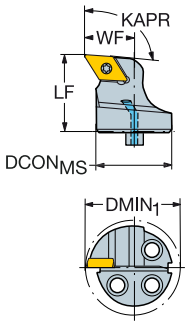
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

570-SDXCR/L
62.5°



570-SDUCR/L
93.0°

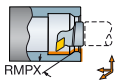
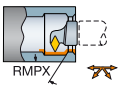






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	16	20.0	27°	8	570-SDUCR/L-16-07	16.0		20.0	11.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	8	570-SDUCR/L-20-11	20.0		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	8	570-SDUCR/L-25-11	25.0		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
	07	16	22.0	60°	1	570-SDXCR/L-16-07-E	16.0	18.8	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	60°	1	570-SDXCR/L-20-07-E	20.0	18.8	15.0	15.0	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		25	33.0	60°	1	570-SDXCR/L-25-07-D	25.0	18.8	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	60°	1	570-SDXCR/L-32-11	32.0	28.0	20.0	22.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	570-SDXCR/L-40-11	40.0	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

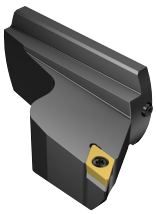
		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	20	5513 020-09			5552 058-02
11	25	5513 020-10			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Быстросменная система Turn SL

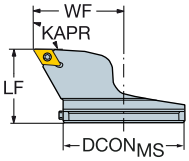


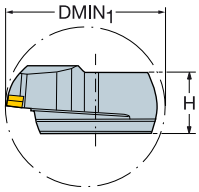


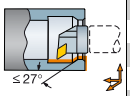
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR

570-SDUCR/L-80
93.0°





						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	80	100.0	27°	**570-SDUCR/L-80-11**	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
570-SDUCR/L-80-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

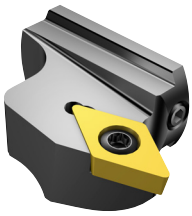
A52 F2 H34 H2

АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Быстросменная система Turn SL



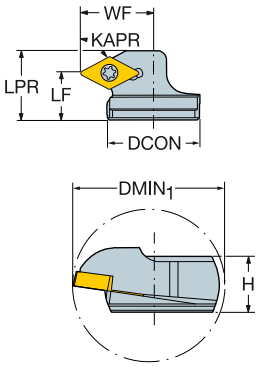


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

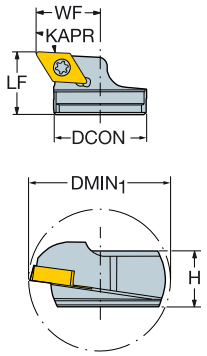
DCMW

KAPR

SL-SDXCR/L-QC
62.5°



SL-SDUCR/L-QC
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11-QC**	32.0	14.7		20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
RMPX													
	11	32	40.0	60°	**SL-SDXCR-32-11-QC**	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
RMPX													

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SDUCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10
SL-SDXCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

A52 F2 H34 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

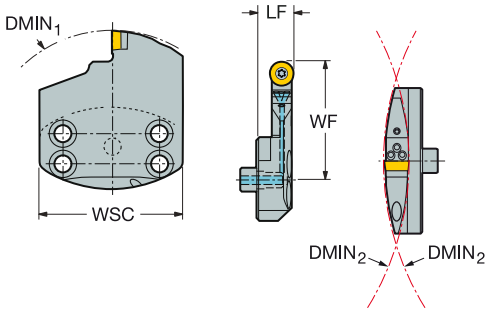
Закрепление пластин винтом

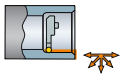
Turn SL70 – Высокоточная подача СОЖ





RCMT
RCGX-AL



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм BD	LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	10	70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-20-10HP**	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0
		70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-10HP**	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0
	12	70	120.0	300.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-12HP**	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-50-12HP**	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-75-12HP**	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Направляющая втулка
SL70-SRDCR/L-20-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-50-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

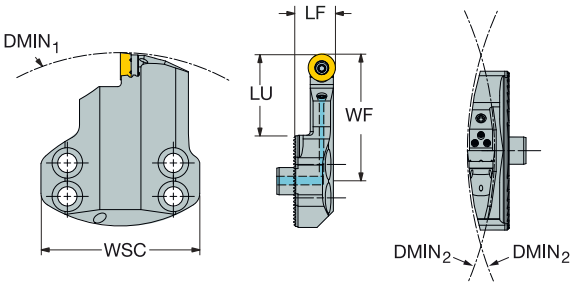
Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Turn SL70 – Высокоточная подача СОЖ





RCMT..MP/MT/MU



									Размеры, мм, дюйм							
	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	WB	LF	WF	WSC	BAR PSI	NM	KG	MIID
10	.394	70	120.0	250.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-35-10XC	8.4	17.0	56.0	70.0	70	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP
			4.724	*9.843*	*1.378*				*.331*	*.669*	*2.205*	*2.756*	*1015*			
12	.472	70	120.0	300.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-35-12XC	10.2	18.0	56.0	70.0	70	3.0	0.30	RCMT 12 04 MP
			4.724	*11.811*	*1.378*				*.402*	*.709*	*2.205*	*2.756*	*1015*			
		70	120.0	260.0	50.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-50-12XC	10.2	18.0	71.0	70.0	70	3.0	0.35	RCMT 12 04 MP
			4.724	*10.236*	*1.969*				*.402*	*.709*	*2.795*	*2.756*	*1015*			
		70	120.0	260.0	75.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-75-12XC	10.2	18.0	96.0	70.0	70	3.0	0.44	RCMT 12 04 MP
			4.724	*10.236*	*2.953*				*.402*	*.709*	*3.780*	*2.756*	*1015*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие				
	IC	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Центрирующая втулка
10	.394	70	5513 020-09			5691 026-13	5552 058-04
12	.472	70	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

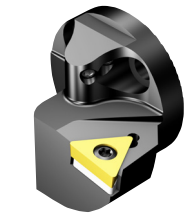
A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

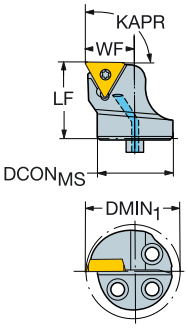
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°

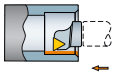






TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	1	**SL-STFCR/L-25-11-B1HP**	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**SL-STFCR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**SL-STFCR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-STFCR/L-25-11-B1HP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-STFCR/L-32-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-STFCR/L-40-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

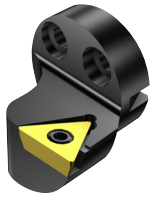
A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

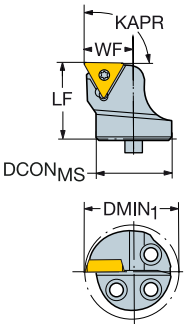
Закрепление пластин винтом

Turn SL

KAPR 91.0°

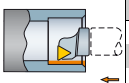






TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-09**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-11-B1**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04
		20	25.0	8	**570-STFCR/L-20-11-B1**	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04
		25	32.0	8	**570-STFCR/L-25-11-B1**	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**570-STFCR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**570-STFCR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05			5552 058-01
570-STFCR/L-16-11-B1	5513 020-03			5552 058-01
570-STFCR/L-20-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-25-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01

A52 F2 H34 H2

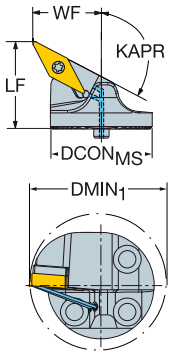
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

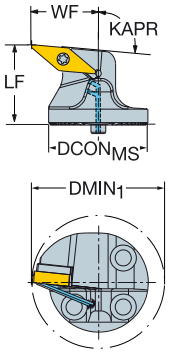
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

SL-SVPBR/L..LHP
117.5°



SL-SVLBR/L..HP
95.0°

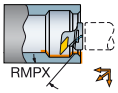
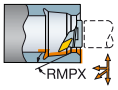






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-25-16-LFHP**	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-32-16-LHP**	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-40-16-LHP**	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
16	25	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13

A52 F2 H34 H5 H2

АСИТР

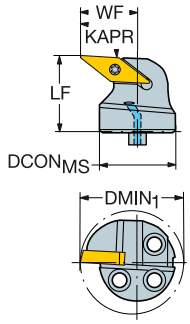
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

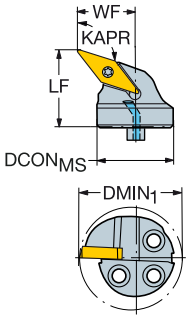
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

570-SVUCR/L
93.0°



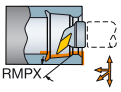
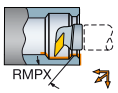
570-SVQCR/L
107.5°







VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
		25	33.0	35°	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
 RMPX	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	33.0	45°	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Центрирующая втулка
5513 020-03	5552 058-02

A52 F2 H34 H5 H2

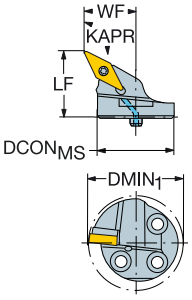
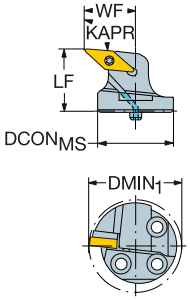
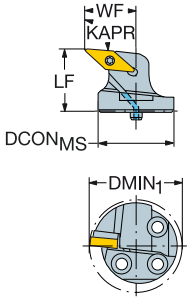
Резцовые головки Turn 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

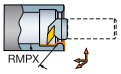
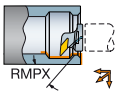
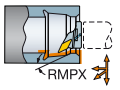




KAPR	570-SVPBR/L 117.5°	570-SVLBR/L 95.0°	570C-SVUBR/L 93.0°
			

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	50°	1	**570C-SVUBR/L-20-2**	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	**570C-SVUBR/L-25-2**	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	**570-SVLBR/L-25-16-LF**	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	**570-SVLBR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**570-SVLBR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**570-SVPBR/L-32-16-L**	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**570-SVPBR/L-40-16-L**	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
11 20-25	5513 020-03			5552 058-02
16 25	5513 020-10			5552 058-02
16 32-40	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01

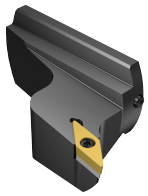
A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для точения

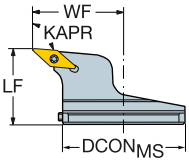
Закрепление пластин винтом

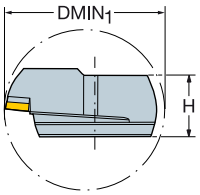
Быстросменная система Turn SL

KAPR 95.0°



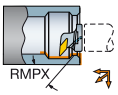




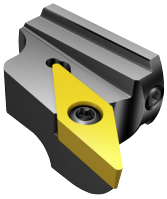


VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

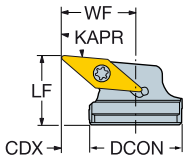
VBMW, VCMW

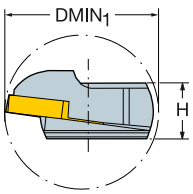
					Размеры, мм						
	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	45°	570-SVLBR/L-80-16	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08

KAPR 95.0°



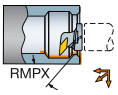






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

					Размеры, мм						
	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16-QC	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
SL-SVLBR-32-16-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10	5680 049-01
570-SVLBR/L-80-16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311


A52


F2



H34


H2

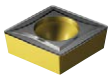
Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

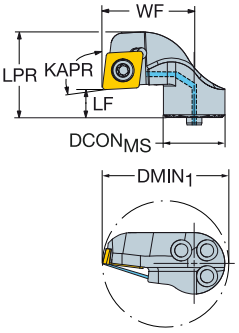
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

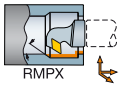






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	09	16	33.0	7°	1	**SL-SCUCR-16-09-16X**	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		20	41.0	7°	1	**SL-SCUCR-20-09-20X**	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		25	44.0	7°	1	**SL-SCUCR-25-09-18X**	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
		32	50.0	7°	1	**SL-SCUCR-32-09-16X**	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
		40	60.0	7°	1	**SL-SCUCR-40-09-18X**	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08
		40	68.0	7°	1	**SL-SCUCR-40-09-26X**	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

		Комплектующие	
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Центрирующая втулка
09	16	5513 020-09	5552 058-01
09	20-25	5513 020-09	5552 058-02
09	32	5513 020-09	5638 031-01
09	40	5513 020-09	5638 031-01

A52 F2 H34 H5 H2

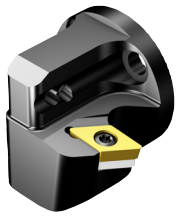
АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

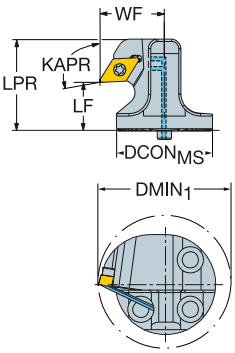
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

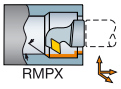






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11XHP**	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11XHP**	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-07-DXHP**	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03


A52


F2



H34



H5


H2

Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

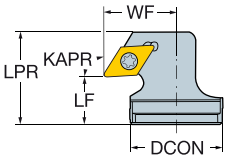
Закрепление пластин винтом

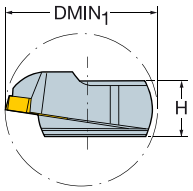
Быстросменная система Turn SL

KAPR 93.0°



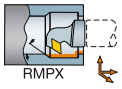






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11X-QC**	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	3.0	0.10	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
SL-SDUCR-32-11X-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

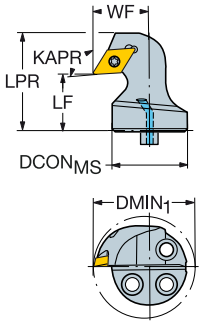
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

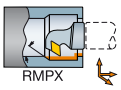
KAPR 93.0°







DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	1	570-SDUCR/L-20-07-EX	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	1	570-SDUCR/L-25-07-DX	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11X	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11X	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Центрирующая втулка
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

A52 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

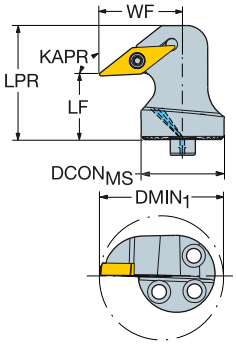
Закрепление пластин винтом

Быстросменная система Turn SL

KAPR 93.0°

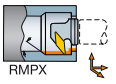






VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	570-SVUCR/L-20-11X-E	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	37.0	30°	1	570-SVUCR/L-25-11X-D	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Центрирующая втулка
5513 020-03	5552 058-02

A52 F2 H34 H5 H2

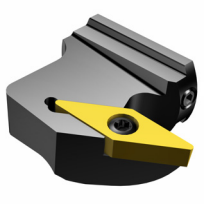
АС|ИТР

Резцовые головки Turn 107 для обратного растачивания

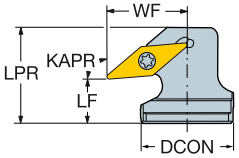
Закрепление пластин винтом

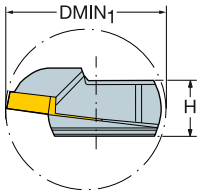
Быстросменная система Turn SL

KAPR 95.0°





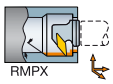




VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16X-QC	32.0	14.7	31.0	14.0	26.0	3.0	0.10	VBMT 16 04 08



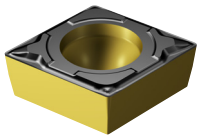
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

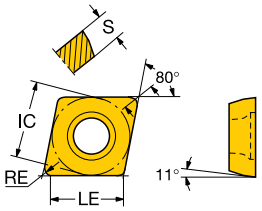
Комплектующие		
Винт	Центрирующая втулка	Регулировочный винт
5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

A52 F2 H34 H5 H2

Пластины Turn 111 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

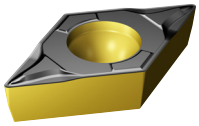


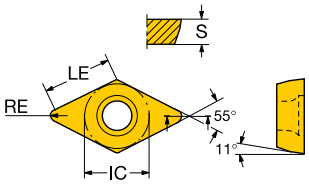


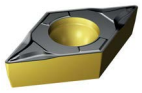
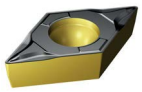
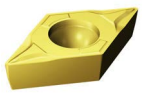
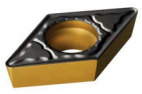
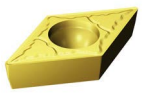
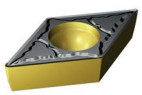
		IC	IC	КОД ISO	P 1515	P 4235	P 4315	P 4325	P 4415	P 4425	P 5015	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	K 3215	K 4415	K 4425	K H13A	S 1125	S H13A	КОД ANSI
Чистовая обработка		06	1/4	CPMT 06 02 02-PF	☆						☆											CPMT 2(1.5)0-PF
				CPMT 06 02 04-PF			☆	☆	★	☆	☆						☆	★				CPMT 2(1.5)1-PF
		09	3/8	CPMT 09 T3 04-PF			☆	☆	★	☆							☆	★				CPMT 3(2.5)1-PF
				CPMT 09 T3 08-PF			☆	☆	★	☆							☆	★				CPMT 3(2.5)2-PF
		06	1/4	CPMT 06 02 04-KF												☆						CPMT 2(1.5)1-KF
		06	1/4	CPMT 06 02 02-MF								☆								☆		CPMT 2(1.5)0-MF
				CPMT 06 02 04-MF								☆	☆	☆						☆		CPMT 2(1.5)1-MF
		09	3/8	CPMT 09 T3 02-MF								☆								☆		CPMT 3(2.5)0-MF
				CPMT 09 T3 04-MF								☆	☆							☆		CPMT 3(2.5)1-MF
				CPMT 09 T3 08-MF								☆								☆		CPMT 3(2.5)2-MF
Получистовая обработка		06	1/4	CPMT 06 02 04-PM		☆	☆	☆	☆	★	☆						☆	★				CPMT 2(1.5)1-PM
				CPMT 06 02 08-PM			☆	☆	☆	★							☆	★				CPMT 2(1.5)2-PM
		09	3/8	CPMT 09 T3 04-PM		☆	☆	☆	☆	★							☆	★				CPMT 3(2.5)1-PM
				CPMT 09 T3 08-PM		☆	☆	☆	☆	★							☆	★				CPMT 3(2.5)2-PM
		06	1/4	CPMT 06 02 04-MM										☆	☆							CPMT 2(1.5)1-MM
				CPMT 06 02 08-MM									☆	☆								CPMT 2(1.5)2-MM
		09	3/8	CPMT 09 T3 04-MM								☆		☆								CPMT 3(2.5)1-MM
				CPMT 09 T3 08-MM								☆	☆	☆								CPMT 3(2.5)2-MM
		06	1/4	CPMT 06 02 04-KM													☆					CPMT 2(1.5)1-KM
				CPMT 06 02 08-KM												☆						CPMT 2(1.5)2-KM
		06	1/4	CPMT 06 02 04-UM																		CPMT 2(1.5)1-UM
				CPMT 06 02 08-UM																		CPMT 2(1.5)2-UM
		09	3/8	CPMT 09 T3 02-UM																		CPMT 3(2.5)0-UM
				CPMT 09 T3 04-UM					☆	★							☆	★				CPMT 3(2.5)1-UM
				CPMT 09 T3 08-UM					☆	★							☆	★				CPMT 3(2.5)2-UM

Пластины Turn 111 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



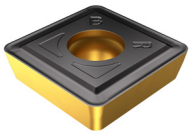


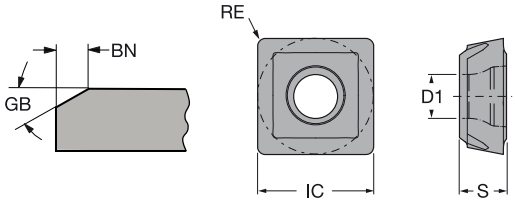
		IC	IC	КОД ISO	P 1515	P 1525	P 4235	P 4315	P 4325	P 4415	P 4425	P 5015	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	K 3215	K 4415	K 4425	K H13A	S 1125	КОД ANSI
Чистовая обработка		07	1/4	DPMT 07 02 02-PF	☆					★	☆	☆						☆	★			DPMT 2(1.5)0-PF
				DPMT 07 02 04-PF				☆	☆			☆										DPMT 2(1.5)1-PF
		07	1/4	DPMT 07 02 04-KF													☆					DPMT 2(1.5)1-KF
		07	1/4	DPMT 07 02 02-MF									☆								☆	DPMT 2(1.5)0-MF
				DPMT 07 02 04-MF									☆	☆	☆						☆	DPMT 2(1.5)1-MF
Получистовая обработка		07	1/4	DPMT 07 02 04-PM		☆			☆	☆	★							☆	★			DPMT 2(1.5)1-PM
				DPMT 07 02 08-PM			☆	☆	☆	☆	★	☆						☆	★			DPMT 2(1.5)2-PM
		11	3/8	DPMT 11 T3 04-PM		☆		☆	☆	☆	★							☆	★			DPMT 3(2.5)1-PM
				DPMT 11 T3 08-PM				☆	☆	☆	★							☆	★			DPMT 3(2.5)2-PM
		07	1/4	DPMT 07 02 04-MM											☆							DPMT 2(1.5)1-MM
				DPMT 07 02 08-MM									☆		☆	☆						DPMT 2(1.5)2-MM
		11	3/8	DPMT 11 T3 04-MM									☆		☆							DPMT 3(2.5)1-MM
				DPMT 11 T3 08-MM									☆		☆							DPMT 3(2.5)2-MM
		07	1/4	DPMT 07 02 04-KM																☆		DPMT 2(1.5)1-KM
				DPMT 07 02 08-KM													☆					DPMT 2(1.5)2-KM
		11	3/8	DPMT 11 T3 04-KM													☆					DPMT 3(2.5)1-KM
				DPMT 11 T3 08-KM													☆					DPMT 3(2.5)2-KM

H34

Пластины Bore 111 для чернового растачивания

Пластина формы S (квадратная)

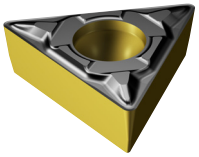


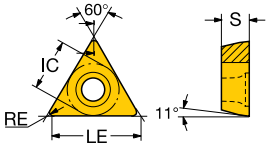


			S	RE	BSR	GB	BN	КОД ISO	P 4425
Черновая обработка	BR	06	2.60	0.60	5.0	5°	0.10	SPMT0606-BR	★
			.102	.024	.197	5°	.004		
		08	3.00	0.80	5.0	5°	0.10	SPMT0808-BR	★
			.118	.031	.197	5°	.004		
		12	4.00	1.20	5.0	5°	0.15	SPMT1212-BR	★
			.157	.047	.197	5°	.006		
		18	5.50	1.20	5.0	5°	0.15	SPMT1812-BR	★
			.217	.047	.197	5°	.006		

Пластины Turn 111 для точения

Пластина формы T (треугольная)



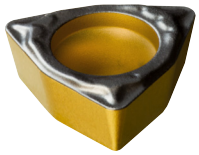


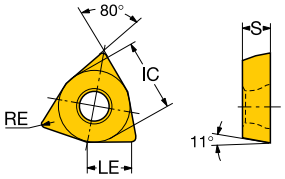
		IC	КОД ISO	P 1515	P 1525	P 4235	P 4315	P 4325	P 4415	P 4425	P 5015	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	K 3215	K 4415	K 4425	K H13A	S 1125	КОД ANSI
Чистовая обработка	06	5/32	TPMT 06 T1 02-PF	☆							☆										TPMT 1.2(1.2)0-PF
			TPMT 06 T1 04-PF	☆			☆	☆	★	☆	☆						☆	★			TPMT 1.2(1.2)1-PF
	09	7/32	TPMT 09 02 02-PF	☆							☆										TPMT 1.8(1.5)0-PF
			TPMT 09 02 04-PF	☆			☆	☆	★	☆	☆						☆	★			TPMT 1.8(1.5)1-PF
	11	1/4	TPMT 11 03 02-PF	☆							☆										TPMT 220-PF
			TPMT 11 03 04-PF	☆			☆	☆	★	☆	☆						☆	★			TPMT 221-PF
	16	3/8	TPMT 16 T3 04-PF				☆	☆	★	☆							☆	★			TPMT 3(2.5)1-PF
	06	5/32	TPMT 06 T1 04-KF													☆					TPMT 1.2(1.2)1-KF
	09	7/32	TPMT 09 02 04-KF													☆					TPMT 1.8(1.5)1-KF
	11	1/4	TPMT 11 03 04-KF													☆					TPMT 221-KF
	16	3/8	TPMT 16 T3 04-KF													☆					TPMT 3(2.5)1-KF
	06	5/32	TPMT 06 T1 02-MF									☆								☆	TPMT 1.2(1.2)0-MF
			TPMT 06 T1 04-MF									☆	☆							☆	TPMT 1.2(1.2)1-MF
	09	7/32	TPMT 09 02 02-MF									☆								☆	TPMT 1.8(1.5)0-MF
			TPMT 09 02 04-MF									☆	☆							☆	TPMT 1.8(1.5)1-MF
	11	1/4	TPMT 11 03 02-MF									☆								☆	TPMT 220-MF
			TPMT 11 03 04-MF									☆	☆	☆						☆	TPMT 221-MF
	16	3/8	TPMT 16 T3 04-MF									☆								☆	TPMT 3(2.5)1-MF
Получистовая обработка	09	7/32	TPMT 09 02 04-PM		☆	☆	☆	☆	☆	★							☆	★			TPMT 1.8(1.5)1-PM
			TPMT 09 02 08-PM			☆	☆	☆	☆	★							☆	★			TPMT 1.8(1.5)2-PM
	11	1/4	TPMT 11 03 04-PM		☆	☆	☆	☆	☆	★							☆	★			TPMT 221-PM
			TPMT 11 03 08-PM				☆	☆	☆	★	☆						☆	★			TPMT 222-PM
	16	3/8	TPMT 16 T3 04-PM				☆	☆	☆	★							☆	★			TPMT 3(2.5)1-PM
			TPMT 16 T3 08-PM				☆	☆	☆	★							☆	★			TPMT 3(2.5)2-PM
	09	7/32	TPMT 09 02 04-MM											☆	☆						TPMT 1.8(1.5)1-MM
	11	1/4	TPMT 11 03 04-MM									☆		☆							TPMT 221-MM
			TPMT 11 03 08-MM									☆		☆	☆						TPMT 222-MM
	16	3/8	TPMT 16 T3 04-MM											☆							TPMT 3(2.5)1-MM
			TPMT 16 T3 08-MM											☆	☆						TPMT 3(2.5)2-MM
	09	7/32	TPMT 09 02 04-KM																☆		TPMT 1.8(1.5)1-KM
			TPMT 09 02 08-KM													☆					TPMT 1.8(1.5)2-KM
	11	1/4	TPMT 11 03 08-KM													☆					TPMT 222-KM
	16	3/8	TPMT 16 T3 08-KM													☆			☆		TPMT 3(2.5)2-KM
			TPMT 16 T3 12-KM													☆					TPMT 3(2.5)3-KM

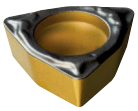
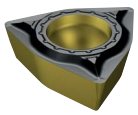
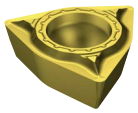
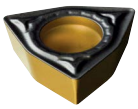
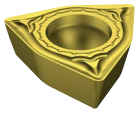
	IC	LE	LE"	КОД ISO	H 7015	H 7025	КОД ANSI
Чистовая обработка	11 1/4	1.8	.071	TPGW110304S01020F	☆	☆	TPGW221S0320F
		2.0	.079	TPGW110308S01020F	☆	☆	TPGW222S0320F

Пластины Turn 111 для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)





					P						M			K			S	
					1515	4315	4325	4415	4425	5015	1125	2015	2025	3215	4415	4425	1125	
			IC	КОД ISO														КОД ANSI
Чистовая обработка		02	5/32	WPMT 02 01 02-PF	☆			★	☆	☆					☆	★		WPMT 1.2(1)0-PF
				WPMT 02 01 04-PF	☆	☆	☆											WPMT 1.2(1)1-PF
		04	1/4	WPMT 04 02 02-PF	☆			★		☆					★			WPMT 2(1.5)0-PF
				WPMT 04 02 04-PF		☆				☆								WPMT 2(1.5)1-PF
		04	1/4	WPMT 04 02 04-KF										☆				WPMT 2(1.5)1-KF
		02	5/32	WPMT 02 01 02-MF							☆						☆	WPMT 1.2(1)0-MF
				WPMT 02 01 04-MF							☆	☆	☆				☆	WPMT 1.2(1)1-MF
		04	1/4	WPMT 04 02 02-MF							☆						☆	WPMT 2(1.5)0-MF
				WPMT 04 02 04-MF							☆						☆	WPMT 2(1.5)1-MF
Получистовая обработка		04	1/4	WPMT 04 02 04-PM			☆		★							★		WPMT 2(1.5)1-PM
				WPMT 04 02 08-PM		☆	☆		★							★		WPMT 2(1.5)2-PM
		04	1/4	WPMT 04 02 04-MM							☆		☆					WPMT 2(1.5)1-MM
				WPMT 04 02 08-MM							☆		☆					WPMT 2(1.5)2-MM

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

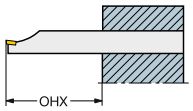
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

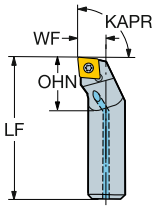


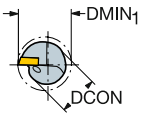


CPMT

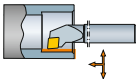
KAPR 95°
PSIR -5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	06	8	10	32	12	1	**A08K-SCLPR/L 06-R**	8	8	125	5	0	10	0.9	0.04	CPMT 06 02 04
		10	12	40	15	1	**A10K-SCLPR/L 06-R**	10	10	125	6	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		12	16	48	18	1	**A12M-SCLPR/L 06-R**	12	12	150	9	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

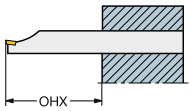
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

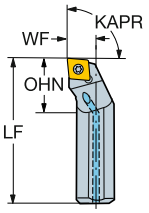


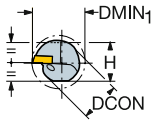


CPMT

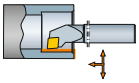
KAPR 95°
PSIR -5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	06	8	10	32	12	1	**A08K-SCLPR/L 06**	8	7	8	125	5	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		10	12	40	15	1	**A10K-SCLPR/L 06**	10	9	10	125	6	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		12	16	48	18	1	**A12M-SCLPR/L 06**	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

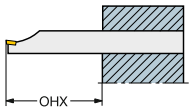
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

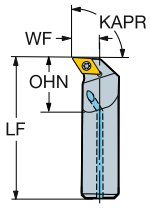


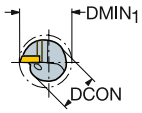


DPMT

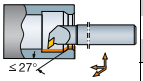
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	07	10	15	40	15	1	**A10K-SDUPR/L 07-ER**	10	10	125	9	0	10	0.9	0.05	DPMT 07 02 04
		12	18	48	18	1	**A12M-SDUPR/L 07-ER**	12	12	150	11	0	10	0.9	0.28	DPMT 07 02 04
		16	20	64	24	1	**A16R-SDUPR/L 07-R**	16	16	200	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04
	11	20	25	80	30	1	**A20S-SDUPR/L 11-R**	20	20	250	13	0	10	3.0	0.19	DPMT 11 T3 08

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


A170


F2



H34



H5

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

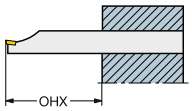
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

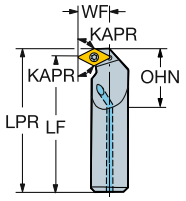


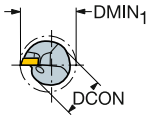


DPMT

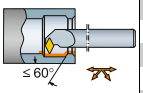
KAPR 62.5°
PSIR 27.5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	07	16	22	64	24	1	**A16R-SDXPR/L 07-ER**	16	16	200	13	0	204	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

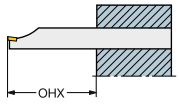
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

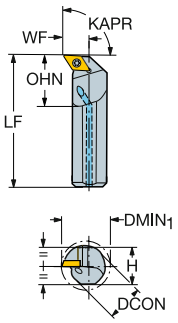


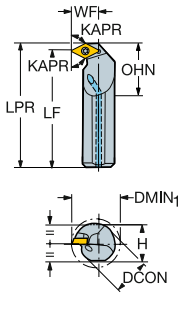


DPMT

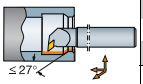
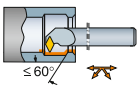
	A..SDUPR/L	A..SDXPR/L
KAPR	93.0°	62.5°
PSIR	-3.0°	27.5°







Метрическое исполнение

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	BD_1	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	07	10	15	40	15	1	A10K-SDUPR/L 07-E	10	9	10	125	9	0		10	0.9	0.00	DPMT 07 02 04
		12	18	48	18	1	A12M-SDUPR/L 07-E	12	11	12	150	11	0		10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04
		16	20	64	24	1	A16R-SDUPR/L 07	16	15	16	200	11	0		10	0.9	0.30	DPMT 07 02 04
	11	20	25	80	30	1	A20S-SDUPR/L 11	20	18	20	250	13	0		10	3.0	0.50	DPMT 11 T3 08
		25	32	100	37	1	A25T-SDUPR/L 11	25	23	25	300	17	0		10	3.0	0.80	DPMT 11 T3 08
	07	16	22	64	24	1	A16R-SDXPR/L 07-E	16	15	16	200	13	0	204	10	0.9	0.30	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

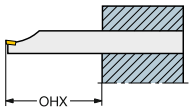
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

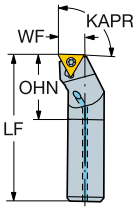


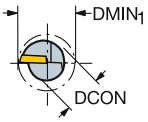


TPMT

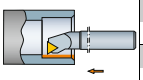
KAPR 91°
PSIR -1°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	06	6	8	24	9	1	**A06F-STFPR/L 06-R**	6	6	80	4	0	10	0.6	0.013	TPMT 06 T1 02
		8	10	32	12	1	**A08H-STFPR/L 06-R**	8	8	100	5	0	10	0.6	0.100	TPMT 06 T1 02
	09	10	13	40	15	1	**A10K-STFPR/L 09-R**	10	10	125	7	0	10	0.9	0.100	TPMT 09 02 04
		12	16	48	18	1	**A12M-STFPR/L 09-R**	12	12	150	9	0	10	0.9	0.100	TPMT 09 02 04
	11	12	16	48	18	1	**A12M-STFPR/L 11-R**	12	12	150	9	0	10	0.9	0.100	TPMT 11 03 04
		16	20	64	24	1	**A16R-STFPR/L 11-R**	16	16	200	11	0	10	0.9	0.100	TPMT 11 03 04
	16	20	25	80	30	1	**A20S-STFPR/L 16-R**	20	20	250	13	0	10	3.0	0.100	TPMT 16 T3 08

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

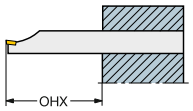
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

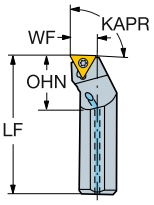


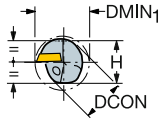


TPMT

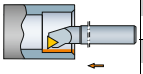
KAPR 91°
PSIR -1°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	06	6	8	24	9	1	**A06H-STFPR/L 06**	6	5	6	100	4	0	10	0.6	0.10	TPMT 06 T1 02
		8	10	32	12	1	**A08K-STFPR/L 06**	8	7	8	125	5	0	10	0.6	0.10	TPMT 06 T1 02
	09	10	13	40	15	1	**A10K-STFPR/L 09**	10	9	10	125	7	0	10	0.9	0.10	TPMT 09 02 04
		12	16	48	18	1	**A12M-STFPR/L 09**	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TPMT 09 02 04
	11	12	16	48	18	1	**A12M-STFPR/L 11**	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TPMT 11 03 04
		16	20	64	24	1	**A16R-STFPR/L 11**	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.30	TPMT 11 03 04
	16	20	25	80	30	1	**A20S-STFPR/L 16**	20	18	20	250	13	0	10	3.0	0.50	TPMT 16 T3 08
		25	32	100	37	1	**A25T-STFPR/L 16**	25	23	25	300	17	0	10	3.0	0.80	TPMT 16 T3 08

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

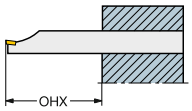
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

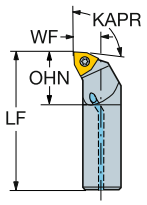


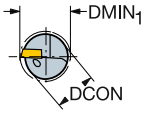


WPMT

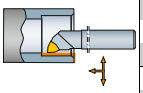
KAPR 95°
PSIR -5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	02	5	6	20	7	1	**A05F-SWLPR/L 02-R**	5	5	80	4	0	10	0.6	0.10	WPMT 02 01 02
		6	8	24	9	1	**A06F-SWLPR/L 02-R**	6	6	80	4	0	10	0.6	0.03	WPMT 02 01 02
		8	10	32	12	1	**A08H-SWLPR/L 02-R**	8	8	100	5	0	10	0.6	0.05	WPMT 02 01 02
	04	10	12	40	15	1	**A10K-SWLPR/L 04-R**	10	10	125	6	0	10	0.9	0.05	WPMT 04 02 04
		12	16	48	18	1	**A12M-SWLPR/L 04-R**	12	12	150	9	0	10	0.9	0.12	WPMT 04 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

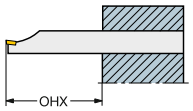
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

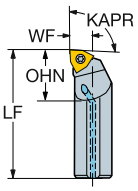


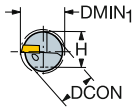


WPMT

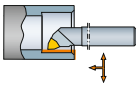
KAPR 95°
PSIR -5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	02	6	8	24	9	1	**A06F-SWLPR/L 02**	6	5	6	80	4	0	10	0.6	0.30	WPMT 02 01 02
		8	10	32	12	1	**A08H-SWLPR/L 02**	8	7	8	100	5	0	10	0.6	0.00	WPMT 02 01 02
	04	10	12	40	15	1	**A10K-SWLPR/L 04**	10	9	10	125	6	0	10	0.9	0.10	WPMT 04 02 04
		12	16	48	18	1	**A12M-SWLPR/L 04**	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	WPMT 04 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Расточные оправки Turn 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

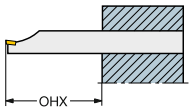
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

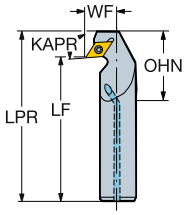


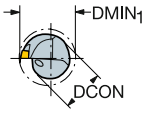


DPMT

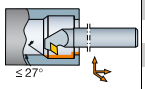
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	MIID
 ≤ 27°	07	16	22	64	24	1	**A16R-SDUPR/L 07-ERX**	16	16	200	13	0	212	10	0.9	0.60	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Turn 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

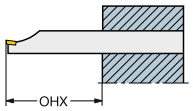
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

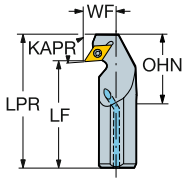


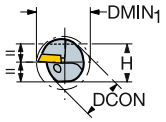


DPMT

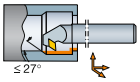
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	BD$_1$	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	MIID
 ≤ 27°	07	16	22	64	24	1	**A16R-SDUPR/L 07-EX**	16	15	16	200	13	0	212	10	0.9	0.30	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


A170


F2



H34



H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

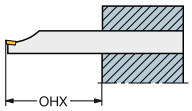
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

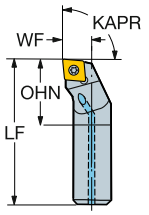


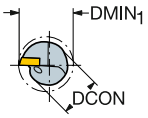


CPMT

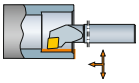
KAPR 95°
PSIR -5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	06	8	10	48	17	1	**E08K-SCLPR/L 06-R**	8	8	125	5	0	10	0.9	0.05	CPMT 06 02 04
		10	12	60	21	1	**E10M-SCLPR/L 06-R**	10	10	150	6	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		12	16	72	25	1	**E12Q-SCLPR/L 06-R**	12	12	180	9	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

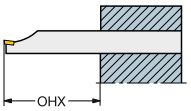
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

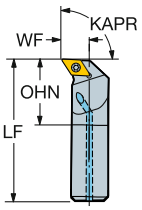


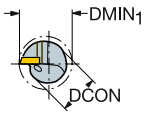


DPMT

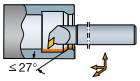
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	07	16	20	96	33	1	**E16R-SDUPR/L 07-R**	16	16	200	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

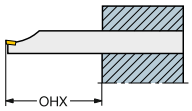
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

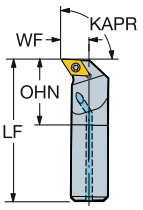


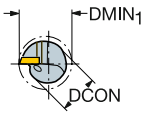


DPMT

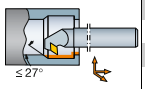
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	07	10	15	60	21	1	**E10M-SDUPR/L 07-ER**	10	10	150	9	0	10	0.9	0.12	DPMT 07 02 04
		12	18	72	25	1	**E12Q-SDUPR/L 07-ER**	12	12	180	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

АС|ИТР

Твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

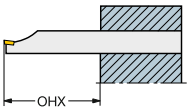
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

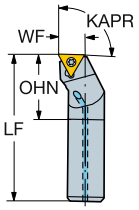


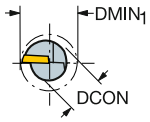


TPMT

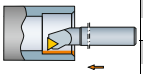
KAPR 91°
PSIR -1°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	06	6	8	36	13	1	**E06H-STFPR/L 06-R**	6	6	100	4	0	10	0.6	0.05	TPMT 06 T1 02
		8	10	48	17	1	**E08K-STFPR/L 06-R**	8	8	125	5	0	10	0.6	0.19	TPMT 06 T1 02
	09	10	13	60	21	1	**E10M-STFPR/L 09-R**	10	10	150	7	0	10	0.9	0.12	TPMT 09 02 04
		12	16	72	25	1	**E12Q-STFPR/L 09-R**	12	12	180	9	0	10	0.9	0.24	TPMT 09 02 04
	11	12	16	72	25	1	**E12Q-STFPR/L 11-R**	12	12	180	9	0	10	0.9	0.10	TPMT 11 03 04
		16	20	96	33	1	**E16R-STFPR/L 11-R**	16	16	200	11	0	10	0.9	0.50	TPMT 11 03 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

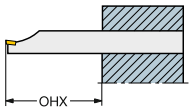
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

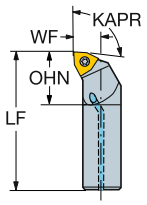


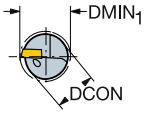


WPMT

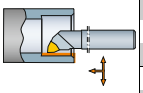
KAPR 95°
PSIR -5°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg	MIID
	02	5	7	30	11	1	**E05H-SWLPR/L 02-R**	5	5	100	4	0	10	0.6	0.04	WPMT 02 01 02
		6	8	36	13	1	**E06H-SWLPR/L 02-R**	6	6	100	4	0	10	0.6	0.10	WPMT 02 01 02
		8	10	48	17	1	**E08K-SWLPR/L 02-R**	8	8	125	5	0	10	0.6	0.09	WPMT 02 01 02
	04	10	12	60	21	1	**E10M-SWLPR/L 04-R**	10	10	150	6	0	10	0.9	0.13	WPMT 04 02 04
		12	16	72	25	1	**E12Q-SWLPR/L 04-R**	12	12	180	9	0	10	0.9	0.26	WPMT 04 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Твердосплавная расточная оправка Turn 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

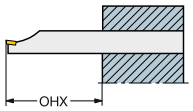
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

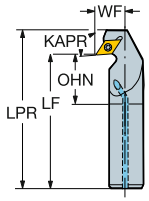


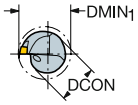


DPMT

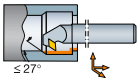
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	MIID
 ≤ 27°	07	16	22	96	33	1	E16R-SDUPR/L 07-ERX	16	16	200	13	0	212	10	0.9	0.50	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

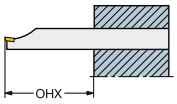
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

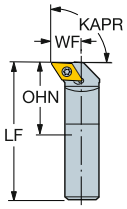


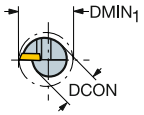


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

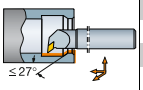
KAPR 93°
PSIR -3°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	Nm	Kg	MIID
	07	10	15	100	60	0	**F10M-SDUPR/L 07-ER**	10	10	150	9	0	0.9	0.30	DPMT 07 02 04
		12	18	120	72	0	**F12Q-SDUPR/L 07-ER**	12	12	180	11	0	0.9	0.30	DPMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

A170 F2 H34 H5

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки Turn 111

Закрепление пластин винтом

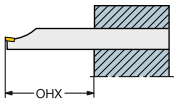
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

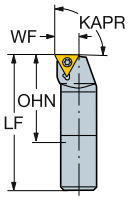


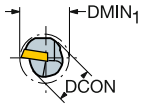


TPMT

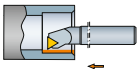
KAPR 91°
PSIR -1°







Метрическое исполнение

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	HF	Nm	Kg	MIID
	09	10	13	100	60	0	**F10M-STFPR/L 09-R**	10	10	150	7	0	0.9	0.13	TPMT 09 02 04
		12	16	120	72	0	**F12Q-STFPR/L 09-R**	12	12	180	9	0	0.9	0.30	TPMT 09 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. G8

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

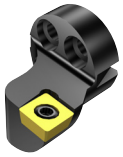
A170 F2 H34 H5

Резцовые головки Turn 111

Закрепление пластин винтом

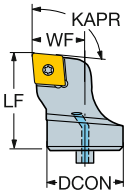
Turn SL– Внутренний подвод СОЖ

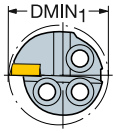
KAPR 95°
PSIR -5°





CPMT





								Размеры, мм, *дюйм*							
	06	1/4	16	20.0	20.0	1	**570-SCLPR/L-16-06**	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	CPMT 06 02 04
				.787	*.787*			*.630*	*.787*	*.433*	*.000*	*145*		*.062*	*CPMT 2(1.5)1*

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 H34 H5

Резцовые головки Turn 111

Закрепление пластин винтом

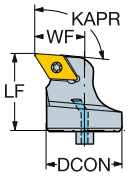
Turn SL– Внутренний подвод СОЖ

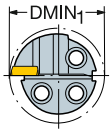
KAPR 93°
PSIR -3°

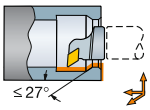




DPMT





								Размеры, мм, *дюйм*							
		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	07	1/4	16	20.0	20.0	1	**570-SDUPR/L-16-07**	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	DPMT 07 02 04
				.787	*.787*			*.630*	*.787*	*.433*	*.000*	*145*		*.062*	*DPMT 2(1.5)1*
			20	25.0	20.0	1	**570-SDUPR/L-20-07**	20	20.0	13.0	0.0	10	0.9	0.04	DPMT 07 02 04
				.984	*.787*			*.787*	*.787*	*.512*	*.000*	*145*		*.081*	*DPMT 2(1.5)1*
	11	3/8	25	32.0	20.0	1	**570-SDUPR/L-25-11**	25	20.0	17.0	0.0	10	3.0	0.08	DPMT 11 T3 08
				1.260	*.787*			*.984*	*.787*	*.669*	*.000*	*145*		*.183*	*DPMT 3(2.5)2*

≤ 27°

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

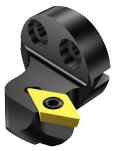
A170 H34 H5

Резцовые головки Turn 111

Закрепление пластин винтом

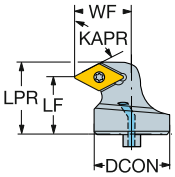
Turn SL– Внутренний подвод СОЖ

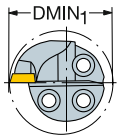
KAPR 62.5°
PSIR 27.5°





DPMT





								Размеры, мм, *дюйм*								
		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
≤ 60°	07	1/4	16	22.0	15.0	1	**570-SDXPR/L-16-07-E**	16	15.0	13.0	0.0	18.8	10	0.9	0.03	DPMT 07 02 04
				.866	*.591*			*.630*	*.591*	*.512*	*.000*	*.740*	*145*		*.059*	*DPMT 2(1.5)1*
			20	27.0	15.0	1	**570-SDXPR/L-20-07-E**	20	15.0	15.0	0.0	18.8	10	0.9	0.04	DPMT 07 02 04
				1.063	*.591*			*.787*	*.591*	*.591*	*.000*	*.740*	*145*		*.081*	*DPMT 2(1.5)1*
			25	33.0	15.0	1	**570-SDXPR/L-25-07-D**	25	15.0	18.0	0.0	18.8	10	0.9	0.08	DPMT 07 02 04
				1.299	*.591*			*.984*	*.591*	*.709*	*.000*	*.740*	*145*		*.185*	*DPMT 2(1.5)1*

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 H34 H5

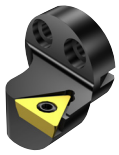
АС|ИТР

Резцовые головки Turn 111

Закрепление пластин винтом

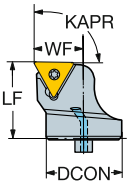
Turn SL

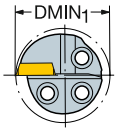
KAPR 91°
PSIR -1°

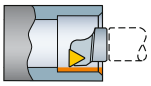




TPMT





								Размеры, мм, *дюйм*							
		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	11	1/4	16	20.0	20.0	1	570-STFPR/L-16-11	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	TPMT 11 03 04
				.787	*.787*			*.630*	*.787*	*.433*	*.000*	*145*		*.066*	*TPMT 221*
			20	25.0	20.0	1	570-STFPR/L-20-11	20	20.0	13.0	0.0	10	0.9	0.04	TPMT 11 03 04
				.984	*.787*			*.787*	*.787*	*.512*	*.000*	*145*		*.088*	*TPMT 221*
			25	32.0	20.0	1	570-STFPR/L-25-11	25	20.0	17.0	0.0	10	0.9	0.08	TPMT 11 03 04
				1.260	*.787*			*.984*	*.787*	*.669*	*.000*	*145*		*.185*	*TPMT 221*

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

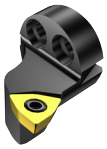
A170 H34 H5

Резцовые головки Turn 111

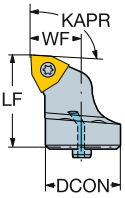
Закрепление пластин винтом

Turn SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°
PSIR -5°

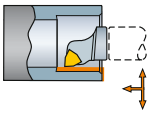








WPMT

			CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
	04	1/4	16	20.0	20.0	1	**570-SWLPR/L-16-04**	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	WPMT 04 02 04
				.787	*.787*			*.630*	*.787*	*.433*	*.000*	*145*		*.062*	*WPMT 2(1.5)1*

Размеры, мм, *дюйм*

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 H34 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Turn 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

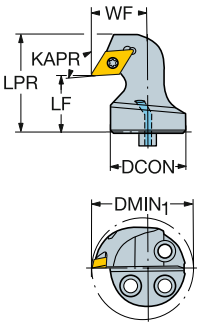
Turn SL– Внутренний подвод СОЖ

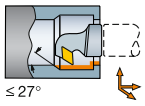
KAPR 93°
PSIR -3°





DPMT



								Размеры, мм, *дюйм*								
		IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm	Kg	MIID
 ≤ 27°	07	1/4	16	22.0	15.0	1	**570-SDUPR/L-16-07-EX**	16	15.0	13.0	0.0	25.8	10	0.9	0.03	DPMT 07 02 04
				.866	*.591*			*.630*	*.591*	*.512*	*.000*	*1.017*	*145*		*.070*	*DPMT 2(1.5)1*
			20	27.0	15.0	1	**570-SDUPR/L-20-07-EX**	20	15.0	15.0	0.0	25.8	10	0.9	0.04	DPMT 07 02 04
				1.063	*.591*			*.787*	*.591*	*.591*	*.000*	*1.017*	*145*		*.092*	*DPMT 2(1.5)1*
			25	33.0	15.0	1	**570-SDUPR/L-25-07-DX**	25	15.0	18.0	0.0	25.8	10	0.9	0.08	DPMT 07 02 04
				1.299	*.591*			*.984*	*.591*	*.709*	*.000*	*1.017*	*145*		*.183*	*DPMT 2(1.5)1*

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A170 H34 H5

Токарный инструмент Max P

Оптимизированное решение для наружного точения

B

C

D

E

F

G

H

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки
- Внутренняя токарная обработка отверстий больших диаметров от 50 мм

Области применения по ISO:

P M K N S H



Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Инструменты с высокоточной подачей СОЖ обеспечивают отличное дробление стружки
- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонняя режущая пластина с прочными кромками
- Закрепление пластин: прижим рычагом за отверстие для обработки с СОЖ, прижим повышенной жёсткости для обработки без СОЖ и короткостружечных материалов

Пластины

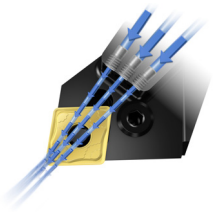
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

Инструменты

- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL

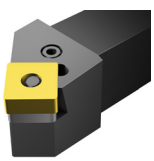
Высокоточная подача СОЖ

Доступны державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ, обеспечивающие превосходный контроль над стружкодроблением.



Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие



Прижим повышенной жесткости

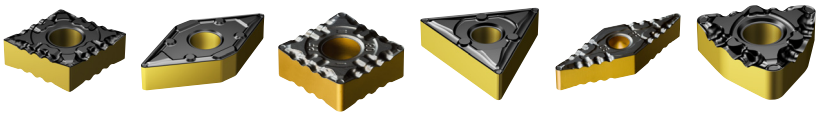


A201 A229 A275

AC|ИТР

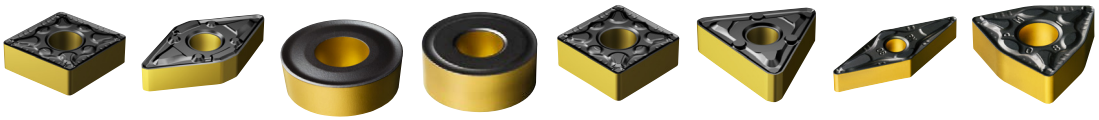
Пластины Max P для точения

Чистовая обработка



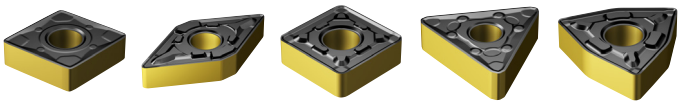
	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A202	A210	A216	A219	A223	A224

Получистовая обработка



	CN..	DN..	RC..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A202	A211	A215	A215	A216	A219	A223	A224

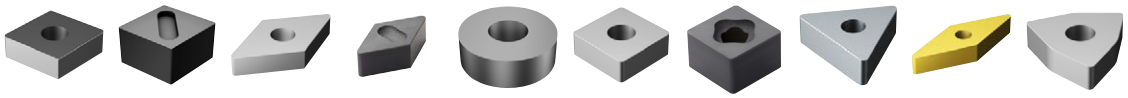
Черновая обработка



	CN..	DN..	SN..	TN..	WN..
Стр.	A204	A212	A217	A220	A225

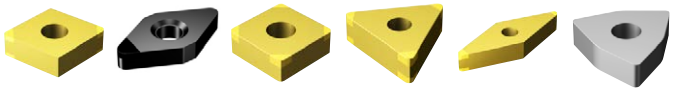
Сверхтвёрдые режущие материалы

Керамика



	CN..	CNGX	DN..	DNGQ	RN..	SN..	SNGQ	TN..	VN..	WN..
Стр.	A206	A209	A213	A213	A215	A218	A218	A221	A223	A226

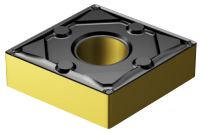
Кубический нитрид бора (CBN)

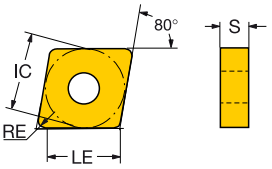


	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A207	A214	A218	A221	A223	A226

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





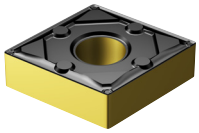
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M						K						N		S						
								1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF								★																		
			8.9	3.18	0.79	0.7	CNMG 09 03 08-WF			★					★					★	☆		☆										
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆										
			12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆										
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WF		☆	★	☆				★					★	☆	☆										
	PF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PF	☆		★	☆		☆									☆										
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PF	☆		★	☆		☆									☆										
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆										
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆										
		19	15.3	11.00	4.00		CNMX 19 11 40-PF				★													★									
		12	12.1	4.76	0.79		CNMU 12 04 08-PF			★																							
	KF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-KF													★	☆												
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KF													★	☆												
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KF													★	☆												
	MF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF							☆	☆		★													★	☆			
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MF							☆	☆		★													★	☆			
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-MF			★	☆			☆	☆	★	☆		☆				☆	★				★	☆	☆		☆	★
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MF			★	☆			☆	☆	★	☆		☆				☆	★				★	☆	☆		☆	★
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MF			★	☆			☆	☆	★	☆						☆	★				★	☆	☆		☆	★
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MF			★													★										
	SGF	12	12.8	4.76	0.10		CNGG 12 04 01-SGF							★	☆													★	☆	☆	☆		
			12.7	4.76	0.20		CNGG 12 04 02-SGF							★	☆													★	☆	☆	☆		
			8.5	4.76	0.40		CNGG 12 04 04-SGF							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	0.79		CNGG 12 04 08-SGF							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	1.19		CNGG 12 04 12-SGF							★														★	☆		☆	☆	★
	SF	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SF							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SF							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SF							★														★	☆		☆	☆	★
	LC	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-LC			★	☆																						
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-LC			★	☆																						
	WL	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-WL			★	☆																						
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-WL			★	☆																						
	XF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆											
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆											
Получистовая обработка	PMC	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PMC				★													★										
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PMC			☆	★												☆	★									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PMC			☆	★												☆	★									
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-PMC				★													★									
			14.9	6.35	1.19	0.9	CNMG 16 06 12-PMC			☆	★												☆	★									
	WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆											
			11.7	4.76	1.19	1.1	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆											
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM			★	★											☆	★	☆									
			14.9	6.35	1.19	0.9	CNMG 16 06 12-WM			☆	★											☆											
	WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆											
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆											
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆											
			14.9	6.35	1.19	1.0	CNMG 16 06 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆											
	PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★										
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★										
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★										
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★										
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PM		☆	☆	★	☆										★										
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PM			☆	★	☆										★										
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★										
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PM			☆	★	☆										★										
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM			☆	★	☆										★										
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PM			☆	★	☆										★										
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PM			☆	★	☆										★										

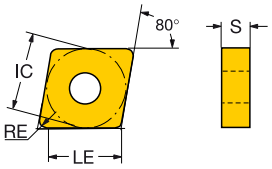
A229 A275 A344 A360 H34 H6

АС|ИТР

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



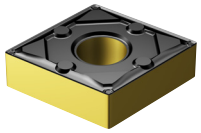


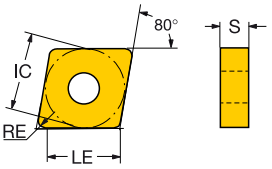
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Получистовая обработка	MM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM							☆	☆		★									☆			☆	★			
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MM							☆	☆		★		☆							☆			☆	★			
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆						★	☆	★		☆	★	★	☆		
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆							☆			☆	★			
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆														
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MM									☆	★	☆	☆														
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MM									☆	★	☆	☆														
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MM										★	☆	☆														
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-MM										★	☆	☆														
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MM									☆	★	☆	☆														
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆														
	KM	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KM													★	☆												
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KM													★	☆												
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KM													★	☆												
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-KM													★	☆												
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KM													★	☆												
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KM													★	☆												
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KM													★	☆												
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KM													★	☆												
	PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM			☆	★																						
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PM			☆	★																						
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM			☆	★																						
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PM			☆	★																						
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PM			☆	★																						
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PM			☆	★																						
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PM			☆	★																						
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PM			☆	★																						
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PM			☆	★																						
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM			☆	★																						
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PM			☆	★																						
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PM			☆	★																						
	QM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-QM			☆	★											★											
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM		☆	☆	★	☆										★											
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-QM			☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★			★	☆		☆		
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★			★	☆		☆	☆	★
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★			★	☆		☆	☆	★
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-QM		☆	☆	★			☆					★			☆			★			★	☆		☆		
		16	15.7	6.35	0.40		CNMG 16 06 04-QM			☆	★											★											
			15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-QM			☆	★	☆										☆			★						★		
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆			★			★	☆		☆		
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-QM		☆	☆	★								★			★											
		19	18.9	6.35	0.40		CNMG 19 06 04-QM			★	★											★	★	★									
			18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-QM			☆	★	☆										★											
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆			★			★	☆		☆		
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-QM		☆	☆	★	☆							★			☆			★						★		
	SM	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SM							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SM							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SM							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-SM							☆	☆		★											★	☆	☆		☆	★
			10.6	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-SM							☆	☆		★											★	☆	☆	☆	☆	★
			10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SM							☆														★	☆		☆	☆	★
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-SM							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SM							☆	☆		★											★	☆	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SM							☆	☆		★											★	☆	☆	☆	☆	★
	HM	16	10.6	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-HM			☆	★												☆	★								
			10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-HM			☆	★												☆	★								
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-HM			☆	★												☆	★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-HM			☆	★												☆	★								
			19.0	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-HM			☆	★												☆	★								
	PM	12	11.7	4.76	1.19		CNMU 12 04 12-PM			☆	★																						
			11.7	6.35	1.19		CNMU 12 06 12-PM			☆	★																						

A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





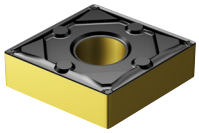
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S 05F	S 205
Получистовая обработка	QM	12	11.7	4.76	1.19		CNMU 12 04 12-QM			☆	★																						
	SMR	12	8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SMR							☆	☆		★											★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SMR							☆	☆		★											★	☆	☆	☆	☆	★
			8.5	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-SMR							☆	☆		★											★	☆	☆	☆	☆	★
	XM	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XM				★					☆	★		☆			★											
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XM			☆	★					☆	★		☆			★											
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XM			☆	★						★		☆			★											
Черновая обработка	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆														
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-MR										★		☆														
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-MR					★					★																
		16	14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-MR										★		☆														
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-MR										★		☆														
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-MR										★		☆														
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆														
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-MR										★		☆														
	WR	12	12.1	4.76	0.79	1.0	CNMM 12 04 08-WR			☆	★												☆	★									
			11.3	4.76	1.59	1.4	CNMM 12 04 16-WR				★													★									
		16	14.9	6.35	1.19	1.4	CNMM 16 06 12-WR			★													★										
			14.5	6.35	1.59	1.5	CNMM 16 06 16-WR				★													★									
		19	17.7	6.35	1.59	1.5	CNMM 19 06 16-WR			☆	★												☆	★									
	PR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PR		☆	☆	★	★				☆	★					★											
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PR		☆	☆	★	★										★											
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PR		☆	☆	★	★										★											
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PR		☆			★										★											
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PR		☆	☆	★	★										★											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PR		☆	☆	★	★										★											
			13.7	6.35	2.38		CNMG 16 06 24-PR		☆	☆	★	★										★											
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PR			☆	★	★										★											
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PR		☆	☆	★	★										★											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PR		☆	☆	★	★										★											
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-PR			☆	★	★										★											
		25	23.4	9.53	2.38		CNMG 25 09 24-PR				★													★									
		12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-PR		☆	☆	★	★										★											
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-PR		☆	☆	★	★										★											
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-PR		☆	☆	★	★										★											
		16	15.3	6.35	0.79		CNMM 16 06 08-PR			☆	★	★										★		★									
			14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-PR		☆	☆	★	★										★											
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-PR		☆	☆	★	★										★											
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-PR		☆	☆	★	★										★											
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-PR		☆	☆	★	★										★											
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-PR		☆	☆	★	★										★											
	QR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-QR			☆	★																						
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-QR			☆	★																						
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-QR			☆	★																						
		16	15.3	6.35	0.79		CNMM 16 06 08-QR				★													★									
			14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-QR			☆	★																						
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-QR			☆	★																						
			13.7	6.35	2.38		CNMM 16 06 24-QR			☆	★																						
		19	18.5	6.35	0.79		CNMM 19 06 08-QR				★													★									
			18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-QR			☆	★																						
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-QR			☆	★																						
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-QR			☆	★																						
		25	23.4	9.53	2.38		CNMM 25 09 24-QR				★													★									
	HR	19	17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-HR			☆	★												☆	★									
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-HR			☆	★												☆	★									
		25	23.4	9.53	2.38		CNMM 25 09 24-HR				★													★									
			22.6	9.53	3.18		CNMM 25 09 32-HR				★													★									

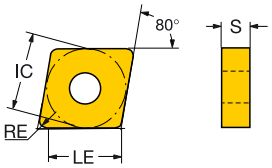
A229 A275 A344 A360 H34 H6

АС|ИТР

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





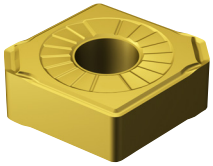
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M						K							N		S						
								1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Черновая обработка	KR	12	12.5	4.76	0.40		CNMA 12 04 04-KR													☆	★												
			12.1	4.76	0.79		CNMA 12 04 08-KR													☆	★												
			11.7	4.76	1.19		CNMA 12 04 12-KR													☆	★												
			11.3	4.76	1.59		CNMA 12 04 16-KR													☆	★												
		16	14.9	6.35	1.19		CNMA 16 06 12-KR													☆	★												
			14.5	6.35	1.59		CNMA 16 06 16-KR													☆	★												
		19	18.5	6.35	0.79		CNMA 19 06 08-KR													☆	★												
			18.1	6.35	1.19		CNMA 19 06 12-KR													☆	★												
			17.7	6.35	1.59		CNMA 19 06 16-KR													☆	★												
			16.9	6.35	2.38		CNMA 19 06 24-KR													☆	★												
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KR													☆	★												
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KR													☆	★												
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KR													☆	★												
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KR													☆	★												
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KR													☆	★												
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KR													☆	★												
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KR													☆	★												
	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MR			☆	★												☆	★									
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 08-MR			☆	★												☆	★									
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★									
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-MR											★	☆														
	PR	12	12.1	4.76	1.59		CNMU 12 04 16-PR				★																						
			11.3	6.35	1.59		CNMU 12 06 16-PR				★																						
	SMR	16	10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SMR							☆	☆		★												★	☆	☆	☆			
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SMR							☆	☆		★												★	☆	☆	☆			
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SMR							☆	☆		★												★	☆	☆	☆			
	XMR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XMR			☆	★					☆	★		☆			★											
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XMR			☆	★					☆	★		☆			★											
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-XMR			★									★			★											
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-XMR			☆	★								★			★	☆	★									
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-XMR			★									★			★	★										
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-XMR												★			★											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-XMR												★														

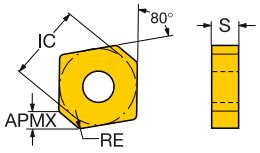
A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

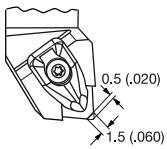
Геометрия для работы с большими подачами





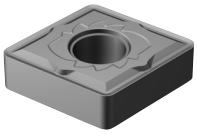
		S	RE	APMX	KCH	CHW	КОД ISO	M 2015	S 1105	S 6160	S H13A	S S05F	S S205
Черновая обработка	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM		★			☆	★
		4.76	0.8	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	★	☆	☆	☆	★

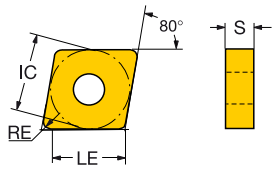
При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



Опорные пластины
5322 234-07 для державок T-Max P
5322 234-08 для державок CoroTurn RC

Сверхтвёрдые режущие материалы





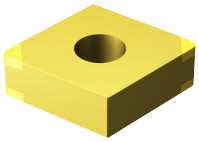
		LE	S	RE	КОД ISO	S 6160	КОД ANSI
Получистовая обработка	12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★	CNMG 432-SM

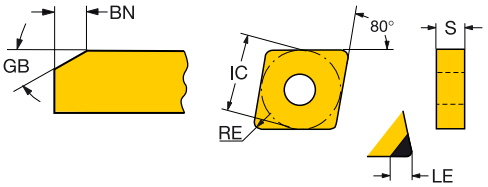
A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





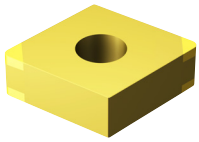
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K 6190	K 650	K 7525	S 6160	S 650	H 6050	H 650	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7525
Чистовая обработка	09	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A								★	★				
		2.4	3.18	0.8		30°	0.10	CNGA090308S01030A								★	★				
		2.0	3.18	0.8		35°	0.20	CNGA090308S02035A									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH								★					
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH								★					
	12	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020A									★				
		2.6	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020H										★			
		3.0	4.76	0.4		30°	0.10	CNGA120404S01030A								★	★				
		12.5	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525						★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525H										★	★	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035A									★				
		3.1	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035B			★										★
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404T01020B			★										★
		2.9	4.76	0.8		18°	0.10	CNGA120408S01018A								★	★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408S01020H										★			
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408S01030A								★	★				
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525	★					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525H										★	★	★	
		2.1	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	CNGA120408S02030H											★		
		2.9	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035A								★	★				
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035B													★
		12.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020		★			★		★						
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020B			★										★
		2.1	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408T01030A								★					
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408T01525						★							
		12.1	4.76	0.8		20°	0.25	CNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2		18°	0.10	CNGA120412S01018A								★	★				
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412S01020H										★			
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412S01030A								★	★				
		2.8	4.76	1.2		20°	0.15	CNGA120412S01520HWG												★	
		11.7	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525						★							
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525H										★	★	★	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530B													★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.20	CNGA120412S02030H											★		
		2.8	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035A								★	★				
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035B													★
		11.7	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020		★			★		★						
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020B			★										★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412T01030A								★					
		11.7	4.76	1.2		20°	0.25	CNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6		25°	0.10	CNGA120416S01025H												★	
		2.7	4.76	1.6		30°	0.10	CNGA120416S01030A								★	★				
		2.3	4.76	1.6		25°	0.15	CNGA120416S01525H										★	★		
		2.7	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035A									★				
		11.3	4.76	1.6		20°	0.10	CNGA120416T01020		★			★		★						
		11.3	4.76	1.6		20°	0.25	CNGA120416T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGQ120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGQ120716T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGX120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGX120716T02520	★												
		12.1	4.76	0.8				CNMA 12 04 08E				★									

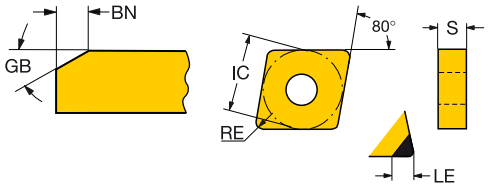
A229 A275 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



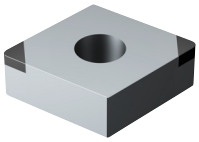


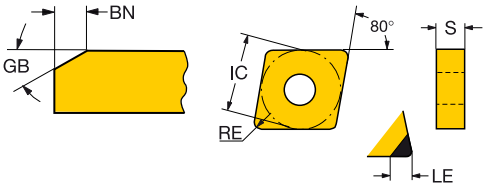
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S		H							
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Чистовая обработка	12	2.1	4.76	0.8				CNGA120408EA								★					
		2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA								★					
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG			★										★
		2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG								☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG										☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			★										★
		12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		☆					☆						
		2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG								☆	★				
		2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG										☆	★		
		11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		☆					☆						
		11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	★												
		12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	★												
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH									★				
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH												★	
		12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH						★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH								★					
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH								☆	★				
		2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH										☆	☆	★	
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH						★							
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH									★				
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH								★					
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH									★				
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH										☆	☆	★	
		11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH								★					
	16	15.3	6.35	0.8		20°	0.10	CNGA160608T01020		★			★		☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.10	CNGA160612T01020		★					☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.25	CNGA160612T02520	★												
		14.5	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA160616T02520	★												
	19	17.7	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA190616T02520	★												

Пластины Max P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

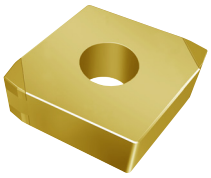
Сверхтвёрдые режущие материалы

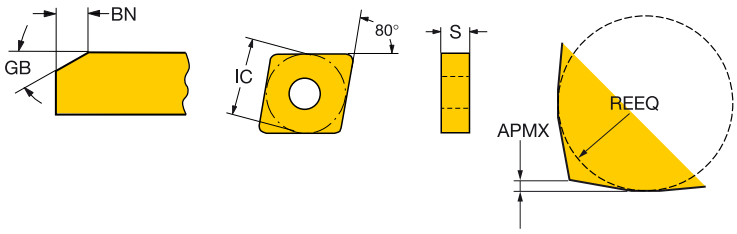




		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	H 7125	H 7135	КОД ANSI
Чистовая обработка	12	2.6	4.76	0.40		30°	0.15	CNGA120404S01530F		★	CNGA431S0530F
		2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F		★	CNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
		2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F		★	CNGA433S0530F
		2.4	4.76	1.20		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
		2.8	4.76	1.60		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
		2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH		★	CNGA432S0520FWH
		3.5	4.76	0.80		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Xcel

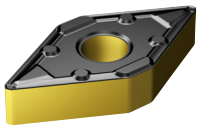


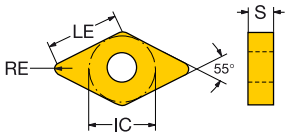


		LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Чистовая обработка	12		4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
		3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★

Пластины Max P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





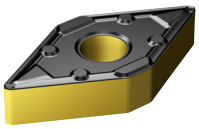
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P							M						K						N	S						
								1515	1525	4305	4415	4425	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF		☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆											
			10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF		☆	☆	★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆											
		15	15.1	4.76	0.40		DNMX 15 04 04-WF				★	☆																							
			14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF			★	★	☆									★	☆												
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF				★	☆										★		☆										
			15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF				★	☆		☆									☆											
			14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF		☆	☆	★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆											
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF		☆	☆	★	☆									★	☆	☆											
	PF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF		☆		★	☆		☆									☆											
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆											
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PF		☆	☆	★	☆											☆											
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-PF				★	☆																							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆											
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PF	☆	☆	☆	★	☆		☆		☆							☆											
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PF		☆		★	☆		☆									☆											
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆											
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆											
	KF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-KF														★	☆											
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KF														★	☆											
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-KF														★	☆											
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KF														★	☆											
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-KF														★	☆											
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KF														★	☆											
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KF														★											
	MF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-MF					★			☆		★	☆		☆					★			★	☆	☆				
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MF				★	☆			☆		★	☆		☆				☆	★			★	☆	☆				
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-MF				★													★										
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-MF				★	☆			☆		★	☆		☆				☆	★			★	☆	☆		☆	★	
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MF				★	☆			☆		★	☆		☆				☆	★			★	☆	☆		☆	★	
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MF					★					★			☆					★				☆					
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MF				★													★										
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-MF				★	☆			☆		★	☆		☆				☆	★			★	☆	☆		☆	★	
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MF				★	☆			☆		★	☆		☆				☆	★			★	☆	☆		☆	★	
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MF				★	☆			☆		★			☆				☆	★			★	☆	☆		☆	★	
	LC	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-LC				★																							
		15	15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-LC				★																							
	K	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04L-K					☆												★	★									
			15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04R-K				★	☆												☆	★									
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08L-K					☆												★	★									
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08R-K		☆		★	☆							★					☆	★									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04L-K		☆		★	☆							★					☆										
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04R-K		☆		★	☆							★					☆										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08L-K				★	☆							★					☆										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08R-K		☆		★	☆							★					☆										
	SGF	15	13.6	4.76	0.10		DNGG 15 04 01-SGF								☆													★	☆	☆	☆			
			13.5	4.76	0.20		DNGG 15 04 02-SGF								☆													★	☆	☆	☆			
			6.4	4.76	0.40		DNGG 15 04 04-SGF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	0.79		DNGG 15 04 08-SGF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	1.19		DNGG 15 04 12-SGF																					★			☆			
			6.4	6.35	0.40		DNGG 15 06 04-SGF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	0.79		DNGG 15 06 08-SGF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	1.19		DNGG 15 06 12-SGF																					★	☆		☆	☆	★
	SF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF								☆													★	☆	☆	☆			
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-SF								☆													★	☆	☆	☆			
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SF																					★			☆			
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SF								☆													★	☆	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SF																					★				☆	★
	XF	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XF					★						★						☆		★								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XF				★	☆												☆	★	★								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XF				★						★	☆						☆	★									
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XF				★							★			☆			☆										

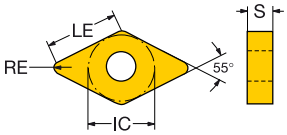
A229 A275 A344 A360 H34 H6

АСИТР

Пластины Max P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



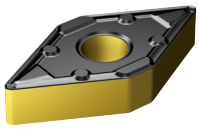


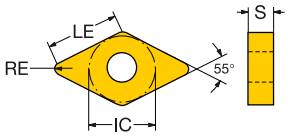
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Получистовая обработка	PMC	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PMC				☆	★												☆	★								
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PMC					★													★								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-PMC					★													★								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PMC				☆	★												☆	★								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PMC				☆	★												☆	★								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PMC				☆	★												☆	★								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PMC				☆	★												☆	★								
	WM	11	10.8	4.76	0.79	0.7	DNMX 11 04 08-WM			☆	☆	★					★						★									
			10.4	4.76	1.19	0.8	DNMX 11 04 12-WM			☆	☆	★	☆										★									
		15	14.7	4.76	0.79	0.7	DNMX 15 04 08-WM				☆	★											★									
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WM			☆	☆	★											★	☆	★							
			13.9	4.76	1.59	1.0	DNMX 15 04 16-WM				☆	★											★		★							
			14.7	6.35	0.79	0.7	DNMX 15 06 08-WM			☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆									
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WM		☆	☆	☆	★					★				★		☆	☆	★							
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WM				☆	★									★		☆		★							
	WMX	15	14.7	4.76	0.79	0.9	DNMX 15 04 08-WMX			☆																						
			14.3	4.76	1.19		DNMX 15 04 12-WMX				☆	★																					
			14.3	4.76	1.59		DNMX 15 04 16-WMX					★														☆							
			14.7	6.35	0.79	0.9	DNMX 15 06 08-WMX			☆	☆	★					★				★		☆									
			14.3	6.35	1.19	1.0	DNMX 15 06 12-WMX			☆	☆	★					★				★	☆	☆									
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WMX			☆	☆	★					★				★		☆									
	PM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PM				☆	★	☆										★									
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★									
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★									
		15	**15.1**	**4.76**	**0.40**		**DNMG 15 04 04-PM**				☆	★	☆																			
			14.7	**4.76**	**0.79**		**DNMG 15 04 08-PM**			☆	☆	★	☆										★									
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★									
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PM				☆	★	☆										★									
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★									
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PM			☆	☆	★	☆										★									
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PM			☆	☆	★	☆										★									
	MM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MM								☆		☆	★	☆	☆							☆		☆	★				
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-MM										☆	★		☆												
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MM													★												
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MM													★												
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MM								☆		☆	★	☆	☆							☆		☆	★				
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MM										☆	★	☆	☆												
	KM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KM														★	☆										
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-KM															☆										
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KM														★	☆										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KM														★	☆										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KM														★	☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KM														★	☆										
	QM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-QM					★											★		★							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-QM					★											★		★				★			
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-QM				☆	★											★									
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-QM						★													★		★	☆		☆		
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-QM			☆	☆	★	☆					★		☆				★		★	★	☆		☆	☆	★
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-QM				☆	★								★				★		★	★	☆		☆		
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-QM				☆	★	☆					★		☆				★		★	★	☆		☆		
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-QM			☆	☆	★	☆					★		☆				★		★	★	☆		☆	☆	★
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-QM			☆	☆	★	☆					★		☆				★		★	★	☆		☆	☆	★
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-QM			☆	☆	★	☆							★				★								
	SM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SM								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SM								☆												★	☆	☆		☆	★
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SM								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SM								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SM								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SM								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SM								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
	SMR	15	6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SMR								☆			★									★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SMR								☆												★	☆	☆		☆	★
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SMR								☆			★									★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SMR								☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-SMR								☆												★	☆	☆	☆	☆	★

A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



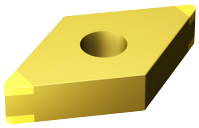


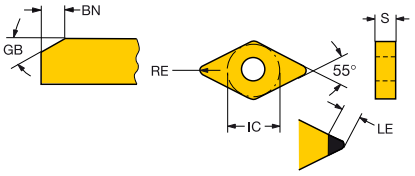
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Получистовая обработка	XM	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XM					★											★		★								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM				★	★						★		☆				★	★	★								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★											★		★								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM				☆	★						★		☆				★								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM				☆	★								★				★								
Черновая обработка	MR	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-MR											☆		☆												
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR											☆		☆												
	XMR	15	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XMR				☆	★								★				★								
	PR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	★	★										★									
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	★	★										★									
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	★											★									
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★										★									
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	★	★										★									
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	★	★										★									
		19	18.6	6.35	0.79		DNMG 19 06 08-PR				☆	★	★										★									
			18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR					★	★										★	★	★								
		15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-PR						★										★									
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR			☆	☆	★	★										★									
			13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR			☆	☆	★	★										★									
	QR	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-QR				☆	★																					
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-QR				☆	★													★								
			13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-QR					★													★								
	KR	15	14.7	4.76	0.79		DNMA 15 04 08-KR															★										
			14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR														☆	★										
			14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR														☆	★										
			14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR														☆	★										
			13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR														☆	★										
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR														☆	★										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR														☆	★										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR														☆	★										
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR														☆	★										
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR														☆	★										
	MR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MR				☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR				★						☆	☆	★	☆				★									
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR										☆		★	☆													
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR				☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR				☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR				☆	★							★	☆				☆	★								

Пластины Max P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





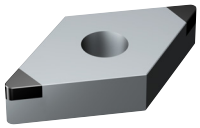
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S	H						
									6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Чистовая обработка	11	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404S01020A								★				
		3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A							☆	★				
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B			★									★
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A								★				
		2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B			★									★
		2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A							★					
		2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H									☆	★		
	15	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A								★				
		2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H									★			
		4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A							☆	★				
		15.1	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525					★							
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A								★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H									★			
		3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H									☆	☆	★	
		2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B												★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H										★		
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408T01020		★		★		☆						
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408T01525					★							
		14.7	4.76	0.8		20°	0.25	DNGA150408T02520	★											
		2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H									★			
		3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525					★							
		3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H									☆	☆	★	
		3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B												★
		2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H										★		
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412T01020		★		★		☆						
		14.3	4.76	1.2		20°	0.25	DNGA150412T02520	★											
		2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	1.6		25°	0.15	DNGA150416S01525H									☆	☆	★	
		13.9	4.76	1.6		20°	0.10	DNGA150416T01020		★		★		☆						
		15.1	6.35	0.4		25°	0.15	DNGA150604S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608T01525					★							
		14.3	6.35	1.2		25°	0.15	DNGA150612S01525					★							
		14.7	7.94	0.8		20°	0.25	DNGQ150708T02520	★											
		14.3	7.94	1.2		20°	0.25	DNGQ150712T02520	★											
		13.9	7.94	1.6		20°	0.25	DNGQ150716T02520	★											
		2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA							★					
		2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA							★					
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH							☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH									☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH								★				
		3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH							☆	★				
		2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH									☆	★		

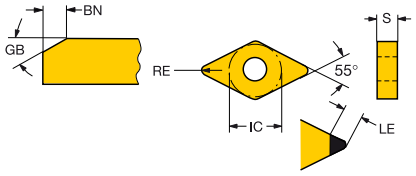
A229 A275 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7125	H 7135	КОД ANSI
Чистовая обработка	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F		★	DNGA331S0530F
		2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F		★	DNGA332S0530F
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F		★	DNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★		DNGA432S0835F
		3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F		★	DNGA433S0530F
		3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★		DNGA433S0835F
		3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★		DNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★		DNGM433F-HGR

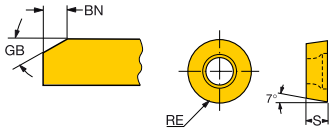
A229 A275 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max P для точения

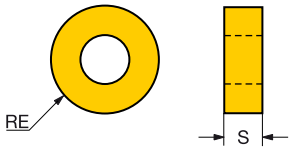
Пластина формы R (круглая)

RCMX



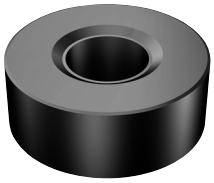


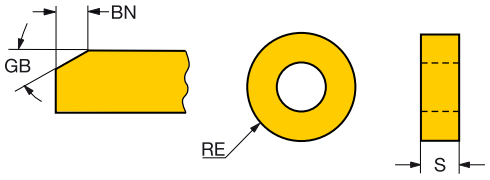
RNMG



		S	RE	GB	BN	КОД ISO	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 4415	P 4425	M 1115	M 1125	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Получистовая обработка	00	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00		☆	★	☆	☆	★					☆	☆	★	★	★				★	
		4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	★	☆	☆	★					☆	☆	★	★	★				★	
		6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	★	☆	☆	★					☆	☆	★	★	★				★	
		6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	★	☆		★					☆		★	★	★				★	
		7.94	12.50	15°	0.40	RCMX 25 07 00						★							★							
		9.53	16.00	15°	0.40	RCMX 32 09 00						★							★							
	E	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E																				★
		4.76	6.00			RCMX 12 04 00E																				★
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00			★	☆		★			★	☆		★							
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	★	☆	☆	★			★	☆	☆	☆	★							
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	★	☆	☆	★					★	☆	★							
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00		☆	★	☆		★			★	☆	☆		★							
		25	9.53	12.70			RNMG 25 09 00						★							★							
	SM	19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00-SM							★	☆							★	☆	☆	☆	☆

Сверхтвёрдые режущие материалы

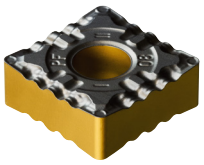


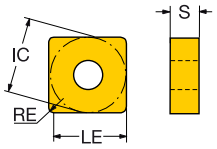


	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 650	S 650	H 650
Чистовая обработка	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	★	★	★

Пластины Max P для точения

Пластина формы S (квадратная)





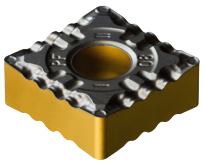
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K						N	S							
							1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆		☆									☆											
	MF	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆				
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF			★	☆			☆	☆	★	☆		☆				☆	★				★	☆				
			12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF			★	☆												☆	★									
	PMC	12	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PMC				★													★									
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★											
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★											
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★											
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★											
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM			☆	★	☆										★											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM			★	★											★	★	★									
	MM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆							☆		☆	★				
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM									☆	★	☆	☆														
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆														
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM										★	☆	☆														
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM										★		☆														
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM										★	☆	☆														
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆														
	KM	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM													★	☆												
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM													★	☆												
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM													★	☆												
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM													★	☆												
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM													★	☆												
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM													★	☆												
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM													★	☆												
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM													★	☆												
	QM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM				★											★		★									
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM			☆	★	☆										☆			★						★		
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM				★	☆										★		★									
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★		★	☆			☆	☆	★
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★		★	☆			☆		
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM			★	★			☆					★			☆	★	☆	★		★	☆			☆		
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM				★											★		★									
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM			★	★			☆					★			☆	★	☆	★		★	☆		★	☆			
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM				★			☆					★			★		★			★	☆					
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM				★											★		★									
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM			☆	★			★								☆	☆	☆	★		★	☆			☆		
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM			★	★			★								☆	★	☆	★		★	☆			☆		
	SM	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM							★	☆												★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM							★	☆												★	☆	☆		☆	☆	★
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM							★	☆												★	☆	☆		☆	☆	★
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM							★	☆												★	☆	☆		☆	☆	★
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM							☆			★										★	☆					
			10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM							☆			★										★	☆			☆	☆	
			10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM							☆			★										★	☆				☆	
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM							★													★	☆			☆		
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM							★													★	☆			☆	☆	★
	HM	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-HM			☆	★												☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-HM			☆	★												☆	★									
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-HM			☆	★												☆	★									
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-HM			☆	★												☆	★									
			19.0	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-HM			☆	★												☆	★									
		25	23.0	9.53	2.38	SNMG 25 09 24-HM				★													★									
	KM	12	11.1	4.76	1.59	SNMU 1204 16-KM				★													★									
	SMR	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR							★	☆												★	☆	☆		☆	☆	★
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR							★	☆												★	☆	☆		☆	☆	★
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR							★	☆												★	☆	☆		☆		
	XM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM				★						★		☆			★		★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM				★								★			★		★									

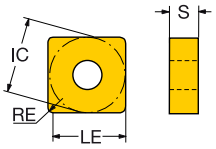
A229 A275 A344 A360 H34 H6

АС|ИТР

Пластины Max P для точения

Пластина формы S (квадратная)



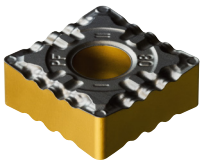


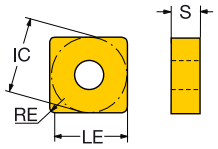
		LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S 6160	S H13A	S 505F	S 5205
Черновая обработка	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR									☆	★	☆														
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR				★					☆	★	☆														
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR									☆		☆														
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR									★																
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR									★																
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR									★		☆														
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR					★				☆	★	☆														
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR					★				☆	★	☆														
			15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR					★					★														
		25	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-MR				★												★									
	PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR		☆	☆	★	★									★											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR		☆	☆	★	★									★											
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR		☆	☆	★	★									★											
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR			☆	★	★									★											
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR			☆	★	★									★											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR			☆	★	★									★											
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR			☆	★										★											
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR			★	★	★									★	★	★									
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR			☆	★	★									★	☆	★									
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR		☆	☆	★	★									★	☆	★									
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR			☆	★	★									★	☆	★									
		25	23.8	7.94	1.59	SNMG 25 07 16-PR				★												★									
			23.0	7.94	2.38	SNMG 25 07 24-PR				★												★									
			23.0	9.53	2.38	SNMG 25 09 24-PR				★												★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR			☆	★	★									★											
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR			☆	★	★									★											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR			☆	★	★									★											
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR		☆	☆	★	★									★											
		19	18.3	6.35	0.79	SNMM 19 06 08-PR				★										★		★									
			17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR			☆	★	★									★	☆	★									
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR		☆	☆	★	★									★	☆	★									
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR		☆	☆	★	★									★	☆	★									
	QR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-QR				★													★								
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-QR				★													★								
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-QR				★													★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-QR				★													★								
			14.4	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-QR				★													★								
			13.5	6.35	2.38	SNMM 15 06 24-QR				★													★								
		19	18.3	6.35	0.79	SNMM 19 06 08-QR				★													★								
			17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-QR			☆	★																					
			17.9	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-QR			☆	★																					
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-QR				★													★								
		25	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-QR				★													★								
	HR	19	17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-HR			☆	★												☆	★								
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-HR				★													★								
		25	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-HR				★													★								
			22.2	7.94	3.18	SNMM 25 07 32-HR				★													★								
			23.0	9.53	2.38	SNMM 25 09 24-HR				★													★								
			22.2	9.53	3.18	SNMM 25 09 32-HR				★													★								
	KR	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR													☆	★											
		12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR													☆	★											
			11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR													☆	★											
			11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR													☆	★											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR													☆	★											
			14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR													☆	★											
		19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR													☆	★											
			17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR													☆	★											
			17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR													☆	★											
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KR													☆	★											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KR													☆	★											
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KR													☆	★											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KR													☆	★											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KR													☆	★											
		19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KR													☆	★											

A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы S (квадратная)



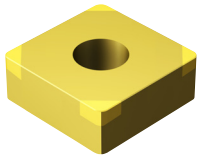


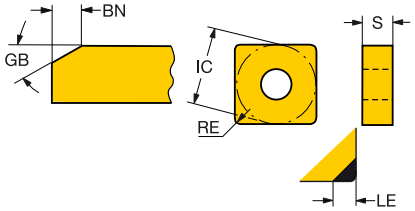
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K						N	S							
							1525	4305	4415	4425	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F	S205
Черновая обработка	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★										
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MR			☆	★												☆	★										
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR			☆	★						☆	★	☆				☆	★										
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR			☆	★						☆	★	☆				☆	★										
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-MR				★													★										
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★										
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★										
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-MR											★																
	SMR	15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR							☆			★										★	☆			☆	☆	★	
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR							☆													★	☆			☆			
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR							☆			★										★	☆			☆	☆	★	
	XMR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★		★										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR			☆	★						★		☆			★	☆	★										
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR												★																

Пластины Max P для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы

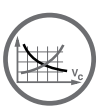




		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H								
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A								★					
	12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							☆	★					
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F									☆	★			
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F												★	
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			★										★
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525					★								
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A							☆	★					
		11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525					★								
		2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F									☆	★			
		2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F												★	
		2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B													★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B			★										★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F											★	☆	
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	★												
		2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F											★		
		2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F											★	☆	
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	★												


A229


A275


A344


A360

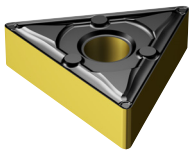

H34

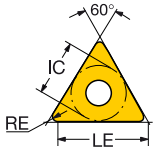

H6

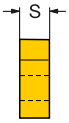

H3

Пластины Max P для точения

Пластина формы T (треугольная)





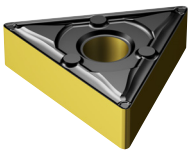


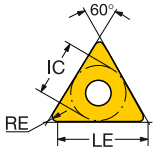
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Чистовая обработка	PF	16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆	☆	★								
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆	☆	★								
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆	☆	★								
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PF	☆		★	☆		☆									☆	☆	★								
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PF			★	☆											☆	☆	★								
	KF	16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-KF													★	☆											
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-KF													★	☆											
	MF	11	10.8	3.18	0.20	TNMG 11 03 02-MF			★	☆												☆	★								
			10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-MF			★	☆												☆	★								
			10.2	3.18	0.79	TNMG 11 03 08-MF			★	☆												☆	★								
			9.8	3.18	1.19	TNMG 11 03 12-MF				★												☆	★								
		16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-MF			★	☆			☆	☆	★	☆		☆				☆	★				★	☆				
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-MF			★	☆			☆	☆	★	☆		☆				☆	★				★	☆				
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-MF			★	☆			☆	☆	★	☆						☆	★				★	☆				
			14.9	4.76	1.59	TNMG 16 04 16-MF			★	☆												☆	★								
		22	21.6	4.76	0.40	TNMG 22 04 04-PF				★													★								
			21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PF			★	☆												☆	★								
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PF			★	☆												☆	★								
	LC	16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-LC			★	☆																					
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-LC			★	☆																					
	K	16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04L-K	☆		★	☆							★					☆	☆	★								
			16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04R-K	☆		★	☆							★					☆	☆	★								
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08L-K	☆		★	☆							★					☆	☆	★								
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08R-K	☆		★	☆							★					☆	☆	★								
	WF	16	16.1	4.76	0.40	0.5	TNMX 16 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★		★		★	☆	☆	☆	☆	☆								
			15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★		☆	☆	☆								
	WM	16	15.3	4.76	1.19		TNMU 16 04 12-WM			★	☆																					
	SF	16	4.8	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SF							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SF							★	☆													★	☆	☆	☆	☆	★
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SF							★	☆														☆	☆			
	XF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆				☆	☆	★								
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆				☆	☆									
Получистовая обработка	WM	16	15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WM		☆	☆	★									★	☆	☆	☆	☆								
			15.3	4.76	1.19	0.8	TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	☆	★					★				★	☆	☆	☆	☆								
	WMX	16	15.7	4.76	0.79	0.9	TNMX 16 04 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆	☆	☆								
			15.3	4.76	1.19	1.0	TNMX 16 04 12-WMX		☆	☆	★									★		☆	☆	☆								
	PM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PM			☆	★	☆										★										
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★										
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆										★										
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-PM			☆	★	☆										★	☆	★								
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PM			☆	★	☆										★	☆	★								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PM			☆	★	☆										★	☆	★								
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PM			☆	★	☆										★	☆	★								
	MM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							☆		☆	★				
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							☆		☆	★				
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							☆		☆	★				
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MM								☆	★	☆	☆														
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MM									★		☆														
	KM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KM													★	☆											
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KM													★												
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KM													★	☆											
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KM													★	☆											
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-KM													★	☆											
	PMC	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PMC			☆	★												☆	★								
	QM	11	10.6	3.18	0.40		TNMG 11 03 04-QM			☆	★												☆	★								
			10.2	3.18	0.79		TNMG 11 03 08-QM			☆	★												☆	★								
		16	16.1	3.18	0.40		TNMG 16 03 04-QM				★													★								
			15.7	3.18	0.79		TNMG 16 03 08-QM				★													★								
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-QM			☆	★	☆				★		☆				☆	☆	☆	★				★			
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆	☆			★		☆				☆	☆	☆	★	★	☆		☆			
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-QM		☆	☆	★	☆	☆			★						★	☆	★		★	☆					

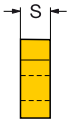
A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы T (треугольная)







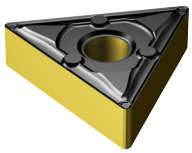
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Получистовая обработка	QM	22	21.6	4.76	0.40	TNMG 22 04 04-QM				★	☆										☆		☆	★					★		
			21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-QM		☆	☆	★	☆										☆	☆	☆	★					★		
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-QM		☆	☆	★	☆										☆	☆	☆	★					★		
			20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-QM		☆	☆	★	☆		★								☆	☆	☆	★		★	☆		☆		
		27	26.7	6.35	0.79	TNMG 27 06 08-QM				★													★							
			26.3	6.35	1.19	TNMG 22 06 12-QM			☆	★												☆	★							
	SM	16	4.8	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-SM							★	☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			4.8	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-SM							★	☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-SM							★	☆												★	☆	☆	☆	☆	
		22	6.4	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-SM							★	☆												★	☆	☆	☆	☆	★
			6.4	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-SM							★	☆												★	☆	☆			
	HM	27	27.0	6.35	1.19	TNMG 27 06 12-HM																									
		33	33.0	9.53	2.38	TNMG 33 09 24-HM																									
	XM	16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-XM				★											★		★								
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XM			☆	★						★		☆			★	☆	★								
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XM			☆	★											★	☆	★								
Черновая обработка	WR	22	20.8	4.76	1.19	TNMX 22 04 12-WR			★													★									
			20.4	4.76	1.59	TNMX 22 04 16-MR			★													★									
	MR	16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-MR										★															
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-MR					★					★															
			20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-MR					★					★															
			20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-MR										★		☆													
	XMR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★	☆	★								
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XMR															★										
	PR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PR		☆	☆	★	★										★										
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PR		☆	☆	★	★										★										
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PR			☆	★	★										★	☆	★								
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PR			☆	★	★										★	☆	★								
			20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-PR			☆	★	★										★	☆	★								
		16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-PR			☆	★	★										★	☆	★								
			15.3	4.76	1.19	TNMM 16 04 12-PR			☆	★	★										★	☆	★								
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-PR			☆	★	★										★	☆	★								
			20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-PR			☆	★	★										★	☆	★								
			20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-PR		☆	☆	★	★										★	☆	★								
		27	26.7	6.35	0.79	TNMG 27 06 08-PR			☆	★												☆	★							
			26.2	6.35	1.19	TNMG 27 06 12-PR			☆	★												☆	★							
			25.9	6.35	1.59	TNMG 27 06 16-PR			☆	★												☆	★							
		33	31.4	7.94	1.59	TNMG 33 07 16-PR				★													★							
			30.6	9.53	2.38	TNMG 33 09 24-PR			☆	★												☆	★							
	KR	16	16.1	4.76	0.40	TNMA 16 04 04-KR													☆	★										
			15.7	4.76	0.79	TNMA 16 04 08-KR													☆	★										
			15.3	4.76	1.19	TNMA 16 04 12-KR													☆	★										
			14.9	4.76	1.59	TNMA 16 04 16-KR													☆	★										
		22	21.6	4.76	0.40	TNMA 22 04 04-KR													☆	★										
			21.2	4.76	0.79	TNMA 22 04 08-KR													☆	★										
			20.8	4.76	1.19	TNMA 22 04 12-KR													☆	★										
			20.4	4.76	1.59	TNMA 22 04 16-KR													☆	★										
			18.8	4.76	3.18	TNMA 22 04 32-KR													☆	★										
		16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-KR													☆	★										
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-KR													☆	★										
			14.9	4.76	1.59	TNMG 16 04 16-KR													☆	★										
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-KR													☆	★										
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-KR													☆	★										
	QR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-QR			☆	★													☆	★						
			15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-QR				★														★							
		22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-QR				★														★							
			20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-QR			☆	★													☆	★						
			20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-QR				★														★							
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-QR			★														★								
		27	25.9	6.35	1.59	TNMM 27 06 16-QR				★														★							
	HR	27	25.9	6.35	1.59	TNMM 27 06 16-HR				★														★							
			25.1	6.35	2.37	TNMM 27 06 24-HR			☆	★													☆	★							

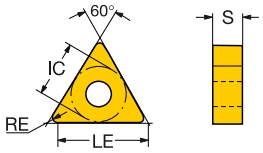
A229 A275 A344 A360 H34 H6

АС|ИТР

Пластины Max P для точения

Пластина формы T (треугольная)



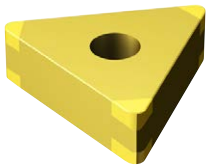


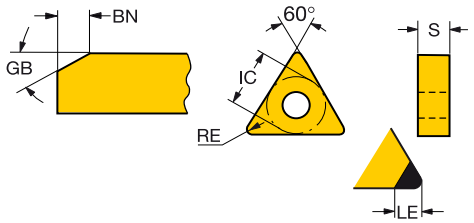
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4415	P 4425	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Черновая обработка	MR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MR			☆	★					☆	☆	★	☆				☆	★								
			29.6	4.76	2.38		TNMG 22 04 24-MR			★													★									
		27	26.7	6.35	0.79		TNMG 27 06 08-MR				★													★								
			26.3	6.35	1.19		TNMG 27 06 12-MR			☆	★												☆	★								
			25.9	6.35	1.59		TNMG 27 06 16-MR			☆	★												☆	★								
		33	30.6	9.53	2.38		TNMG 33 09 24-MR				★													★								

Пластины Max P для точения

Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы





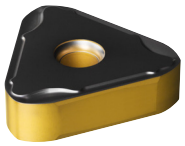
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 6190	K 650	K 7525	S 650	H 6050	H 650	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7135	H 7525
Чистовая обработка	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A							☆	★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			★										★
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A							☆	★					
		2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			★										★
	16	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A							☆	★					
		16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525					★								
		2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H									☆	★			
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			★										★
		2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A							☆	★					
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H									☆	★			
		2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F												★	
		2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A								★					
		2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B													★
		15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			★										★
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525					★								
		15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520	★												
		3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F											★		
		2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A							☆	★					
		15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525					★								
		2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H									☆	★			
		3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F												★	
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A								★					
		15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		★		★		☆							
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			★										★
		15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F											★	☆	
		14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		★		★		☆							
		3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F											★	☆	
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F											★	☆	
	22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		★		★		☆							
		20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		★		★		☆							

A229 A275 A344 A360 H34 H6 H3

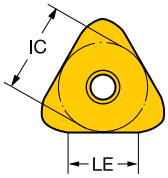
Пластины Max P для точения

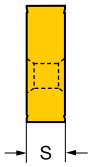
Пластина формы T (треугольная)

Пластины для обдирки прутков

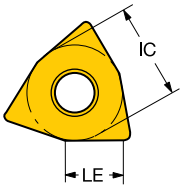


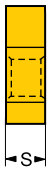
TNMX49-MF





TNMX-2



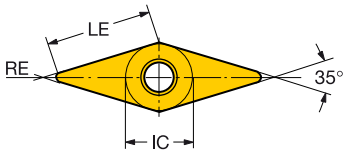


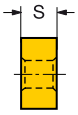
		LE	S	RE	APMX	BS	KCH	CHW	КОД ISO	P 4425
Чистовая обработка	11	8.0	6.35	5.00	2.0	8.0	105°	7.0	TNMX 11 06-2	★
	15	13.0	9.53	5.00	3.0	13.0	105°	11.0	TNMX 15 09-2	★
	49	21.0	10.00	12.00	2.5	21.0			TNMX 49 10 51-MF	★

Пластины Max P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





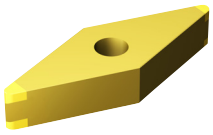


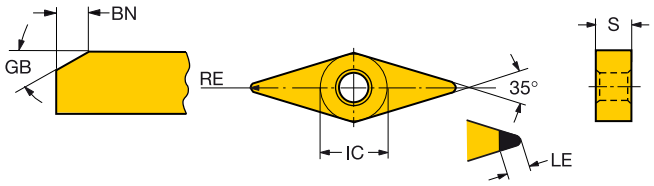
			LE	S	RE	КОД ISO	P								M						K						N	S						
							1525	4305	4315	4325	4335	4415	4425	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	4415	4425	5015	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F	S205
Чистовая обработка	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		★	☆	☆									☆	☆	★	☆								★
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		★	☆	☆									☆	☆	★	☆								★
	MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF							★		☆	☆	★	☆		☆					★			★	☆	☆		☆		
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF						★	☆		☆	☆	★	☆		☆				☆	★			★	☆	☆		☆		
			15.8	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-MF							★												★									
	LC	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-LC						★	☆																					
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-LC						★	☆																					
	SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF									★	☆												★	☆	☆	☆			
			16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF									★	☆												★	☆	☆	☆			
			2.4	4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF									★	☆												★	☆	☆	☆	☆	★	
			2.4	4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF									★													★	☆		☆	☆	★	
			2.4	4.76	1.19	VNGG 16 04 12-SGF									★													★	☆			☆	★	
	SF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF									★	☆												★	☆	☆	☆	☆	★	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF									★	☆												★	☆	☆	☆	☆	★	
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF									★													★	☆			☆	★	
Получистовая обработка	PM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆	★										★	☆	★									
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆	☆	★										★	☆	★									
	MM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆						☆		☆	★					
	KM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM															★	☆												
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM															★	☆												
	PMC	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PMC						☆	★											☆	★									
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PMC						☆	★											☆	★									
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PMC							★												★									
	QM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM			☆	★		☆	★		★								☆	☆	☆			★	☆		☆			
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆	☆	★		☆			★		☆			☆	☆				★	☆		☆			
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM				★			★										★		★								★
	SM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM									★	☆												★	☆	☆	☆	☆		
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM									★	☆												★	☆	☆	☆	☆		
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM									★	☆												★	☆	☆	☆	☆		

Пластины Max P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



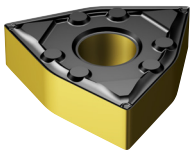


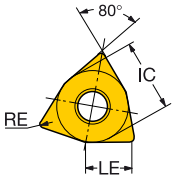
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H					
								6050	7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★			
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		☆	★			
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★					
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A			★			
		3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A		☆	★			
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525	★					
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A		☆	★			
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408T01525	★					
		15.4	4.76	1.2	25°	0.15	VNGA160412S01525	★					

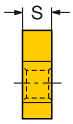
A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)







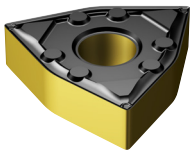
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 4415	P 4425	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Чистовая обработка	WF		06	6.1	4.76	0.40	0.5	WNMG 06 04 04-WF	☆		★			★	☆	☆	☆	☆	★				★	☆		☆	☆							
				5.7	4.76	0.79	0.7	WNMG 06 04 08-WF	☆	☆	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★				★	☆	☆	☆	☆							
			08	8.3	4.76	0.40	0.5	WNMG 08 04 04-WF	☆		★	☆		★	☆	☆		☆	★				★	☆	☆	☆	☆							
				7.9	4.76	0.79	1.0	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		★	☆	☆		☆	★				★	☆	☆	☆	☆							
				7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WF		☆	★	☆		★	☆								★		☆	☆	☆							
	PF		06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-PF	☆		★			★	☆	☆										☆	★							
				5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PF	☆	☆	★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★							
				5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PF			★			★											★								
			08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-PF	☆		★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★							
				7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PF	☆	☆	★	☆		★	☆	☆								☆	☆	★							
				7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PF		☆	★	☆		★	☆									☆	☆	★							
	KF		06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-KF														★	☆										
				5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KF														★											
			08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-KF														★	☆										
				7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KF														★	☆										
				7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KF														★	☆										
	MF		06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-MF							★		☆	☆	★	☆		☆					★				★	☆			
				5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MF							★		☆	☆	★	☆		☆					★				★	☆			
			08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-MF							★		☆	☆	★	☆		☆					★				★	☆			
				7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MF							★		☆	☆	★	☆		☆					★			★	☆	☆		☆	★
	LC		06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-LC						★																				
				5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-LC						★	☆																			
			08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-LC						★	☆																			
	SGF		08	7.5	4.76	0.10		WNGG 08 04 01-SGF									★	☆												☆	☆			
				7.5	4.76	0.20		WNGG 08 04 02-SGF									★	☆											★	☆	☆	☆			
				3.2	4.76	0.40		WNGG 08 04 04-SGF									★	☆											★	☆	☆	☆	☆	☆	★
				3.2	4.76	0.79		WNGG 08 04 08-SGF									★	☆											★	☆	☆	☆	☆	☆	★
				7.1	4.76	1.19		WNGG 08 04 12-SGF									★	☆												☆	☆		☆		
	SF		08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SF									★	☆											★	☆	☆	☆			
				3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SF									★	☆											★	☆	☆	☆			
				3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SF																					★			☆			
	WL		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-WL						★																				
			08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-WL						★	☆																			
	XF		06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-XF			★	☆												☆										
				5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XF			★	☆												☆										
			08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-XF			★	☆			★									☆		★								
				7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XF			★	☆			☆									☆		★								
Получистовая обработка	WM		06	5.7	4.76	0.79	0.8	WNMG 06 04 08-WM	☆		☆	★		☆	★				★				★		☆	☆	☆							
				5.3	4.76	1.19	1.1	WNMG 06 04 12-WM			☆	★		☆	★								★	☆	☆	☆	☆							
			08	7.9	4.76	0.79	0.8	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆	☆	★				★				★	☆	☆	☆	☆							
				7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WM		☆	☆	★	☆	☆	★				★				★	☆	☆	☆	☆							
	WMX		06	1.6	4.76	0.79	0.9	WNMG 06 04 08-WMX		☆	☆	★		☆	★				★					☆	★	☆	☆							
				1.6	4.76	1.19	1.0	WNMG 06 04 12-WMX		☆	☆	★		☆	★				★				★	☆	☆	☆	☆							
			08	2.2	4.76	0.79	0.7	WNMG 08 04 08-WMX		☆	☆	★	☆	☆	★				★				★	☆	☆	☆	☆							
				2.2	4.76	1.19	0.8	WNMG 08 04 12-WMX		☆	☆	★		☆	★				★				★	☆	☆	☆	☆							
	PM		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PM		☆	☆	★	☆	☆	★										★	☆	★							
				5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PM			☆	★	☆	☆	★										★	☆	★							
			08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆	★										★	☆	★							
				7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PM		☆	☆	★	☆	☆	★										★	☆	★							
				7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PM		☆	☆	★		☆	★										★	☆	★							
	MM		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆							★		☆	★			
				5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MM											☆	★		☆												
			08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆							★		☆	★			
				7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MM									☆	☆	☆	★	☆	☆							★		☆	★			
	KM		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KM														★	☆										
				5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KM														★	☆										
			08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KM														★	☆										
				7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KM														★	☆										
				7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-KM														★	☆										
	QM		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-QM			☆	☆	★	☆	☆	★	★								★	☆	★				★				
				5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-QM				☆	★		☆	★									★	☆	★								
			08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-QM				☆	★		☆	★	★								☆	☆	☆	★		★	☆		☆		
				7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-QM			☆	☆	★	☆	☆	★	☆			★		☆			☆	☆	☆	★		★	☆		☆		
				7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-QM			☆	☆	★	☆	☆	★	☆			★		☆			☆	☆	☆	★		★	☆		☆		
				7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-QM			☆	☆	★		☆	★					★				★	☆	★								

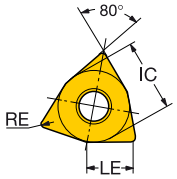
A229 A275 A344 A360 H34 H6

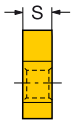
АС|ИТР

Пластины Max P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)







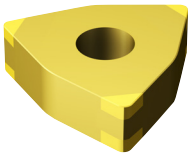
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 4415	P 4425	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K 4415	K 4425	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	S S205
Получистовая обработка	SM	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-SM																					★					
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-SM																					★					
		08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SM									★	☆											★	☆	☆	☆	☆	★
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SM									★	☆											★	☆	☆	☆	☆	★
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SM									★	☆											★	☆	☆	☆	☆	★
	PMC	08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-PMC						☆	★												☆	★							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PMC						☆	★												☆	★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PMC						☆	★												☆	★							
	SMR	08	3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SMR									☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	★
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SMR									☆	☆		★									★	☆	☆	☆		
	XM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XM			☆	★			★										★			★						
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XM			☆	★		☆	★					★		☆			★		☆	★						
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XM			☆	★		☆	★					★		☆			★		☆	★						
Черновая обработка	XMR	08	7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XMR			☆	★								★		☆			★									★
	PR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PR			☆	☆	★												★									
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PR		☆	☆	☆	★												★									
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PR		☆	☆	☆	★	☆	★										★		☆	★						
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PR		☆	☆	☆	★	☆	★										★		☆	★						
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PR		☆	☆	☆	★	☆	★										★		☆	★						
	KR	06	5.7	4.76	0.79		WNMA 06 04 08-KR															☆	★									
			5.3	4.76	1.19		WNMA 06 04 12-KR															☆	★									
																							★									
																							★									
																						☆	★									
		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KR															☆	★									
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KR															☆	★									
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KR															☆	★									
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KR															☆	★									
	MR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MR											☆	☆	★	☆												
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MR												☆	★	☆												
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MR						☆	★				☆	☆	★	☆					☆	★						
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MR						☆	★				☆	☆	★	☆					☆	★						
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-MR						☆	★												☆	★						

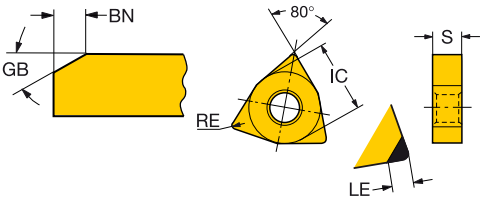
A229 A275 A344 A360 H34 H6

Пластины Max P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





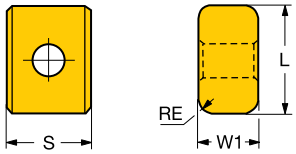
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		H						
									6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A				☆	★					
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H						☆	★			
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B		★								★
		2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A				☆	★					
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H						☆	★			
		2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B		★								★
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH				★						
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH				★						
	08	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A				☆	★					
		8.3	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525			★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H						☆	★			
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B		★								★
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A				☆	★					
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525			★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H						☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F									★	
		2.0	4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A					★					
		3.0	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B		★								★
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408T01525			★							
		7.9	4.76	0.8		20°	0.25	WNGA080408T02520	★									
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A				☆	★					
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H						☆	☆	★		
		2.9	4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F									★	
		2.9	4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B		★								★
		7.5	4.76	1.2		20°	0.25	WNGA080412T02520	★									
		7.1	4.76	1.6		20°	0.25	WNGA080416T02520	★									
		3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★								★
		3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★								★
		7.9	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG	★									
		7.5	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG	★									
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH						☆	★			
		8.3	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★						
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH						☆	★			
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★							
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★						
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★					
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH						☆	★			
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH				★						

A229 A275 A344 A360 H34 H6 H3

АС|ИТР

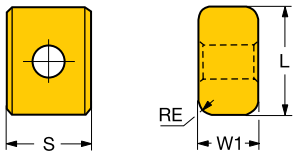
Пластины Max P для точения





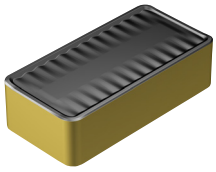
		LE	S	RE	W1	КОД ISO	P 4425	K 4425
Средняя	25	19	15.1	19.05	4.00	10.0	175.32-19 19 40-25	★	★



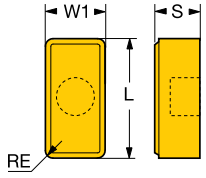


		LE	S	RE	W1	КОД ISO	P 4425
Чистовая обработка	PF	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNUX 19 19 40-PF	★
Средняя	PM	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNMX 19 19 40-PM	★
		30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PM	★
		19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNUX 19 19 40-PM	★
Черновая обработка	PR	30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PR	★
			26.0	19.05	4.00	12.0	LNUX 30 19 40-PR	★

Пластины Max P для точения



LNMX-XH



			LE	S	RE	W1	КОД ISO	P 4425
Черновая обработка	XH	50	34.0	14.20	3.18	25.4	LNMX 50 14 32-XH	★

Инструменты Max P для наружной обработки

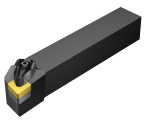
Capto



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V	W
A230-A236	A238-A243	A244-A246	A247-A250	A251	A252-A253	A254
Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

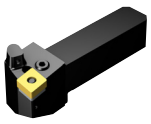
Призматические державки



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V	W
A255-A256	A257-A258	A259-A260	A261-A263	A264-A267	A268-A269	A270-A271
Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

Державка QS



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S
A272	A273	A274
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие

Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

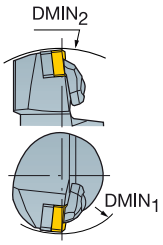
Capto – Высокоточная подача СОЖ



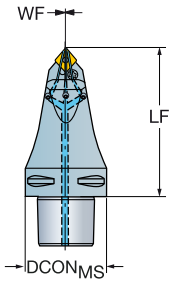


CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

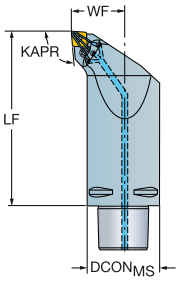
KAPR



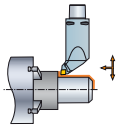
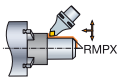
Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°



Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°



Инструмент для многоцелевой обработки

		CZCMS	DMIN1	DMIN2	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	110.0		3	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4	185.0		3	C4-PCMNN-00095-12HP	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5	220.0		3	C5-PCMNN-00115-12HP	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6	240.0		3	C6-PCMNN-00115-12HP	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8	315.0		3	C8-PCMNN-00150-12HP	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
	19	C10	315.0		3	C10-PCMNN-00110-19HP	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

RMPX

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZCMS	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
19	C10	174.3-842M	174.3-822M	171.35-851M	174.3-862	5691 026-03

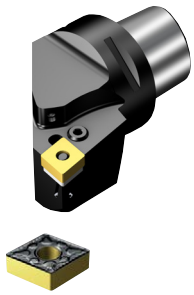
A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

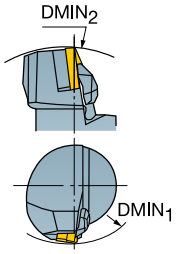
Прижим рычагом за отверстие

Capto – Высокоточная подача СОЖ

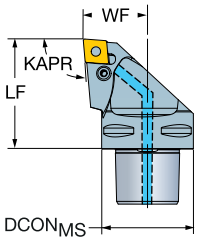




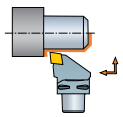
KAPR
PSIR



Cx-PCLNR/L..C
95.0°
-5.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
			Размеры, мм, дюйм										
	12	1/2	C3	109.0	140.0	3	C3-PCLNR/L-22045-12C	32	40.0	22.0	150	5.0	0.24	CNMG 12 04 08
				4.291	*5.512*			*1.260*	*1.575*	*.866*	*2175*			
			C4	112.0	155.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12C	40	50.0	27.0	150	5.0	0.42	CNMG 12 04 08
				4.409	*6.102*			*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	113.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12C	50	60.0	35.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
				4.449	*6.496*			*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	123.0	220.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12C	63	65.0	45.0	150	5.0	1.31	CNMG 12 04 08
				4.843	*8.661*			*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	167.0	280.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12C	80	80.0	55.0	150	5.0	2.71	CNMG 12 04 08
				6.575	*11.024*			*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			
	16	5/8	C6	140.0	215.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	5.0	1.34	CNMG 16 06 12
				5.512	*8.465*			*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	142.0	280.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16C	80	80.0	55.0	150	5.0	2.75	CNMG 16 06 12
				5.591	*11.024*			*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

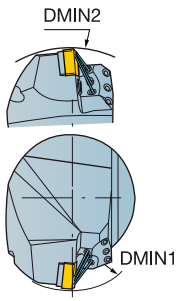
Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

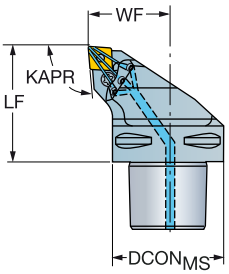
Capto – Высокоточная подача СОЖ



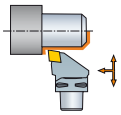
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	**C4-PCLNR/L-27050-12HP**	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-PCLNR/L-35060-12HP**	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	**C6-PCLNR/L-45065-12HP**	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	**C8-PCLNR/L-55080-12HP**	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	165.0	3	**C5-PCLNR/L-35060-16HP**	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
		C6	110.0	195.0	3	**C6-PCLNR/L-45065-16HP**	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	**C8-PCLNR/L-55080-16HP**	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
	19	C6	110.0	195.0	3	**C6-PCLNR/L-45065-19HP**	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
		C8	150.0	250.0	3	**C8-PCLNR/L-55080-19HP**	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
		C10	220.0	315.0	3	**C10-PCLNR/L-68110-19HP**	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC_{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
16	C5-C8	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

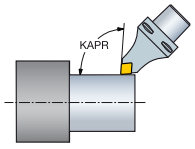
Прижим повышенной жёсткости

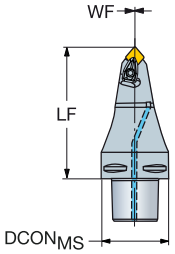
Capto – Внутренний подвод СОЖ





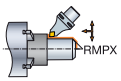
KAPR 95.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

					Размеры, мм						
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	3	C5-DCMNN-00105-12	50.0	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00115-12	63.0	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	3	C6-DCMNN-00090-16	63.0	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
		C8	3	C8-DCMNN-00150-16	80.0	150.0	0.0	10	6.4	4.00	CNMG 16 06 12

N = Нейтральное исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C5	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-03
16	C6-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10

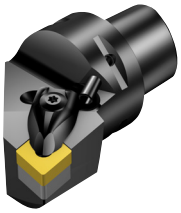


H5

Резцовые головки Max P для точения

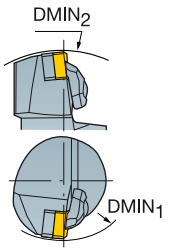
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

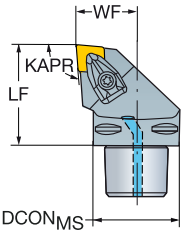




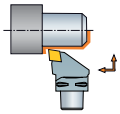
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	60.0	140.0	3	**C4-DCLNR/L-27050-09**	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
	12	C3	60.0	121.0	3	**C3-DCLNR/L-22045-12**	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		C4	110.0	140.0	3	**C4-DCLNR/L-27050-12**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		C4	158.0	140.0	3	**C4-DCLNR/L-27050-12B**	40.0	50.0	27.0	150	3.9	0.41	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-12**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
		C5	158.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-12B**	50.0	60.0	35.0	150	3.9	0.73	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-12**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-12**	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
	16	C4	125.0	145.0	3	**C4-DCLNR/L-27055-16**	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
		C5	125.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-16**	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12
		C6	165.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-16B**	63.0	65.0	45.0	150	6.4	1.27	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12
	19	C5	80.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-19**	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12
		C6	81.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-19**	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-19**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12
		C8	154.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-19B**	80.0	80.0	55.0	150	6.4	2.59	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
09	C4	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011	5691 045-01
12	C3	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	
12	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

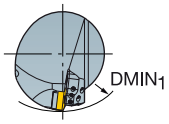
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

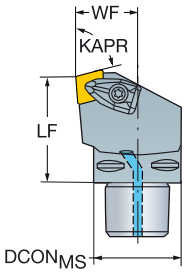




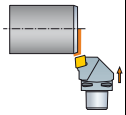
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	3	**C4-DCKNR/L-27050-12**	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-12**	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-12**	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-16**	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-16**	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	81.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-19**	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	3	**C8-DCKNR/L-55080-19**	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-02
19	C6	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-02
19	C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Max P для точения

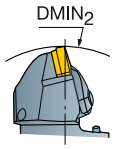
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

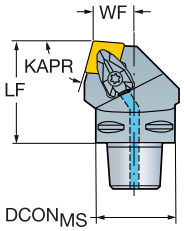




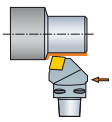
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	140.0	3	C4-DCRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-16	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-16	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C5-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

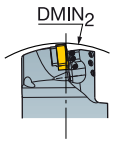
Прижим рычагом за отверстие

Capto – Высокоточная подача СОЖ

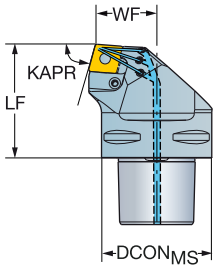




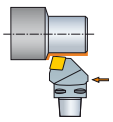
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	190.0	3	**C6-PCRNR/L-35065-16HP**	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	**C6-PCRNR/L-35065-19HP**	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.48	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
16	C6	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

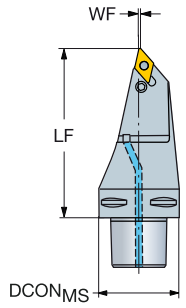
Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

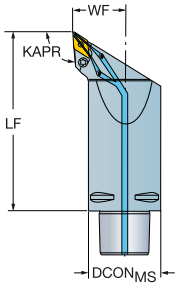
Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

Cx-PDMNR/L..HP
48.0°



Cx-PDJNR/L..HP (M-T)
93.0°

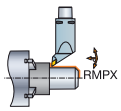
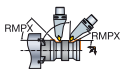






DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6	27°	3	**C6-PDJNR/L-45165-15HP**	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	27°	3	**C6-PDMNR/L-00130-15HP**	63.0	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

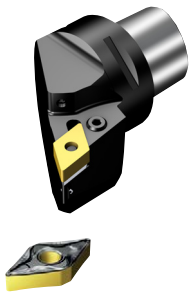
АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

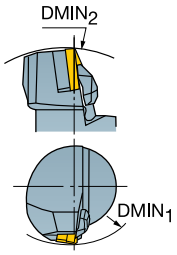
Прижим рычагом за отверстие

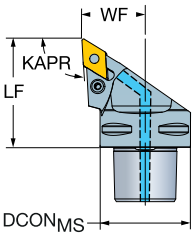
Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°

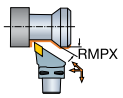








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

									Размеры, мм, дюйм						
												BAR PSI	NM	KG	
	IC		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF				MIID
	11	3/8	C4	183.0	140.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.39	DNMG 11 04 08
				7.205	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	185.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.73	DNMG 11 04 08
				7.283	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
	15	1/2	C4	138.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15C	40	55.0	27.0	150	5.0	0.42	DNMG 15 06 08
				5.433	*5.709*				*1.575*	*2.165*	*1.063*	*2175*			
			C5	139.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-1504C	50	60.0	35.0	150	5.0	0.71	DNMG 15 06 08
				5.472	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C5	139.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15C	50	60.0	35.0	150	5.0	0.71	DNMG 15 06 08
				5.472	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	173.0	190.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-1504C	63	65.0	45.0	150	5.0	1.18	DNMG 15 06 08
				6.811	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C6	173.0	190.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15C	63	65.0	45.0	150	5.0	1.18	DNMG 15 06 08
				6.811	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	204.0	248.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15C	80	65.0	45.0	150	5.0	2.42	DNMG 15 06 08
				8.032	*9.764*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

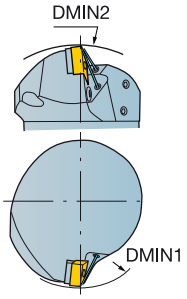
Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

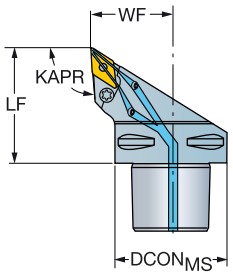
Capto – Высокоточная подача СОЖ



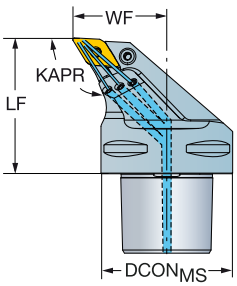
KAPR



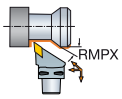
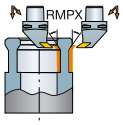
Cx-PDJNR/L..HP
93.0°



Cx-PDUNR/L..HP
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
		C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
	15	C6	80.0		27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0		27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
11	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-03
15	C4-C5	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
15	C6-C10	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

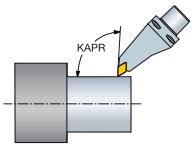
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

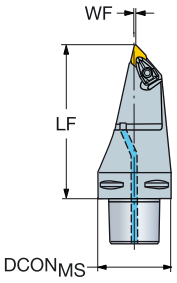




KAPR



93.0°

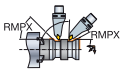


DNMM, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	27°	3	C5-DDMNL-00115-15	50.0	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	C6-DDMNL-00130-15	63.0	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08
		C8	27°	3	C8-DDMNL-00160-15	80.0	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	C6-DDMNL-33120-15	63.0	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08

L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C6-C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

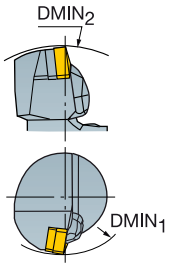
Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

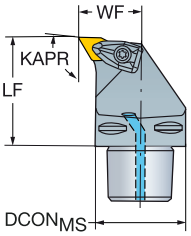
Capto – Внутренний подвод СОЖ



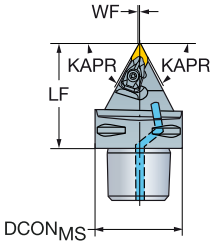
KAPR



Cx-DDUNR/L
93.0°



Cx-DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	DMIN2	RMPX	CNSC	Код заказа	DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4		140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08
	15	C4		145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08
		C5		165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08
		C6		190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		C8		250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	C4-DDUNR/L-27050-15	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDUNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDUNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDUNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZCMS	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5-C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

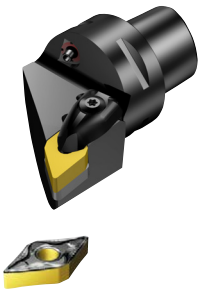
Прижим повышенной жёсткости

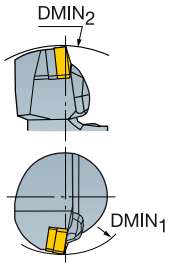
Capto – Внутренний подвод СОЖ

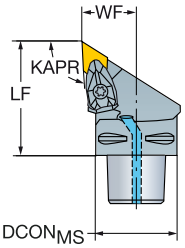
KAPR

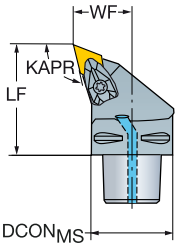
Cx-DDJNR/L
93.0°

Cx-DDHNR/L
107.5°

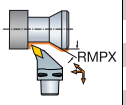
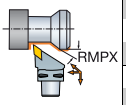








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	12°	3	C5-DDHNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.27	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	12°	3	C8-DDHNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.50	DNMG 15 06 08
	11	C3	60.0	121.0	27°	3	C3-DDJNR/L-22045-11	32.0	45.0	22.0	10	1.7	0.23	DNMG 11 04 08
		C4	60.0	140.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.76	DNMG 11 04 08
	15	C4	110.0	145.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.46	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDJNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.18	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDJNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.30	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
11	C3	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
11	C5	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-02
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 045-01
15	C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Max P для точения

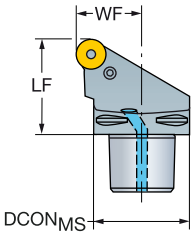
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ





RCMX
RCMT
RCGX AL



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	C8	27°	3	**C8-PRSCR/L-55080-20**	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864	5691 034-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

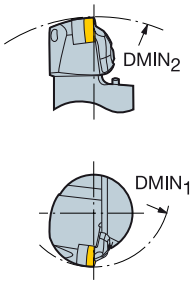
АС|ИТР

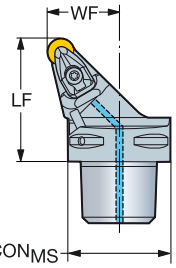
Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

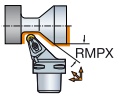
Capto – Внутренний подвод СОЖ







RNMG
RNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	40°	3	**C4-DRSNR/L-27050-12**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
		C5	110.0	165.0	40°	3	**C5-DRSNR/L-35060-12**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
		C6	110.0	190.0	40°	3	**C6-DRSNR/L-45065-12**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

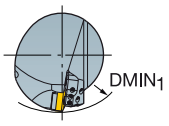
Резцовые головки Max P для точения

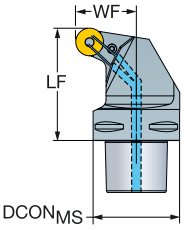
Прижим рычагом за отверстие

Capto – Высокоточная подача СОЖ









RCMX
RCMT
RCGX AL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C10	500.0	65°	3	**C10-PRSCR/L-70130-16C**	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

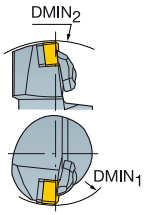
Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

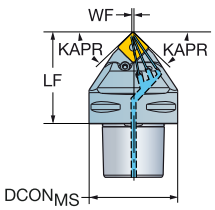
Capto – Высокоточная подача СОЖ



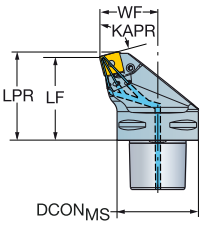
KAPR



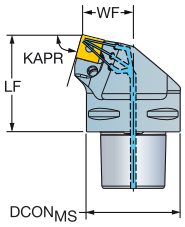
Cx-PSDNN..HP
45.0°

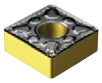


Cx-PSKNR/L..HP
75.0°

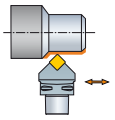
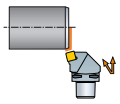
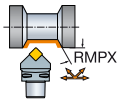


Cx-PSRNR/L..HP
75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63.0		65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12
	19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63.0		65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12
	15	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
	15	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0		65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0		65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10



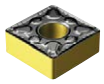
H5

Резцовые головки Max P для точения

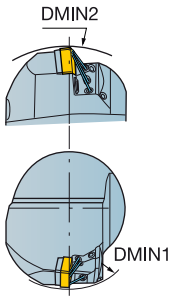
Прижим рычагом за отверстие

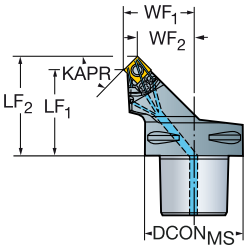
Capto – Высокоточная подача СОЖ

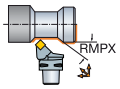




SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	90.0	145.0	3	**C4-PSSNR/L-27042-12HP**	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-PSSNR/L-35052-12HP**	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	3	**C6-PSSNR/L-45056-12HP**	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	3	**C8-PSSNR/L-55080-12HP**	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	3	**C6-PSSNR/L-45054-15HP**	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	3	**C6-PSSNR/L-45052-19HP**	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
		C8	200.0	260.0	3	**C8-PSSNR/L-55080-19HP**	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
		C10	260.0	315.0	3	**C10-PSSNL-68092-19HP**	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-03
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03


A201


F2


E1


G1



H34



H10

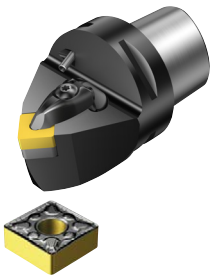


H5

Резцовые головки Max P для точения

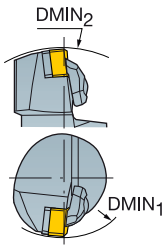
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

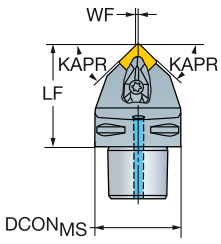




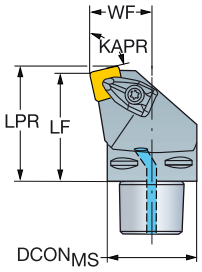
KAPR



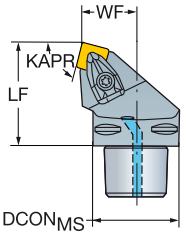
Cx-DSDNN
45.0°



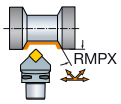
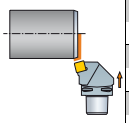
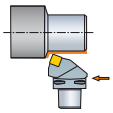
Cx-DSKNR/L
75.0°



Cx-DSRNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C3		124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32.0		48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63.0		65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12
	19	C5		170.0	40°	3	C5-DSDNN-00065-19	50.0		65.0	0.5	10	6.4	0.76	SNMG 19 06 12
		C6		195.0	40°	3	C6-DSDNN-00070-19	63.0		70.0	0.5	10	6.4	1.24	SNMG 19 06 12
	12	C4	110.0		10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08
		C5	110.0		10°	3	C5-DSKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0		10°	3	C5-DSKNR/L-35060-15	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.85	SNMG 15 06 12
		C6	125.0		10°	3	C6-DSKNR/L-45065-15	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-DSKNR/L-45065-19	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12
		C8	125.0		10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
	12	C3		124.0	10°	3	C3-DSRNR-19048-12	32.0		48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-15	50.0		60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-19	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12
		C8		250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80.0		80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 045-01


A201


F2


E1


G1



H34



H10



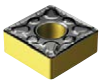
H5

Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

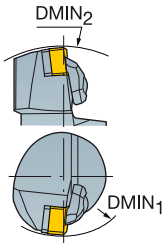
Capto – Внутренний подвод СОЖ



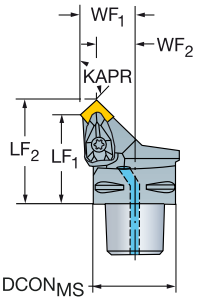


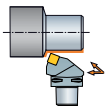
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	**C4-DSSNR/L-27042-12**	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
	12	C4	127.0	140.0	3	**C4-DSSNR/L-27042-12B**	40.0	50.3	42.0	27.0	150	3.9	0.35	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DSSNR/L-35052-12**	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
		C5	114.0	165.0	3	**C5-DSSNR/L-35052-12B**	50.0	60.3	52.0	35.0	150	3.9	0.67	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45056-12**	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0	165.0	3	**C5-DSSNR/L-35050-15**	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45054-15**	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
		C6	159.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45054-15B**	63.0	64.2	54.0	45.0	150	6.4	1.13	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45052-19**	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

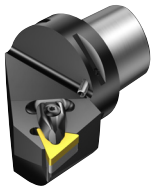
		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 034-02
15	C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 034-02

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

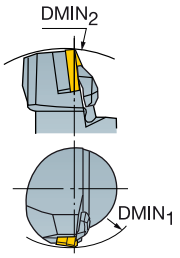
Capto – Внутренний подвод СОЖ



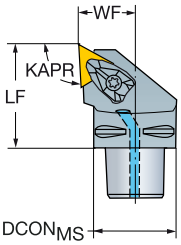


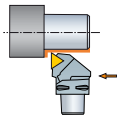
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	110.0	140.0	3	**C4-DTJNR/L-27050-16**	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DTJNR/L-35060-16**	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DTJNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
	22	C4	110.0	140.0	3	**C4-DTJNR-27050-22**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DTJNR/L-35060-22**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DTJNR/L-45065-22**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
16	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011	5691 045-01
22	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021	5691 045-01


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

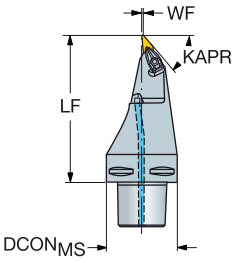
Capto – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°

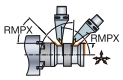




VNMG



Инструмент для многоцелевой обработки

		CZCMS	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C8	45°	3	**C8-DVMNL-00160-16**	80.0	160.0	1.2	10	3.0	3.85	VNMG 16 04 08

L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03


A201

F2

E1

G1


H34


H10


H5

АС|ИТР

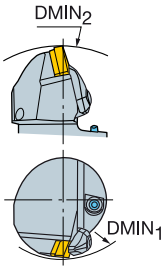
Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

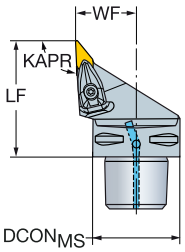
Capto – Внутренний подвод СОЖ



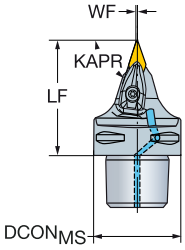
KAPR



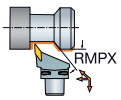
Cx-DVJNR/L
93.0°



Cx-DVVNN
72.5°



VNMG

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	C4-DVJNR/L-27062-16	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C4	1480.0	152.0	50°	3	C4-DVJNR/L-27062-16C	40.0	62.0	27.0	150	3.0	0.40	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	C5-DVJNR/L-35065-16	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C5	168.0	170.0	50°	3	C5-DVJNR/L-35065-16C	50.0	65.0	35.0	150	3.0	0.67	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	C6-DVJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C6	165.0	191.0	50°	3	C6-DVJNR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-DVJNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
		C8	154.0	250.0	50°	3	C8-DVJNR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.23	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	C4-DVVNN-00062-16	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	C5-DVVNN-00065-16	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-DVVNN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	C8-DVVNN-00080-16	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C5-DVJNR/L-35065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C5-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C6-DVJNR/L-45065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C6-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C8-DVJNR/L-55080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03
C8-DVVNN-00080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01

 A201

 F2

 E1

 G1

 H34

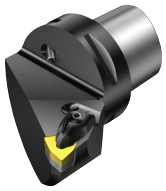
 H10

 H5

Резцовые головки Max P для точения

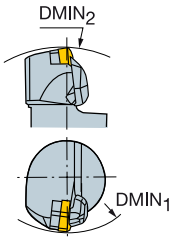
Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

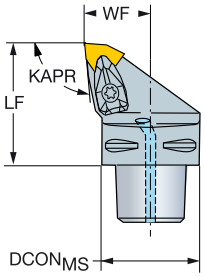




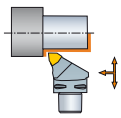
KAPR



95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLNR/L-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
		C4	60.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
		C5	65.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
		C6	81.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
	08	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DWLNR/L-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
 CZC$_{MS}$		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
06	C3	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	
06	C4	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 034-01
06	C5-C6	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 045-01
08	C4	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 034-01
08	C5-C8	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 045-01


A201


F2


E1


G1



H34



H10



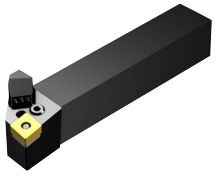
H5

АС|ИТР

Державки Max P для точения

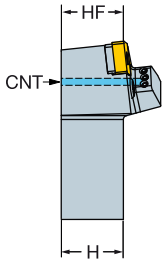
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

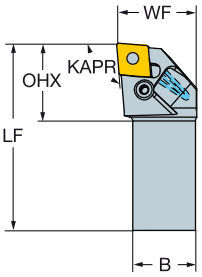




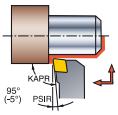
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	32 x 25	30.1	1	**PCLNR/L 3225P 12HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	31.3	1	**PCLNR/L 3232P 12HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.37	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	32.6	1	**PCLNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	5.0	0.78	CNMG 16 06 12
		32 x 32	33.9	1	**PCLNR/L 3232P 16HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.38	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
12	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



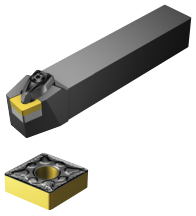
H10



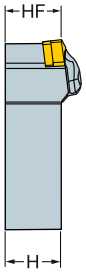
H5

Державки Max P для точения

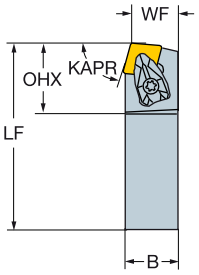
Прижим повышенной жёсткости



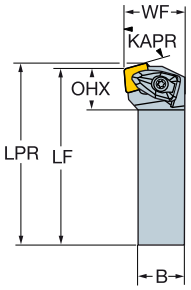
KAPR



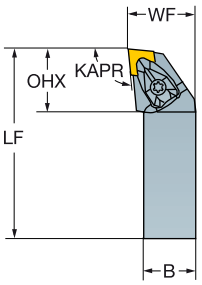
DCBNR/L
75.0°



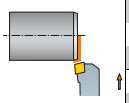
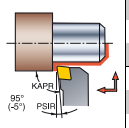
DCKNR/L
75.0°



DCLNR/L
95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	34.2	DCBNR/L 2020K 12	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	CNMG 12 04 08
		25 x 25	34.6	DCBNR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.9	0.76	CNMG 12 04 08
		32 x 25	34.6	DCBNR/L 3225P 12	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	3.9	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	34.2	DCBNR/L 3232P 12	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	3.9	1.35	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	41.5	DCBNR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		32 x 25	32.0	DCBNR/L 3225P 16	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	6.4	1.11	CNMG 16 06 12
		32 x 32	41.6	DCBNR/L 3232P 16	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 16 06 12
	19	32 x 32	46.1	DCBNR/L 3232P 19	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 19 06 12
	12	20 x 20	21.2	DCKNR/L 2020K 12	20.0	20.0	128.1	125.0	25.0	20.0	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		25 x 25	21.2	DCKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	CNMG 12 04 08
		32 x 25	21.3	DCKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	CNMG 12 04 08
	16	32 x 32	27.1	DCKNR/L 3232P 16	32.0	32.0	173.8	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	CNMG 16 06 12
	09	16 x 16	24.8	DCLNR/L 1616H 09	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	CNMG 09 03 08
		20 x 20	24.8	DCLNR/L 2020K 09	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	CNMG 09 03 08
		25 x 25	24.8	DCLNR/L 2525M 09	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	1.7	0.75	CNMG 09 03 08
	12	16 x 16	32.2	DCLNR/L 1616H 12	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		20 x 20	32.0	DCLNR/L 2020K 12	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		25 x 25	32.0	DCLNR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.9	0.77	CNMG 12 04 08
		32 x 25	32.0	DCLNR/L 3225P 12	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	CNMG 12 04 08
		32 x 32	32.2	DCLNR/L 3232P 12	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	3.9	1.38	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	39.0	DCLNR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.81	CNMG 16 06 12
		32 x 25	39.0	DCLNR/L 3225P 16	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	6.4	1.13	CNMG 16 06 12
		32 x 32	39.0	DCLNR/L 3232P 16	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 16 06 12
	19	25 x 25	43.7	DCLNR/L 2525M 19	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.82	CNMG 19 06 12
		32 x 32	43.2	DCLNR/L 3232P 19	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
CZC$_{MS}$		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011
12	16 x 16	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021
16	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 234-04	5412 028-031
19	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041


A201


F2


E1



H34



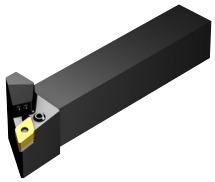
H10

АС|ИТР

Державки Max P для точения

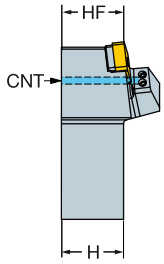
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

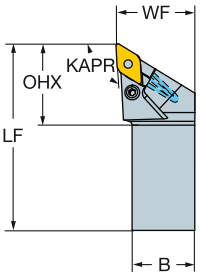




KAPR



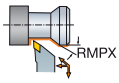
93.0°



DNMM, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA

							Размеры, мм									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	36.9	1	**PDJNR/L 1616H 11HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.24	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	36.4	1	**PDJNR/L 2020K 11HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	32.8	1	**PDJNR/L 2525M 11HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
	15	32 x 25	27°	38.4	1	**PDJNR/L 3225P 15HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	41.6	1	**PDJNR/L 3232P 15HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.33	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC_{MS}	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
11	16 x 16-25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
15	32 x 25-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



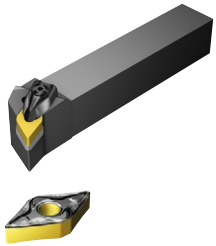
H10



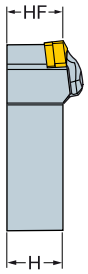
H5

Державки Max P для точения

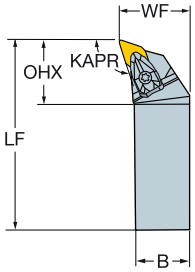
Прижим повышенной жёсткости



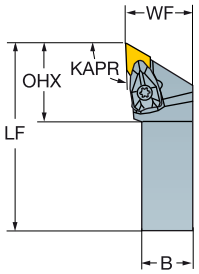
KAPR



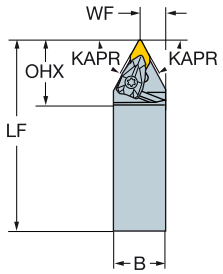
DDHNR/L
107.5°



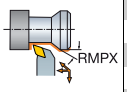
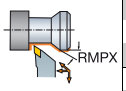
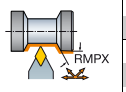
DDJNR/L
93.0°



DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	12°	36.1	DDHNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.42	DNMG 15 06 08
		25 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	DNMG 15 06 08
		32 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.09	DNMG 15 06 08
		32 x 32	12°	36.1	DDHNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.34	DNMG 15 06 08
	11	16 x 16	27°	30.1	DDJNR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	30.2	DDJNR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.40	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	30.2	DDJNR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.73	DNMG 11 04 08
	15	20 x 20	27°	39.4	DDJNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.75	DNMG 15 06 08
		32 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	39.4	DDJNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.33	DNMG 15 06 08
	11	20 x 20	57°	31.2	DDNNN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		25 x 25	57°	31.2	DDNNN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	1.7	0.72	DNMG 11 04 08
	15	25 x 25	57°	40.8	DDNNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		32 x 25	57°	40.8	DDNNN 3225P 15	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.03	DNMG 15 06 08
		32 x 32	57°	40.8	DDNNN 3232P 15	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	3.9	1.28	DNMG 15 06 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021

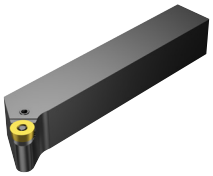
A201 F2 E1 H34 H10

АС|ИТР

Державки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

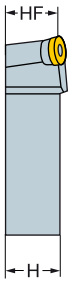
Круглая пластина (с задним углом)

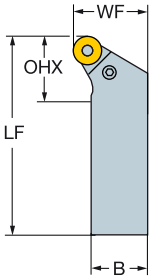




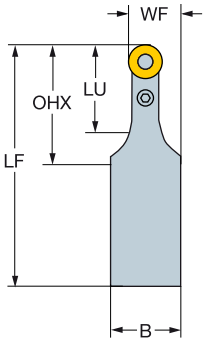
RCMX
RCMT
RCGX AL

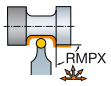
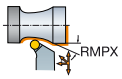
PRGCR/L





PRDCN



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	10	20 x 20	25.0	90°	30.0	**PRDCN 2020K 10**	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	2.0	0.37	RCMX 10 03 00
	12	25 x 25	28.0	90°	33.0	**PRDCN 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	4.0	0.67	RCMX 12 04 00
		32 x 25	28.0	90°	33.0	**PRDCN 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 12 04 00
	16	32 x 25	35.0	90°	40.0	**PRDCN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 16 06 00
	20	32 x 32	40.0	90°	45.0	**PRDCN 3232P 20**	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	8.0	1.23	RCMX 20 06 00
	10	20 x 20		27°	20.8	**PRGCR/L 2020K 10**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	RCMX 10 03 00
		25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 10**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.76	RCMX 10 03 00
	12	20 x 20		27°	20.8	**PRGCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.41	RCMX 12 04 00
		25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 12 04 00
		32 x 25		27°	32.0	**PRGCR/L 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.07	RCMX 12 04 00
	16	25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 16 06 00
		32 x 25		27°	33.2	**PRGCR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.08	RCMX 16 06 00
	20	32 x 32		27°	38.0	**PRGCR/L 3232P 20**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	8.0	1.35	RCMX 20 06 00

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины
10	20 x 20-25 x 25	176.39-840	174.3-834	176.39-850	174.3-860
12	20 x 20-32 x 25	5432 005-01	174.3-820M	176.39-851	174.3-863
16	25 x 25-32 x 25	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867
20	32 x 32	176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864

 A201

 F2

 E1

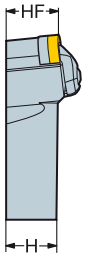
 H34

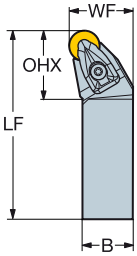
 H10

Державки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости







RNMG
RNGA

						Размеры, мм							
		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	40°	31.6	**DRSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.74	RNMG 12 04 00
	15	32 x 25	40°	38.5	**DRSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.04	RNMG 15 06 00
	19	32 x 32	40°	42.6	**DRSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.34	RNMG 19 06 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
12	25 x 25	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021
15	32 x 25	5513 020-07	5322 155-04	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 155-06	5412 028-041


A201


F2


E1



H34

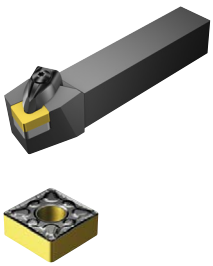


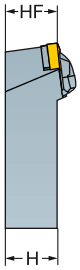
H10

Державки Max P для точения

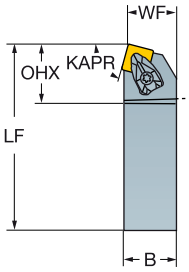
Прижим повышенной жёсткости

KAPR

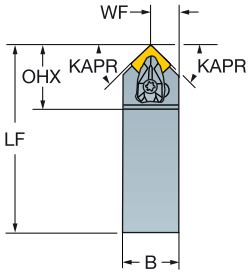




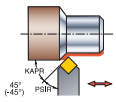
DSBNR/L
75.0°



DSDNN
45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	25 x 25	10°	26.7	DSBNR 2525M 09	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	1.7	0.74	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	10°	34.2	DSBNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.12	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	10°	41.6	DSBNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	SNMG 15 06 12
		32 x 32	10°	41.5	DSBNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	10°	46.4	DSBNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 19 06 12
	09	16 x 16	40°	28.1	DSDNN 1616H 09	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	1.7	0.21	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	40°	36.5	DSDNN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	40°	36.5	DSDNN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	40°	36.5	DSDNN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.04	SNMG 12 04 08
		32 x 32	40°	36.8	DSDNN 3232P 12	32.0	32.0	170.0	16.3	32.0	3.9	1.32	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	40°	44.8	DSDNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	6.4	0.75	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	40°	49.5	DSDNN 3232P 19	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	6.4	1.36	SNMG 19 06 12

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 426-01	5412 028-011
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041


A201


F2


E1



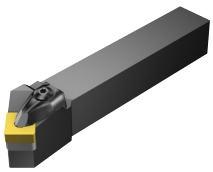
H34

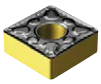


H10

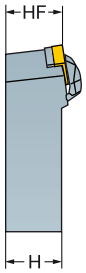
Державки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

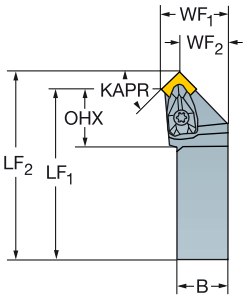




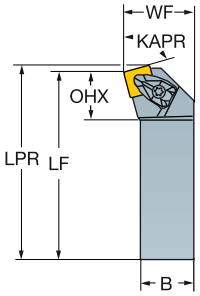
KAPR



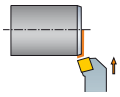
DSSNR/L
45.0°



DSKNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	23.6	**DSKNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.79	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	23.7	**DSKNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
	12	20 x 20	0°	27.5	**DSSNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	133.3	125.0	25.0	20.0	3.9	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	0°	27.5	**DSSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNMG 12 04 08
		32 x 25	0°	27.4	**DSSNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
		32 x 32	0°	27.4	**DSSNR/L 3232P 12**	32.0	32.0	178.3	170.0	40.0	32.0	3.9	1.40	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	0°	32.0	**DSSNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	160.2	150.0	32.0	25.0	6.4	0.90	SNMG 15 06 12
		32 x 25	0°	33.1	**DSSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	180.2	170.0	32.0	32.0	6.4	1.16	SNMG 15 06 12
		32 x 32	0°	33.1	**DSSNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	180.2	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	0°	37.0	**DSSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	182.5	170.0	40.0	32.0	6.4	1.47	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041


A201


F2


E1



H34



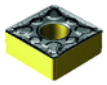
H10

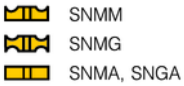
Державки Max P для точения

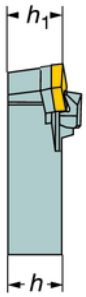
Прижим клин-прихватом сверху

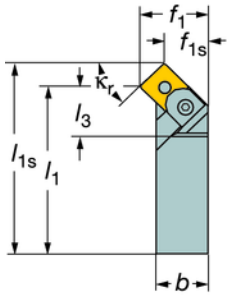
MSSNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 45°
Главный угол в плане (дюйм.): 45°



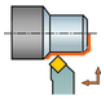






Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	□	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	f1s	h	h_1	l_1	l_3	l_{1s}	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	12	1/2	**MSSNR/L 2525M 12**	25	32	23.7	25	25	150	23	158.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08
	19	3/4	**MSSNR/L 3232P 19**	32	40	27.5	32	32	170	31.3	182.5	-8°	0°	SNMG 19 06 12
	25	1	**MSSNR/L 4040S 25**	40	50	34.0	40	40	250	34	266.0	-8°	0°	SNMG 25 07 24

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины □	iC	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
12	1/2	181.38-824-1	174.1-864 (3.0)	181.38-850	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
19	3/4	181.38-825-1	3021 010-040 (4.0)	181.38-851	181.38-841	3212 010-306	174.1-864 (3.0)
25	1	181.38-826-1	3021 010-050 (5.0)	181.38-852	181.38-842	3212 100-357	3021 010-040 (4.0)


A201


F2


E1


G1

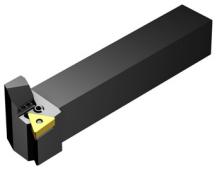


H34

Державки Max P для точения

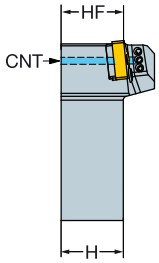
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

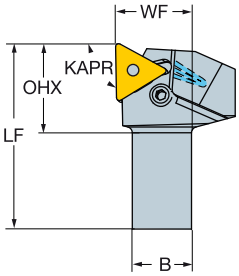




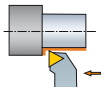
KAPR



91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

						Размеры, мм									
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	23.9	1	**PTGNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.27	TNMG 16 04 08
		20 x 20	23.9	1	**PTGNR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.47	TNMG 16 04 08
		25 x 25	23.9	1	**PTGNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

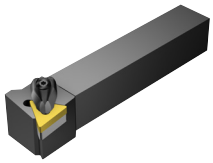
Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

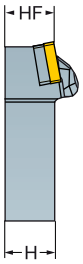
Державки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

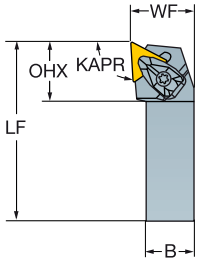




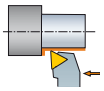
KAPR



93.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

					Размеры, мм							
		CZC_{MS}	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	24.9	**DTJNR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.23	TNMG 16 04 08
		20 x 20	24.9	**DTJNR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		25 x 25	24.9	**DTJNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	TNMG 16 04 08
		32 x 25	25.3	**DTJNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.7	1.10	TNMG 16 04 08
	22	25 x 25	32.6	**DTJNR/L 2525M 22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.90	TNMG 22 04 08
		32 x 32	32.6	**DTJNR/L 3232P 22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.42	TNMG 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC_{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
16	16 x 16	5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011
22	25 x 25-32 x 32	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021


A201


F2


E1



H34



H10

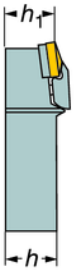
Державки Max P для точения

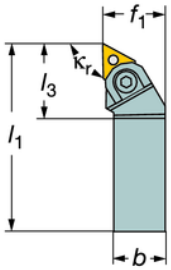
Прижим клин-прихватом сверху

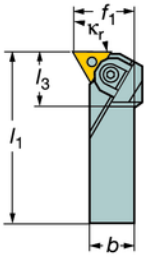
	MTJNR/L WTJNR/L	WTFNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 91°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-1°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

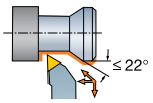




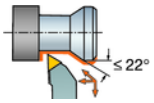
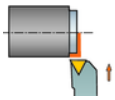


Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
 ≤ 22°	16	3/8	**MTJNR/L 2020K 16M1**	20	25	20	20	125	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 2525M 16M1	25	32	25	25	150	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
			MTJNR/L 3225P 16M1	25	32	32	32	170	30.8	-6°	-6°	TNMG 16 04 08
	22	1/2	**MTJNR/L 2525M 22M1**	25	32	25	25	150	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTJNR/L 3225P 22M1	25	32	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
 ≤ 22°	3/8	**WTJNR 20 3D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 332
		WTJNR/L 12 3B	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.250	-4°	-13°	TNMG 332
		WTJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 332
	1/2	**WTJNR/L 16 4C**	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 16 4D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 20 4D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
		WTJNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-4°	-13°	TNMG 432
	5/8	**WTJNR/L 20 5D**	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
		WTJNR/L 24 5D	1.500	2.000	1.500	1.500	6.000	1.750	-4°	-13°	TNMG 543
	1/2	**WTFNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.190	-6°	-6°	TNMG 432

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	△	iC	Узел клина	Ключ (мм/дюйм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/дюйм)
MTJNR/L	16	3/8	170.38-820-1	174.1-863 (2.5)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTJNR/L	16	3/8[1)]	A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	16	3/8	A170.38-820-1	265.2-818 (3/32)	170.3-852	5313 021-02	3212 010-206	174.1-863 (2.5)
	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-12[2)]	-	174.1-871 (1/8)
	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858	170.3-848M-12[2)]	-	3021 010-040 (5/32)
WTFNR/L	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-12[2)]	-	174.1-871 (1/8)

1) Только для WTJNR/L 123B.
2) Штифт опорной пластины и винт.

 A201
 F2
 E1
 G1
 H34

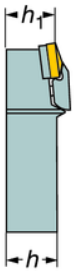
Державки Max P для точения

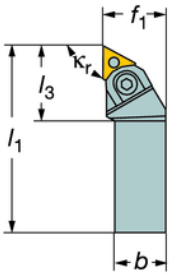
Прижим клин-прихватом сверху

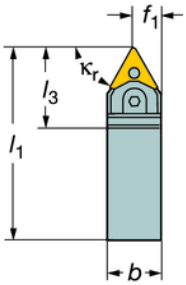
	MTGNR/L WTGNR/L	MTENN WTENN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 91°	κ_r 60°
Главный угол в плане (дюйм.):	-1°	30°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



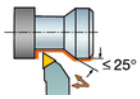
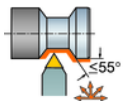




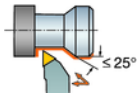
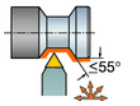
Нейтральное исполнение

Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения	△	iC	Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	22	1/2	**MTGNR/L 2525M 22M1**	25	32	25	25	150	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTGNR/L 3225P 22M1	25	32	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
			MTGNR/L 3232P 22M1	32	40	32	32	170	34.8	-6°	-6°	TNMG 22 04 08
	22	1/2	**MTENN 2525M 22M1**	25	13	25	25	150	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08
			MTENN 3225P 22M1	25	13	32	32	170	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08
			MTENN 3232P 22M1	32	16.5	32	32	170	35.7	-8°	0°	TNMG 22 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения	iC	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	1/2	**WTGNR/L 16 4D**	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.540	-6°	-6°	TNMG 432
		WTGNR/L 85 4D	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.540	-6°	-6°	TNMG 432
	1/2	**WTENN 16 4C**	1.000	.500	1.000	1.000	5.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
		WTENN 16 4D	1.000	.500	1.000	1.000	6.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
		WTENN 85 4D	1.000	.500	1.250	1.250	6.000	1.540	-8°	0°	TNMG 432
	5/8	**WTENN 20 5D**	1.250	.625	1.250	1.250	6.000	1.750	-8°	0°	TNMG 543

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	△	iC	Узел клина	Ключ (мм/дюйм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм/дюйм)
MTGNR/L	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTGNR/L	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-11)	-	174.1-871 (1/8)
WTENN	22	1/2	A170.38-821-1	174.1-871 (1/8)	170.3-859	170.3-836M-11)	-	174.1-871 (1/8)
MTENN	22	1/2	170.38-821-1	174.1-864 (3.0)	170.3-855	181.38-840	3212 010-255	174.1-864 (3.0)
WTENN	27	5/8	A170.38-822-1	174.1-871 (1/8)	170.3-858	170.3-848M-1	-	174.1-871 (1/8)

1) Штифт опорной пластины и винт.


A201


F2


E1


G1

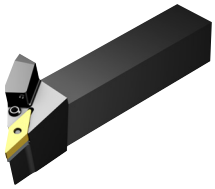


H34

Державки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

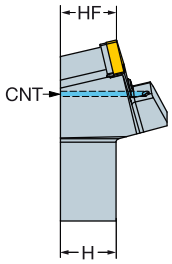
Высокоточная подача СОЖ

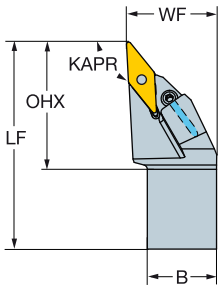


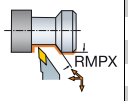


VNMG

KAPR 93.0°





						Код заказа	Размеры, мм						BAR	NM	KG	MIID
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF	CNT				
	16	16 x 16	41°	41.6	1	**PVJNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.25	VNMG 16 04 08
		20 x 20	41°	42.6	1	**PVJNR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	VNMG 16 04 08
		25 x 25	41°	45.7	1	**PVJNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	VNMG 16 04 08
		32 x 25	41°	45.7	1	**PVJNR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	2.0	1.08	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
5432 001-02	174.3-820M	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



H10

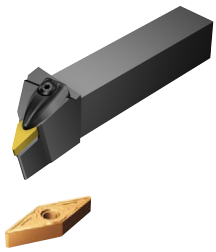


H5

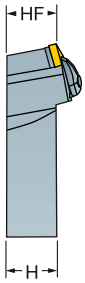
АС|ИТР

Державки Max P для точения

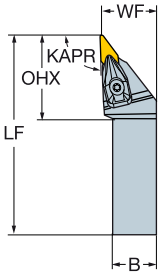
Прижим повышенной жёсткости



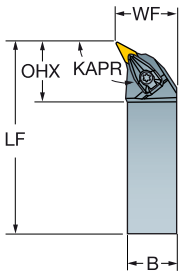
KAPR



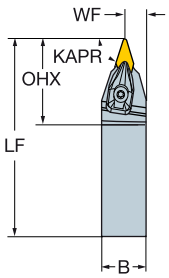
DVJNR/L
93.0°



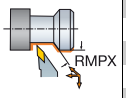
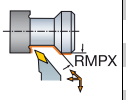
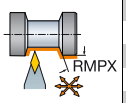
DVPNR/L
117.5°



DVVNN
72.5°



VNMG

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	46.6	**DVJNR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.44	VNMG 16 04 08
		25 x 25	44°	46.6	**DVJNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.74	VNMG 16 04 08
		32 x 25	44°	46.6	**DVJNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.06	VNMG 16 04 08
		32 x 32	44°	46.6	**DVJNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.29	VNMG 16 04 08
	16	25 x 25	25°	39.2	**DVPNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	VNMG 16 04 08
		32 x 25	25°	39.2	**DVPNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	VNMG 16 04 08
		32 x 32	25°	39.2	**DVPNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.33	VNMG 16 04 08
	16	20 x 20	70°	47.8	**DVVNN 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.43	VNMG 16 04 08
		25 x 25	70°	47.8	**DVVNN 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		32 x 25	70°	47.8	**DVVNN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		32 x 32	70°	47.8	**DVVNN 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	16.6	32.0	3.0	1.25	VNMG 16 04 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061


A201


F2


E1



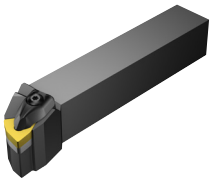
H34



H10

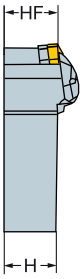
Державки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

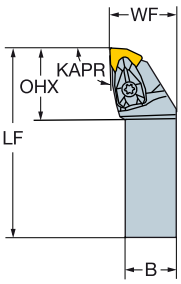




KAPR



95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	16 x 16	26.4	**DWLNR/L 1616H 06**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	WNMG 06 04 08
		20 x 20	27.1	**DWLNR/L 2020K 06**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.42	WNMG 06 04 08
		25 x 25	27.1	**DWLNR/L 2525M 06**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	WNMG 06 04 08
	08	20 x 20	34.3	**DWLNR/L 2020K 08**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	**DWLNR/L 2525M 08**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08
		32 x 25	35.0	**DWLNR/L 3225P 08**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	WNMG 08 04 08
		32 x 32	34.3	**DWLNR/L 3232P 08**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
06	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011
08	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

A201 F2 E1 H34 H10

Державки Max P для точения

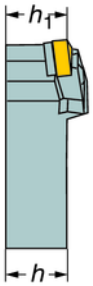
Прижим клин-прихватом сверху

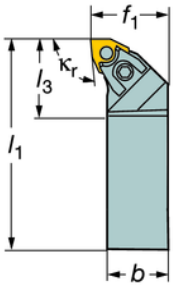
MWLNR/L

Главный угол в плане, метрич. (дюйм.): κ_r 95° (-5°)



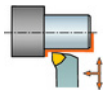
WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA





Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	06	**MWLNR/L 2020K 06**	20	25	20	20	125	26	-6°	-6°	WNMG 06 04 08
		MWLNR/L 2525M 06	25	32	25	25	150	26	-6°	-6°	WNMG 06 04 08
	08	**MWLNR/L 2020K 08**	20	27	20	20	125	34	-6°	-6°	WNMG 08 04 08
		MWLNR/L 2525M 08	25	32	25	25	150	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08
		MWLNR/L 3225P 08	25	32	32	32	170	35	-6°	-6°	WNMG 08 04 08

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	3212 010-255	174.1-864 (3.0)


A201


F2


E1


G1



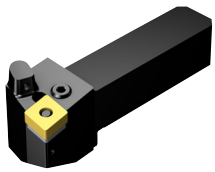
H34

Державки QS Max P для точения

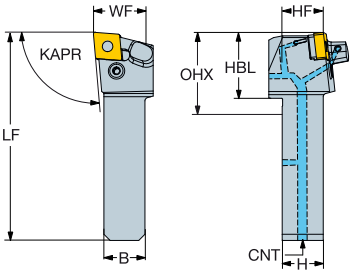
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

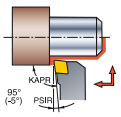
KAPR 95.0°
PSIR -5.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

						Размеры, мм										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR/L 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие							
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A201

F2

E1

G1


H34

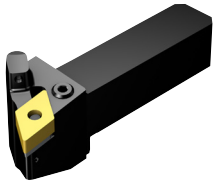

H5

Державки QS Max P для точения

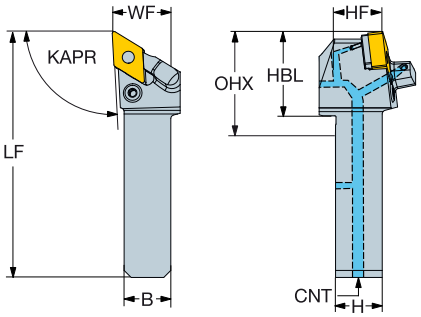
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

							Размеры, мм										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	27°	56.0	3	**QS-PDJNR/L 2020-15C**	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	61.0	3	**QS-PDJNR/L 2525-15C**	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие							
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A201


F2


E1


G1



H34



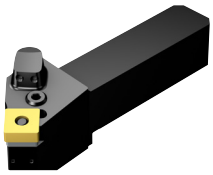
H5

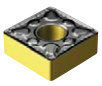
Державки QS Max P для точения

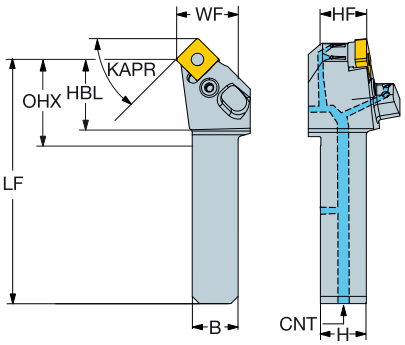
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

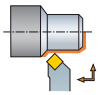
KAPR 45.0°
PSIR 45.0°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

						Размеры, мм										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR/L 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие							
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01


A201


F2


E1


G1



H34



H5

Инструменты Max P для внутренней обработки

Capto



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T
A276	A277	A278	A279
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие

Расточные оправки



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T
A280	A281	A282	A283
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие

Резцовые головки Turn SL



Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T	V
A287-A289	A290-A292	A293-A294	A295-A297	A298
Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

Резцовые головки Turn SL для обратного растачивания



Инструменты в зависимости от формы пластины

D	V
A299-A300	A301-A302
Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

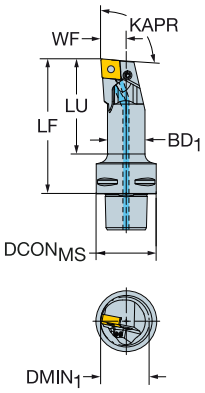
Capto – Высокоточная подача СОЖ

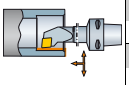
KAPR 95.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08
		C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08
	12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08
		C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08
		C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08
	16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12
		C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12
		C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
Cx-PCLNR/L-13xxx-09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-17xxx-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-22xxx-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-27/35xxx-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-xxxxx-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13


A201

F2

E1

G1


H34


H10


H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

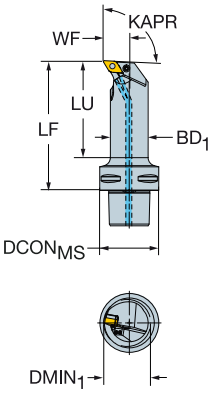
Прижим рычагом за отверстие

Capto – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
		C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
		C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
		C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
		C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
		C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
	15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
		C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
		C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
		C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
		C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
Cx-PDUNR/L-17xxx-11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
Cx-PDUNR/L-22xxx-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
Cx-PDUNR/L-xxxxx-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

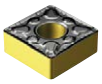
Резцовые головки Max P для точения

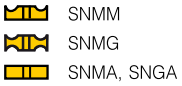
Прижим рычагом за отверстие

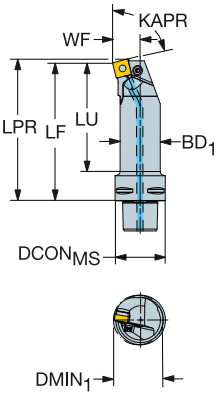
Capto – Высокоточная подача СОЖ

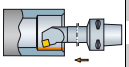
KAPR 75.0°









		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08
	15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
C4-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C4-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C5-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-27140-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-35175-15HP	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



H10



H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

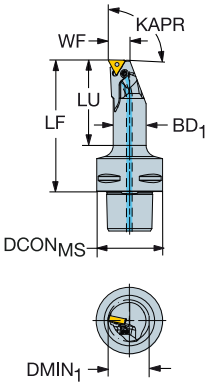
Capto – Высокоточная подача СОЖ

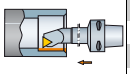
KAPR 91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	32.0	51.9	3	**C4-PTFNR/L-13080-11HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Рычаг	Винт	Сопло
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

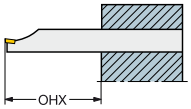
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



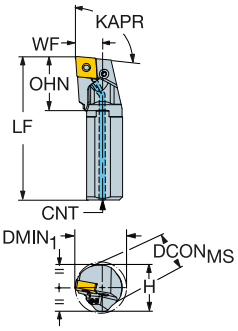


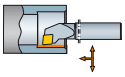
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	**A16R-PCLNR/L09HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08
		20	25.0	80.0	34.6	1	**A20S-PCLNR/L09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	**A25T-PCLNR/L12HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	38.8	1	**A32T-PCLNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	38.8	1	**A40T-PCLNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	**A50U-PCLNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A16R-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A20S-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A25T-PCLNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PCLNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



H5

АС|ИТР

Расточные оправки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

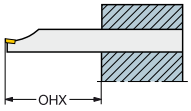
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



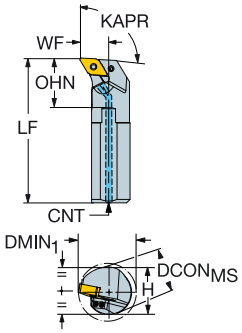


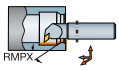
DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	**A25T-PDUNR/L11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	**A32T-PDUNR/L11HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	**A40T-PDUNR/L15HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	**A50U-PDUNR/L15HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13


A201


F2


E1


G1



H34



H10



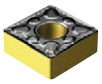
H5

Расточные оправки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

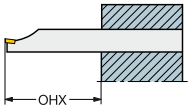
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



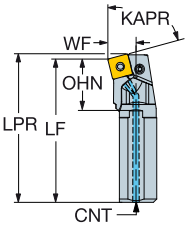


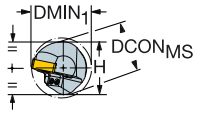
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

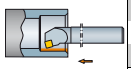
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	25	32.0	100.0	35.2	1	**A25T-PSKNR12HP**	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	34.3	1	**A32T-PSKNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	34.3	1	**A40T-PSKNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	40.3	1	**A50U-PSKNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PSKNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PSKNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13

A201 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Расточные оправки Max P для точения

Прижим рычагом за отверстие

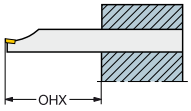
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



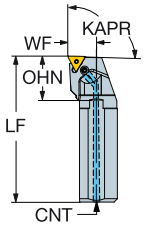


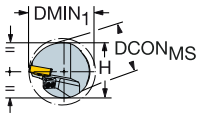
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

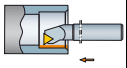
KAPR



91.0°





								Размеры, мм									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	**A16R-PTFNR/L11HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	**A20S-PTFNR11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	**A25T-PTFNR11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Рычаг	Винт	Сопло
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

A201 F2 G1 H34 H10 H5

Расточные оправки Max P для точения

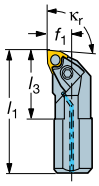
Прижим клин-прихватом сверху и поджим за отверстие

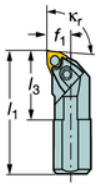
Цилиндрический хвостовик с лыской

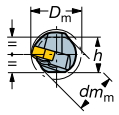
	A...-MWLNR/L	S...-MWLNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 95°	κ_r 95°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-5°

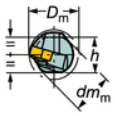


WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA







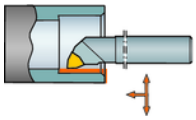


Max вылет 4 x *dm* m

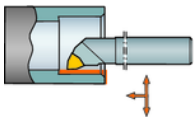
Внутренний подвод СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения	⌓	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	06	**A20S-MWLNR/L 06**	20	25	13	18	250	32.3	-6°	-14°	WNMG 06 04 08
		A25T-MWLNR/L 06	25	32	17	23	300	31.7	-6°	-12°	WNMG 06 04 08
		A32U-MWLNR/L 06	32	40	22	30	350	40	-6°	-14°	WNMG 06 04 08
	08	**A25T-MWLNR/L 08**	25	32	17	23	300	39.9	-6°	-14°	WNMG 08 04 08
		A32U-MWLNR/L 08	32	40	22	30	350	40	-6°	-14°	WNMG 08 04 08
		A40V-MWLNR/L 08	40	50	27	37	400	56	-6°	-12°	WNMG 08 04 08
		A50W-MWLNR/L 08	50	63	35	47	450	60	-6°	-10°	WNMG 08 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
	3/8	**S16T-MWLNR/L 3**	1.000	1.280	.640	.710	12.000	1.250	6°	-12°	WNMG 332
		S20U-MWLNR/L 3	1.250	1.530	.760	.910	14.000	1.250	6°	-15°	WNMG 332
		S24V-MWLNR/L 3	1.500	2.252	1.125	1.110	15.750	1.570	6°	-12°	WNMG 332
		S32W-MWLNR/L 3	2.000	2.559	1.281	1.310	17.750	1.570	6°	-12°	WNMG 332
	1/2	**S16T-MWLNR/L 4**	1.000	1.280	.640	.910	12.000	1.570	6°	-14°	WNMG 432
		S20U-MWLNR/L 4	1.250	1.530	.760	1.180	14.000	1.250	6°	-14°	WNMG 432
		S24V-MWLNR/L 4	1.500	2.252	1.125	1.110	15.750	1.570	6°	-14°	WNMG 432
		S32W-MWLNR/L 4	2.000	2.559	1.281	1.310	17.750	1.570	6°	-14°	WNMG 432

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. A324

Основные комплектующие

Размер пластины ⌓	*iC*	Диаметр оправки, dm_m мм	дюйм	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина	Штифт	Винт	Ключ (мм)
06	3/8	-	1.000	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	20	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)		5313 022-02		
06	3/8	-	1.250	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	-	1.500	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	25	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-11	5313 022-02		170.3-864 (1.98)
06	3/8	32	-	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06	5313 022-01	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
06	3/8	-	2.000	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	-	5313 022-02	5512 030-03	170.3-864 (1.98)
08	1/2	25	1.000	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09	5313 022-03	-	-
08	1/2	32-50	1.250-2.000	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-07	5313 022-03	5512 030-04	174.1-863 (2.5)


A201


F2


G1



H34



H10



H5

Расточные оправки Max P для точения

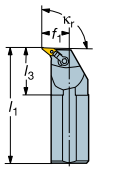
Прижим клин-прихватом сверху и поджим за отверстие

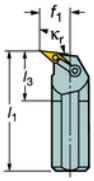
Цилиндрический хвостовик с лыской

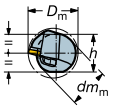
	S...-MVUNR/L	R/LVMJN
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 93°	κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	-3°	-3°

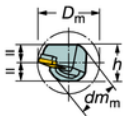


VNMG
VNGP





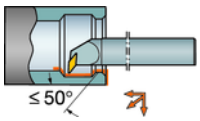




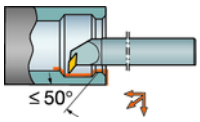
Без подвода СОЖ

Max. вылет 4 x dm_m
Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
			dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	16	**S40V-MVUNR/L 16**	40	50	27	37	400	56	-6°	-10°	VNMG 16 04 08

Дюймовое исполнение

Основная область применения			Размеры, дюйм								Эталонная пластина
	iC	Код заказа	dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	
	3/8	**R/LVMJN 20 3**	1.250	2.250	1.125	1.180	14.000	5.000	-5°	-12°	VNMG 332
		LVMJN 24 3	1.500	2.500	1.225	1.370	15.000	6.000	-5°	-12°	VNMG 332

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Диаметр оправки, dm_m								
	iC	мм	дюйм	Прихват	Винт прихвата	Ключ (дюйм)	Опорная пластина	Штифт с резьбой	Ключ (дюйм)	
16	3/8	40	1.250-1.500	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MVN-322	MN-34L	174.1-870 (5/64)	

A201 F2 G1 H34 H10 H5

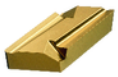
Оправки Max для профильной обработки

Прижим прихватом сверху

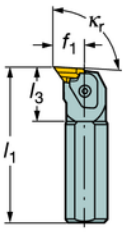
Цилиндрический хвостовик с лыской

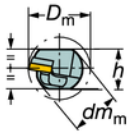
CKUNR/L

Главный угол в плане (метрич.): κ_r 93°
Главный угол в плане (дюйм.): -3°




KNUX, KNMX



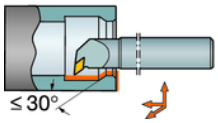


Правые резцы работают с левыми пластинами и наоборот, левые резцы - с правыми пластинами

Без подвода СОЖ

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_m min	f_1	h	l_1	l_3	γ[1]	λ_s[2]	Эталонная пластина
	16	**S32U-CKUNR/L 16**	32	44	22	30	350	54	-6°	-10°	KNUX 16 04 05R
		S40V-CKUNR/L 16	40	48	27	37	400	60	-6°	-8°	KNUX 16 04 05R

≤ 30°

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Прихват Правое исполнение	Прихват Левое исполнение	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина для Оправки правого исполнения	Опорная пластина для Оправки левого исполнения
170.5-825	170.5-824	170.5-865	3021 010-040 (4.0)	L170.5-851[1]	R170.5-851[1]
				L170.5-852[2]	R170.5-852[2]
				L170.5-850[3]	R170.5-850[3]

1) Поставляется в стандартном комплекте для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1 мм
2) Опорные пластины, поставляемые по отдельному заказу. Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 6.5 мм
3) Опорные пластины, поставляемые по отдельному заказу. Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1.5 мм


A201


F2


G1



H34



H10



H5

Резцовые головки Max P для точения

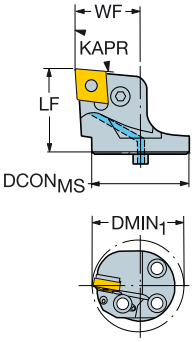
Прижим рычагом за отверстие

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

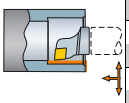
KAPR 95.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	34.0	1	**SL-PCLNR/L-25-09HP-G**	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	**SL-PCLNR/L-32-12HP**	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**SL-PCLNR/L-40-12HP**	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	**SL-PCLNR/L-40-16HP**	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829			5552 058-02	5691 026-13
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5638 031-01	5691 026-03


A201


F2



H34



H5


H2

Резцовые головки Max P для точения

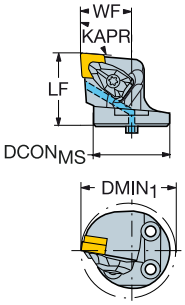
Прижим повышенной жёсткости

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

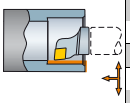
KAPR 95.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		Размеры, мм										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	32	40.0	1	**570-DCLNR/L-32-12-L**	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**570-DCLNR/L-40-12-L**	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	**570-DCLNR/L-40-16-L**	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	**570-DCLNR/L-40-19-L**	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DCLNR/L-32-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5638 031-01

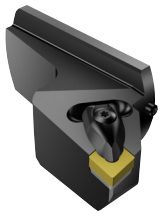
A201 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Max P для точения

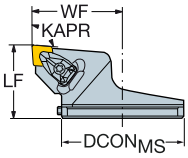
Прижим повышенной жёсткости

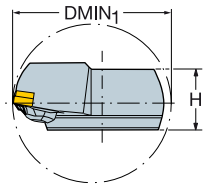
Быстросменная система Turn SL

KAPR 95.0°

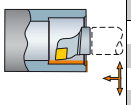








CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-12**	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08
	16	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4	0.60	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
570-DCLNR/L-80-12	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5514 060-12
570-DCLNR/L-80-16	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5514 060-12


A201


F2



H34


H2

Резцовые головки Max P для точения

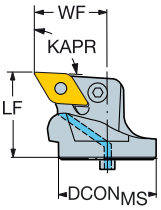
Прижим рычагом за отверстие

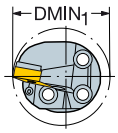
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

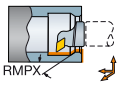








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	38.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-25-11HP-G**	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-32-11HP**	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	56.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-40-15HP**	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24	DNMG 15 06 08

Размеры, мм

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие					
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830			5552 058-02	5691 026-13
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03

A201 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

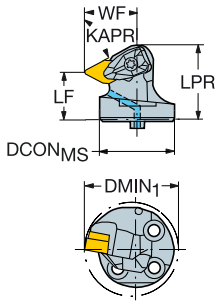
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

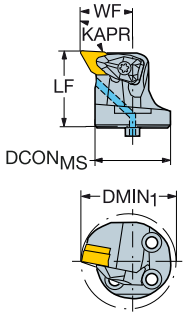


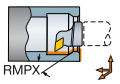
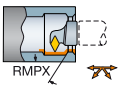
DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

570-DDXNR/L
62.5°



570-DDUNR/L
93.0°



							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	**570-DDUNR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15**	40.0		32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08
	11	32	40.0	60°	1	**570-DDXNR/L-32-11**	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	60°	1	**570-DDXNR/L-40-15-L**	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DDUNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

A201 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

Быстросменная система Turn SL

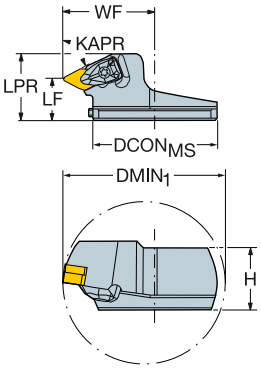
KAPR

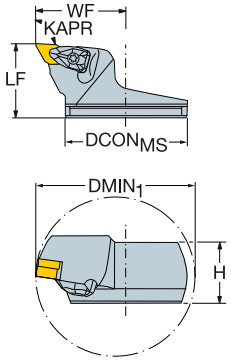
570-DDXNR/L-80
62.5°

570-DDUNR/L-80
93.0°









DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15**	80.0	37.5		45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08
RMPX													
	15	80	100.0	60°	**570-DDXNR/L-80-15**	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08
RMPX													

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

A201 F2 H34 H2

АСИТР

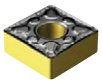
Резцовые головки Max P для точения

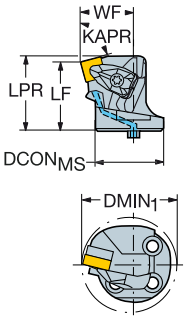
Прижим повышенной жёсткости

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

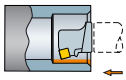
KAPR 75.0°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	40	50.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-12**	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-15**	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
570-DSKNR/L-40-12	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5638 031-01

 A201
 F2
 H34
 H5
 H2

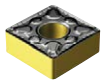
Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

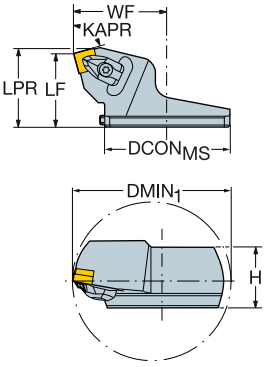
Быстросменная система Turn SL

KAPR 75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	10°	570-DSKNR/L-80-15	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5514 060-12

A201 F2 H34 H2

Резцовые головки Max P для точения

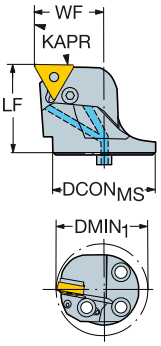
Прижим рычагом за отверстие

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

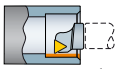
KAPR 91.0°







TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**SL-PTFNR/L-32-16HP**	32.0	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**SL-PTFNR/L-40-16HP**	40.0	35.0	27.0	80	2.0	0.23	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Центрирующая втулка	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03

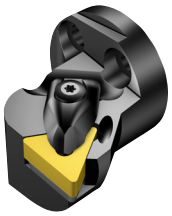
A201 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Max P для точения

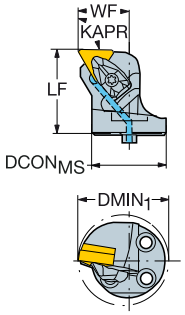
Прижим повышенной жёсткости

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

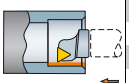
KAPR 91.0°







TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	570-DTFNR/L-32-16-L	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	570-DTFNR/L-40-16-L	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5638 031-01

A201 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Max P для точения

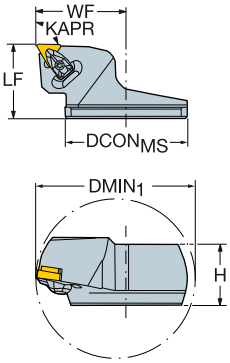
Прижим повышенной жёсткости

Быстросменная система Turn SL

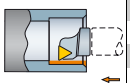
KAPR 91.0°







TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

					Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**570-DTFNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5514 060-12


A201


F2



H34


H2

Резцовые головки Max P для точения

Прижим повышенной жёсткости

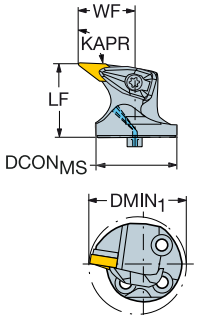
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

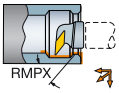
KAPR 93.0°





VNMG



							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	52.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16**	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24	VNMG 16 04 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

A201 F2 H34 H5 H2

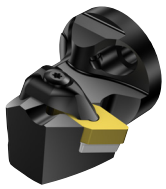
АС|ИТР

Резцовые головки Max P для обратного растачивания

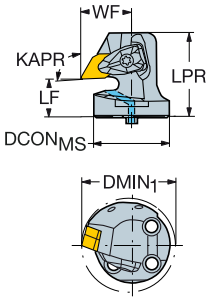
Прижим повышенной жёсткости

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

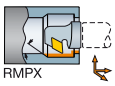
KAPR 93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15X**	40.0	44.7	20.0	27.0	10	3.9	0.28	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01


A201


F2



H34



H5


H2

Резцовые головки Max P для обратного растачивания

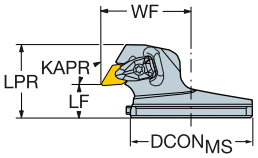
Прижим повышенной жёсткости

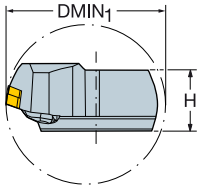
Быстросменная система Turn SL

KAPR 93.0°









DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
RMPX	15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15X	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

A201 F2 H34 H2

Резцовые головки Max P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости

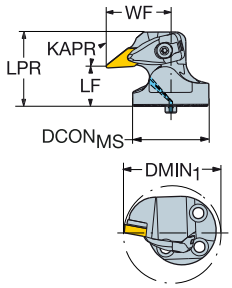
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

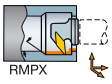
KAPR 93.0°









							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	16	40	56.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16X**	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01


A201


F2



H34



H5


H2

Резцовые головки Max P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости

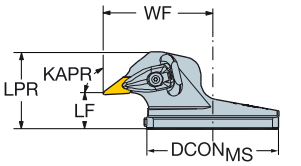
Быстросменная система Turn SL

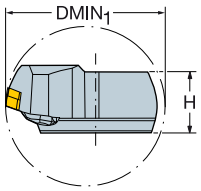
KAPR 93.0°



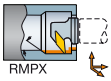


VNMG





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	30°	570-DVUNR/L-80-16X	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55	VNMG 16 04 08



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5514 060-12

A201 F2 H34 H2

АС|ИТР

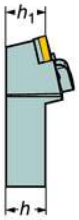
Державки Max M для точения

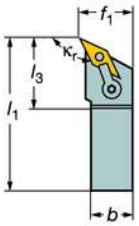
Прижим клин-прихватом сверху

	MVTNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κ_r 117°30'
Главный угол в плане (дюйм.):	-27.5°



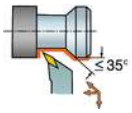
VNMG
VNGP





Показано правое исполнение, если не указано другое

Дюймовое исполнение

Основная область применения		iC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина ISO	ANSI
	16	3/8	**MVTNR/L 12 3B**	19.05	25.4	19.05	19.05	114.3	38.1	-10°	-10°	VNMG 16 04 08	VNMG 332
				.750	1.000	.750	.750	4.500	1.500				

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Прихват	Винт прихвата	Ключ (дюйм)	Штифт с резьбой	Ключ (дюйм)	Опорная пластина
	iC						
16	3/8	MC-12	MS-510	3021 011-532 (5/32)	MN-34L	174.1-870 (5/64)	MVN-322

A201 F2 H34 H2

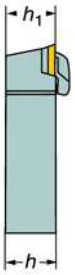
Державки прямоугольного сечения Max для профильной обработки

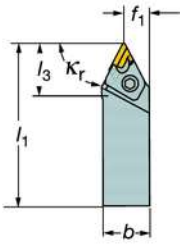
Прижим прихватом сверху

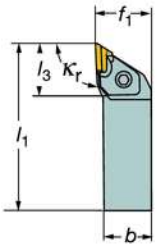
	R/L170.5	CKJNR/L
Главный угол в плане (метрич.):	κr 62.5°	κr 93°
Главный угол в плане (дюйм.):	27.5°	-3°



KNUX, KNMX







Показано правое исполнение, если не указано другое

Метрическое исполнение

Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
≤ 30°	16	CKJNR/L 2525M 16	25	32	25	25	150	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 3225P 16	25	32	32	32	170	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 4025R 16	25	32	40	40	200	32	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
≤ 57°	16	R/L170.5-4025M-16	25	14.3	40	40	145	37	-6°	0°	KNUX 16 04 05L

Дюймовое исполнение

Основная область применения	*iC*	Код заказа	Размеры, дюйм b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$	Эталонная пластина
≤ 30°	3/8	CKJNR/L 12 3	.750	1.125	.750	.750	5.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 16 3C	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 16 3D	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L
		CKJNR/L 20 3D	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.260	-6°	0°	KNUX 16 04 05L

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λs = Угол наклона режущей кромки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Прихват				Опорная пластина	
R	L	Винт	Ключ (мм)	R	L
170.5-824	170.5-825	170.5-865	3021 010-040 (4.0)	R170.5-851[1)]	L170.5-851[1)]
				R170.5-852[2)]	L170.5-852[2)]
				R170.5-850[3)]	L170.5-850[3)]

1) Поставляется в стандартном комплекте для пластин с радиусом при вершине r_ε = 1 мм

2) Дополнительная опорная пластина с радиусом при вершине r_ε = 0.5 мм, поставляется по отдельному заказу

3) Дополнительная опорная пластина с радиусом при вершине r_ε = 1.5 мм, поставляется по отдельному заказу


A201


F2



H34


H2

АС|ИТР

Токарный инструмент Max и Max S

Для обработки сверхтвёрдыми режущими материалами

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки

Области применения по ISO:

K N S H



Преимущества и особенности

Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel

- Надёжная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонние режущие пластины с прочными кромками
- Надёжное закрепление повышенной жёсткости и прижим прихватом сверху

Закрепление

- Max: прижим повышенной жёсткости, прижим прихватом сверху
- Max S: прижим прихватом сверху

Инструменты

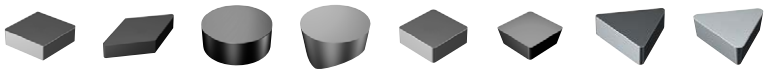
- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL

Пластины

- Для державок Max и Max S используются пластины
- Max без отверстий

Сверхтвёрдые режущие материалы

Керамика



CN.. A306 | DN.. A307 | RN.. A309 | RC/RP.. A310 | SN.. A311 | SP.. A312 | TN.. A313 | TP.. A313

Поликристаллический алмаз (PCD)



SP.. A312 | TP.. A313



A317

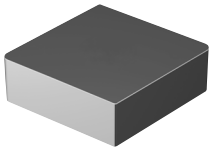


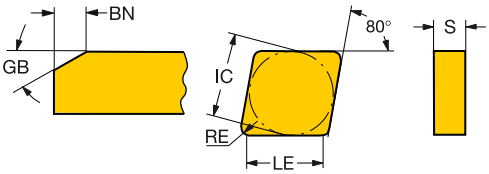
A334

Пластины Max для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S						H	
								6190	650	7925	6060	6065	6160	6165	650	670	650	670
Чистовая обработка	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020		★									
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412S02520M			★								
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020											
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	★	☆						☆	★	★	☆
		11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M			★								
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		★						☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	★	☆									
		11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	★										
	16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020		★									
		14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020		★						☆	★	★	☆
Получистовая обработка	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020		★									
		11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020		★		☆				☆	★	★	☆
		11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020		★									
		11.7	7.94	1.2			CNGN120712E					☆	★	☆				

A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

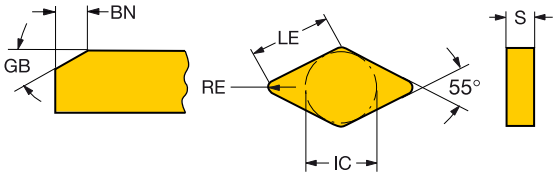
АС|ИТР

Пластины Max для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы

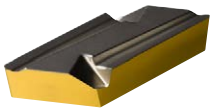




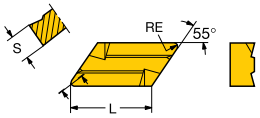
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Чистовая обработка	15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	☆	★	★	☆
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGN150412T01020			★		★
		14.7	7.94	0.8	20°	0.10	DNGN150708T01020	★	☆	★	★	☆
		14.3	7.94	1.2	20°	0.10	DNGN150712T01020	★	☆	★	★	☆
		13.9	7.94	1.6	20°	0.10	DNGN150716T01020	★	☆	★	★	☆

A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

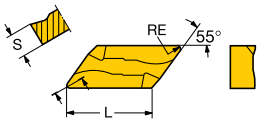
Пластины Max для точения



KNUX



KNMX



				LE	S	RE	W1	КОД ISO	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425
Чистовая обработка	71	16	3/8	16.0	4.76	0.50	9.5	KNMX 16 04 05 R/L-71	★	☆	☆	★
				.630	.188	.020	.375					
				15.5	4.76	1.00	9.5	KNMX 16 04 10 R/L-71	★	☆	☆	★
				.610	.188	.039	.375					
	11	16	3/8	16.0	4.76	0.50	9.5	KNUX 16 04 05R/L11	★	☆	☆	☆
				.630	.188	.020	.375					
				15.5	4.76	1.00	9.5	KNUX 16 04 10R/L11	★	☆	☆	☆
				.610	.188	.039	.375					
	12	16	3/8	16.0	4.76	0.50	9.5	KNUX 16 04 05R/L12	★	☆	☆	☆
				.630	.188	.020	.375					
				15.5	4.76	1.00	9.5	KNUX 16 04 10R/L12	★	☆	☆	☆
				.610	.188	.039	.375					

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

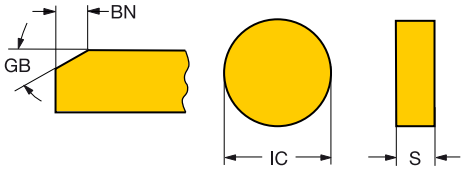
АС|ИТР

Пластины Max для точения

Пластина формы R (круглая)

Сверхтвёрдые режущие материалы





		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S								H	
							6190	650	7925	6060	6065	6160	6165	6220	6230	650	670	650	670
Чистовая обработка	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M			★										
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M			★										
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020		★								☆	★	★	☆
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M			★										
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M			★										
		4.76	6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020		★								☆	★	★	☆
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520	★												
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015		★								★		★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520	★	☆								★		★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015		★								★		★	
	15	7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020											★		★
		7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520		★								★		★	
		7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015		★								★		★	
	19	7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015		★								☆	★	★	☆
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700T20015		★								★		★	
Получистовая обработка	09	3.18	4.8			RNGN090300E				★									
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020		★		☆		☆		☆	☆	☆	★	★	☆
		4.76	6.4			RNGN120400E		★		★	☆					☆		★	
		7.94	6.4			RNGN120700E				☆	☆	☆		☆	☆		★		★
	19	7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020							☆				★		★
		7.94	9.5			RNGN190700E				★			☆						

A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

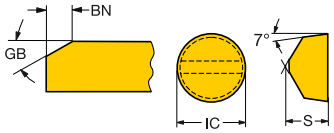
Пластины Max для точения

Пластина формы R (круглая)

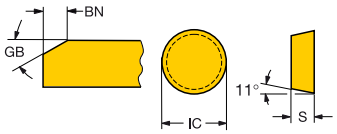
Сверхтвёрдые режущие материалы



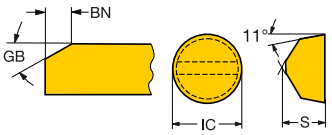
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S									H	
							650	6060	6065	6160	6165	6220	6230	650	670	7014	S205	650	670
Чистовая обработка	06	6.35	3.2		0.10	RCGX 06 06 00-SF											★		
	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★							★				★	
		7.94	4.8			RCGX 09 07 00-SF											★		
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020									★				★
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★							★				★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★							★				★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★							★				★	
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	★							★				★	
	19	10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000K20015	★							★				★	
		10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000T20015	★							★				★	
Получистовая обработка	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	★					☆	☆	☆	★			☆	★
		6.35	3.2			RCGX060600E	★	☆	☆	☆	☆			☆	★	★		☆	★
		6.35	3.2		0.10	RCMX 06 06 00-SM											★		
		3.18	3.2			RPGN060300E		☆		★									
		4.76	3.2			RPGX060400E				★	☆					★			
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	★	☆				☆	☆	☆	★			☆	★
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020		☆				☆	☆		★				★
		7.94	4.8			RCGX090700E	★	☆	☆	☆	☆			☆	★	★		☆	★
		7.94	4.8	15°	0.10	RCMX 09 07 00-SM											★		
		3.18	4.8			RPGN090300E		☆		★									
		7.94	4.8			RPGX090700E		☆		★	☆					★			
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM				★									
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	★	☆				☆	☆	☆	★			☆	★
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020		☆				☆	☆		★				★
		7.94	6.4			RCGX120700E		☆	☆	☆	☆					★			★
		7.94	6.4	15°	0.10	RCMX 12 07 00-SM											★		
		4.76	6.4			RPGN120400E		☆		★									
		7.94	6.4			RPGX120700E		☆		★	☆								

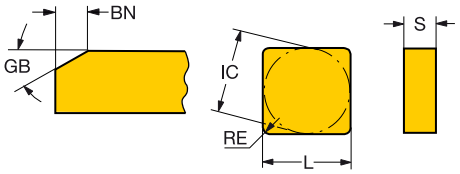
A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S					H	
								6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670
Чистовая обработка	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020		★					☆	★	★	☆
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M			★							
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020		★					★		★	
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN 12 04 16T01020		★					☆	★	★	☆
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020		★					☆	★	★	☆
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	★									
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M			★							
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020		★					☆	★	★	☆
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	★									
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M			★							
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	★									
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020		★					☆	★	★	☆
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	★	☆					★		★	
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015		★					★		★	
		11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020		★					☆	★	★	☆
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	★									
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015		★					★		★	
		11.5	4.76	1.2			SNGN120412E					★					
	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020		★					★		★	
		14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020								★		★
		14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020		★					☆	★	★	☆
		14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	★									
	19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020		★					★		★	
		16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020		★					☆	★	★	☆
Получистовая обработка	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020		★		☆			☆	★	★	☆
		11.5	7.94	1.2			SNGN120712E				☆		★				
		11.1	7.94	1.6			SNGN120716E						★				
	19	17.4	7.94	1.6			SNGN190716E						★				
		16.7	7.94	2.4			SNGN190724E				☆		★				

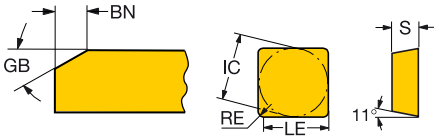
A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max для точения

Пластина формы S (квадратная)

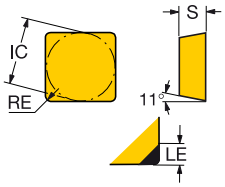
Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 650	S 650	H 650
Чистовая обработка		12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	★	★	★





		LE	S	RE	КОД ISO	N CD10
Чистовая обработка		12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP	★

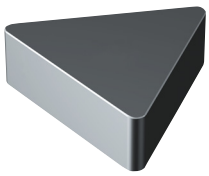
A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

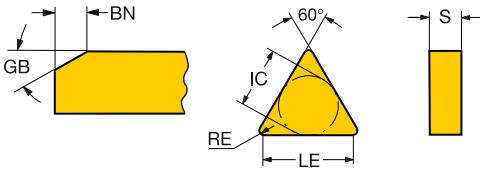
АС|ИТР

Пластины Max для точения

Пластина формы T (треугольная)

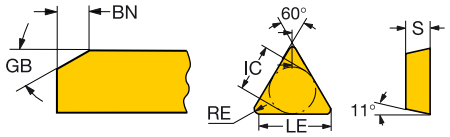
Сверхтвёрдые режущие материалы





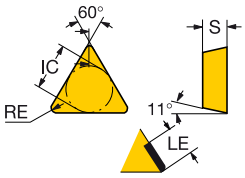
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Чистовая обработка	11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	★	★		★	
	16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	4.76	1.19	20°	0.10	TNGN160412T01020			★		★
		15.7	7.94	0.79	20°	0.10	TNGN160708T01020	★	★		★	
		15.3	7.94	1.19	20°	0.10	TNGN160712T01020	★	★		★	
	22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020			★		★





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Чистовая обработка	11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	★	★		★	
		10.2	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN110308T01020	★	☆	★	★	☆
	16	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	★	★		★	
		15.7	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN160308T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	3.18	1.2	20°	0.10	TPGN160312T01020	★	☆	★	★	☆

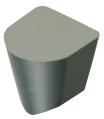


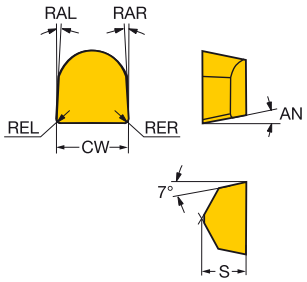


		LE	S	RE	КОД ISO	N
						CD10
Чистовая обработка	11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	★
	16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	★
		2.7	3.18	0.4	TPUN160304FP	★
		7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	★

A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max для обработки канавок





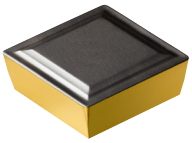
	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	S 6160	AN	CWTOLL	CWTOLU
						Размеры, мм			
Получистовая обработка	06	6.35	0.79	0.79	**CSGX060608E**	★	11°	-0.025	0.025
	09	9.53	0.79	0.79	**CSGX090708E**	★	11°	-0.025	0.025
	12	12.70	0.79	0.79	**CSGX120708E**	★	11°	-0.025	0.025

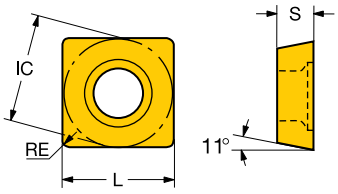
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

A344 H34

Пластины Max S для точения

Пластина формы S (квадратная)



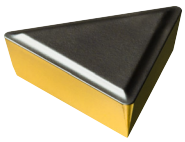


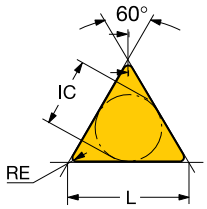
			LE	S	RE	КОД ISO	P 4425	K 4425
Чистовая обработка	53	09	9.1	3.18	0.40	SPMR 09 03 04	★	★
			8.7	3.18	0.79	SPMR 09 03 08	★	★
		12	12.3	3.18	0.40	SPMR 12 03 04	★	★
			11.9	3.18	0.79	SPMR 12 03 08	★	★
			11.5	3.18	1.19	SPMR 12 03 12	★	★
		09	8.7	3.18	0.79	SPMR 09 03 08-53	★	★
		12	12.3	3.18	0.40	SPMR 12 03 04-53	★	★
			11.9	3.18	0.79	SPMR 12 03 08-53	★	★

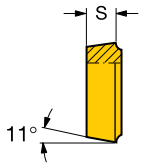
A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

Пластины Max S для точения

Пластина формы T (треугольная)







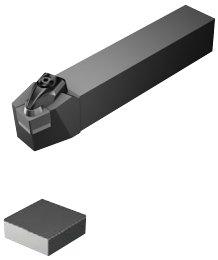
		LE	S	RE	КОД ISO	P 4425	K 4425
Чистовая обработка	53	09	9.5	2.38	0.40	TPMR 09 02 04	★	★
			9.1	2.38	0.79	TPMR 09 02 08	★	★
		11	10.6	3.18	0.40	TPMR 11 03 04	★	★
			10.2	3.18	0.79	TPMR 11 03 08	★	★
		16	16.1	3.18	0.40	TPMR 16 03 04	★	★
			15.7	3.18	0.79	TPMR 16 03 08	★	★
			15.3	3.18	1.19	TPMR 16 03 12	★	★
		22	21.2	4.76	0.79	TPMR 22 04 08	★	★
			20.8	4.76	1.19	TPMR 22 04 12	★	★
	53	11	10.6	3.18	0.40	TPMR 11 03 04-53	★	★
			10.2	3.18	0.79	TPMR 11 03 08-53	★	★
		16	16.1	3.18	0.40	TPMR 16 03 04-53	★	★
			15.7	3.18	0.79	TPMR 16 03 08-53	★	★

A317 A334 A344 A360 H34 H6 H3

АС|ИТР

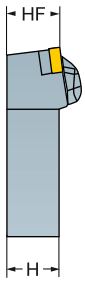
Державки Max для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

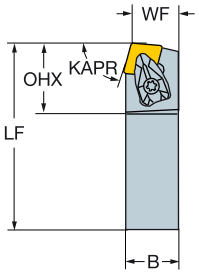


CNG

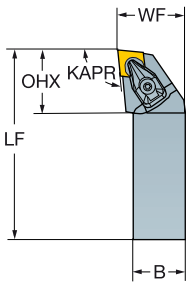
KAPR

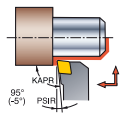


CCBNR/L
75.0°



CCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	34.6	**CCBNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.42	CNGN 12 07 08
		32 x 25	34.6	**CCBNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.0	1.02	CNGN 12 07 08
	12	25 x 25	32.0	**CCLNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.79	CNGN 12 07 08
		32 x 25	32.0	**CCLNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.12	CNGN 12 07 08
	16	32 x 32	39.0	**CCLNR/L 3232P 16-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.14	CNGN 16 07 12

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

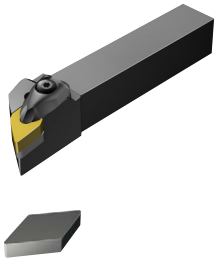
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
12	25 x 25-32 x 25	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021
16	32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

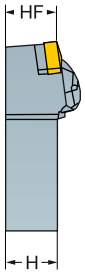
A306 F2 E1 H34 H10

Державки Max для точения

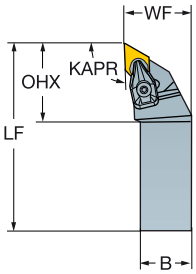
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



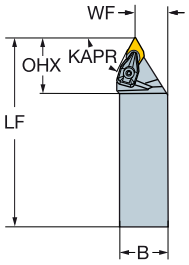
KAPR



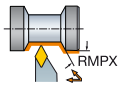
CDJNR/L
93.0°



CDNNR/L
62.5°



DNG

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	25 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 2525M 15-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62	DNGN 15 07 08
		32 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	DNGN 15 07 08
		32 x 32	27°	39.4	**CDJNR/L 3232P 15-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	DNGN 15 07 08
	15	32 x 25	57°	41.2	**CDNNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05	DNGN 15 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021

A306 F2 E1 H34 H10

АС|ИТР

Державки Max для точения

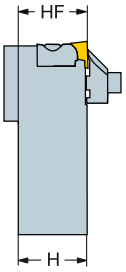
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

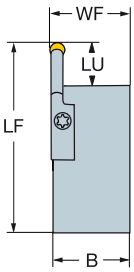


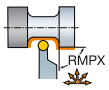




RCGX
RPGX





							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 36	19.4	90°	50.0	**R/L176.9-3236-06**	36.0	32.0	170.0	36.6	32.0	5.0	1.44	RCGX 06 06 00

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда
5412 110-02	3212 036-506	5321 066-01	3212 010-157


A306


F2


E1



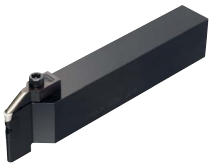
H34



H10

Державки Max для точения

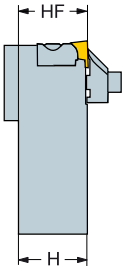
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

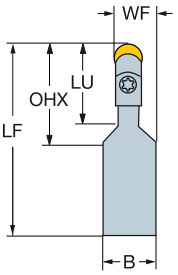




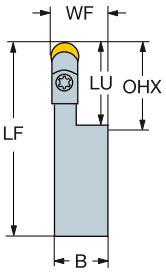
RCGX
RPGX

CRDCN





CRDCR/L



		CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 25	19.4	90°	170.0	**CRDCN 3225P 06-A**	25.0	32.0	170.0	15.6	32.0	5.0	1.01	RCGX 06 06 00
	09	32 x 25	29.0	90°	29.0	**CRDCN 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	17.2	32.0	7.5	0.98	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCN 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 12 07 00
	09	32 x 25	29.5	90°	29.5	**CRDCR/L 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	25.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCR/L 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	25.9	32.0	7.5	0.98	RCGX 12 07 00

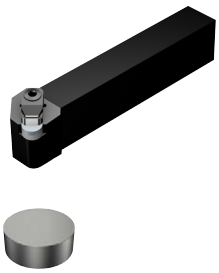
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда
06	32 x 25	5412 105-01	3212 036-504	5321 066-01	3212 010-157
09	32 x 25	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352
12	32 x 25	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453

A306 F2 E1 H34 H10

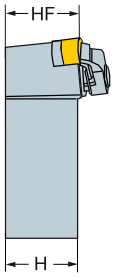
Державки Max для точения

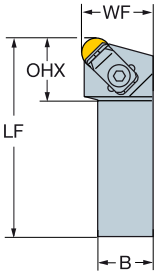
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики



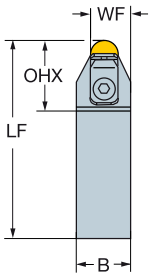
RNG

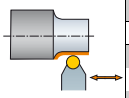
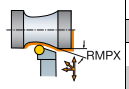
CRSNR/L





CRDNN



		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	25 x 25	0°	29.0	**CRDNN 2525M 06-ID**	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	0°	30.0	**CRDNN 2525M 09-ID**	25.0	25.0	150.0	17.3	25.0	7.5	0.73	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	0°	32.0	**CRDNN 2525M 12-ID**	25.0	25.0	150.0	18.8	25.0	7.5	0.70	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	36.4	**CRDNN 3225P 1203-ID**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 03 00
		32 x 25	0°	32.0	**CRDNN 3225P 12-ID**	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	0°	35.0	**CRDNN 3232P 15-ID**	32.0	32.0	170.0	23.9	32.0	7.5	1.30	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	0°	38.0	**CRDNN 3232P 19-ID**	32.0	32.0	170.0	25.5	32.0	7.5	1.32	RNGN 19 07 00
	06	25 x 25	0°	26.7	**CRSNR/L 2525M 06-ID**	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	12°	28.0	**CRSNR/L 2525M 09-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	12°	28.0	**CRSNR/L 2525M 12-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.79	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	30.7	**CRSNR/L 3225P 1203-ID**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
		32 x 25	12°	28.0	**CRSNR/L 3225P 12-ID**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.14	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	12°	30.0	**CRSNR/L 3232P 15-ID**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	12°	32.0	**CRSNR/L 3232P 19-ID**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.42	RNGN 19 07 00

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

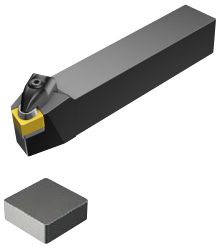
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
06	25 x 25	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
09	25 x 25	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206
12	25 x 25-32 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
15	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-02	3212 100-206
19	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-03	3212 100-257

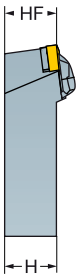
A306 F2 E1 H34 H10

Державки Max для точения

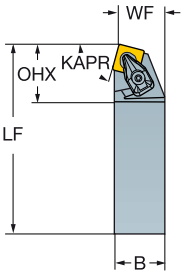
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



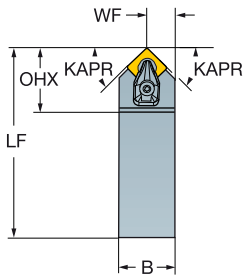
KAPR



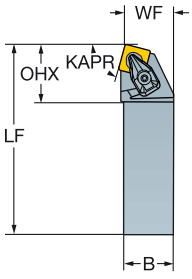
CSBNR/L-4
75.0°



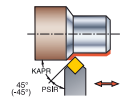
CSDNN
45.0°



CSRNR/L
75.0°



SNG

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	34.3	**CSBNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	40°	36.5	**CSDNN 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
		32 x 25	40°	36.5	**CSDNN 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.07	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	10°	34.3	**CSRNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	3.9	0.72	SNGN 12 07 08
		32 x 25	10°	34.3	**CSRNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.10	SNGN 12 07 08
	15	32 x 25	10°	41.7	**CSRNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.17	SNGN 15 07 12
	19	32 x 32	10°	40.0	**CSRNR/L 3232P 19-IC**	32.0	32.0	170.0	35.0	32.0	7.5	1.42	SNGN 19 07 12
	09	25 x 25	10°	32.0	**CSRNR 2525M 09-ID**	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.77	SNGN 09 03 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
09	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021
12	5322 425-01	3212 100-206	5412 127-01
15	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031
19	5321 215-03	3212 100-257	5412 125-01


A306


F2


E1



H34

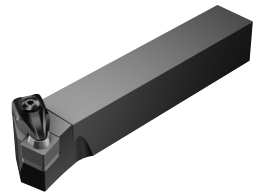


H10

АС|ИТР

Державки Max для точения

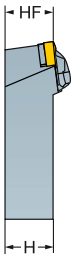
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



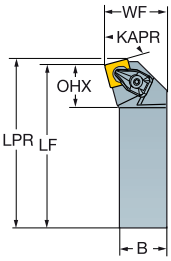


SNG

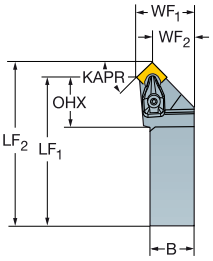
KAPR

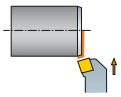


CSKNR/L
75.0°



CSSNR/L
45.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	23.6	**CSKNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	0°	27.3	**CSSNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		32 x 25	0°	27.4	**CSSNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
CZC$_{MS}$		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата
12	25 x 25-32 x 25	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021


A306


F2


E1



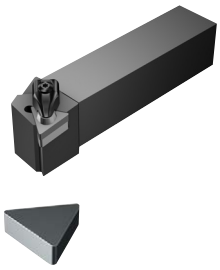
H34



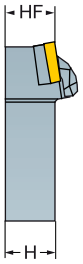
H10

Державки Max для точения

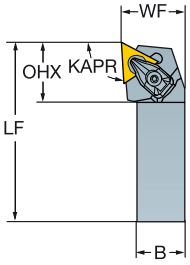
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



KAPR



91.0°



TNG

	CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16 25 x 25	20.0	**CTGNR/L 2525M 16-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	TNGN 16 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
16 25 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 329-01	5513 013-01

A306 F2 E1 H34 H10

АС|ИТР

Резцовые головки Max для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Turn SL70 – Высокоточная подача СОЖ

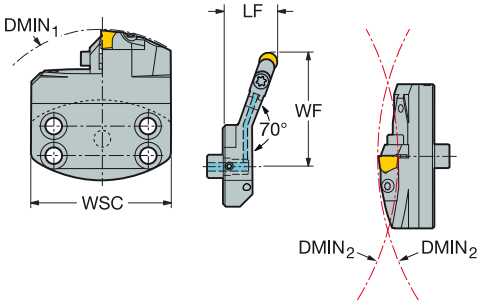




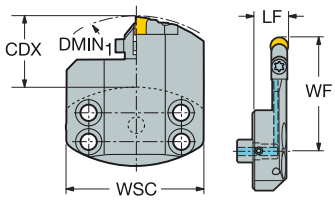


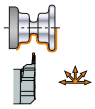
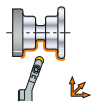
RCGX
RPGX

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCR/L



		CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	DMIN$_2$	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	09	70	18.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
		70	35.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
		70	50.0	125.0		481.0			1	SL70-CRDCR/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
		70	50.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
		70	75.0	180.0		294.6			1	SL70-CRDCR/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0		4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Направляющая втулка
SL70-CRDCR/L-18-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRSCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-75-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04


A306


F2



H34



H5


H2

Призматические державки Max S для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

KAPR

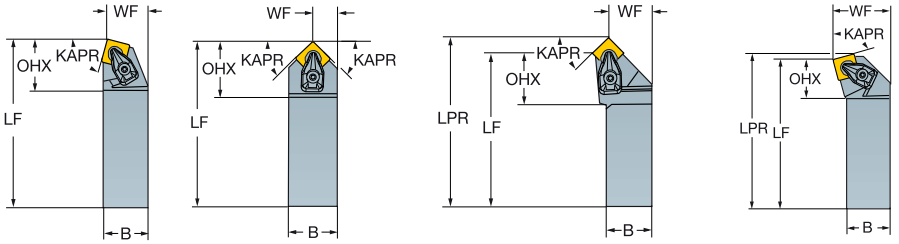
CSBPR/L 75.0°

CSDPN 45.0°

CSDPR/L 45.0°

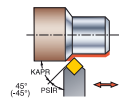
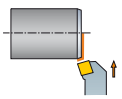
CSKPR/L 75.0°







SPU

						Размеры, мм								
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	10°	30.1	CSBPL 2020K 12	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	SPUN 12 03 08
		25 x 25	10°	30.1	CSBPR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	SPUN 12 03 08
	12	20 x 20	40°	29.0	CSDPN 2020K 12	20.0	20.0		125.0	10.3	20.0	5.0	0.39	SPUN 12 03 08
		25 x 25	40°	29.0	CSDPN 2525M 12	25.0	25.0		150.0	12.8	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	20 x 20	0°	18.7	CSDPR 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	5.0	0.35	SPUN 12 03 08
		25 x 25	0°	18.7	CSDPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	25 x 25	10°	22.4	CSKPR 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	SPUN 12 03 08

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение


A306


F2


E1



H34



H10

АС|ИТР

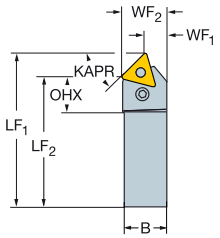
Призматические державки Max S для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

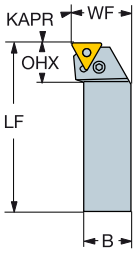
KAPR

CTDPR/L
45.0°

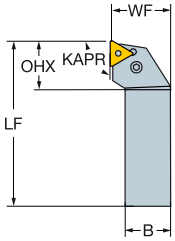




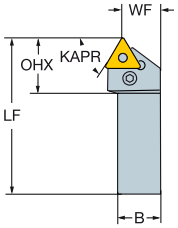
CTFPR/L
91.0°



CTGPR/L
91.0°

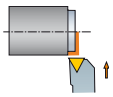
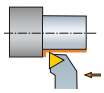


CTTPR/L
60.0°





TPU

						Размеры, мм								
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0	125.0	125.0	11.8	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	35°	22.9	CTDPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	150.0	16.8	25.0	5.0	0.72	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	18.5	CTFPR 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04
	16	20 x 20	0°	20.0	CTFPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08
		25 x 25	0°	20.0	CTFPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	21.0	CTGPR/L 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04
		25 x 25	0°	22.0	CTGPL 2525M 11-ID	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.5	0.80	TPGN 11 03 04
	16	20 x 20	0°	25.1	CTGPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08
		25 x 25	0°	25.1	CTGPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.74	TPUN 16 03 08
		32 x 25	0°	22.0	CTGPR 3225P 16-ID	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	5.0	1.13	TPGN 16 03 08
	16	20 x 20	30°	30.2	CTTPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	30°	39.6	CTTPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	TPUN 16 03 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


A306


F2


E1



H34



H10

Резцовые головки Max для точения

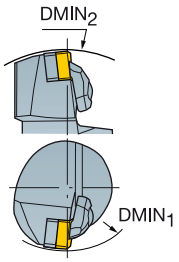
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Capto – Внутренний подвод СОЖ

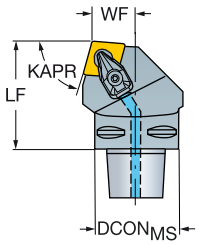


CNG

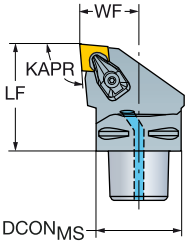
KAPR

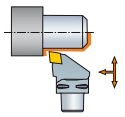
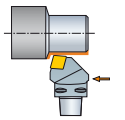


Cx-CCRNR/L
75.0°



Cx-CCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	**C4-CCLNR/L-27050-12-4**	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-CCLNR/L-35060-12-4**	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-CCLNR/L-45065-12-4**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
	16	C5	125.0	165.0	3	**C5-CCLNR/L-35060-16-4**	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-CCLNR/L-45065-16-4**	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
	12	C4		140.0	3	**C4-CCRNR/L-22050-12-4**	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	**C5-CCRNR/L-27060-12-4**	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12	C4-C6	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
16	C5-C6	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

A306 F2 E1 G1 H34 H10 H5

АС|ИТР

Резцовые головки Max для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

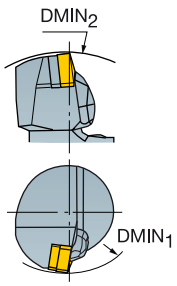
Capto – Внутренний подвод СОЖ



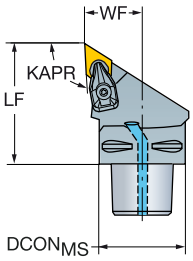


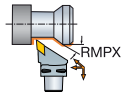
DNG

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	**C5-CDJNR/L-35060-15-4**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	**C6-CDJNR/L-45065-15-4**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

Комплектующие			
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01


A306


F2


E1


G1



H34



H10



H5

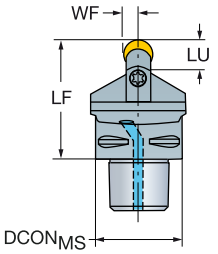
Резцовые головки Max для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

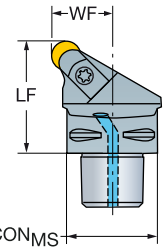
Capto – Внутренний подвод СОЖ



Cx-CRDCN



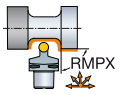
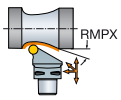
Cx-CRSCR/L







RCGX
RPGX

		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C5	29.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-09AV	50.0	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00
	12	C5	38.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-12AV	50.0	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-09V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00
	12	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-12V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.78	RCGX 12 07 00

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

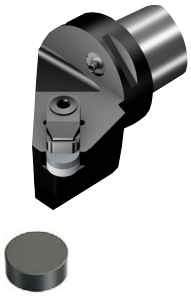
		Комплектующие				
CZC$_{MS}$		Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Сопло
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02

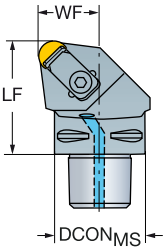
A306 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Max для точения

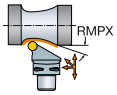
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Capto – Внутренний подвод СОЖ





RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	7°	3	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
		C4	0°	3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
		C5	0°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
		C6	0°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
	12	C4	7°	3	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	0°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
		C5	7°	3	C5-CRSNR/L-35060-12ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	0°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
		C6	7°	3	C6-CRSNR/L-45065-12ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
		C4	0°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

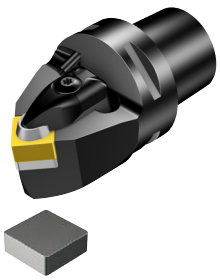
		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
09	C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
09	C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	
12	C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12	C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

A306 F2 E1 G1 H34 H10 H5

Резцовые головки Max для точения

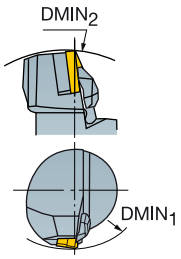
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Capto – Внутренний подвод СОЖ

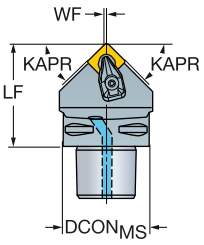


SNG

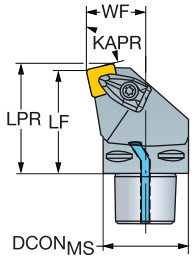
KAPR



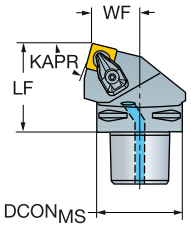
Cx-CSDNN
45.0°

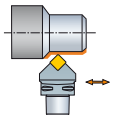
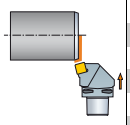
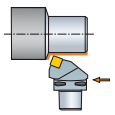


Cx-CSKNR/L
75.0°



Cx-CSRNR/L
75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4			40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08
		C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08
	15	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12
		C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12
	12	C5	110.0		10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		C6	110.0		10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08
	12	C4		140.0	10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08
		C5		165.0	10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08
		C6		190.0	10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12 C4-C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15 C5-C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

 A306

 F2

 E1

 G1

 H34

 H10

 H5

Резцовые головки Max для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

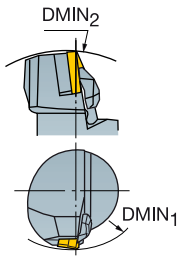
Capto – Внутренний подвод СОЖ



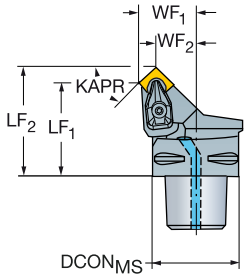


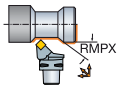
SNG

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	110.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CSSNL-45054-15-4	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12	C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12	C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15	C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01


A306


F2


E1


G1



H34



H10



H5

Расточные оправки Max для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

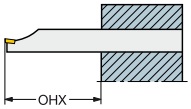
Цилиндрический хвостовик с лыской



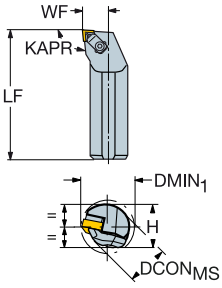


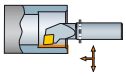
CNGN

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	**S40T-CCLNR 12-IC**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
		50	70.0	200.0	100.0	**S50U-CCLNR 12-IC**	50.0	47.0	50.0	350.0	32.0	3.0	5.19	CNGN 12 07 08

R = Правое исполнение

Комплектующие			
Прижим через стружколом (IC)	Стружколом	Опорная пластина	Винт опорной пластины
5412 125-02	5192 022-04	5322 233-01	5513 013-02


A306


F2


G1



H34



H12

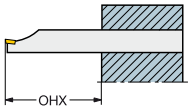
АС|ИТР

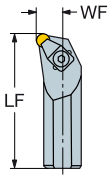
Расточные оправки Max для точения

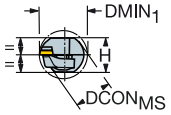
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Цилиндрический хвостовик с лыской



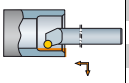




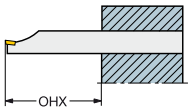


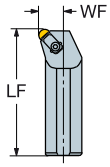


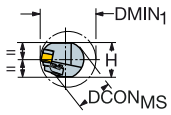
RPG

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00



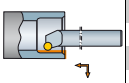








RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	25	5412 126-03			
12	40	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02


A306


F2


G1



H34



H12

Токарный инструмент Turn XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

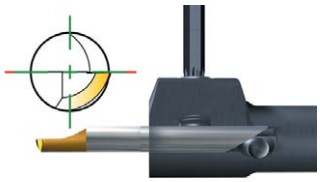
Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



Пластины

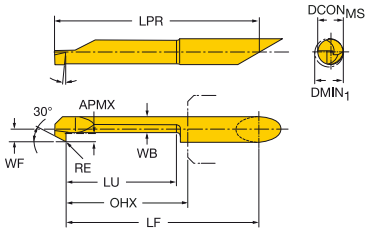
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A338	A337	B143	B144-B146	B147	B148	C60

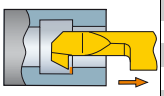
Адаптеры

Capto	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

Вставки Turn XS для обратного растачивания





	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	★	★	★	★	★	4	2.6	42.3	40.3	2.0
	5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	50.3	2.5
	6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	50.3	3.0
	7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	49.3	3.5

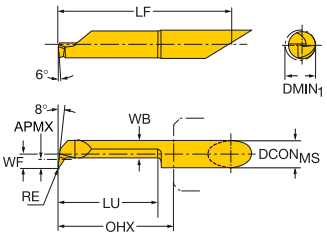
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение

F2 B161 B175 H34

Вставки Turn XS







CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P 1025	P 1125	M 1025	M 1125	M H10F	N 1025	N 1125	N H10F	S 1025	S 1125	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0301R	★		★			★			★				★		4	0.2	27.3	0.1
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401L	★		★			★			★				★		4	0.3	27.3	0.2
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401R	★		★			★			★				★		4	0.3	27.3	0.2
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502L	★		★			★			★				★		4	0.4	27.3	0.2
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502R	★		★			★			★				★		4	0.4	27.3	0.2
4	0.00	0.6	2.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0602R	★		★			★			★				★		4	0.5	27.3	0.3
4	0.00	0.7	3.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0703R	★		★			★			★				★		4	0.6	27.3	0.3
4	0.00	0.8	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0804R	★		★			★			★				★		4	0.6	27.3	0.4
4	0.00	0.9	5.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0905R	★		★			★			★				★		4	0.7	27.3	0.4
4	0.03	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-2710R	★		★			★			★				★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.03	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-3210R	★		★			★			★				★		4	2.6	27.3	1.5
4	0.03	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-03-4210R	★		★			★			★				★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.05	1.0	4.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1004R	★		★			★			★				★		4	0.7	26.3	0.5
4	0.05	1.0	6.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1006R	★		★			★			★				★		4	0.7	26.3	0.5
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706L	★		★			★			★				★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706R	★		★			★			★				★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	1.7	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1709R	★		★			★			★				★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	2.2	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2206R	★		★			★			★				★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209L	★		★			★			★				★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209R	★		★			★			★				★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710L	★		★			★			★				★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710R	★	☆	★	★		★	☆		★	★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715L	★		★			★			★				★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715R	★		★			★			★				★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215L	★		★			★			★				★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215R	★	☆	★	★		★	☆		★	★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220L	★		★			★			★				★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220R	★		★			★			★				★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215L	★		★			★			★				★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215R	★	☆	★	★		★	☆		★	★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.05	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-05-4220R	★		★			★			★				★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225L	★		★			★			★				★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225R	★		★			★			★				★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.08	4.2	30.0	0.5	2°	38.0	38.0	CXS-04T098A08-4230R	★		★			★			★				★		4	3.6	52.3	2.0
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004L	★		★			★			★				★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004R	★		★			★			★				★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.0	6.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1006R	★		★			★			★				★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706L	★		★			★			★				★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706R	★		★			★			★			★	★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709L	★		★			★			★				★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709R	★		★			★			★				★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206L	★		★			★			★				★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206R	★		★			★			★				★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209L	★		★			★			★				★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209R	★		★			★			★			★	★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213L	★		★			★			★				★		4	1.6	32.3	1.0
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213R	★		★			★			★				★		4	1.6	32.3	1.0
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212L	★		★			★			★				★		4	2.6	29.3	1.5
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212R	★		★			★			★				★		4	2.6	29.3	1.5
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215L	★		★			★			★				★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215R	★		★			★			★				★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710L	★		★			★			★				★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715L	★		★			★			★				★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715R	★	☆	★	★		★	☆		★	★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210L	★		★			★			★				★		4	2.6	27.3	1.5
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210R	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆		★	☆	4	2.6	27.3	1.5
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215L	★		★			★			★				★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220L	★		★			★			★				★		4	2.6	37.3	1.5

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

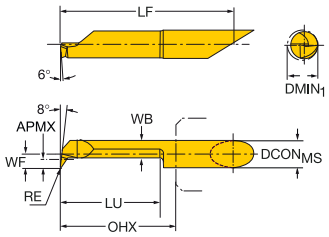
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B161 B175 H34

АСИТР

Вставки Turn XS





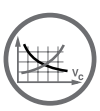


CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P 1025	P 1125	M 1025	M 1125	M H10F	N 1025	N 1125	N H10F	S 1025	S 1125	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220R	★	☆	★	★		★	☆		★	★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.15	3.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3715R												★			4	3.1	32.3	1.7
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210L	★		★			★			★				★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215L	★		★			★			★				★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220L	★		★			★			★				★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225L	★		★			★			★				★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	10.2	0.5	0°	13.0		CXS-04T098A15-4210R	★		★			★			★				★		4	3.8	27.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220L	★		★			★			★				★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220R	★		★			★			★				★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0		CXS-04T098A15-4225R	★		★			★			★				★		4	3.8	42.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215L	★		★			★			★				★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215R	★		★			★			★				★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220L	★		★			★			★				★		4	3.0	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220R	★		★		☆	★		☆	★		☆		★	☆	4	3.0	37.3	2.0
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220L	★		★			★			★				★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220R	★	☆	★	★		★	☆		★	★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230L	★		★			★			★				★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230R	★		★			★			★				★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.08	5.2	40.0	0.5	2°	48.0	48.0	CXS-05T098A08-5240R	★		★			★			★				★		5	4.6	67.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225L	★		★			★			★				★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225R	★		★			★			★				★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210L	★		★			★			★				★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210R	★		★			★			★				★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215L	★		★			★			★				★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215R	★		★			★			★				★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220L	★		★			★			★				★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220R	★		★			★			★				★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210L	★		★			★			★				★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220L	★		★			★			★				★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225L	★		★			★			★				★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230L	★		★			★			★				★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-05T098-20-5235R	★		★			★			★				★		5	4.3	57.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240L	★		★			★			★				★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240R	★		★			★			★				★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	10.2	0.6	0°	13.0		CXS-05T098A20-5210R	★		★			★			★				★		5	4.8	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215L	★		★			★			★				★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215R	★		★			★			★				★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.3	0.6	0°	23.0		CXS-05T098A20-5220R	★		★			★			★				★		5	4.8	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225L	★		★			★			★				★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225R	★		★			★			★				★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.5	0.6	0°	33.0		CXS-05T098A20-5230R	★		★			★			★				★		5	4.8	52.3	2.5
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220L	★		★			★			★				★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220R	★		★			★			★				★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.08	6.2	45.0	0.5	2°	53.0	53.0	CXS-06T098A08-6245R	★		★			★			★				★		6	5.5	72.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230L	★		★			★			★				★		6	4.0	52.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230R	★		★		☆	★		☆	★		☆		★	☆	6	4.0	52.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215L	★		★			★			★				★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215R	★		★			★			★			★	★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220L	★		★			★			★				★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220R	★		★		☆	★		☆	★		☆	★	★	☆	6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225L	★		★			★			★				★		6	5.3	47.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		6	5.3	47.3	3.0

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


F2


B161



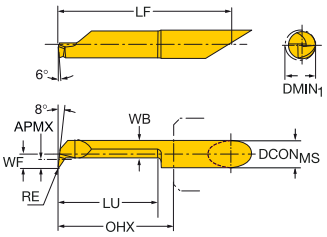
B175

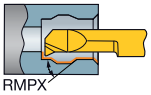


H34

Вставки Turn XS







CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P 1025	P 1125	M 1025	M 1125	M H10F	N 1025	N 1125	N H10F	S 1025	S 1125	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Размеры, мм DCONMS	WB	LF	WF
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230L	★		★			★			★				★		6	5.3	52.3	3.0
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		6	5.3	52.3	3.0
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235L	★		★			★			★				★		6	5.3	57.3	3.0
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235R	★		★			★			★				★		6	5.3	57.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240L	★		★			★			★				★		6	5.3	62.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		6	5.3	62.3	3.0
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215L	★		★			★			★				★		6	5.7	37.3	3.0
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215R	★		★			★			★				★		6	5.7	37.3	3.0
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220L	★		★			★			★				★		6	5.7	42.3	3.0
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220R	★		★			★			★				★		6	5.7	42.3	3.0
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225L	★		★			★			★				★		6	5.7	47.3	3.0
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225R	★		★			★			★				★		6	5.7	47.3	3.0
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230L	★		★			★			★				★		6	5.7	52.3	3.0
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230R	★		★			★			★				★		6	5.7	52.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0		CXS-06T098A20-6240R	★		★			★			★				★		6	5.3	62.3	3.0
7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0		CXS-07T098A08-7255R	★		★			★			★				★		7	6.5	82.3	3.5
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225L	★		★			★			★				★		7	6.3	47.3	3.5
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225R	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	★	☆	7	6.3	47.3	3.5
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230L	★		★			★			★				★		7	6.3	52.3	3.5
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		7	6.3	52.3	3.5
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240L	★		★			★			★				★		7	6.3	62.3	3.5
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240R	★		★			★			★			★	★		7	6.3	62.3	3.5
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245L	★		★			★			★				★		7	6.3	67.3	3.5
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245R	★		★			★			★				★		7	6.3	67.3	3.5
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250L	★		★			★			★				★		7	6.3	72.3	3.5
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250R	★	☆	★	★		★	☆		★	★		★	★		7	6.3	72.3	3.5
7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0		CXS-07T098A20-7225R	★		★			★			★				★		7	6.7	47.3	3.5
7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0		CXS-07T098A20-7230R	★		★			★			★				★		7	6.7	52.3	3.5
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240L	★		★			★			★				★		7	6.7	62.3	3.5
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240R	★		★			★			★				★		7	6.7	62.3	3.5
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240L	★		★			★			★				★		7	6.3	62.3	4.2
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240R	★		★			★			★				★		7	6.3	62.3	4.2

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

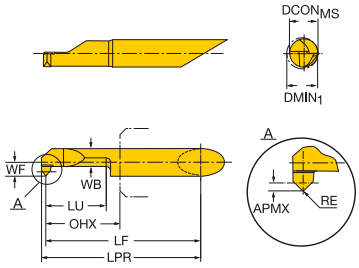
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

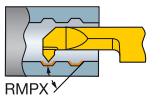
F2 B161 B175 H34

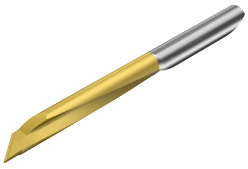
Вставки Turn XS

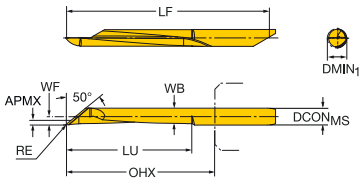
Точение/профильная обработка

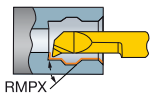




	CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	LPR	LF	WF
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5





	CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	LPR	LF	WF
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	82.3	3.5

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

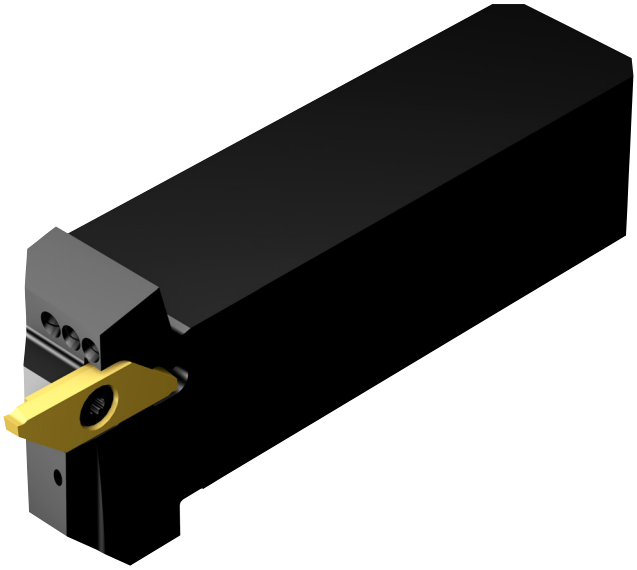
F2 B161 B175 H34

Пластины Cut XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение



Области применения по ISO:

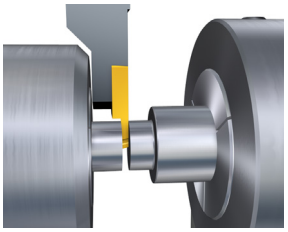
P M K N S

Преимущества и особенности

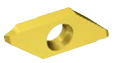
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.



Пластины

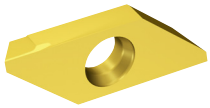
Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
					
A343	A343	B124	B125	B125	C56

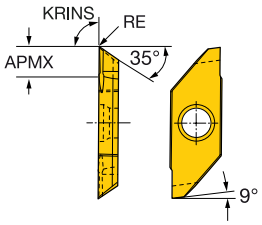
Инструменты

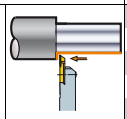
Державки QS	Резцовые головки Turn SL
	
B126	B127

Пластины Cut XS для точения

Точение, до уступа

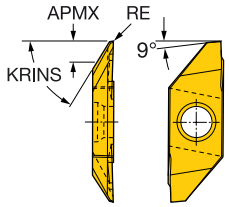


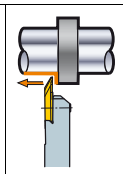


		SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P 1025	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Чистовая обработка		3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Точение, обратное точение





		SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Чистовая обработка		3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	☆	☆	★	☆			☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆		☆	★				★		☆	★	
			3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B126 B162 B175 H34

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об			
	Код CMC				0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
		Сталь (отливки)						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об			
	Код CMC				0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ферритная, мартенситная						
		Прутки						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
		Аустенитная						
		Прутки						
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Прутки						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
		Ферритная, мартенситная						
		Отливки						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
		Аустенитная						
		Отливки						
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Отливки						
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об			
	Код CMC				0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	-	-	-	350-305-260

Рекомендуемые режимы резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC4325	**GC4335**									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC2025	**GC2035**									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC3210	**GC3225**	**H13A**								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT		Литье, не подвергнутое старению	600	75	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.3.C.AG		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)[1]	1 550 (1950-195)[1]	450 (560-55)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	770 (960-95)[1]	300 (375-38)[1]
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	-	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6160	CC6060	CC6065
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	-	-	-
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	-	-	-
		Титановые сплавы[2]		**Rm**[3]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый (99,5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α+β, подвергнутые старению. β, отожженные или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6050	CB7105	CB7115
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²		Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закаленная сталь					
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2500	*45HRC*	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	200-165-120	330-250-210	295-225-185
		Закалённая сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	*60HRC*	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	145-120-90	240-185-155	215-165-135
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400 HB	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

3) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Рекомендуемые режимы резания

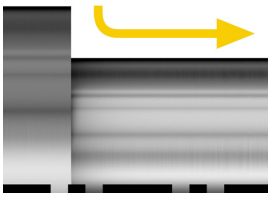
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
H13A										
0.15-0.8										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
400 (500-50)[1)] 250 (315-31)[1)]										
450 (560-55)[1)] 450 (560-55)[1)] 270 (340-34)[1)]										

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC650	**CC670**	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC1125**	**H13A**				
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5				
- -	- -	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50	75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40				
400-320 340-265 220-160	385-315-20 325-270-230 295-245-210	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
345-260 300-225 285-225	345-255-205 300-225-175 285-225-170	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
				0.1-0.3-0.5		0.1-0.3-0.5				
- - -	- - -	- - -	- - -	185-155-130 80-65-50 75-55-45	- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15				

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CB7015	**CB7025**	**CB7525**	**CB7125**	**CB7135**						
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40						
- 350-265-225 295-225-185	- 250-210-185 210-175-155	- 205-165-135 175-140-110								
250-190-160 215-165-135	180-150-135 155-130-115	145-120-95 125-100-80	200-150-100	160-120-80						
-	-	180-150-120								

Режимы резания

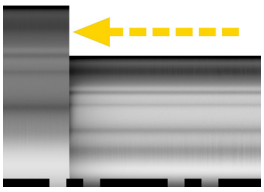
Turn Prime



SBW = обратное продольное точение



EBW = обратная обработка торца



SFW = прямое продольное точение



EFW = прямая обработка торца

Пластины типа A с закреплением винтом



	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n рек	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n max	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p рек	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p max	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30°	25°	115°	120°
RMPX	15°	10°	15°	10°
D min3		30		0

Скорость резания

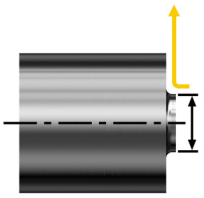
Обрабатываемый материал	v_c, м/мин
P	250-350
M	100-250
S	40-120

Пластины типа B с прижимом повышенной жёсткости



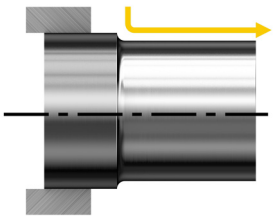
	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n рек	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n max	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p рек	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p max	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25°	25°	95°	95°
RMPX	23°	23°	23°	23°
D min3		40		0

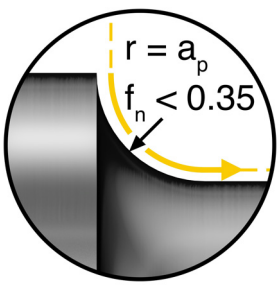
Минимальный диаметр



$D_{мин}$; 30 мм для типа A, 40 мм для типа B

Требуется снижение подачи и врезание по радиусу





Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150604L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150608L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150616-SMR	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCMX100300E	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32
RCMX120400	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX120400E	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX160600	4	1.6	6.4	0.25	0.1	0.51
RCMX200600	5	2	8	0.32	0.13	0.63
RNGA120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG150600	3.75	1.5	7.5	0.23	0.1	0.46
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600-SM	4	2	8	0.45	0.15	0.5
SNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.58
SNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.16	0.05	0.36
SNGA120412S01525F	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.41
SNGA120412T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGA120416T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.21	0.16	0.37
SNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNMA090308-KR	2.5	0.38	4.5	0.39	0.2	0.55
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.36	0.16	0.62
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.47	0.21	0.83
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.57	0.21	1.04
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.47	0.21	0.83
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.57	0.21	1.04
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.36	0.16	0.62
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.47	0.21	0.83
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.57	0.21	1.04
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.21	0.1	0.31
SNMG090304-QM	3	1	4.5	0.26	0.19	0.31
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.36	0.16	0.52
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.31	0.16	0.52
SNMG090308-QM	3	1	4.5	0.36	0.21	0.52
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.16	0.05	0.31
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.21	0.1	0.31
SNMG120404-QM	3	1	6	0.26	0.19	0.31
SNMG120404-SM	1.5	0.4	4	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.36	0.16	0.52
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.39	0.2	0.55
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.26	0.1	0.47
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.31	0.16	0.57
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.31	0.16	0.52
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-QM	3	1	6	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-SM	2	0.5	5	0.23	0.16	0.41
SNMG120408-SMR	2	0.5	5	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-XM	3	0.5	6	0.31	0.12	0.52
SNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.36	0.16	0.57
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.41	0.16	0.62
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.52	0.29	0.72
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.31	0.1	0.62
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.36	0.16	0.62
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.26	0.16	0.52
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.36	0.19	0.62

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG120412-PR	4	1	7	0.41	0.26	0.72
SNMG120412-QM	3	1	6	0.36	0.26	0.62
SNMG120412-SM	2	0.5	5	0.29	0.19	0.47
SNMG120412-SMR	2	0.5	5	0.31	0.19	0.47
SNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.36	0.19	0.62
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.47	0.21	0.72
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.57	0.29	0.8
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.38	0.1	0.67
SNMG120416-PM	3	1	6	0.41	0.24	0.67
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.52	0.33	0.78
SNMG120416-QM	3	1	6	0.41	0.31	0.67
SNMG120416-SM	2	0.5	5	0.34	0.19	0.52
SNMG120416-SMR	2	0.5	5	0.36	0.19	0.52
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-QM	3	1	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-SM	3	0.5	8	0.31	0.18	0.52
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.41	0.16	0.62
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.57	0.29	0.8
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.31	0.1	0.62
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.36	0.16	0.62
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.36	0.19	0.62
SNMG150612-PR	5	1	8	0.41	0.26	0.72
SNMG150612-QM	3	1	8	0.36	0.26	0.62
SNMG150612-SM	5	1	8	0.31	0.21	0.41
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.47	0.21	0.72
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.63	0.31	0.88
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.38	0.1	0.67
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.41	0.16	0.72
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.41	0.24	0.67
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-QM	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-SM	5	1	8	0.36	0.26	0.47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0.52	0.31	0.72
SNMG150624-PR	5	2	8	0.52	0.33	0.93
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190608-QM	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.41	0.16	0.62
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.31	0.1	0.62
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.36	0.16	0.62
SNMG190612-PR	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-QM	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-SM	2	0.5	9	0.31	0.21	0.52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0.36	0.26	0.43
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.47	0.21	0.72
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.63	0.31	0.88
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.38	0.1	0.67
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.41	0.16	0.72
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.52	0.31	0.83
SNMG190616-QM	3	1	8	0.41	0.31	0.67
SNMG190616-SM	7	2	10	0.36	0.26	0.47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0.52	0.31	0.72
SNMG190624-MR	4	2	11.4	0.52	0.16	1.04
SNMG190624-PR	5	2	10	0.52	0.33	0.93
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.36	0.21	0.57
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.41	0.21	0.57
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.41	0.26	0.72
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.52	0.26	0.72
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.52	0.33	0.93
SNMM150612-MR	4	1	9	0.41	0.26	0.72
SNMM150612-PR	6	1	9	0.52	0.26	0.72
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.52	0.33	0.93
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.57	0.33	0.93
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.52	0.33	0.72
SNMM190612-PR	6	1	12	0.52	0.26	0.72
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.57	0.36	0.93
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.57	0.33	0.93
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.62	0.41	1.24
SNMM190624-PR	6	2	12	0.57	0.36	1.24
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.52	0.41	1.24
TNGA110304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110304T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3
TNMG160404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160408L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5
TNMG160408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Turn 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Turn 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Turn 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Turn 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины Max для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

Пластины Turn 300 для точения

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

Пластины Turn Prime для точения

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

Пластины Turn TR для точения

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Сплавы для точения

P **Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой**

Основные марки сплавов



GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)
Сплав с покрытием CVD, рекомендуется для черновой и получистовой обработки стали в стабильных условиях с высокой скоростью съёма металла. Выдерживает высокие температуры.



GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой непрерывной или лёгкой прерывистой обработки стали и стального литья.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения.



GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)
Сплав с покрытием CVD для надёжного точения стали в сложных условиях. Идеально подходит для обработки сложных поверхностей, при проблемах с вибрацией, для резания с тяжёлыми ударами и для нестабильных условий.

Дополнительные марки сплавов



GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
Кермет с покрытием PVD для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистой и низколегированной стали. Для использования там, где требуется хорошее качество поверхности при средней и высокой скорости резания. f_n x a_p < 0,35 мм^2.



CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
Кермет без покрытия для чистовой обработки с высокими требованиями к качеству поверхности. f_n x a_p < 0,35 мм^2

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

M **Аустенитная нержавеющая сталь, стальные отливки, марганцовистая сталь, легированный и ковкий чугун, автоматная сталь.**

Основные марки сплавов

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Хороший выбор для непрерывного резания на средних и высоких скоростях.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки. Этот сплав хорошо работает при прерывистом резании.

GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)
Сплав, оптимизированный для обработки нержавеющей стали. Для наружного и внутреннего, чернового и получистового точения, как с применением, так и без применения СОЖ. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания в стабильных условиях на высоких и средних скоростях.

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Для получистовой и черновой обработки на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для резания при низкой подаче или средней скорости резания.

GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

Основные марки сплавов



GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в хороших и средних условиях. Подходит для непрерывного и прерывистого резания.



GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в средних и тяжёлых условиях. Подходит для прерывистого резания с лёгкими и тяжёлыми ударами.



CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)
Керамика на основе нитрида кремния. Для высокоскоростной черновой, получистовой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях. Способен работать в условиях лёгкого прерывистого резания.

Дополнительные марки сплавов



H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Твёрдый сплав без покрытия. Для обработки чугуна на средних и низких скоростях и с большой подачей.



CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Для высокоскоростной чистовой обработки серого чугуна как при непрерывном, так и при прерывистом резании.



CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.



CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Подходит для обработки как серого, так и отбеленного чугуна при непрерывном и прерывистом резании.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

N Цветные металлы

Основные марки сплавов



H10 (HW) – N15 (N01-N25)
Твёрдый сплав без покрытия. Для чернового, получистового и чистового точения алюминиевых сплавов.



CD05 – N01 (N01-N10)
Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов, матричных композитов (MMC), стеклопластика, волокнистых плит и древесно-слоистого пластика.



CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов.

Дополнительные марки сплавов



H13A (HW) - N15 (N05-N25)
Твёрдый сплав без покрытия для получистового и чернового точения алюминиевых сплавов.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

S Жаропрочные сплавы

Основные марки сплавов



CC6160 (CA) – S10 (S05-S20)
Керамика на основе SiAlON. Идеально подходит для обработки карманов и профильного точения труднообрабатываемых жаропрочных сплавов. Обеспечивает надёжную и стабильную обработку, высокую скорость съёма металла. Подходит для выполнения множества операций от черновой до получистовой обработки.



CC6060 (CA) - S10 (S05-S20
Керамика на основе SiAlON для обработки предварительно обработанных материалов в стабильных условиях.



CC670 (CA) – S15 (S05-S25)
Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе SiAlON. Следует использовать главным образом при неблагоприятных условиях.



CC6065 (CA) – S15 (S10-S20)
Керамика на основе SiAlON. Хорошо подходит для первого этапа обработки при полупрерывистых операциях, а также обработки поковочной корки и других операций, где требуется прочность.



GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Подходит для чистовой и получистовой обработки.



S05F (HC) – S05 (S05-S15)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для высокоскоростной чистовой обработки или длительного резания на более низких скоростях. Для областей применения, где риск образования проточин не является преобладающим фактором.



GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

Дополнительные марки сплавов



CC650 (CM) – S05 (S01-S10)
Смешанная керамика на основе Al_2O_3. Для получистовой обработки жаропрочных сплавов.



GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для использования на низких скоростях или для ненагруженного прерывистого резания.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твёрдый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

S Сплавы на основе титана

Основные марки сплавов



H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твёрдый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

Дополнительные марки сплавов



GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

H Материалы высокой твёрдости

Основные марки сплавов



CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)
Для непрерывного резания, небольшой глубины резания и небольшой толщины стружки при высокой скорости резания.



CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания стали высокой твёрдости с высокой скоростью.



CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)
Для непрерывного и легкого прерывистого резания или со стружкой большой толщины при средней и высокой скорости резания.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для закалённых чёрных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.



CB7125 - H25
Среднее содержание кубического нитрида бора и новое PVD-покрытие с хорошей стойкостью к выкрашиванию и увеличенным ресурсом инструмента.



CB7135 - H35
Высокое содержание кубического нитрида бора обеспечивает высочайшую стойкость к выкрашиванию и прогнозируемость обработки при тяжёлом прерывистом резании.

Дополнительные марки сплавов



CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Высокая прочность кромки делает его хорошим дополнительным сплавом для прерывистого резания стали высокой твёрдости.



CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Для лёгкой непрерывной чистовой обработки.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.



Отрезка и обработка канавок

Cut 1-2 B3

Обзор B4
Пластины B5-B25
Инструмент для наружной обработки B26-B56
Инструмент для внутренней обработки B57-B60

Cut QD B61

Обзор B62
Пластины B63-B67
Инструмент для наружной обработки B68-B79

Cut QF B80

Пластины B81-B83
Инструмент для наружной обработки B84-B95
Инструмент для внутренней обработки B96-B97

Cut QI B98

Пластины B99–B103
Инструмент для наружной обработки B104-B109
Инструмент для внутренней обработки B110-B113

Cut 3 B115

Обзор B115
Пластины B116-B119
Инструмент для наружной обработки B120-B122

Cut XS B124

Пластины B124-B126
Инструмент для наружной обработки B126-B127

Max Q-Cut B129

Пластины B129-B131
Инструмент для наружной обработки B131-B124
Инструмент для внутренней обработки B134-B138

Thread 266 B139

Пластины B141
Инструмент для внутренней обработки B141

Turn XS B142

Режущие инструменты B143-B148
Адаптеры F2

Cut MB B149

Режущие инструменты B150-B155
Адаптеры F2

		Обработка наружных канавок		Обработка внутренних канавок		Обработка торцевых канавок	
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX
Cut 1-2	2-кромочная обработка канавок, обработка торцевых канавок и профильная обработка	1.5-15 мм	7-120 мм	25-60 мм	5-13 мм	Ø34 мм	12-28 мм
Cut QD	Для отрезки и обработки глубоких канавок	1–8 мм	10–80 мм				
Cut QF	Для обработки торцевых канавок					Ø 30–60 мм	20–50 мм
Cut 3	3-кромочная обработка узких наружных канавок	0.5-3.18 мм	<6,4 мм				
Cut XS	Обработка наружных канавок и торцевых канавок малого диаметра	0.5-2.5 мм	<8,5 мм				
Turn XS	Обработка внутренних канавок и торцевых канавок малого диаметра			4.2-8 мм	0.8-2.5 мм	Ø1-8 мм	2-30 мм
Cut MB	Обработка внутренних и торцевых канавок с высокой точностью			10-20 мм	2-8 мм	Ø6-12 мм	1,5-10 мм
Max Q-Cut	Обработка внутренних и торцевых канавок			12-50 мм	2-8 мм	Ø16 мм	9-20 мм
Thread 266	Для трудных операций обработки наружных и внутренних канавок	1,10–4,15 мм	1,3–2,6 мм	20-25 мм	1,3-2,2 мм		

Cut 1-2

Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка



Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Прочный инструментальный материал - сталь с высокой усталостной прочностью
- Адаптеры типа "подключай и работай" обеспечивают легкое подсоединение системы подачи СОЖ
- Легкая смена режущих пластин: без применения динамометрического ключа – всегда корректное закрепление с помощью специального ключа

Примечание: На операциях отрезки и обработки канавок система CoroCut® 1-2 является наилучшим выбором при глубине обработки, позволяющей использовать 2-лезвийные режущие пластины.

Пластины

- Сплавы и геометрии для всех областей применения и подач
- Режущие пластины также из сверхтвердых режущих материалов — PCD, CBN
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

Инструменты

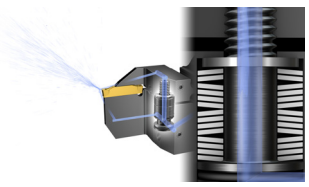
- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Державки QS
- Отрезные лезвия
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL

Жесткое пружинное крепление

Система сочетает в себе жесткий пружинный зажимной механизм с направляющими на посадочной поверхности под режущую пластину и длинные режущие пластины для исключительной стабильности

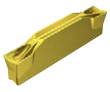
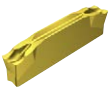
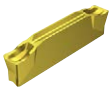
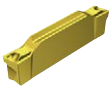
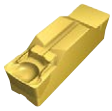
Подвод СОЖ сверху и снизу

Доступны инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и высокой стойкости инструмента

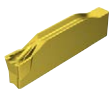
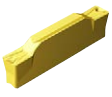
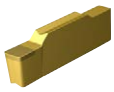


B4 B4 B4

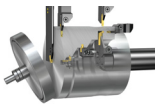
Пластины

	Отрезка				Обработка канавок				
									
	123-CF	**123-CM**	**123-CR**	**123-CS**	**123-GF**	**123-GM**	**123-GM**	**123-GR**	**123-GS**
Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6-00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Стр.	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

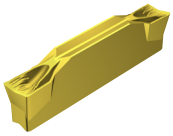
	Обработка канавок Материалы высокой твёрдости	Профильная обработка						
								
	123-S	**123-RO**	**123-RM**	**123-AM**	**123-RS**	**123-RE**	**123-RO**	**123-RS**
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Стр.	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

	Профильная обработка Материалы высокой твёрдости		Точение		
					
	123-S	**123-RE**	**123-TF**	**123-TM**	**123-XB**
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Стр.	B24	B23	B15	B16	B17

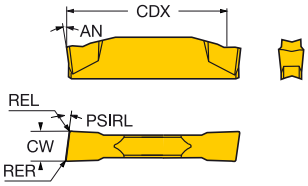
Инструменты

					
Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Отрезка**	**Обработка канавок**	**Обработка торцевых канавок**	**Профильная обработка**
Capto	B26-B30			B43-B45	
Отрезные лезвия		B38-B39			
Призматические державки	B31-B34		B40	B46	B54
Державки QS	B35-B37			B47-B51	
Резцовые головки SL для наружной обработки			B41-B42	B52-B53	B55-B56
Резцовые головки SL для внутренней обработки			B57		
Расточные оправки для внутренней обработки			B58-B59		B60

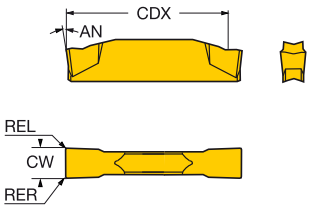
Пластины Cut 1-2 для отрезки



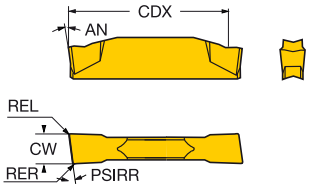
L123x2-CF



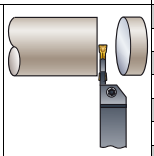
N123x2-CF



R123x2-CF



Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		★					★			★				★			★				7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF		★					★			★				★			★				7°
		F	2.50	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2		5°	R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°

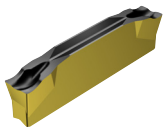
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

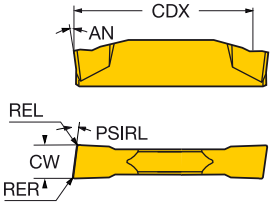
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B156 B175 B164 H34 H17 H4

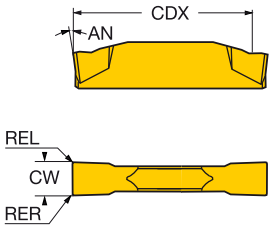
Пластины Cut 1-2 для отрезки



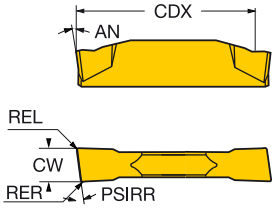
L123x2-CM



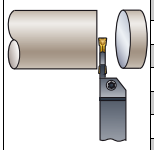
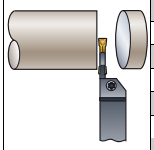
N123x2-CM



R123x2-CM



Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆		★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°

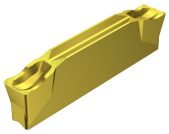
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

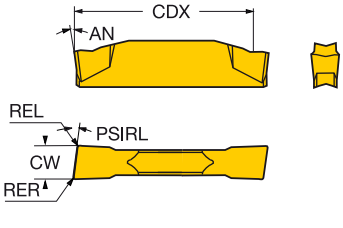
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B156 B175 B164 H34 H17

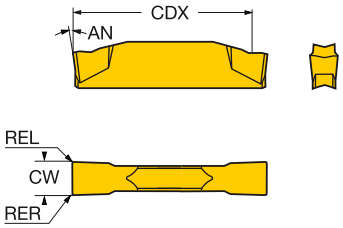
Пластины Cut 1-2 для отрезки



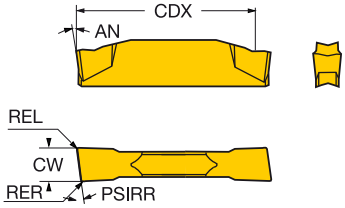
L123x2-CR



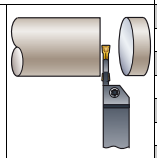
N123x2-CR



R123x2-CR



Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN
Черновая обработка		F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR		★						★			★					★			★			★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR		★						★			★					★			★				7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9		5°	R123F2-0250-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8		5°	R123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7		5°	R123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6		5°	R123J2-0500-0504-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°

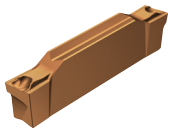
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

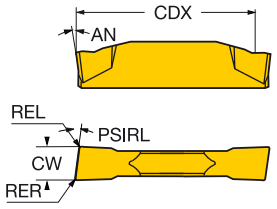
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B156 B175 B164 H34 H17

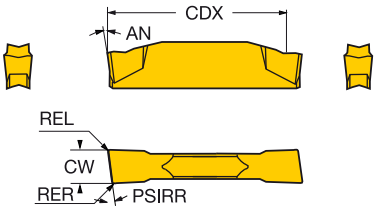
Пластины Cut 1-2 для отрезки



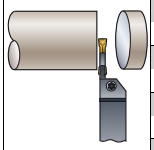
L123x2-CS



R123x2-CS



Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		D	1.50	0.10	0.10	13.4		10°	R123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4		15°	R123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4		10°	R123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4		15°	R123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

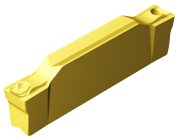
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

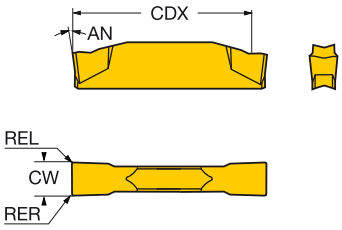
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B156 B175 B164 H34 H17

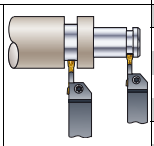
АС|ИТР

Пластины Cut 1-2 для обработки канавок





Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆	☆	★			★			★	☆			★	☆				5°
		E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★				★			★				★				★					7°
			2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★			★			☆	☆			★	☆				7°
			3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
		H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆		7°
			4.52	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆		7°
			4.70	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.80	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆		7°
			5.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		J	5.41	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			5.56	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		K	6.00	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			6.35	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF		★				★		☆	★		☆		★		★		★		☆		7°
			6.35	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			7.14	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
		L	7.92	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			8.00	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

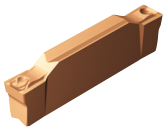
N = Нейтральное исполнение

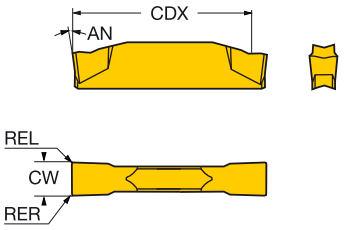
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

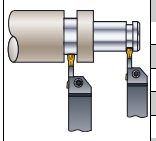
Пластины Cut 1-2 для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца





Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P		M			K		N			S			Размеры, мм		
								1105	1125	1105	1125	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125	H13A	GB	BN	AN
Чистовая обработка		E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	25°	0.1	7°
			2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF		★		★		★			★			★				7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

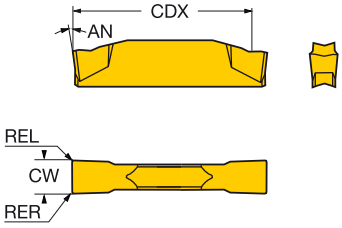
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

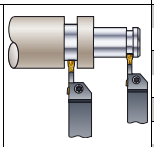
АС|ИТР

Пластины Cut 1-2 для обработки канавок





Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
			5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆		★	☆	☆		★		☆	☆	☆	★		★	☆		★		☆	☆	7°
		L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°

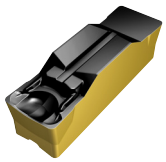
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

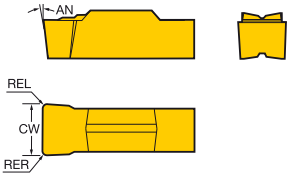
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10

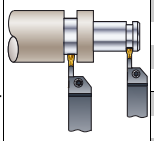
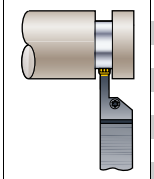
B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

Пластины Cut 1-2 для обработки канавок





Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
			9.53	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				7°
			10.00	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆			☆		★		☆	★			★	☆	☆			7°
			11.00	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
		R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
			12.70	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				13°
			15.00	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
Черновая обработка		R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR		★		☆		☆		★		☆	☆	★			★	☆			★		☆		13°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

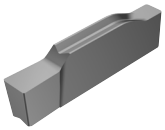
Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10

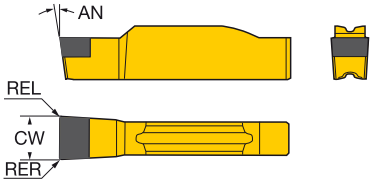
B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

АС|ИТР

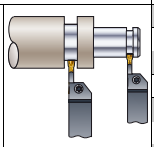
Пластины Cut 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок в материалах высокой твёрдости





Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	S 7015	H 7015	Размеры, мм GB	BN	AN
Чистовая обработка		G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25°	0.1	7°
			5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25°	0.1	7°

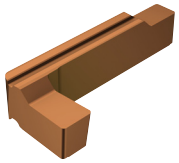
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

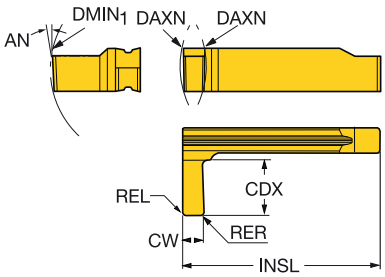
N = Нейтральное исполнение

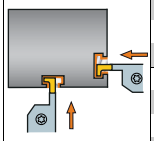
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

Пластины Cut 1-2 для обработки канавок





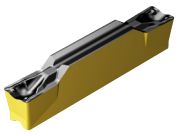
		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN1	DAXIN	Код заказа	P 1115	M 1115	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HX	2.00	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	7°
		LX	2.00	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

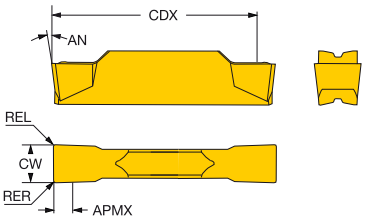
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

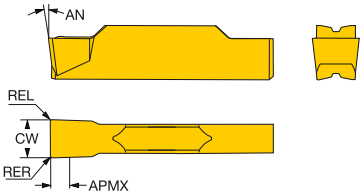
Пластины Cut 1-2 для точения



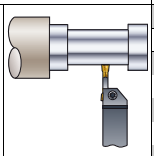
N123x2-TF



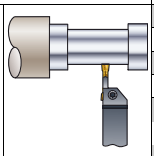
N123x1-TF



Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°

Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.3	N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°

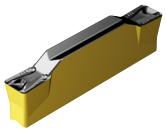
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

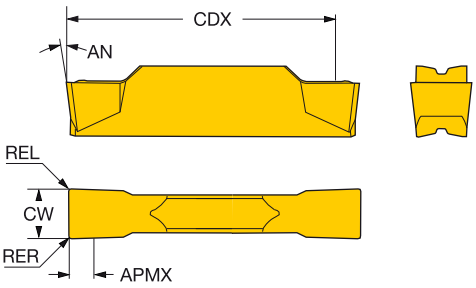
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10

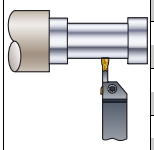
B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

Пластины Cut 1-2 для точения





Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°
			6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°

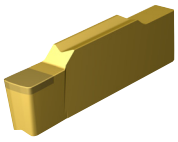
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

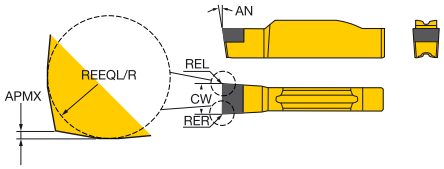
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

Пластины Cut 1-2 для точения





Однолезвийные пластины Cut

	SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	Код заказа	H 7105	H 7115	Размеры, мм GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

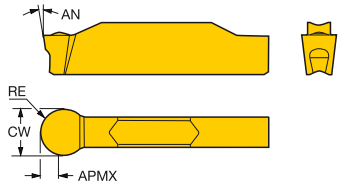
N = Нейтральное исполнение

H34 H17

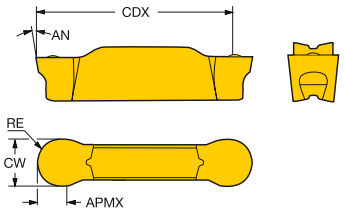
Пластины Cut 1-2 для профильной обработки



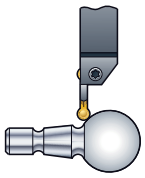
N123x1-RO



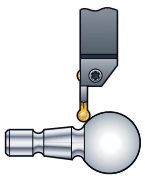
N123x2-RO



Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	Код заказа	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	S S205	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO		★		★	☆	★		★		★	☆	★	7°

Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 2135	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	M S05F	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	S S05F	S S205	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
			2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO		★		★				☆	★				★				★			☆	★			7°
		F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆	★		7°
		H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆	★		7°
			4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
			4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO		★			★		☆		★		☆		☆		★		★		☆				7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆	★		7°
			5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆	★		7°
		K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO		★			★				★				★				★						7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°

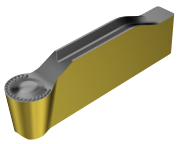
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

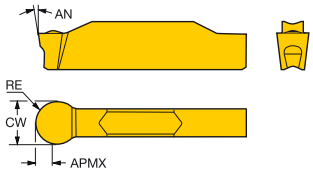
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

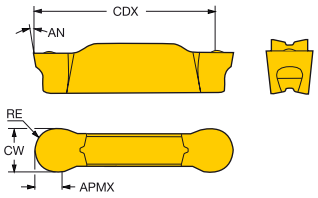
Пластины Cut 1-2 для профильной обработки



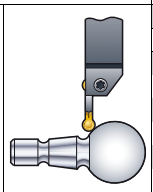
N123x1-RM



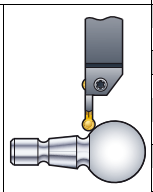
N123x2-RM



Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	Код заказа	P 1125	P 2135	P 3115	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★		☆	☆			★	☆	☆		★	★		☆		7°

Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P 1125	P 2135	P 3115	P 525	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Средняя		F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
			5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
		L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°

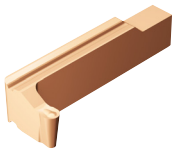
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

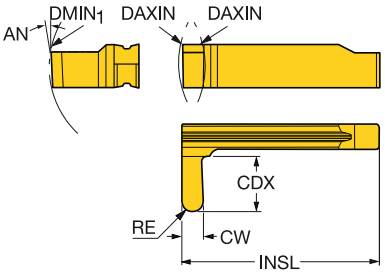
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10

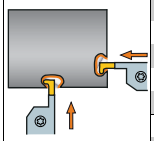
B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

Пластины Cut 1-2 для профильной обработки





Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	Код заказа	P 1115	M 1115	S 1115	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	★	★		7°
			2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★		7°
		LX	2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
			2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
			3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	★	★	★	7°

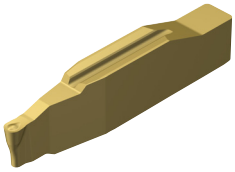
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.
Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

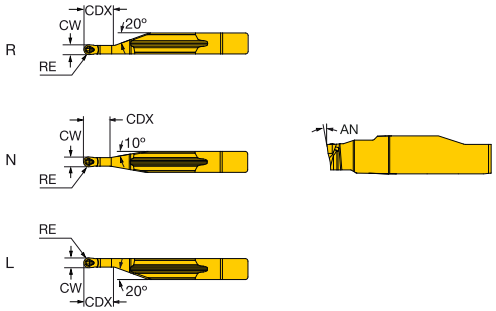
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

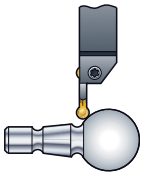
B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

Пластины Cut 1-2 для профильной обработки





Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P		M			K	N		S				Размеры, мм				
							1105	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	S205	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HL	1.50	0.75	4.0	L123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	1.50	0.75	4.0	N123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	1.50	0.75	4.0	R123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

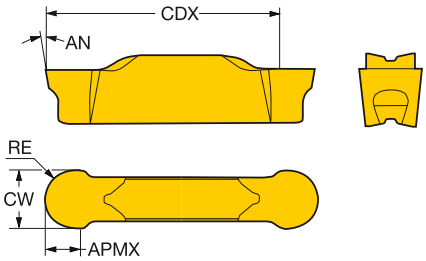
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B55 B156 H34

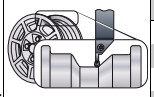
Пластины Cut 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка алюминия





Двухлезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	N H10	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM	★	7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

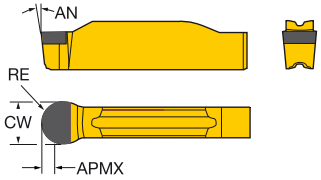
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

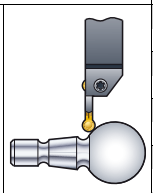
Пластины Cut 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твёрдости и жаропрочных сплавов





Однолезвийные пластины Cut

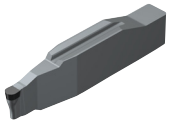
		SSC	CW	RE	Код заказа	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

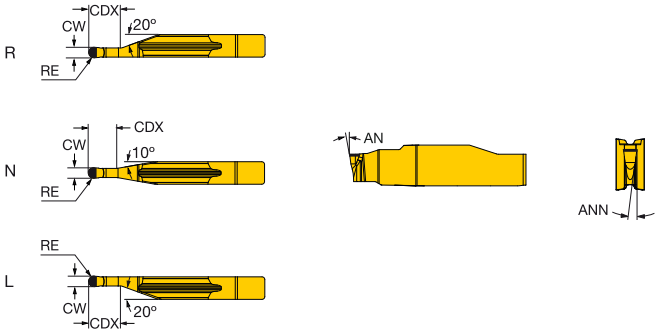
Размеры, мм

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

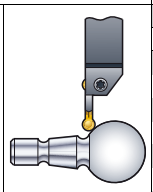
N = Нейтральное исполнение

N123x1-RE (SF)





Однолезвийные пластины Cut

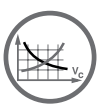
		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

Размеры, мм

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


B55


B156

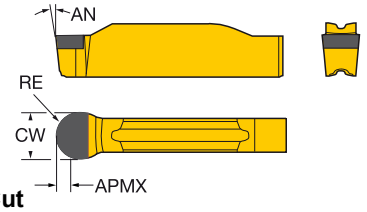


H34

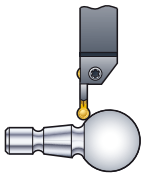
Пластины Cut 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твёрдости



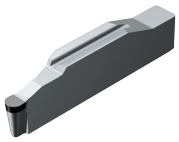


Однолезвийные пластины Cut

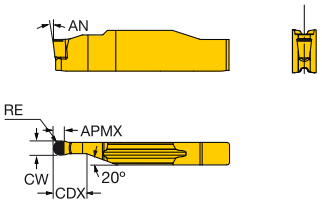
		SSC	CW	RE	Код заказа	N CD10	S 7015	H 7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

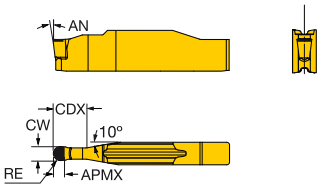
N = Нейтральное исполнение



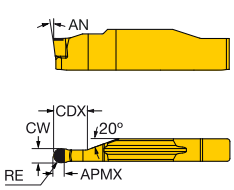
L123x1-RS (SF)



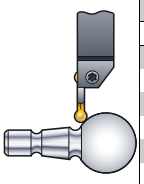
N123x1-RS (SF)



R123x1-RS (SF)



Однолезвийные пластины Cut

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	N CD10	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

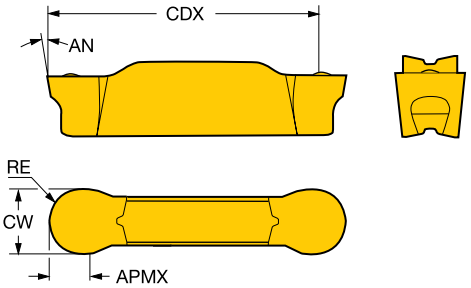
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B4 B4 B156 B175 B164 H34 H17

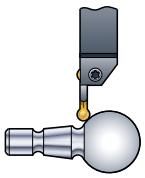
Пластины Cut 1-2 для профильной обработки

Сверхтвёрдые режущие материалы





Двухлезвийные пластины Cut

	SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	S 6220	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							Размеры, мм, дюйм				
	H	5.00	2.50	0.7	N123H2-0500-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.197	*.098*	*.028*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
	J	6.00	3.00	0.8	N123J2-0600-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.236	*.118*	*.030*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
		6.35	3.18	0.8	N123J2-0635-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.250	*.125*	*.030*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
	L	8.00	4.00	0.9	N123L2-0800-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.315	*.157*	*.033*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

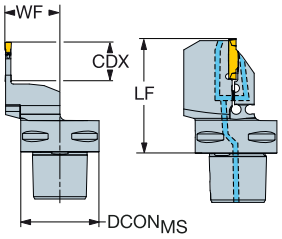
N = Нейтральное исполнение

Резцовые головки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Capto – Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
	K	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123L2-0800-0008-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
		C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
	M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

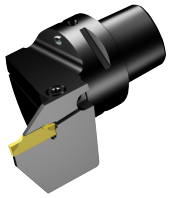
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

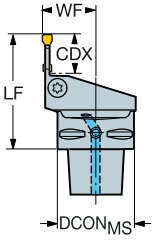
АС|ИТР

Резцовые головки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
		C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
		C5	15.0	3	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	10	3.5	0.70	N123D2-0150-0002-CM
	E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
		C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
		C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
		C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		C5	13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		C6	13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
		C8	13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
	K	C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44	N123K2-0600-0004-TF
		C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
		C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68	N123L2-0800-0008-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
		C8	25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
SSC	Винт
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

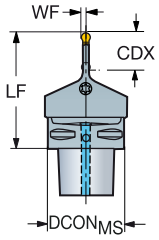
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

Резцовые головки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	C3	20.0	0	**C3-NF123G20-00060B**	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400- RM
		C4	20.0	3	**C4-NF123G20-00070B**	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400- RM
		C5	20.0	3	**C5-NF123G20-00070B**	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400- RM
		C6	20.0	3	**C6-NF123G20-00075B**	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400- RM
	J	C4	25.0	3	**C4-NF123J25-00077B**	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	3	**C5-NF123J25-00077B**	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	3	**C6-NF123J25-00082B**	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Сопло
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02


B4


F2


E1


G1



H34



H18



H5

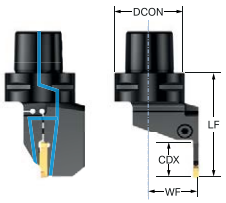
АС|ИТР

Резцовые головки Cut 2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG	MIID
	H	C3	13.0	3	C2R-CC3-R/LH13CB	32	55.0	22.0	41.0	150	4.5	0.29	C2I-H2N-0400-
		C3	20.0	3	C2R-CC3-R/LH20CB	32	65.0	22.0	41.0	150	4.5	0.32	C2I-H2N-0400-
		C4	13.0	3	C2R-CC4-R/LH13CB	40	60.0	27.0	45.0	150	4.5	0.46	C2I-H2N-0400-
		C4	20.0	3	C2R-CC4-R/LH20CB	40	70.0	27.0	45.0	150	4.5	0.50	C2I-H2N-0400-
		C4	25.0	3	C2R-CC4-R/LH25CB	40	75.0	27.0	45.0	150	5.5	0.48	C2I-H2N-0400-
		C5	13.0	3	C2R-CC5-R/LH13CB	50	60.0	35.0	57.0	150	4.5	0.73	C2I-H2N-0400-
		C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LH25CB	50	75.0	35.0	57.0	150	5.5	0.76	C2I-H2N-0400-
		C6	13.0	3	C2R-CC6-R/LH13CB	63	65.0	45.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-H2N-0400-
		C6	20.0	3	C2R-CC6-R/LH20CB	63	70.0	45.0	64.5	150	4.5	1.17	C2I-H2N-0400-
		C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LH25CB	63	75.0	45.0	64.5	150	5.5	1.16	C2I-H2N-0400-
		C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LH25CB	80	85.0	51.0	81.0	150	5.5	2.36	C2I-H2N-0400-
	J	C4	13.0	3	C2R-CC4-R/LJ13CB	40	60.0	27.0	45.0	150	4.5	0.46	C2I-J2N-0500-
		C4	20.0	3	C2R-CC4-R/LJ20CB	40	70.0	27.0	45.0	150	4.5	0.50	C2I-J2N-0500-
		C4	25.0	3	C2R-CC4-R/LJ25CB	40	75.0	27.0	45.0	150	5.5	0.49	C2I-J2N-0500-
		C5	13.0	3	C2R-CC5-R/LJ13CB	50	60.0	35.0	57.0	150	4.5	0.73	C2I-J2N-0500-
		C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LJ25CB	50	75.0	35.0	57.0	150	5.5	0.77	C2I-J2N-0500-
		C6	13.0	3	C2R-CC6-R/LJ13CB	63	65.0	45.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-J2N-0500-
		C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LJ25CB	63	75.0	45.0	64.5	150	5.5	1.17	C2I-J2N-0500-
		C8	13.0	3	C2R-CC8-R/LJ13CB	80	70.0	42.0	81.0	150	4.5	2.24	C2I-J2N-0500-
		C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LJ25CB	80	85.0	51.0	81.0	150	5.5	2.37	C2I-J2N-0500-

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


B4


F2


E1


G1



H34



H18



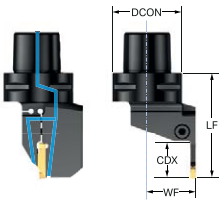
H5

Резцовые головки Cut 2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG	MIID
	K	C4	15.0	3	C2R-CC4-R/LK15CB	40	65.0	27.0	45.0	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
		C4	20.0	3	C2R-CC4-R/LK20CB	40	70.0	27.0	45.0	150	4.5	0.51	C2I-K2N-0600-
		C4	25.0	3	C2R-CC4-R/LK25CB	40	75.0	27.0	45.0	150	5.5	0.49	C2I-K2N-0600-
		C5	15.0	3	C2R-CC5-R/LK15CB	50	65.0	35.0	57.0	150	4.5	0.78	C2I-K2N-0600-
		C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LK25CB	50	75.0	35.0	57.0	150	5.5	0.78	C2I-K2N-0600-
		C6	15.0	3	C2R-CC6-R/LK15CB	63	65.0	45.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-K2N-0600-
		C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LK25CB	63	75.0	45.0	64.5	150	5.5	1.17	C2I-K2N-0600-
		C8	16.0	3	C2R-CC8-R/LK16CB	80	75.0	42.0	81.0	150	4.5	2.31	C2I-K2N-0600-
		C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LK25CB	80	85.0	51.0	81.0	150	5.5	2.38	C2I-K2N-0600-
	L	C5	13.0	3	C2R-CC5-R/LL13CB	50	65.0	35.0	59.0	150	6.5	0.81	C2I-L2N-0800-
		C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LL25CB	50	75.0	35.0	59.0	150	6.5	0.80	C2I-L2N-0800-
		C6	15.0	3	C2R-CC6-R/LL15CB	63	70.0	45.0	66.5	150	6.5	1.28	C2I-L2N-0800-
		C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LL25CB	63	80.0	45.0	66.5	150	6.5	1.30	C2I-L2N-0800-
		C6	30.0	3	C2R-CC6-R/LL30CB	63	85.0	45.0	66.5	150	6.5	1.28	C2I-L2N-0800-
		C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LL25CB	80	85.0	42.0	81.0	150	6.5	2.33	C2I-L2N-0800-
		C8	32.0	3	C2R-CC8-R/LL32CB	80	90.0	51.0	81.0	150	6.5	2.32	C2I-L2N-0800-

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

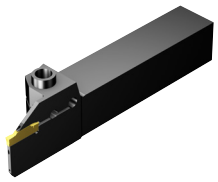
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

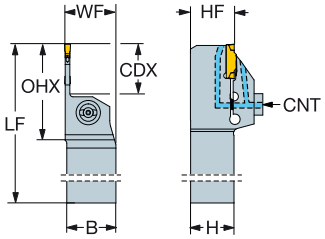
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

Державки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	K	32 x 32	25.0	48.8	2	R/LF123K25C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF
	L	32 x 32	32.0	55.4	2	R/LF123L32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	56.4	2	R/LF123M32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM

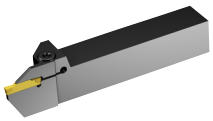
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

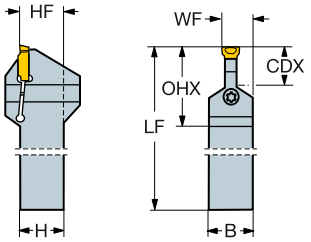
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

Державки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

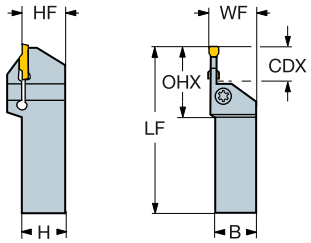
Закрепление пластин винтом



NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
		16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
		32 x 25	20.0	40.0	R/LF123F20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.0	0.99	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	10.0	30.0	R/LF123G10-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	3.5	1.05	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	0.99	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 32	20.0	41.0	R/LF123G20-3232B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.24	N123G2-0300-0003-TF
	H	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.5	1.05	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	0.97	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123H13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	4.5	1.31	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	25.0	47.0	R/LF123H25-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.0	1.22	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	32.0	57.0	R/LF123J32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


B4


F2


E1



H34

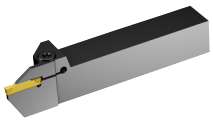


H18

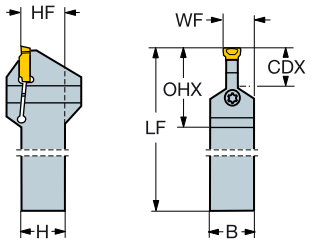
АС|ИТР

Державки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

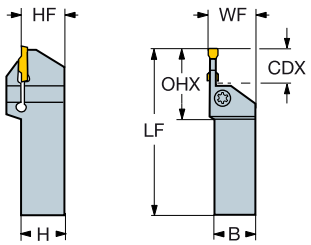
Закрепление пластин винтом

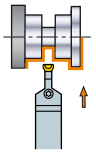


NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
	R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
	M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	R	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие
SSC	CDX	CZC_{MS}	Винт
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01


B4


F2


E1



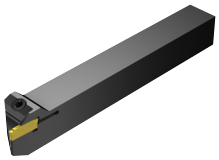
H34



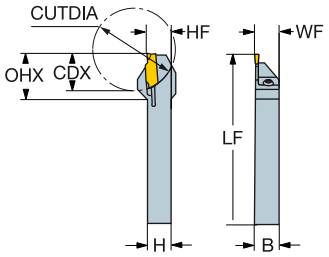
H18

Державки Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

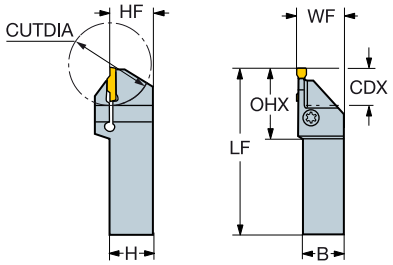
Закрепление пластин винтом

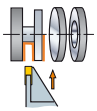


R/LF123..B-S



R/LF123..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	19.6	**RF123D08-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	17.0	28.6	**RF123D17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123E17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	11.0	22.6	**RF123E11-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123F17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123G17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF
	E	20 x 20	17.0	35.5	**R/LF123E17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	17.0	22.4	**R/LF123F17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	17.0	22.4	**R/LF123F17-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	22.0	43.0	**R/LF123G22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	43.0	**R/LF123G22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	22.0	44.0	**R/LF123H22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	22.0	44.0	**R/LF123H22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

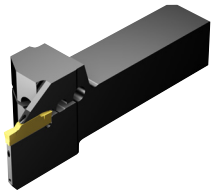
		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Винт
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

B4 F2 E1 H34 H18

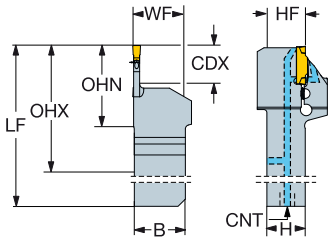
Державки QS Cut 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

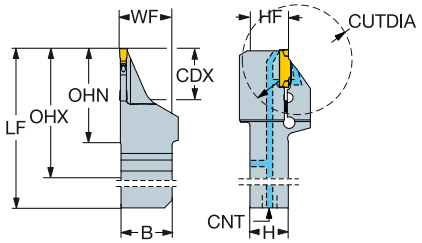
Высокоточная подача СОЖ



QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
	M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

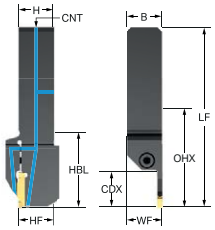
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

Державки Cut 2 QS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF_1	WF_1	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	H	20 x 20	20.0	57.6	40.1	3	C2R-QS20-R/LH20CB	20.0	20.0	109.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	20.0	65.6	40.1	3	C2R-QS25-R/LH20CB	25.0	25.0	124.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	25.0	70.6	45.1	3	C2R-QS25-R/LH25CB	25.0	25.0	129.1	25.5	G 1/8-28	150	5.5	0.50	C2I-H2N-0400-
	J	20 x 20	20.0	57.6	40.1	3	C2R-QS20-R/LJ20CB	20.0	20.0	109.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	25.0	70.6	45.1	3	C2R-QS25-R/LJ25CB	25.0	25.0	129.1	25.5	G 1/8-28	150	5.5	0.50	C2I-J2N-0500-
	K	25 x 25	25.0	70.6	45.1	3	C2R-QS25-R/LK25CB	25.0	25.0	129.1	25.5	G 1/8-28	150	5.5	0.51	C2I-K2N-0600-
	L	25 x 25	32.0	79.2	53.7	3	C2R-QS25-R/LL32CB	25.0	25.0	137.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.54	C2I-L2N-0800-

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

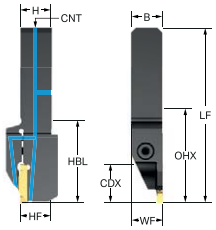
АС|ИТР

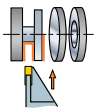
Державки Cut 2 QS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF_1	WF_1	CUTDIA	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	H	20 x 20	25.0	62.6	45.1	3	**C2R-QS20-R/LH25CD**	20.0	20.0	114.1	20.5	50	G 1/8-28	150	5.5	0.29	C2I-H2N-0400-

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

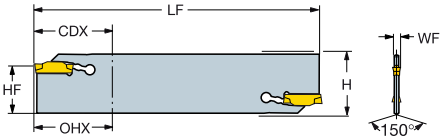
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

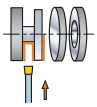
Отрезные лезвия Cut 1-2

Пружинное закрепление пластин

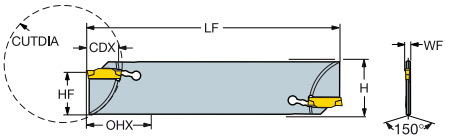




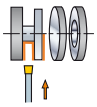
Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	F	21	30.0	30.0	N123F30-21A2	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
		25	55.0	55.0	N123F55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0	N123G30-21A2	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
		25	55.0	55.0	N123G55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0	N123H55-25A2	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0	N123J55-25A2	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
	K	25	55.0	55.0	N123K55-25A2	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR

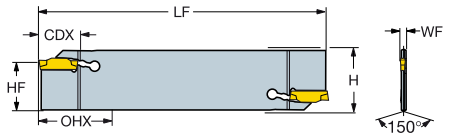




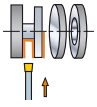
Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	D	21	15.0	30.0	N123D15-21A2	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0	N123E15-21A2	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM





Двусторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	D	25	15.0	55.0	N123D15-25A2	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0	N123E20-25A2	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение


B4


F2


E1



H34

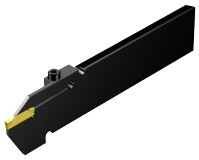


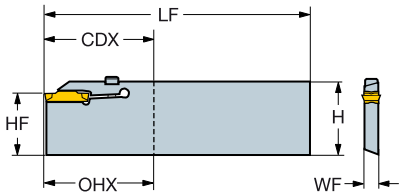
H18

АС|ИТР

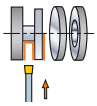
Отрезные лезвия Cut 1-2

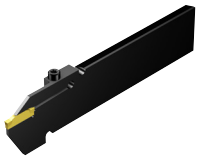
Закрепление пластин винтом

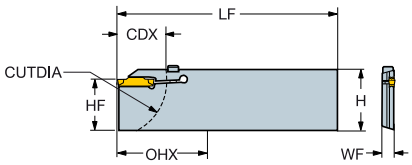




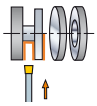
Односторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM
		93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM
	R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR





Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	E	21R	20.0	45.0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
	F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
		25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
		25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
E	21L-25R	3212 012-259
F	21L-25R	3212 012-259
G	21L-25R	3212 012-259
H	25L-25R	3212 012-259
M	45L-93R	5512 046-01
R	93L-93R	3212 012-311


B4


F2


E1



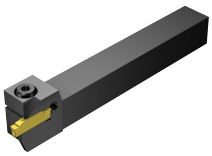
H34



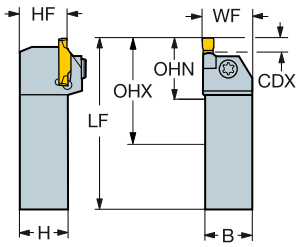
H18

Державки Cut 1-2 для обработки неглубоких канавок

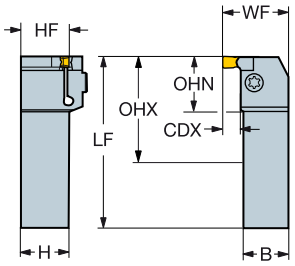
Закрепление пластин винтом

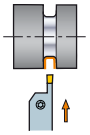


R/LF123..C



R/LG123..C



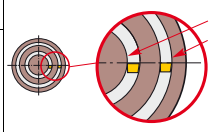
	SSC	CZC_{MS}	CDX	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	16 x 16		7.0	3.5	43.0	27.0	**R/LF123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	47.0	27.0	**R/LF123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	52.0	27.0	**R/LF123G07-2525C**	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20		8.0	4.5	50.0	30.0	**R/LF123K08-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	55.0	30.0	**R/LF123K08-2525CM**	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF
	G	16 x 16		7.0	3.5	39.5	23.5	**R/LG123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	43.5	23.5	**R/LG123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	48.5	23.5	**R/LG123G07-2525C**	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20	8.0			28.7		**R/LG123K08-2020C**	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	54.0	29.0	**R/LG123K08-2525CM**	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

В державках для обработки неглубоких канавок можно использовать пластины различных размеров. Державка с гнездом G подходит для пластин размера E, F и G. Державка с гнездом K подходит для пластин размера H, J и K.

Диаметр при врезании для торцевой обработки канавок

Размер гнезда	Посадочный размер (индекс)	Диаметр при врезании Min – Max мм	Max глубина резания мм	Диаметр при врезании 123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
G	E	100 – ∞	3.5	
	F	83 – ∞	3.5	
	G	57 – ∞	3.5	
K	H	46 – ∞	4.5	
	J	46 – ∞	4.5	
	K	46 – ∞	4.5	

Код заказа	Комплектующие Винт
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01


B4


F2


E1



H34



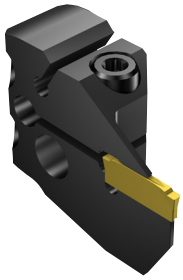
H18

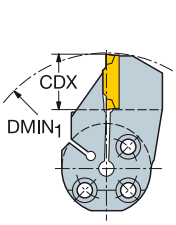
АС|ИТР

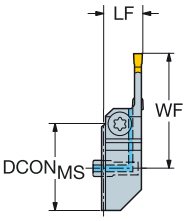
Резцовые головки Cut 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
		32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
		32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
	F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
		32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
	G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
		32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
		40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
	H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
		40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
	J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
		40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
	K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

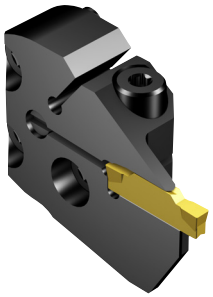
		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

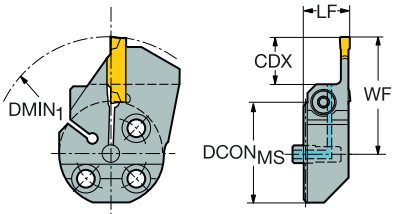
B4 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Cut 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	25	13.0	147.0	12.5	1	**570-25R/L123G13C**	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
		32	13.0	147.0	12.5	1	**570-32R/L123G13C**	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		40	12.0	147.0	12.5	1	**570-40R/L123G12C**	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
	J	32	18.0	88.0	15.5	1	**570-32R/L123J18C**	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
	K	40	17.0	92.0	15.0	1	**570-40R/L123K17C**	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

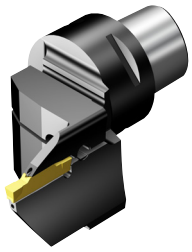
		Комплектующие		
SSC	CZC_{MS}	Винт	Сопло	Направляющая втулка
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

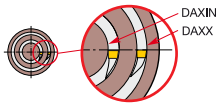
B4 F2 H34 H5 H2

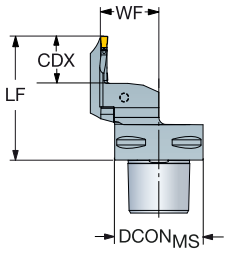
Резцовые головки Cut 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

Capto – Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	300.0	2000.0	3	C6-R/LF123H25CE-300B	63	70.0	39.0	150	1.15	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF
	K	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
	L	C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

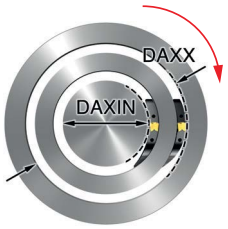
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

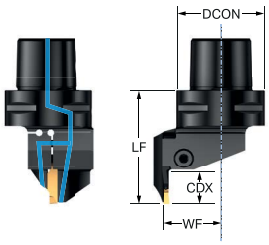
Резцовые головки Cut 2 для торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG	MIID
	H	C4	18.0	64.0	100.0	3	C2A-CC4-LFH18B-064CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-H2N-0400-
		C4	18.0	92.0	140.0	3	C2A-CC4-LFH18B-092CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-H2N-0400-
		C4	18.0	132.0	230.0	3	C2A-CC4-LFH18B-132CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	64.0	100.0	3	C2A-CC5-LFH18B-064CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	92.0	140.0	3	C2A-CC5-LFH18B-092CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	132.0	230.0	3	C2A-CC5-LFH18B-132CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	220.0	500.0	3	C2A-CC5-LFH18B-220CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	300.0	2000.0	3	C2A-CC5-LFH18B-300CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	64.0	100.0	3	C2A-CC6-LFH18B-064CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	92.0	140.0	3	C2A-CC6-LFH18B-092CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	132.0	230.0	3	C2A-CC6-LFH18B-132CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	220.0	500.0	3	C2A-CC6-LFH18B-220CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	300.0	2000.0	3	C2A-CC6-LFH18B-300CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-H2N-0400-
	J	C4	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC4-LFJ18B-040CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.45	C2I-J2N-0500-
		C4	18.0	60.0	95.0	3	C2A-CC4-LFJ18B-060CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.45	C2I-J2N-0500-
		C4	18.0	85.0	130.0	3	C2A-CC4-LFJ18B-085CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-J2N-0500-
		C4	18.0	120.0	180.0	3	C2A-CC4-LFJ18B-120CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC5-LFJ18B-040CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.70	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	60.0	95.0	3	C2A-CC5-LFJ18B-060CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	85.0	130.0	3	C2A-CC5-LFJ18B-085CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	175.0	500.0	3	C2A-CC5-LFJ18B-175CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC6-LFJ18B-040CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.20	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	60.0	95.0	3	C2A-CC6-LFJ18B-060CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.20	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	85.0	130.0	3	C2A-CC6-LFJ18B-085CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.20	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	120.0	180.0	3	C2A-CC6-LFJ18B-120CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	175.0	500.0	3	C2A-CC6-LFJ18B-175CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-J2N-0500-
	K	C5	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC5-LFK18B-040CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.70	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	58.0	100.0	3	C2A-CC5-LFK18B-058CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.70	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	88.0	180.0	3	C2A-CC5-LFK18B-088CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	168.0	400.0	3	C2A-CC5-LFK18B-168CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	220.0	1000.0	3	C2A-CC5-LFK18B-220CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	58.0	100.0	3	C2A-CC6-LFK18B-058CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	88.0	180.0	3	C2A-CC6-LFK18B-088CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-K2N-0600-
	L	C6	18.0	168.0	400.0	3	C2A-CC6-LFK18B-168CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	220.0	1000.0	3	C2A-CC6-LFK18B-220CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-K2N-0600-
		C6	23.0	75.0	150.0	3	C2A-CC6-LFL23B-075CB	63	75.0	39.0	66.5	150	6.5	1.21	C2I-L2N-0800-
		C6	23.0	140.0	400.0	3	C2A-CC6-LFL23B-140CB	63	75.0	39.0	66.5	150	6.5	1.19	C2I-L2N-0800-

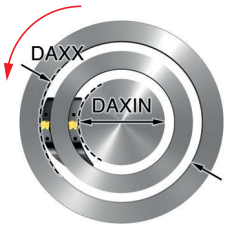
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

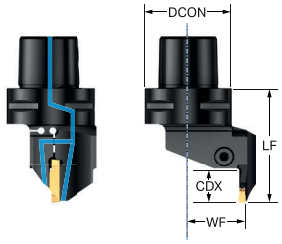
Резцовые головки Cut 2 для торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ







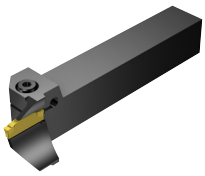
Исполнение B

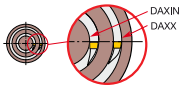
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG	MIID
	H	C4	18.0	64.0	100.0	3	C2A-CC4-RFH18B-064CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-H2N-0400-
		C4	18.0	92.0	140.0	3	C2A-CC4-RFH18B-092CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-H2N-0400-
		C4	18.0	132.0	230.0	3	C2A-CC4-RFH18B-132CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	64.0	100.0	3	C2A-CC5-RFH18B-064CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	92.0	140.0	3	C2A-CC5-RFH18B-092CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	132.0	230.0	3	C2A-CC5-RFH18B-132CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	220.0	500.0	3	C2A-CC5-RFH18B-220CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-H2N-0400-
		C5	18.0	300.0	2000.0	3	C2A-CC5-RFH18B-300CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	64.0	100.0	3	C2A-CC6-RFH18B-064CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	92.0	140.0	3	C2A-CC6-RFH18B-092CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	132.0	230.0	3	C2A-CC6-RFH18B-132CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	220.0	500.0	3	C2A-CC6-RFH18B-220CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-H2N-0400-
		C6	18.0	300.0	2000.0	3	C2A-CC6-RFH18B-300CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-H2N-0400-
	J	C4	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC4-RFJ18B-040CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.45	C2I-J2N-0500-
		C4	18.0	60.0	95.0	3	C2A-CC4-RFJ18B-060CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.45	C2I-J2N-0500-
		C4	18.0	85.0	130.0	3	C2A-CC4-RFJ18B-085CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-J2N-0500-
		C4	18.0	120.0	180.0	3	C2A-CC4-RFJ18B-120CB	40	65.0	27.0	41.0	150	4.5	0.44	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC5-RFJ18B-040CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.70	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	60.0	95.0	3	C2A-CC5-RFJ18B-060CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	85.0	130.0	3	C2A-CC5-RFJ18B-085CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	120.0	180.0	3	C2A-CC5-RFJ18B-120CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-J2N-0500-
		C5	18.0	175.0	500.0	3	C2A-CC5-RFJ18B-175CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.68	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC6-RFJ18B-040CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.20	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	60.0	95.0	3	C2A-CC6-RFJ18B-060CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.20	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	85.0	95.0	3	C2A-CC6-RFJ18B-085CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	120.0	180.0	3	C2A-CC6-RFJ18B-120CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-J2N-0500-
		C6	18.0	175.0	500.0	3	C2A-CC6-RFJ18B-175CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-J2N-0500-
	K	C5	18.0	40.0	70.0	3	C2A-CC5-RFK18B-040CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.70	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	58.0	100.0	3	C2A-CC5-RFK18B-058CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.70	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	88.0	180.0	3	C2A-CC5-RFK18B-088CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	168.0	400.0	3	C2A-CC5-RFK18B-168CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-K2N-0600-
		C5	18.0	220.0	1000.0	3	C2A-CC5-RFK18B-220CB	50	65.0	33.0	51.0	150	4.5	0.69	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	58.0	100.0	3	C2A-CC6-RFK18B-058CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	88.0	180.0	3	C2A-CC6-RFK18B-088CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	168.0	400.0	3	C2A-CC6-RFK18B-168CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-K2N-0600-
		C6	18.0	220.0	1000.0	3	C2A-CC6-RFK18B-220CB	63	70.0	39.0	64.5	150	4.5	1.19	C2I-K2N-0600-
	L	C6	23.0	50.0	80.0	3	C2A-CC6-RFL23B-050CB	63	75.0	39.0	66.5	150	6.5	1.22	C2I-L2N-0800-
		C6	23.0	75.0	150.0	3	C2A-CC6-RFL23B-075CB	63	75.0	39.0	66.5	150	6.5	1.21	C2I-L2N-0800-
		C6	23.0	140.0	400.0	3	C2A-CC6-RFL23B-140CB	63	75.0	39.0	66.5	150	6.5	1.19	C2I-L2N-0800-

B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

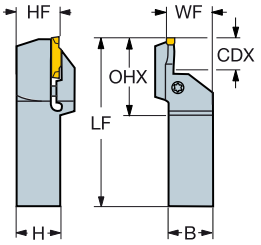
Державки Cut 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

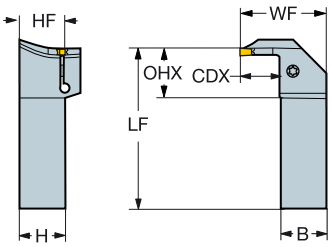




R/LF123..B..B



R/LG123..BM



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-300BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	J	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF
	H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	25.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	25.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	25.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	25.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	25.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.84	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	25.0	4.7	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	25.0	5.4	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	25.0	6.2	0.90	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Винт
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	25 x 25	5512 044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512 044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512 044-01

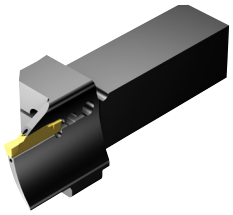
B4 F2 E1 H34 H18

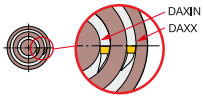
АС|ИТР

Державки QS Cut 1-2 для обработки торцевых канавок

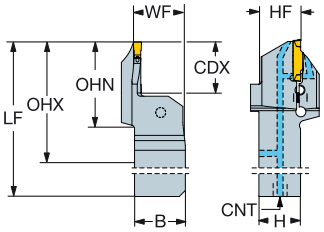
Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

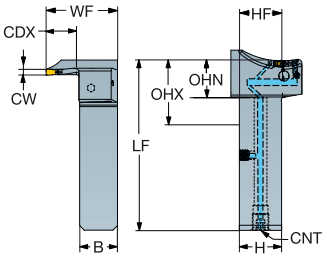




QS-R/LF123..C..E..-B



QS-R/LG123..C..E..B



Исполнение B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	130.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-130B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

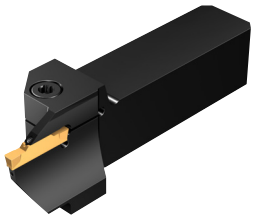
Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

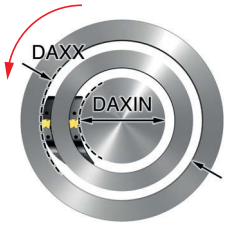
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

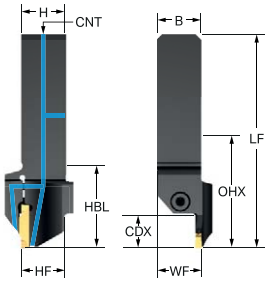
Державки Cut 2 QS для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	H	20 x 20	18.0	40.0	60.0	55.6	3	C2A-QS20-RFH18B-040CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	52.0	72.0	55.6	3	C2A-QS20-RFH18B-052CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	64.0	100.0	55.6	3	C2A-QS20-RFH18B-064CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	92.0	140.0	55.6	3	C2A-QS20-RFH18B-092CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	132.0	230.0	55.6	3	C2A-QS20-RFH18B-132CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.27	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	64.0	100.0	63.6	3	C2A-QS25-RFH18B-064CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	92.0	140.0	63.6	3	C2A-QS25-RFH18B-092CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	132.0	230.0	63.6	3	C2A-QS25-RFH18B-132CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	220.0	500.0	63.6	3	C2A-QS25-RFH18B-220CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	300.0	800.0	63.6	3	C2A-QS25-RFH18B-300CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
	J	25 x 25	18.0	40.0	70.0	63.6	3	C2A-QS25-RFJ18B-040CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.51	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	60.0	95.0	63.6	3	C2A-QS25-RFJ18B-060CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.51	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	85.0	130.0	63.6	3	C2A-QS25-RFJ18B-085CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	120.0	180.0	63.6	3	C2A-QS25-RFJ18B-120CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	175.0	500.0	63.6	3	C2A-QS25-RFJ18B-175CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-J2N-0500-
	K	25 x 25	18.0	40.0	70.0	63.6	3	C2A-QS25-RFK18B-040CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.52	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	58.0	100.0	63.6	3	C2A-QS25-RFK18B-058CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.51	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	88.0	180.0	63.6	3	C2A-QS25-RFK18B-088CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	168.0	400.0	63.6	3	C2A-QS25-RFK18B-168CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	220.0	500.0	63.6	3	C2A-QS25-RFK18B-220CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
	L	25 x 25	23.0	50.0	80.0	70.2	3	C2A-QS25-RFL23B-050CB	25.0	25.0	44.7	128.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.54	C2I-L2N-0800-
		25 x 25	23.0	75.0	150.0	70.2	3	C2A-QS25-RFL23B-075CB	25.0	25.0	44.7	128.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.52	C2I-L2N-0800-
		25 x 25	23.0	140.0	400.0	70.2	3	C2A-QS25-RFL23B-140CB	25.0	25.0	44.7	128.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.51	C2I-L2N-0800-

B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

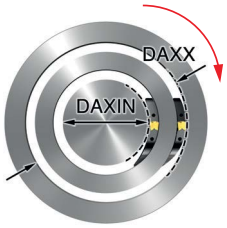
АС|ИТР

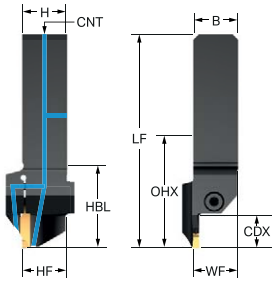
Державки Cut 2 QS для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ







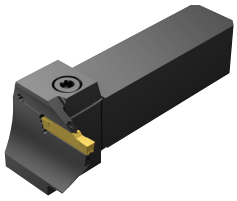
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	H	20 x 20	18.0	40.0	60.0	55.6	3	C2A-QS20-LFH18B-040CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	52.0	72.0	55.6	3	C2A-QS20-LFH18B-052CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	64.0	100.0	55.6	3	C2A-QS20-LFH18B-064CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	92.0	140.0	55.6	3	C2A-QS20-LFH18B-092CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
		20 x 20	18.0	132.0	230.0	55.6	3	C2A-QS20-LFH18B-132CB	20.0	20.0	38.1	107.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.27	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	64.0	100.0	63.6	3	C2A-QS25-LFH18B-064CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	92.0	140.0	63.6	3	C2A-QS25-LFH18B-092CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	132.0	230.0	63.6	3	C2A-QS25-LFH18B-132CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	220.0	500.0	63.6	3	C2A-QS25-LFH18B-220CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	18.0	300.0	800.0	63.6	3	C2A-QS25-LFH18B-300CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
	J	25 x 25	18.0	40.0	70.0	63.6	3	C2A-QS25-LFJ18B-040CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.51	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	60.0	95.0	63.6	3	C2A-QS25-LFJ18B-060CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.51	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	85.0	130.0	63.6	3	C2A-QS25-LFJ18B-085CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	120.0	180.0	63.6	3	C2A-QS25-LFJ18B-120CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-J2N-0500-
		25 x 25	18.0	175.0	500.0	63.6	3	C2A-QS25-LFJ18B-175CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-J2N-0500-
	K	25 x 25	18.0	40.0	70.0	63.6	3	C2A-QS25-LFK18B-040CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.52	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	58.0	100.0	63.6	3	C2A-QS25-LFK18B-058CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.51	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	88.0	180.0	63.6	3	C2A-QS25-LFK18B-088CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	168.0	400.0	63.6	3	C2A-QS25-LFK18B-168CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
		25 x 25	18.0	220.0	500.0	63.6	3	C2A-QS25-LFK18B-220CB	25.0	25.0	38.1	122.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
	L	25 x 25	23.0	50.0	80.0	70.2	3	C2A-QS25-LFL23B-050CB	25.0	25.0	44.7	128.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.54	C2I-L2N-0800-
		25 x 25	23.0	75.0	150.0	70.2	3	C2A-QS25-LFL23B-075CB	25.0	25.0	44.7	128.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.52	C2I-L2N-0800-
		25 x 25	23.0	140.0	400.0	70.2	3	C2A-QS25-LFL23B-140CB	25.0	25.0	44.7	128.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.51	C2I-L2N-0800-

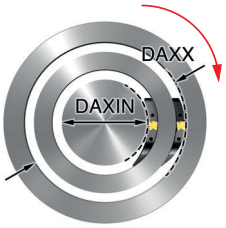
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

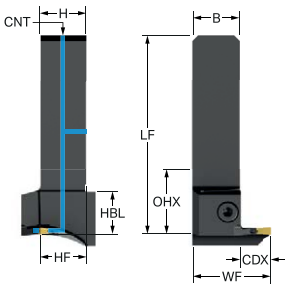
Державки Cut 2 QS для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	H	25 x 25	15.0	132.0	230.0	48.5	3	C2A-QS25-RGH15B-132CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.53	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	40.0	60.0	48.5	3	C2A-QS25-RGH15B-40CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.55	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	52.0	72.0	48.5	3	C2A-QS25-RGH15B-52CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.56	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	48.5	3	C2A-QS25-RGH15B-64CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.54	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	92.0	140.0	48.5	3	C2A-QS25-RGH15B-92CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.54	C2I-H2N-0400-


B4


F2


E1


G1



H34



H18



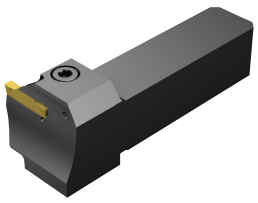
H5

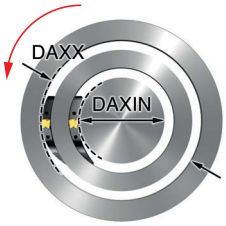
АС|ИТР

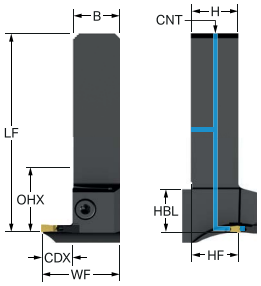
Державки Cut 2 QS для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ







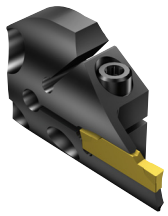
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	H	25 x 25	15.0	132.0	230.0	48.5	3	C2A-QS25-LGH15B-132CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.53	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	40.0	60.0	48.5	3	C2A-QS25-LGH15B-40CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.55	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	52.0	72.0	48.5	3	C2A-QS25-LGH15B-52CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.56	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	48.5	3	C2A-QS25-LGH15B-64CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.54	C2I-H2N-0400-
		25 x 25	15.0	92.0	140.0	48.5	3	C2A-QS25-LGH15B-92CB	25.0	25.0	23.0	107.0	42.0	G 1/8-28	150	4.5	0.54	C2I-H2N-0400-

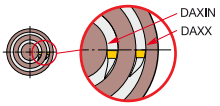
B4 F2 E1 G1 H34 H18 H5

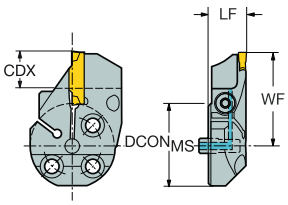
Резцовые головки Cut 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

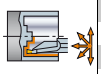
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ







Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

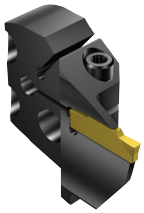
		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

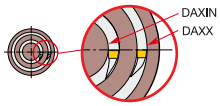
B4 F2 H34 H5 H2

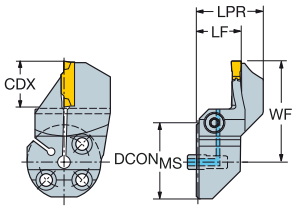
Резцовые головки Cut 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

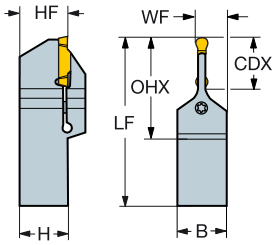
		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

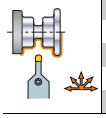
B4 F2 H34 H5 H2

Державки Cut 1-2 для профильной обработки

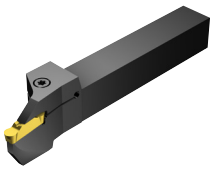
Закрепление пластин винтом

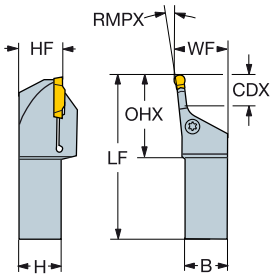




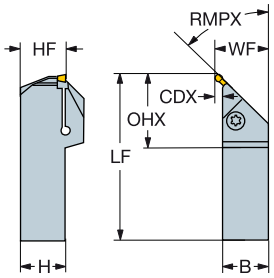
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

R/LX123..B-007

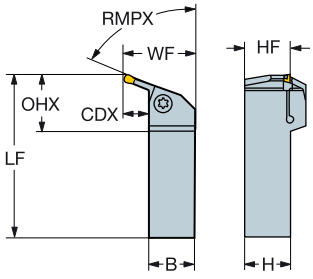


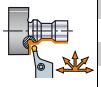


R/LX123..B-045



R/LX123..B-070



	SSC	CZC_{MS}	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM
		32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM
	G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM
		25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM
	J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM
		25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM
		32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM
	J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM
		32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
Код заказа	Винт
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

B4 F2 E1 H34 H18 H5

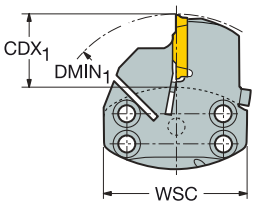
АС|ИТР

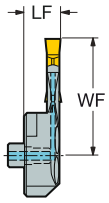
Резцовые головки Cut 1-2 для профильной обработки

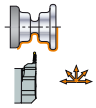
Закрепление пластин винтом

Turn SL70 — Высокоточная подача СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	$DMIN_1$	DAXIN	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	**SL70-R/L123G15A-HP**	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300- GM
	H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	**SL70-R/L123H30A-HP**	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400- GM
	K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	**SL70-R/L123K15A-HP**	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600-GM
		70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	**SL70-R/L123K30A-HP-M**	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
		70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	**SL70-R/L123K45A-HP**	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
	L	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	**SL70-R/L123L35A-HP-M**	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800- GM
		70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	**SL70-R/L123L50A-HP**	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800- GM
	M	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	**SL70-R/L123M50A-HP**	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008-GM
	R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	**SL70-R/L123R65A-HP**	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Сопло	Направляющая втулка
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

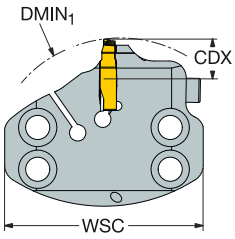
B4 F2 H34 H5 H2

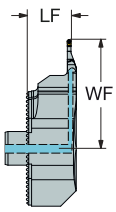
Резцовые головки Cut 1-2 для профильной обработки

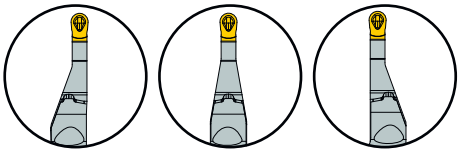
Закрепление пластин винтом

Turn SL70 — Внутренний подвод СОЖ









SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11LC-HP**	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
HN	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11NC-HP**	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
HR	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11RC-HP**	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт	Сопло	Направляющая втулка
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

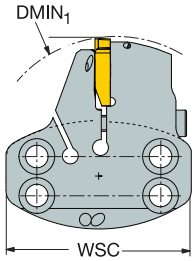
B4 H34 H5

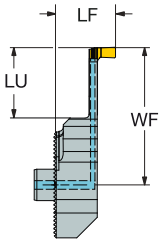
Резцовые головки Cut 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL70 — Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	$DMIN_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	**SL70-R/LG123H06C**	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
	L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	**SL70-R/LG123L09C**	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

Комплектующие	
Винт	Направляющая втулка
3212 020-363	5552 058-04

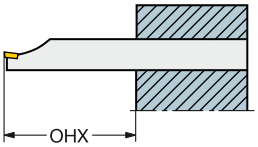
B4 F2 H34 H5 H2

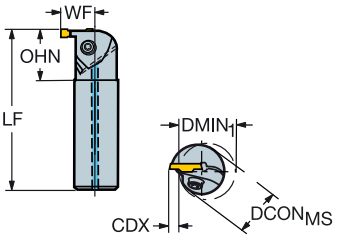
Расточные оправки Cut 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
	G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
	H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123H07-25B	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
	J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123J08-25B	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

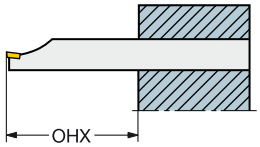
B4 F2 G1 H34 H5

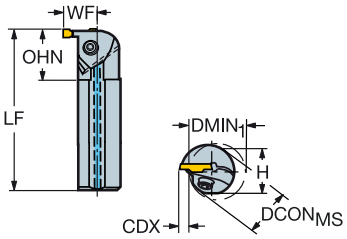
Расточные оправки Cut 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
	G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
	H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123H13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123H2-0400- GM
	J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123J11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123J13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	5.22	N123J2-0500- GM
	K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600-GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123K13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360


B4


F2


G1



H34



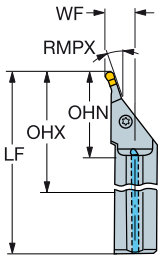
H5

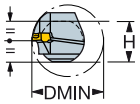
Расточные оправки Cut 1-2 для профильной обработки

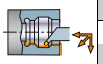
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	**R/LAX123J25-40B-020**	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600- AM
	L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	**R/LAX123L25-40B-020**	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800- AM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
5512 044-01

B4 F2 G1 H34 H5

АС|ИТР

Cut QD

Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами



Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Геометрии режущих пластин оптимизируют подачу СОЖ
- Сплавы пластин с высокой надёжностью режущих кромок
- Геометрии для стружкодробления
- Инструментальный материал с высокой усталостной прочностью
- Не требуется динамометрический ключ, корректное усилие зажима обеспечивается быстроразжимным ключом
- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное, точное положение режущей пластины

Инструменты

- Резцовые головки Capto
- Отрезные лезвия
- Призматические державки
- Державки QS
- Резцовые головки Turn SL

Пластины

- Специализированные сплавы и геометрии пластин для отрезки
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

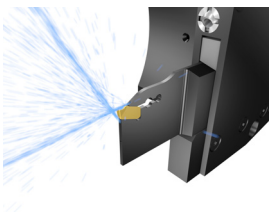
Ключ для закрепления пластины

Специальный ключ для быстрой и простой замены пластин



Высокоточная подача СОЖ

Все инструменты имеют верхний и нижний подвод СОЖ для контроля стружкодробления и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию "подключай и работай" для легкого подсоединения к станку



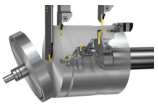
B62 B62 B62

A B C D E F G H

Пластины

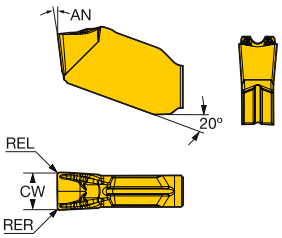
	Отрезка					Обработка канавок	Точение	Профильная обработка
	 QD-CF	 QD-CL	 QD-CM	 QD-CO	 QD-CR	 QD-GM	 QD-TF/TM	 QD-RM
Ширина пластины, мм	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Стр.	B63	B63	B64	B64	B64	B65	B66	B67

Инструменты

			
Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Отрезка**	**Обработка канавок**
Capto	B68		
Отрезные лезвия			
Высокоточная подача СОЖ			
Нейтральное соединение		B72-B73	
Правостороннее соединение		B74	
Левостороннее соединение		B75	
Без подвода СОЖ			
Нейтральное соединение		B76	
Правостороннее соединение		B77	
Левостороннее соединение		B78	
Призматические державки			
Высокоточная подача СОЖ	B69		
Без подвода СОЖ	B70		
Державки QS	B71		
Резцовые головки Turn SL			B79

Пластины Cut QD для отрезки





		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	P 4425	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	K 4425	N 1105	N 1125	N 1135	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF		★		★			☆		★	★					★			☆		★		7°
		C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF		★		☆			☆		★	★					★			☆		★		7°
		D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF		★		☆			☆		★	★					★			☆		★		7°
		E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆	★		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
Получистовая обработка		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL		☆	★				☆	★		★	☆				★	☆		★	☆		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL		☆	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	★			★	☆		☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL		☆	★	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL		☆	★	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL		☆	★	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	★	☆		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL		☆	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	★			★	☆		☆	☆	★	★	7°
		L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL		☆	★		☆		☆	★		☆	☆	★	☆		★	☆		★	☆		★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

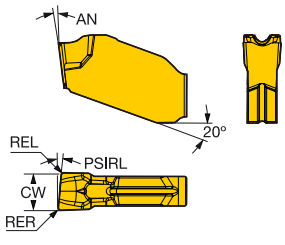
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B62 B156 B175 B170 H34 H19 H4

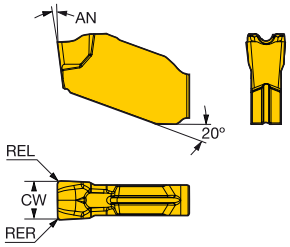
Пластины Cut QD для отрезки



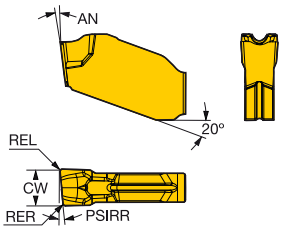
QD-L



QD-N



QD-R



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	P 4425	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K 4425	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	H 1135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		E	2.00	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO		★	☆	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO		★	☆	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO		★	☆	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CO	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CO	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆		★	☆					☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.20	0.20			QD-NK-0600-0002-CO	☆	★	☆	☆		☆	☆	★	☆		★	☆					☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10		8°	QD-RE-0200-0801-CO		★	☆	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10		8°	QD-RF-0250-0801-CO		★	☆	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10		5°	QD-RG-0300-0501-CO		★	☆	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	5°		QD-LH-0400-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		B	1.00	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	★		☆		☆	☆		★		★					☆	★			☆	☆		★			7°
		C	1.20	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	★		☆		☆	☆		★		★					☆	★			☆	☆		★			7°
		D	1.50	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	★		☆		☆	☆		★		★					☆	★			☆	☆		★			7°
		E	2.00	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			2.39	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°
			3.18	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40			QD-NH-0400-0004-CM		☆	★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°
			4.76	0.20	0.20			QD-NH-0476-0002-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.30	0.30			QD-NK-0600-0003-CM		☆	★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°
			6.35	0.30	0.30			QD-NK-0635-0003-CM		☆	★				☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		L	8.00	0.40	0.40			QD-NL-0800-0004-CM		☆	★				☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		E	2.00	0.20	0.20		5°	QD-RE-0200-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20		5°	QD-RF-0250-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20		5°	QD-RG-0300-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20		5°	QD-RH-0400-0502-CM		☆	★	☆			☆	★	☆		★	☆					★	☆			☆	☆	★		★	7°
Черновая обработка		E	2.00	0.30	0.30			QD-NE-0200-0003-CR		★	☆	☆			☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30			QD-NF-0250-0003-CR		★	☆	☆			☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.30	0.30			QD-NG-0300-0003-CR		★	☆	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.30	0.30			QD-NH-0400-0003-CR		★	☆	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.40	0.40			QD-NJ-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.40	0.40			QD-NK-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★	☆		★	☆			☆	☆	★		★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

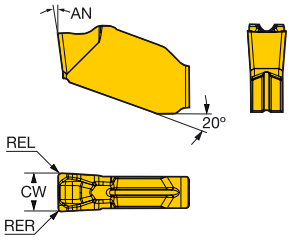
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CR	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B62 B156 B175 B170 H34 H19

Пластины Cut QD для обработки канавок





		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1135	P 1145	P 4425	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	K 4425	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°

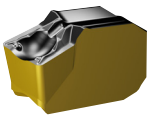
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

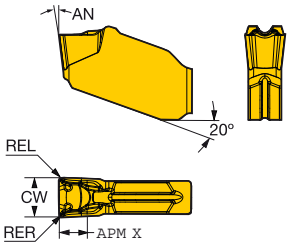
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B62 B156 B175 B170 H34 H19

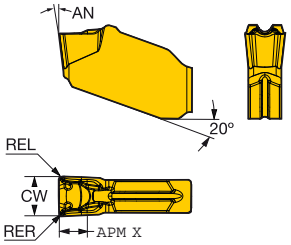
Пластины Cut QD для точения





		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	P 4325	P 4425	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K 4425	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	H 1135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°





		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°

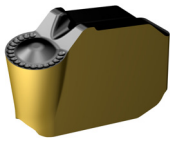
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

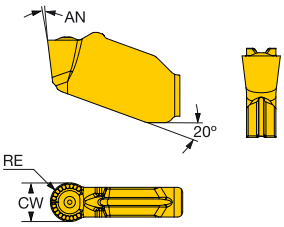
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B62 B156 B175 B170 H34 H19

Пластины Cut QD для профильной обработки





	SSC	CW	RE	Код заказа	P			M		K			N	S		Размеры, мм
					1125	1135	4335	1125	1135	1125	1135	4335	1125	1125	1135	AN
Получистовая обработка	G	3.00	1.50	QD-NG-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	H	4.00	2.00	QD-NH-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	K	6.00	3.00	QD-NK-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	L	8.00	4.00	QD-NL-0800-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU
QD-N..-RM	-0.050	0.050

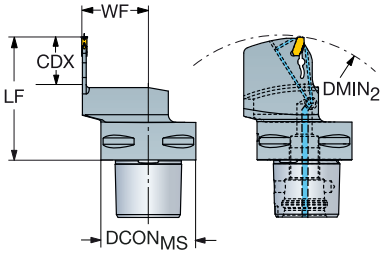
B62 B156 B175 B170 H34 H19

Резцовые головки Cut QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ





SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
E	C3	22.0	133.0	3	C3-QD-R/LFE22C22055A	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	C4-QD-R/LFE22C27060A	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFF25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFF25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-RFF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-RFG25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFG25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/LFG25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
	C6	25.0	97.0	3	C6-QD-R/LFG25C45070A	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
H	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFH32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFH32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-R/LFH32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-LFJ32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFJ32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-RFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFK32C35070A	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
	C6	40.0	212.0	3	C6-QD-R/LFK40C45085A	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


B62


F2


E1


G1



H34



H21

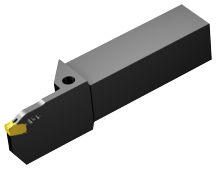


H5

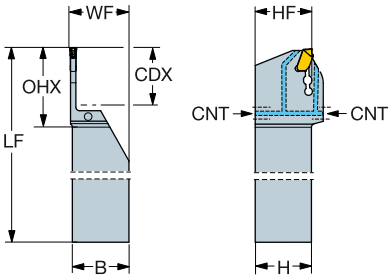
Державки Cut QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

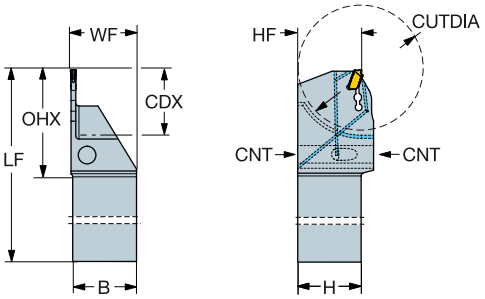
Высокоточная подача СОЖ

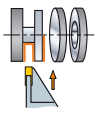


TSYC QD-R/LF..C..A



QD-R/LF..C..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFH33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFH45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFJ33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFJ45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFK33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM
		32 x 32	45.0	67.0	2	**QD-R/LFK45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM
		40 x 40	60.0	83.1	2	**QD-R/LFK60C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	**QD-R/LFL45C3232A**	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	65.0	90.0	2	**QD-R/LFL65C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFG33C3232D**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Заглушка
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

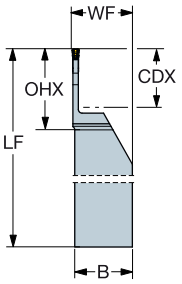
B62 F2 E1 G1 H34 H21 H5

Державки Cut QD для отрезки и обработки канавок

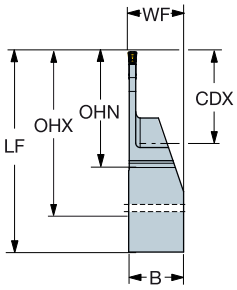
Пружинное закрепление пластин

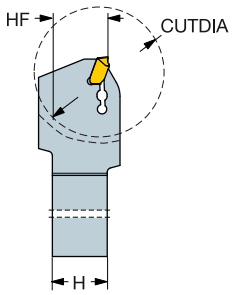


TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.67	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.62	QD-NH-0400-0002-CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
		20 x 20	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
		20 x 20	13.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
		20 x 20	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
		20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

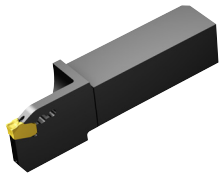
B62 F2 E1 H34 H21

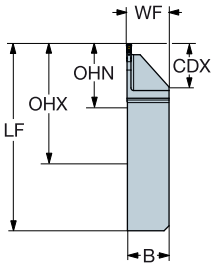
АС|ИТР

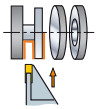
Державки QS Cut QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	QS-QD-R/LFD16C2020D	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
	E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFE20C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFE26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16	QD-NE-0200-0002-CM
	F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFF26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26	QD-NF-0250-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFF26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NF-0250-0002-CM
	G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFG26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFG26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	33.0	52.6	34.6	3	QS-QD-R/LFG33C2525D	25.0	25.0	118.6	26.0	25.0	66	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	QS-QD-R/LFH33C2020D	20.0	20.0	103.6	20.5	20.0	66	G 1/8-28	150	0.26	QD-NH-0400-0002-CM
		25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	QS-QD-R/LFH40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFJ40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFK40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

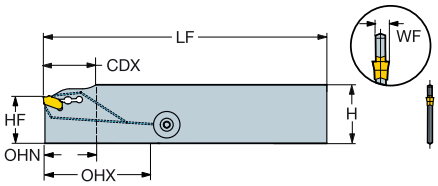
B62 F2 E1 G1 H34 H21 H5

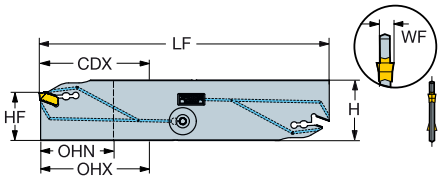
Отрезные лезвия Cut QD

Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ







Односторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	D	25	16.0	50.0	18.0	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
	E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

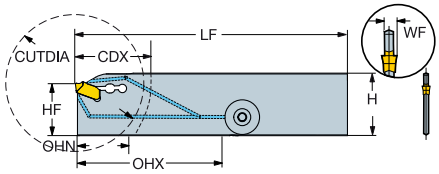
B62 F2 E1 H34 H20 H5

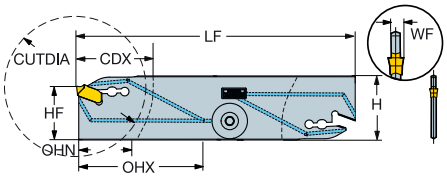
Отрезные лезвия Cut QD

Пружинное закрепление пластин

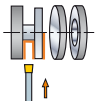
Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ



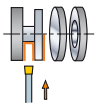




Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM
	C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM
	D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

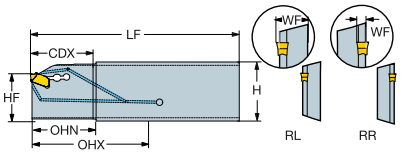
B62 F2 E1 H34 H20 H5

Отрезные лезвия Cut QD

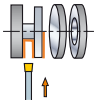
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ

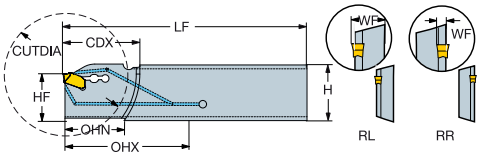




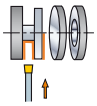
Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
		25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM

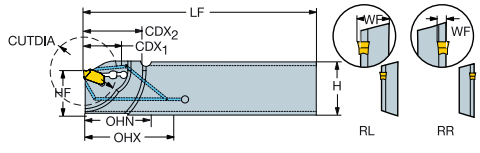




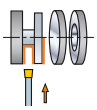
Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM





Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
		21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для станков с контр-шпинделем.

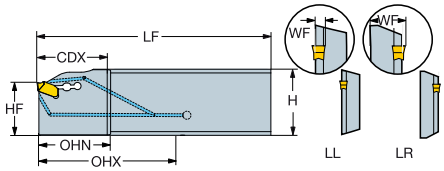
B62 F2 E1 H34 H20 H5

Отрезные лезвия Cut QD

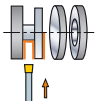
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ

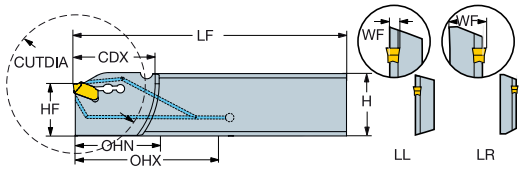




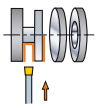
Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
		25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM





Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

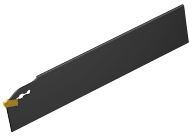
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

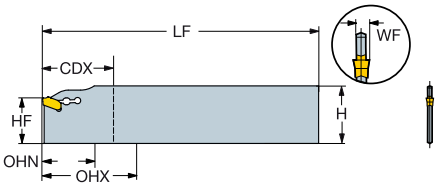
B62 F2 E1 H34 H20 H5

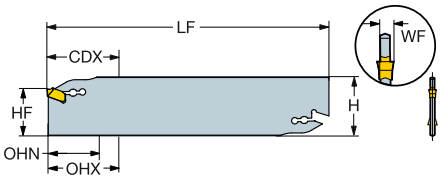
Отрезные лезвия Cut QD

Пружинное закрепление пластин

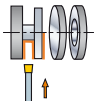
Нейтральное соединение







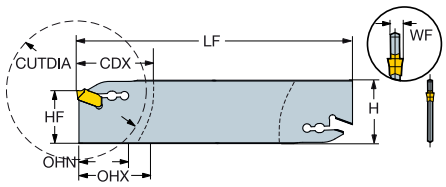
Односторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-25A	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21	33.0	35.0	17.0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01	QD-NF-0250-0002-CM
		25	33.0	50.0	17.0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70	QD-NL-0800-0004-CM





Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

B62 F2 E1 H34 H20

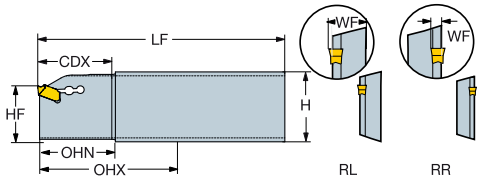
АС|ИТР

Отрезные лезвия Cut QD

Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение

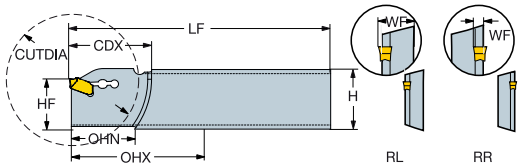




Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20	QD-NG-0300-0002-CM

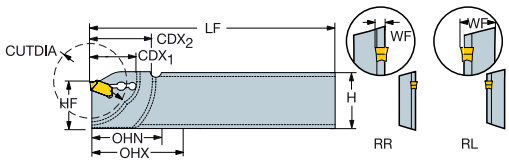




Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM





Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	0.14	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

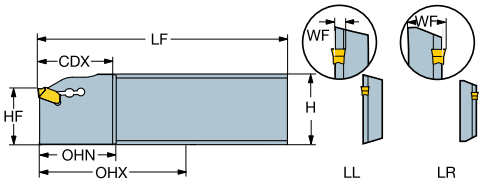
B62 F2 E1 H34 H20

Отрезные лезвия Cut QD

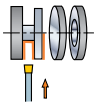
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение

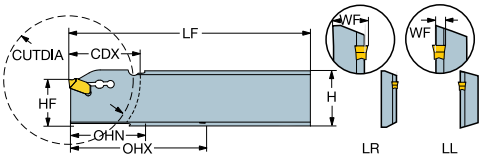




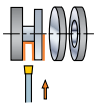
Усиленное одностороннее отрезное лезвие с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM



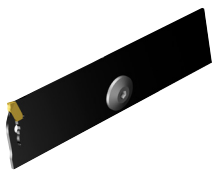


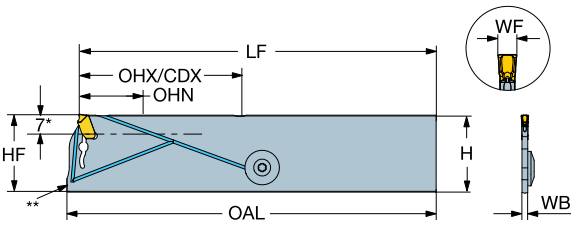
Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21R	26.0	50.0	26.0	QD-LL1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

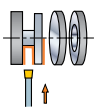
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Лезвия Cut QD для отрезки по оси Y





Пружинное закрепление пластин

	SSC	CZC_{MS}	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	MIID
	G	25	60.0	30.0	2	QD-NN1G60C25AY	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	30.0	2	QD-NN1H60C25AY	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM
		25	90.0	60.0	2	QD-NN1H90C25AY	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.


B62


F2


E1



H34

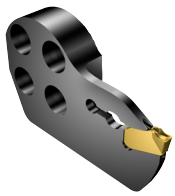


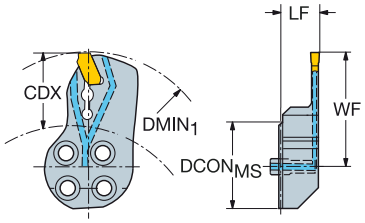
H20

Резцовые головки Cut QD для обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Turn SL – Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	22.0	55.0	1	SL-QD-R/LGE22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
		32	26.0	64.0	1	SL-QD-R/LGE26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	22.0	65.0	1	SL-QD-RGF22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
		32	26.0	65.0	1	SL-QD-R/LGF26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	22.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
		32	26.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
		40	32.0	80.0	1	SL-QD-R/LGG32C40	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	H	32	32.0	75.0	1	SL-QD-R/LGH32C32	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
		40	40.0	90.0	1	SL-QD-R/LGH40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	J	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGJ40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGK40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Центрирующая втулка
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

B62 F2 H34 H21 H5 H2

Cut QF

Надёжная обработка торцевых канавок

B

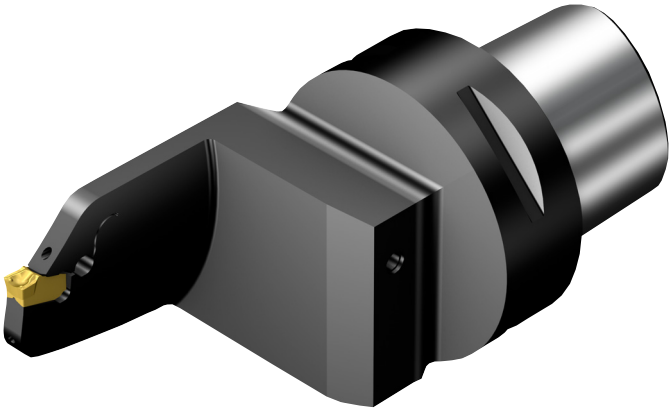
Область применения

- Обработка торцевых канавок

C

Области применения по ISO:

P M K N S



D

Преимущества и особенности

- Резцовые головки Turn SL для обработки торцевых канавок
- Высокоточная подача СОЖ через инструмент
- Хорошая работоспособность при использовании широких пластин
- Простое закрепление пластин с корректным усилием зажима
- Пластины, предназначенные для вращения шпинделя по часовой стрелке (QFT) и против часовой стрелки (QFU)
- Оптимизированный боковой зазор, необходимый для обработки торцевых канавок

E

Инструменты

- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Державки QS
- Резцовые головки Turn SL

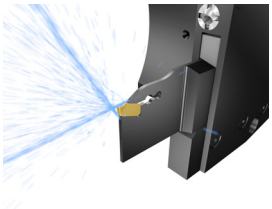
F

Пластины

Ширина пластины CW 3, 4, 6 и 8 мм
Сплавы GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F
Геометрия -TF для обработки канавок и точения
пластин геометрия -GF для обработки канавок
Геометрия -RM для профильной обработки

G

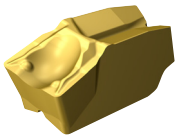
Инновационная конструкция лезвия

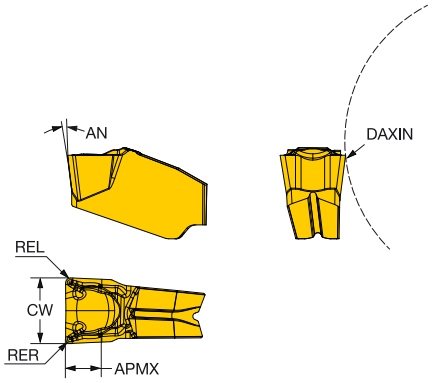


Усиление самого слабого сечения и снижение массы передней части лезвия повышает динамическую жёсткость, эффективно снижая вибрацию. Конструкция крепления палстин оптимизирована для обеспечения корректного зажимного усилия.

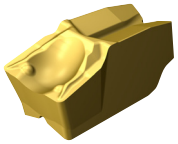
H

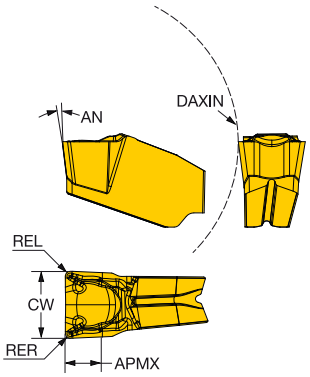
Пластины Cut QF для обработки торцевых канавок





	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P				M				K		N				S				Размеры, мм				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFT-K-0600-04-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFT-L-0800-08-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050





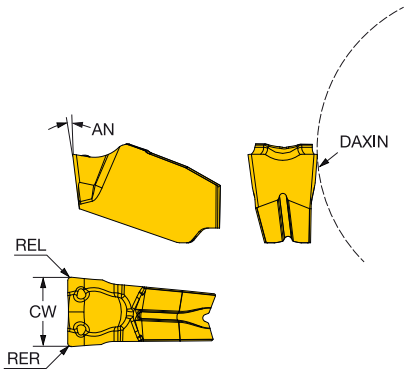
	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P				M				K		N				S				Размеры, мм				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFU-K-0600-04-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFU-L-0800-08-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

B84 B96 B163 H34

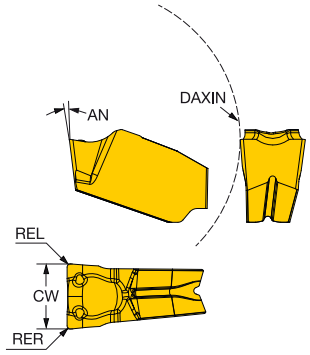
Пластины Cut QF для обработки торцевых канавок





	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P			M			K	N			S			Размеры, мм				
							1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050



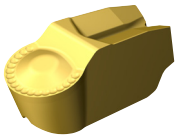


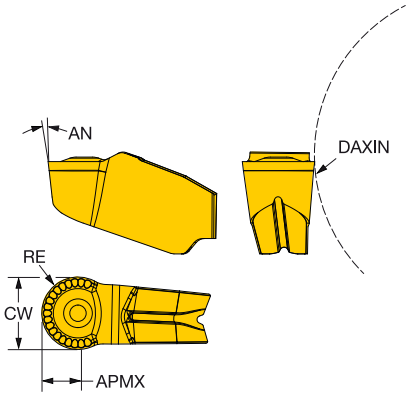
	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P			M			K	N			S			Размеры, мм				
							1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

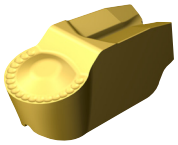
B84 B96 B163 H34

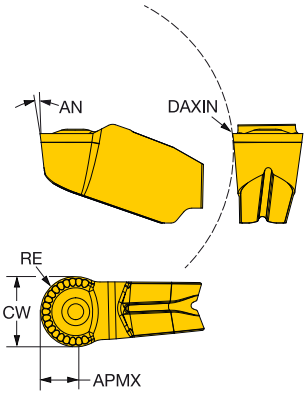
Пластины Cut QF для обработки торцевых канавок





	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	P		M			K		N		S			Размеры, мм		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Получистовая обработка	QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0	QFT-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050





	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	P		M			K		N		S			Размеры, мм		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Получистовая обработка	QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0	QFU-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050

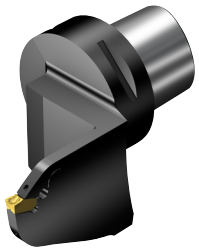
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

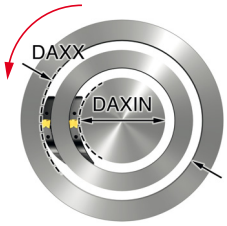
B84 B96 B163 H34

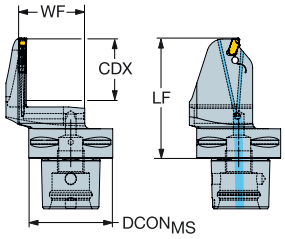
Резцовые головки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение


B81


F2


E1



H34



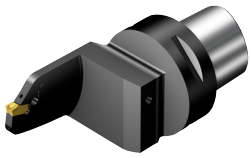
H5

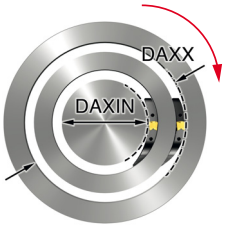
АС|ИТР

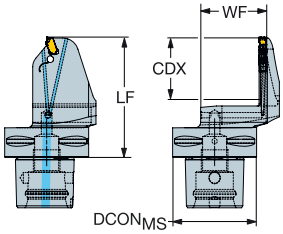
Резцовые головки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFU-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.21	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

L = Левое исполнение


B81


F2


E1



H34

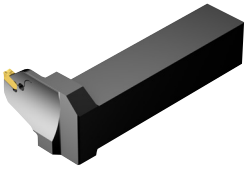


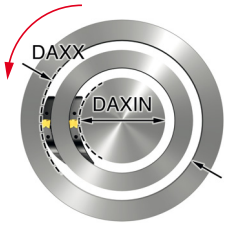
H5

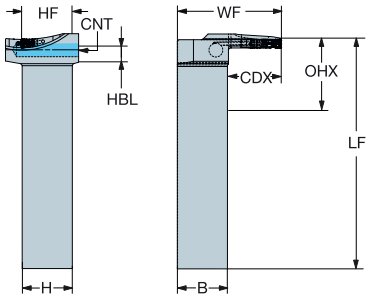
Державки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

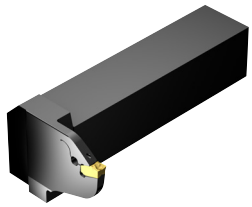
Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

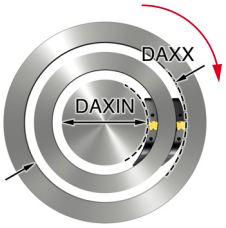
B81 F2 E1 H34 H5

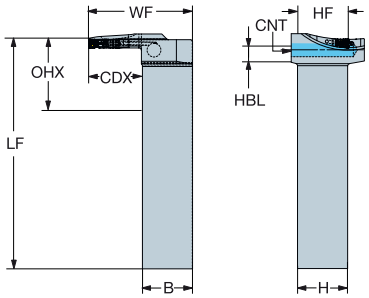
Державки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01


B81


F2


E1



H34

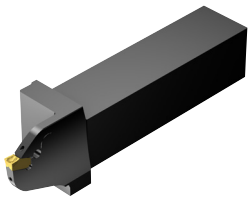


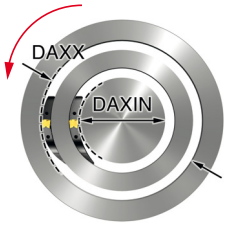
H5

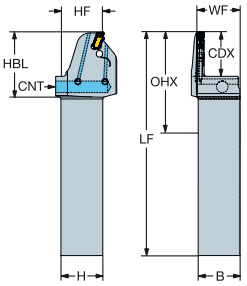
Державки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFT-RFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFT-RFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFT-RFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01


B81


F2


E1



H34



H5

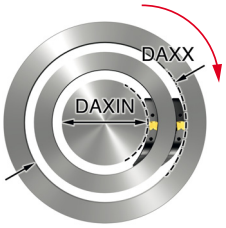
АС|ИТР

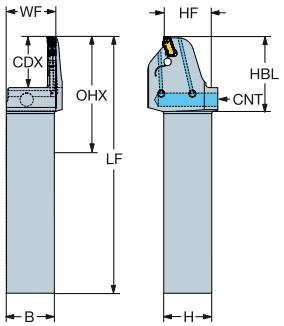
Державки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFU-LFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFU-LFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFU-LFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01


B81


F2


E1



H34

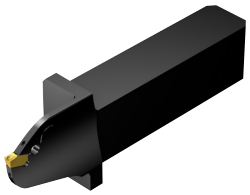


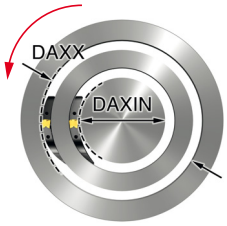
H5

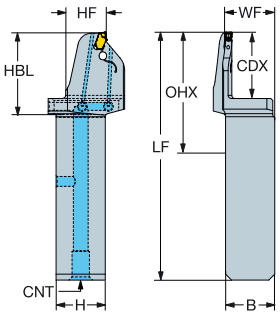
Державки QS Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

B81 F2 E1 H34 H5

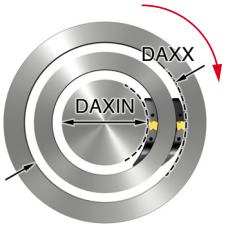
AC|ИТР

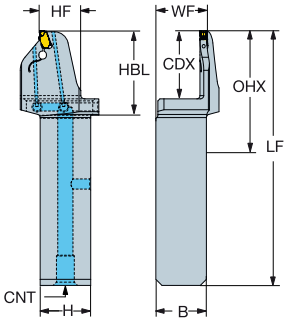
Державки QS Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

										Размеры, мм									
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

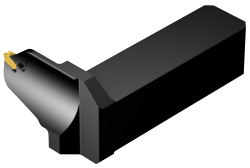
Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

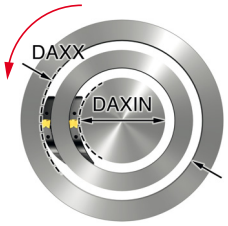
B81 F2 E1 H34 H5

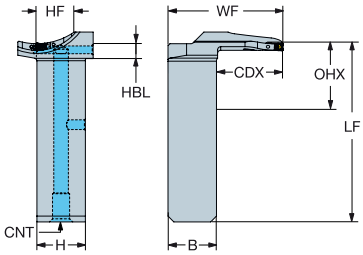
Державки QS Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01


B81


F2


E1



H34



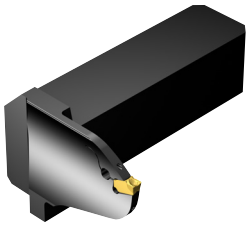
H5

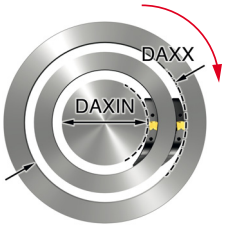
АС|ИТР

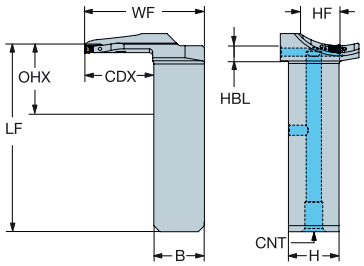
Державки QS Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH22C2525-030B**	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH25C2525-035B**	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-065B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-100B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-150B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-080B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	**QFU-RGK32C2525-160B**	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01


B81


F2


E1



H34

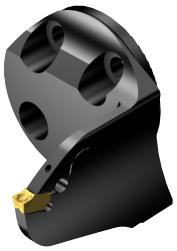


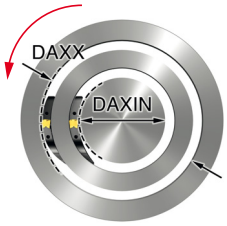
H5

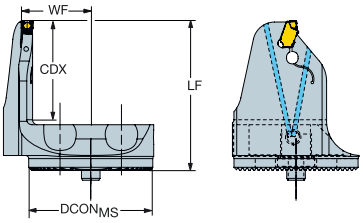
Резцовые головки Cut QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

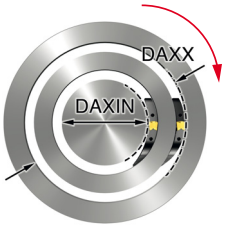
B81 F2 H34 H5 H2

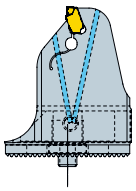
Резцовые головки Cut QF для обработки торцевых канавок

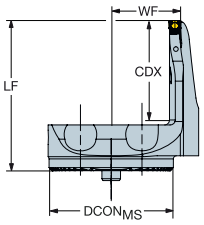
Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ









Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

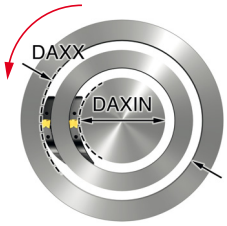
B81 F2 H34 H5 H2

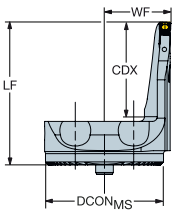
Резцовые головки Cut QF для обработки торцевых канавок

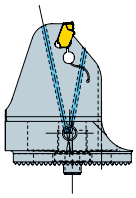
Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ









Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

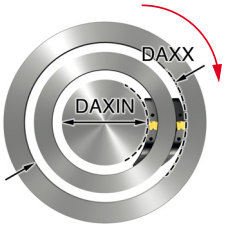
B81 H34 H5

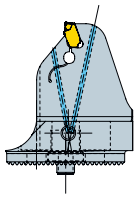
Резцовые головки Cut QF для обработки торцевых канавок

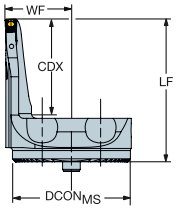
Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ









Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

B81 H34 H5

Cut QI

Обработка торцевых и внутренних канавок

Область применения

- Обработка торцевых канавок и обработка внутренних канавок

Область применения

P M K N S

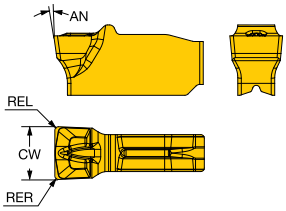
Преимущества и особенности:

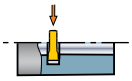
- Посадочное гнездо пластины с направляющей для стабильной и точной посадки пластины и минимизации её перемещения
- Оптимизированный угол гнезда под пластину делает резание менее нагруженным и снижает силы резания
- Державки с винтовыми зажимами повышают стабильность и безопасность процесса обработки
- Внутренний подвод СОЖ улучшает эвакуацию стружки и повышает производительность
- Пластины с режущей кромкой высокого качества повышают стойкость инструмента и качество поверхности



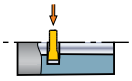
Пластины Cut QI для обработки канавок





		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	M 1105	M 1125	M 1145	M H13A	K 1125	K H13A	N 1105	N 1125	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S H13A	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		H	3.96	0.20	0.20	QI-NH-0396-0002-GF	★			★			★			★			★			8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			4.00	0.20	0.20	QI-NH-0400-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			4.70	0.30	0.30	QI-NH-0470-0003-GF	★			★			★			★			★			8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			4.80	0.30	0.30	QI-NH-0480-0003-GF	★			★			★			★			★			8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		J	5.00	0.20	0.20	QI-NJ-0500-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Для канавок под стопорные кольца

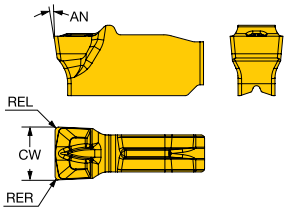
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		H	4.15	0.20	0.20	QI-NH-0415-0002-GF	★	★	★	★	★	8°	0.090	0.130	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Пластины Cut QI для обработки канавок





		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M			K		N			S				Размеры, мм				
							1125	1145	1105	1125	1145	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125	1145	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	QI-NE-0200-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.39	0.20	0.20	QI-NE-0239-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		F	2.46	0.20	0.20	QI-NF-0246-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.67	0.20	0.20	QI-NF-0267-0002-GF	★	☆		★	☆	☆	★	☆		☆	★		★	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.79	0.20	0.20	QI-NF-0279-0002-GF	★			★			★			★			★			8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		G	3.00	0.20	0.20	QI-NG-0300-0002-GF	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.18	0.20	0.20	QI-NG-0318-0002-GF	★	☆		★	☆	☆	★	☆		☆	★		★	☆	☆	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.61	0.20	0.20	QI-NG-0361-0002-GF	★			★			★			★			★			8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

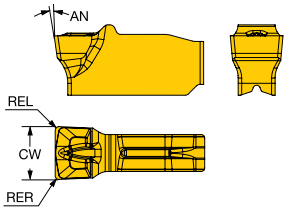
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Пластины Cut QI для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца





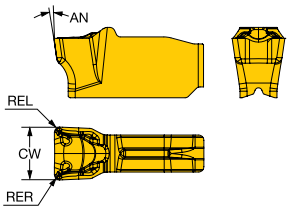
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M			K		N		S			Размеры, мм				
							1125	1145	1125	1145	H13A	1125	H13A	1125	H13A	1125	1145	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		E	1.85	0.10	0.10	QI-NE-0185-0001-GF	★		★			★		★		★			8°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			2.15	0.20	0.20	QI-NE-0215-0002-GF	★		★			★		★		★			8°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		F	2.65	0.20	0.20	QI-NF-0265-0002-GF	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	8°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		G	3.15	0.20	0.20	QI-NG-0315-0002-GF	★		★			★		★		★			8°	0.090	0.130	-0.050	0.050

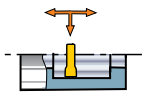
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Пластины Cut QI для обработки канавок



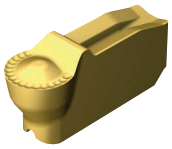


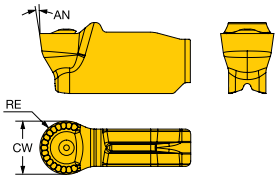
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P			M				K		N		S				Размеры, мм				
							1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	QI-NG-0300-0003-TF	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		H	4.00	0.30	0.30	QI-NH-0400-0003-TF	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		J	5.00	0.40	0.40	QI-NJ-0500-0004-TF	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
		K	6.00	0.40	0.40	QI-NK-0600-0004-TF	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Пластины Cut QI для профильной обработки





		SSC	CW	RE	Код заказа	P		M			K		N		S			Размеры, мм		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Получистовая обработка		G	3.00	1.50	QI-NG-0300-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	8°	-0.050	0.050
		H	4.00	2.00	QI-NH-0400-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	8°	-0.050	0.050
		J	5.00	2.50	QI-NJ-0500-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	8°	-0.050	0.050
		K	6.00	3.00	QI-NK-0600-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	8°	-0.050	0.050

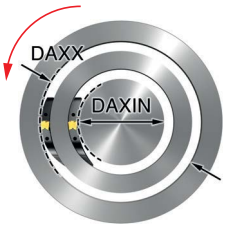
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

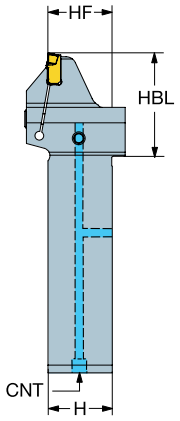
Державки Cut QI для обработки торцевых канавок

Прижим рычагом за отверстие
Высокоточная подача СОЖ

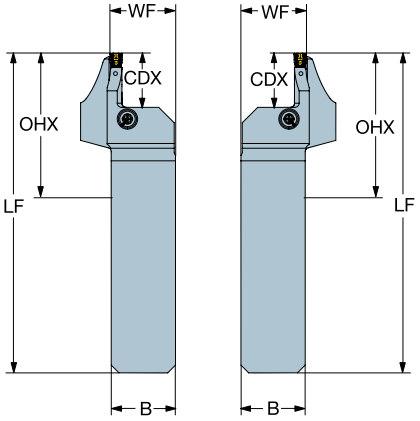




TSYC QS-QI-RF..C..B



QS-QI-LF..C..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	G	25 x 25	15.0	16.0	30.0	60.0	3	QS-QI-LFG15C2525-016B	25.0	25.0	35.0	119.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.50	QI-NG-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	24.0	40.0	60.0	3	QS-QI-LFG15C2525-024B	25.0	25.0	35.0	119.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.50	QI-NG-0300-0003-TF
	H	25 x 25	20.0	16.0	32.0	65.0	3	QS-QI-LFH20C2525-016B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.51	QI-NH-0400-0003-TF
		25 x 25	20.0	24.0	44.0	65.0	3	QS-QI-LFH20C2525-024B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.51	QI-NH-0400-0003-TF
	J	25 x 25	20.0	23.0	45.0	65.0	3	QS-QI-LFJ20C2525-023B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.52	QI-NJ-0500-0004-TF
		25 x 25	20.0	30.0	50.0	65.0	3	QS-QI-LFJ20C2525-030B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.52	QI-NJ-0500-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	23.0	45.0	65.0	3	QS-QI-LFK20C2525-023B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.53	QI-NK-0600-0004-TF
	G	25 x 25	15.0	16.0	30.0	60.0	3	QS-QI-RFG15C2525-016B	25.0	25.0	35.0	119.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.50	QI-NG-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	24.0	40.0	60.0	3	QS-QI-RFG15C2525-024B	25.0	25.0	35.0	119.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.50	QI-NG-0300-0003-TF
	H	25 x 25	20.0	16.0	32.0	65.0	3	QS-QI-RFH20C2525-016B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.51	QI-NH-0400-0003-TF
		25 x 25	20.0	24.0	44.0	65.0	3	QS-QI-RFH20C2525-024B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.51	QI-NH-0400-0003-TF
	J	25 x 25	20.0	23.0	45.0	65.0	3	QS-QI-RFJ20C2525-023B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.52	QI-NJ-0500-0004-TF
		25 x 25	20.0	30.0	50.0	65.0	3	QS-QI-RFJ20C2525-030B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.52	QI-NJ-0500-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	23.0	45.0	65.0	3	QS-QI-RFK20C2525-023B	25.0	25.0	40.0	124.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.53	QI-NK-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

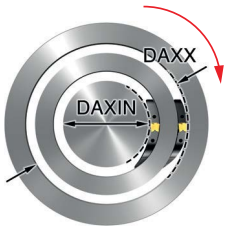
H34 H5

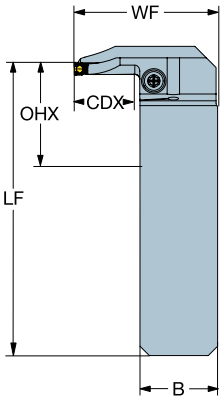
Державки Cut QI для обработки торцевых канавок

Прижим рычагом за отверстие
Высокоточная подача СОЖ

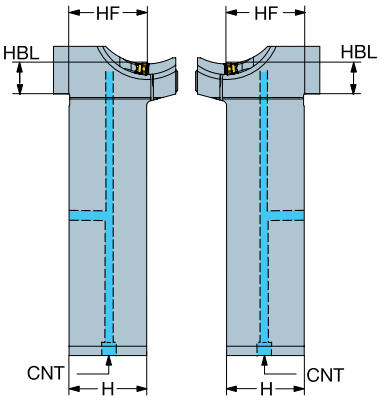
TSYC QS-QI-RG..C..B

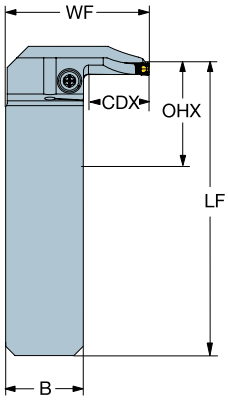






QS-QI-LG..C..B





	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	G	25 x 25	15.0	16.0	30.0	35.0	3	QS-QI-LGG15C2525-016B	25.0	25.0	10.0	94.0	41.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.45	QI-NG-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	24.0	40.0	35.0	3	QS-QI-LGG15C2525-024B	25.0	25.0	10.0	94.0	41.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.45	QI-NG-0300-0003-TF
	H	25 x 25	20.0	16.0	32.0	35.0	3	QS-QI-LGH20C2525-016B	25.0	25.0	10.0	94.0	46.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.47	QI-NH-0400-0003-TF
		25 x 25	20.0	24.0	44.0	35.0	3	QS-QI-LGH20C2525-024B	25.0	25.0	10.0	94.0	46.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.46	QI-NH-0400-0003-TF
	K	25 x 25	20.0	23.0	45.0	35.0	3	QS-QI-LGK20C2525-023B	25.0	25.0	10.0	94.0	46.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.48	QI-NK-0600-0004-TF
	G	25 x 25	15.0	16.0	30.0	35.0	3	QS-QI-RGG15C2525-016B	25.0	25.0	10.0	94.0	41.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.45	QI-NG-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	24.0	40.0	35.0	3	QS-QI-RGG15C2525-024B	25.0	25.0	10.0	94.0	41.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.45	QI-NG-0300-0003-TF
	H	25 x 25	20.0	16.0	32.0	35.0	3	QS-QI-RGH20C2525-016B	25.0	25.0	10.0	94.0	46.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.47	QI-NH-0400-0003-TF
		25 x 25	20.0	24.0	44.0	35.0	3	QS-QI-RGH20C2525-024B	25.0	25.0	10.0	94.0	46.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.46	QI-NH-0400-0003-TF
	K	25 x 25	20.0	23.0	45.0	35.0	3	QS-QI-RGK20C2525-023B	25.0	25.0	10.0	94.0	46.0	25.0	G 1/8-28	150	2.5	0.48	QI-NK-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

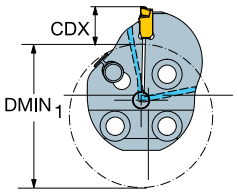
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

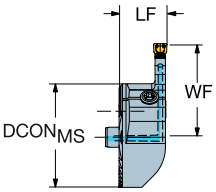
H34 H5

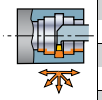
Резцовые головки Cut QI для обработки канавок

Прижим рычагом за отверстие







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	E	16	6.0	24.0	1	SL-QI-RE06C16-24	16	14.0	19.3	0.1	150	1.5	0.01	QI-NE-0200-0002-GF
	F	20	8.0	30.0	1	SL-QI-RF08C20-30	20	14.0	19.3	0.1	150	1.7	0.02	QI-NF-0246-0002-GF
	G	20	6.0	28.0	1	SL-QI-RG06C20-28	20	14.0	19.3	0.1	150	1.7	0.02	QI-NG-0300-0002-GF
		25	11.0	37.0	1	SL-QI-RG11C25-37	25	14.0	27.3	0.1	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		25	14.0	40.0	1	SL-QI-RG14C25-40	25	14.0	27.3	0.1	150	3.0	0.04	QI-NG-0300-0002-GF
	H	32	14.0	48.0	1	SL-QI-RH14C32-48	32	14.0	33.8	0.1	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0002-GF
		32	17.0	50.0	1	SL-QI-RH17C32-50	32	14.0	33.8	0.1	150	3.0	0.07	QI-NH-0400-0002-GF
	J	40	16.0	58.0	1	SL-QI-RJ16C40-58	40	14.0	39.8	0.1	150	3.0	0.11	QI-NJ-0500-0002-GF
		40	19.0	60.0	1	SL-QI-RJ19C40-60	40	14.0	39.8	0.1	150	3.0	0.11	QI-NJ-0500-0002-GF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

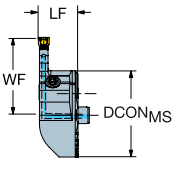
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

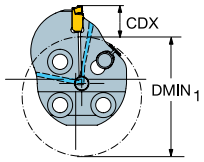
Резцовые головки Cut QI для обработки канавок

Прижим рычагом за отверстие
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

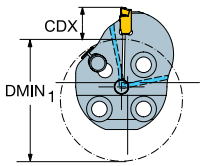
TSYC SL-QI-L..C

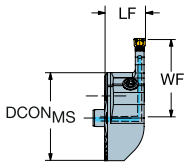






SL-QI-R..C





	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	E	16	6.0	24.0	1	SL-QI-LE06C16-24	16	14.0	19.3	150	1.5	0.01	QI-NE-0200-0002-GF
		25	8.0	36.0	1	SL-QI-LE08C25-36	25	14.0	22.3	150	3.0	0.03	QI-NE-0200-0002-GF
		32	8.0	43.0	1	SL-QI-LE08C32-43	32	14.0	25.0	150	3.0	0.06	QI-NE-0200-0002-GF
	F	20	8.0	30.0	1	SL-QI-LF08C20-30	20	14.0	19.3	150	1.7	0.02	QI-NF-0246-0002-GF
		25	8.0	40.0	1	SL-QI-LF08C25-40	25	14.0	22.3	150	3.0	0.03	QI-NF-0246-0002-GF
		32	7.0	42.0	1	SL-QI-LF07C32-42	32	14.0	24.0	150	3.0	0.06	QI-NF-0246-0002-GF
	G	20	6.0	28.0	1	SL-QI-LG06C20-28	20	14.0	19.3	150	1.7	0.02	QI-NG-0300-0002-GF
		25	5.0	32.0	1	SL-QI-LG05C25-32	25	14.0	19.3	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		25	8.0	41.0	1	SL-QI-LG08C25-41	25	14.0	22.3	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		25	11.0	37.0	1	SL-QI-LG11C25-37	25	14.0	27.3	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		25	14.0	40.0	1	SL-QI-LG14C25-40	25	14.0	27.3	150	3.0	0.07	QI-NG-0300-0002-GF
		32	8.0	43.0	1	SL-QI-LG08C32-43	32	14.0	25.0	150	3.0	0.06	QI-NG-0300-0002-GF
		40	6.0	49.0	1	SL-QI-LG06C40-49	40	14.0	27.8	150	3.0	0.14	QI-NG-0300-0002-GF
	H	25	5.0	32.0	1	SL-QI-LH05C25-32	25	14.0	19.3	150	3.0	0.03	QI-NH-0400-0003-TF
		32	7.0	40.0	1	SL-QI-LH07C32-40	32	14.0	23.8	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0003-TF
		32	10.0	48.0	1	SL-QI-LH10C32-48	32	14.0	28.0	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0003-TF
		32	14.0	48.0	1	SL-QI-LH14C32-48	32	14.0	33.8	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0002-GF
		32	17.0	50.0	1	SL-QI-LH17C32-50	32	14.0	33.8	150	3.0	0.10	QI-NH-0400-0002-GF
		40	9.0	52.0	1	SL-QI-LH09C40-52	40	14.0	30.8	150	3.0	0.10	QI-NH-0400-0003-TF
	J	32	7.0	40.0	1	SL-QI-LJ07C32-40	32	14.0	23.8	150	3.0	0.06	QI-NJ-0500-0004-TF
		32	10.0	49.0	1	SL-QI-LJ10C32-49	32	14.0	28.0	150	3.0	0.06	QI-NJ-0500-0004-TF
		40	9.5	50.0	1	SL-QI-LJ09C40-50	40	14.0	29.5	150	3.0	0.14	QI-NJ-0500-0004-TF
		40	9.0	52.0	1	SL-QI-LJ09C40-52	40	14.0	30.8	150	3.0	0.10	QI-NJ-0500-0004-TF
		40	16.0	58.0	1	SL-QI-LJ16C40-58	40	14.0	39.8	150	3.0	0.15	QI-NJ-0500-0002-GF
		40	19.0	60.0	1	SL-QI-LJ19C40-60	40	14.0	39.8	150	3.0	0.11	QI-NJ-0500-0002-GF
	E	25	8.0	36.0	1	SL-QI-RE08C25-36	25	14.0	22.3	150	3.0	0.03	QI-NE-0200-0002-GF
		32	8.0	43.0	1	SL-QI-RE08C32-43	32	14.0	25.0	150	3.0	0.06	QI-NE-0200-0002-GF
	F	25	8.0	40.0	1	SL-QI-RF08C25-40	25	14.0	22.3	150	3.0	0.03	QI-NF-0246-0002-GF
		32	7.0	42.0	1	SL-QI-RF07C32-42	32	14.0	24.0	150	3.0	0.06	QI-NF-0246-0002-GF
	G	25	5.0	32.0	1	SL-QI-RG05C25-32	25	14.0	19.3	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		25	8.0	41.0	1	SL-QI-RG08C25-41	25	14.0	22.3	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		32	8.0	43.0	1	SL-QI-RG08C32-43	32	14.0	25.0	150	3.0	0.06	QI-NG-0300-0002-GF
		40	6.0	49.0	1	SL-QI-RG06C40-49	40	14.0	27.8	150	3.0	0.10	QI-NG-0300-0002-GF
	H	25	5.0	32.0	1	SL-QI-RH05C25-32	25	14.0	19.3	150	3.0	0.03	QI-NH-0400-0003-TF
		32	7.0	40.0	1	SL-QI-RH07C32-40	32	14.0	23.8	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0003-TF
		32	10.0	48.0	1	SL-QI-RH10C32-48	32	14.0	28.0	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0003-TF
		40	9.0	52.0	1	SL-QI-RH09C40-52	40	14.0	30.8	150	3.0	0.10	QI-NH-0400-0003-TF
	J	32	7.0	40.0	1	SL-QI-RJ07C32-40	32	14.0	23.8	150	3.0	0.06	QI-NJ-0500-0004-TF
		32	10.0	49.0	1	SL-QI-RJ10C32-49	32	14.0	28.0	150	3.0	0.06	QI-NJ-0500-0004-TF
		40	9.5	50.0	1	SL-QI-RJ09C40-50	40	14.0	29.5	150	3.0	0.10	QI-NJ-0500-0004-TF
		40	9.0	52.0	1	SL-QI-RJ09C40-52	40	14.0	30.8	150	3.0	0.10	QI-NJ-0500-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

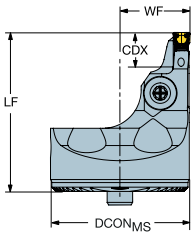
H34 H5

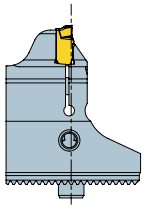
Резцовые головки Cut QI для обработки канавок

Прижим рычагом за отверстие
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

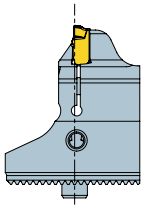


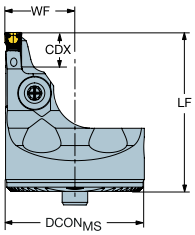
TSYC SL-QI-LF..C..A

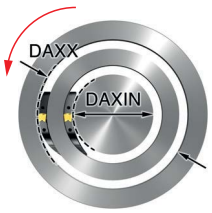


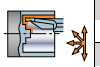
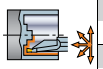


SL-QI-RF..C..A







	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	32	8.7	24.0	35.0	1	SL-QI-LG08C32-024A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NG-0300-0003-TF
		32	8.7	29.0	40.0	1	SL-QI-LG08C32-029A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NG-0300-0003-TF
	H	32	8.7	27.0	45.0	1	SL-QI-LH08C32-027A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NH-0400-0003-TF
		32	8.7	32.0	50.0	1	SL-QI-LH08C32-032A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NH-0400-0003-TF
	G	32	8.7	24.0	35.0	1	SL-QI-RG08C32-024A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NG-0300-0003-TF
		32	8.7	29.0	40.0	1	SL-QI-RG08C32-029A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NG-0300-0003-TF
	H	32	8.7	27.0	45.0	1	SL-QI-RH08C32-027A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NH-0400-0003-TF
		32	8.7	32.0	50.0	1	SL-QI-RH08C32-032A	32	37.0	16.5	150	3.5	0.08	QI-NH-0400-0003-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

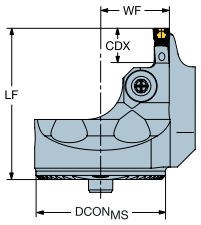
H34 H5

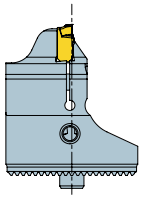
Резцовые головки Cut QI для обработки канавок

Прижим рычагом за отверстие
Turn SL – Высокоточная подача СОЖ

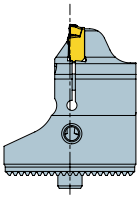
TSYC SL-QI-LF..C..B

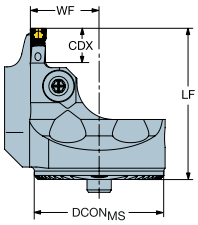






SL-QI-RF..C..B







	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	32	8.7	24.0	35.0	1	**SL-QI-LG08C32-024B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NG-0300-0003-TF
		32	8.7	29.0	40.0	1	**SL-QI-LG08C32-029B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NG-0300-0003-TF
	H	32	8.7	27.0	45.0	1	**SL-QI-LH08C32-027B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NH-0400-0003-TF
		32	8.7	32.0	50.0	1	**SL-QI-LH08C32-032B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NH-0400-0003-TF
	G	32	8.7	24.0	35.0	1	**SL-QI-RG08C32-024B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NG-0300-0003-TF
		32	8.7	29.0	40.0	1	**SL-QI-RG08C32-029B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NG-0300-0003-TF
	H	32	8.7	27.0	45.0	1	**SL-QI-RH08C32-027B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NH-0400-0003-TF
		32	8.7	32.0	50.0	1	**SL-QI-RH08C32-032B**	32	37.0	17.0	150	3.5	0.10	QI-NH-0400-0003-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

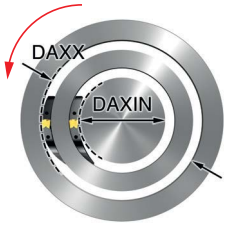
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

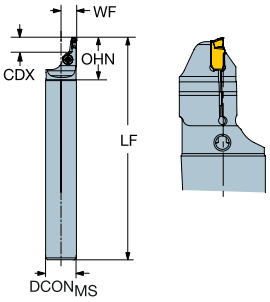
H34 H5

Расточные оправки Cut QI для обработки торцевых канавок

Прижим рычагом за отверстие
Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	25	5.5	16.0	102.0	100.0	1	QI-LAFG05C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.55	QI-NG-0300-0003-TF
		25	12.0	16.0	42.0	100.0	1	QI-LAFG12C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NG-0300-0003-TF
		25	12.0	35.0	75.0	100.0	1	QI-LAFG12C25-035A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NG-0300-0003-TF
	H	25	6.0	16.0	101.0	100.0	1	QI-LAFH06C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.55	QI-NH-0400-0003-TF
		25	12.0	16.0	42.0	100.0	1	QI-LAFH12C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NH-0400-0003-TF
		25	12.0	35.0	75.0	100.0	1	QI-LAFH12C25-035A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NH-0400-0003-TF
	K	40	7.0	23.0	80.0	120.0	1	QI-LAFK07C40-023A	40	37.0	200.0	20.3	150	4.0	1.54	QI-NK-0600-0004-TF
		40	15.0	23.0	60.0	120.0	1	QI-LAFK15C40-023A	40	37.0	200.0	20.3	150	4.0	1.49	QI-NK-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

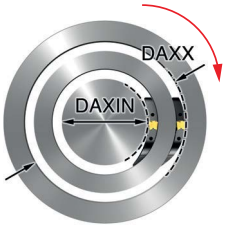
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

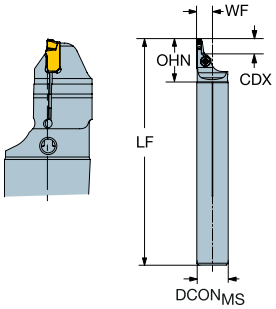
H34 H5

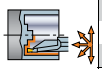
Расточные оправки Cut QI для обработки торцевых канавок

Прижим рычагом за отверстие
Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	25	5.5	16.0	102.0	100.0	1	QI-RAFG05C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.55	QI-NG-0300-0003-TF
		25	12.0	16.0	42.0	100.0	1	QI-RAFG12C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NG-0300-0003-TF
		25	12.0	35.0	75.0	100.0	1	QI-RAFG12C25-035A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NG-0300-0003-TF
	H	25	6.0	16.0	101.0	100.0	1	QI-RAFH06C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.55	QI-NH-0400-0003-TF
		25	12.0	16.0	42.0	100.0	1	QI-RAFH12C25-016A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NH-0400-0003-TF
		25	12.0	35.0	75.0	100.0	1	QI-RAFH12C25-035A	25		180.0	12.8	150	3.0	0.53	QI-NH-0400-0003-TF
	K	40	7.0	23.0	80.0	120.0	1	QI-RAFK07C40-023A	40	37.0	200.0	20.3	150	4.0	1.54	QI-NK-0600-0004-TF
		40	15.0	23.0	60.0	120.0	1	QI-RAFK15C40-023A	40	37.0	200.0	20.3	150	4.0	1.49	QI-NK-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

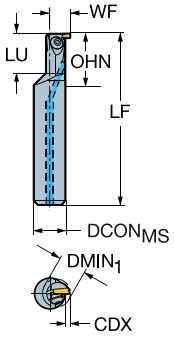
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H34 H5

Расточные оправки Cut QI для обработки канавок

Прижим рычагом за отверстие
Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	E	16	2.0	12.0	20.0	64.0	1	QI-LAGE02C16-12	16	150.0	10.0	G 1/8-28	150	1.2	0.18	QI-NE-0200-0002-GF
		16	3.5	20.0		64.0	1	QI-LAGE03C16-20	16	150.0	11.5	G 1/8-28	150	2.0	0.19	QI-NE-0200-0002-GF
		20	4.5	25.0		80.0	1	QI-LAGE04C20-25	20	180.0	14.5	G 1/8-28	150	2.5	0.39	QI-NE-0200-0002-GF
	F	16	4.0	15.0	20.0	64.0	1	QI-LAGF04C16-15	16	150.0	12.0	G 1/8-28	150	1.5	0.19	QI-NF-0246-0002-GF
		16	3.5	20.0		64.0	1	QI-LAGF03C16-20	16	150.0	11.5	G 1/8-28	150	2.0	0.19	QI-NF-0246-0002-GF
		20	4.5	25.0		80.0	1	QI-LAGF04C20-25	20	180.0	14.5	G 1/8-28	150	2.5	0.39	QI-NF-0246-0002-GF
		25	6.0	32.0		100.0	1	QI-LAGF06C25-32	25	200.0	18.5	G 1/8-28	150	3.0	0.66	QI-NF-0246-0002-GF
	G	20	4.5	16.0	20.0	80.0	1	QI-LAGG04C20-16	20	180.0	14.3	G 1/8-28	150	2.0	0.37	QI-NG-0300-0003-TF
		20	4.5	25.0		80.0	1	QI-LAGG04C20-25	20	180.0	14.5	G 1/8-28	150	2.5	0.39	QI-NG-0300-0003-TF
		25	6.0	32.0		100.0	1	QI-LAGG06C25-32	25	200.0	18.5	G 1/8-28	150	3.0	0.66	QI-NG-0300-0003-TF
	H	20	5.0	18.0	20.0	80.0	1	QI-LAGH05C20-18	20	180.0	14.8	G 1/8-28	150	2.0	0.37	QI-NH-0400-0003-TF
		25	6.0	32.0		100.0	1	QI-LAGH06C25-32	25	200.0	18.5	G 1/8-28	150	3.0	0.66	QI-NH-0400-0003-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

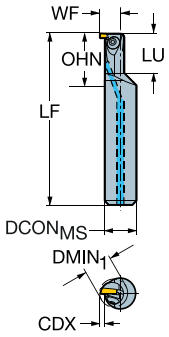
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

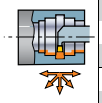
H34 H5

Расточные оправки Cut QI для обработки канавок

Прижим рычагом за отверстие
Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	E	16	2.0	12.0	20.0	64.0	1	QI-RAGE02C16-12	16	150.0	10.0	G 1/8-28	150	1.2	0.18	QI-NE-0200-0002-GF
		16	3.5	20.0		64.0	1	QI-RAGE03C16-20	16	150.0	11.5	G 1/8-28	150	2.0	0.19	QI-NE-0200-0002-GF
		20	4.5	25.0		80.0	1	QI-RAGE04C20-25	20	180.0	14.5	G 1/8-28	150	2.5	0.39	QI-NE-0200-0002-GF
	F	16	4.0	15.0	20.0	64.0	1	QI-RAGF04C16-15	16	150.0	12.0	G 1/8-28	150	1.5	0.19	QI-NF-0246-0002-GF
		16	3.5	20.0		64.0	1	QI-RAGF03C16-20	16	150.0	11.5	G 1/8-28	150	2.0	0.19	QI-NF-0246-0002-GF
		20	4.5	25.0		80.0	1	QI-RAGF04C20-25	20	180.0	14.5	G 1/8-28	150	2.5	0.39	QI-NF-0246-0002-GF
		25	6.0	32.0		100.0	1	QI-RAGF06C25-32	25	200.0	18.5	G 1/8-28	150	3.0	0.66	QI-NF-0246-0002-GF
	G	20	4.5	16.0	20.0	80.0	1	QI-RAGG04C20-16	20	180.0	14.3	G 1/8-28	150	2.0	0.37	QI-NG-0300-0003-TF
		20	4.5	25.0		80.0	1	QI-RAGG04C20-25	20	180.0	14.5	G 1/8-28	150	2.5	0.39	QI-NG-0300-0003-TF
		25	6.0	32.0		100.0	1	QI-RAGG06C25-32	25	200.0	18.5	G 1/8-28	150	3.0	0.66	QI-NG-0300-0003-TF
	H	20	5.0	18.0	20.0	80.0	1	QI-RAGH05C20-18	20	180.0	14.8	G 1/8-28	150	2.0	0.37	QI-NH-0400-0003-TF
		25	6.0	32.0		100.0	1	QI-RAGH06C25-32	25	200.0	18.5	G 1/8-28	150	3.0	0.66	QI-NH-0400-0003-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H34 H5

Cut 3

Неглубокая отрезка и высокоточная обработка канавок

B

Область применения

- Отрезка
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Обработка наружных канавок
- Профильное точение
- Оптимизированы для отрезки подшипниковых колец



Области применения по ISO:

P M K N S

C

D

Преимущества и особенности

- Точная обработка канавок, даже самых узких
- Максимальная универсальность — одна державка для режущих пластин любой ширины
- Экономическая эффективность благодаря трем режущим кромкам
- Жесткое крепление пластин
- Трехкромочные режущие пластины с очень точным допуском на позиционирование пластины

E

Пластины

- GC1125: Один универсальный сплав в четырех различных геометриях:
- CM для отрезки со средними подачами
- CS для отрезки с особо низкими подачами
- GS для точной обработки канавок с низкими подачами
- RS для профильной обработки и обработки канавок с низкими подачами

F

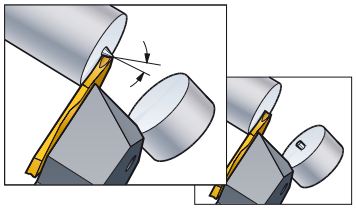
Инструменты

- Capto
- Державки QS
- Призматические державки
- Резцовые головки Turn SL

G

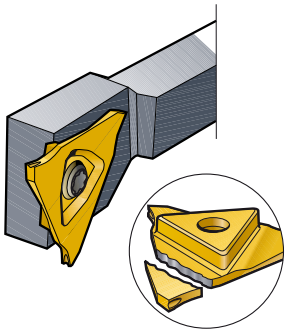
Угол в плане

Доступны режущие пластины с отличным от нуля углом в плане для отрезки без бобышек и заусенцев



Сохранение работоспособности пластины при поломке одной из кромок

Режущие пластины можно поворачивать прямо на станке, отвернув винт на два оборота. Если произойдет поломка режущей пластины, это не отразится на механизме закрепления — просто поверните режущую пластину и снова включите станок.

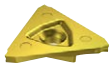
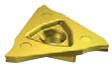


H

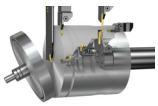
B115 B115

АС|ИТР

Пластины

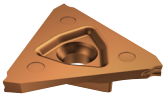
	Отрезка		Обработка канавок	Профильное точение
				
	123-CM	**123-CS**	**123-GS**	**123-RS**
Ширина пластины, мм	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Стр.	B116	B116	B118	B119

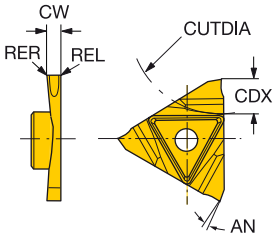
Инструменты

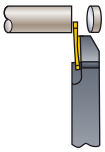
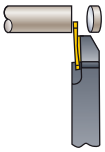
		
Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Обработка канавок**
Capto	B120	
Призматические державки	B121	
Резцовые головки Turn SL		B122

Пластины Cut 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра





		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Получистовая обработка		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

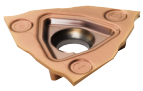
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

B115 B156 B175 B169 H34 H17

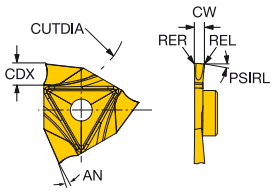
АС|ИТР

Пластины Cut 3 для отрезки

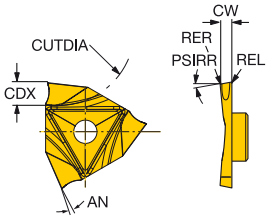
Отрезка деталей небольшого диаметра

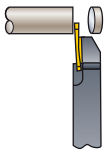


L123T3-CS



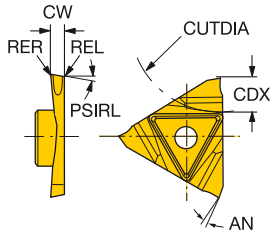
R123T3-CS



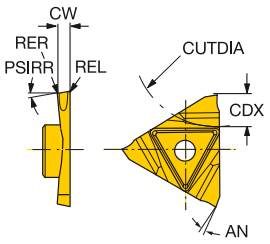
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм					
										1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

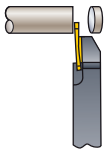


L123U3-CS



R123U3-CS



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм					
										1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

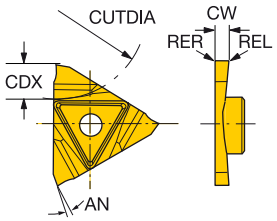
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

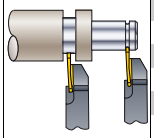
B115 B156 B175 B169 H34 H17

Пластины Cut 3 для обработки канавок

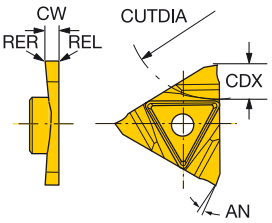
Обработка канавок

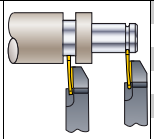




		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050





		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050

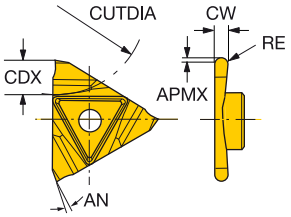
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.
N = Нейтральное исполнение

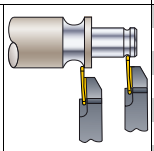
B115 B156 B175 B169 H34 H17

Пластины Cut 3 для профильной обработки

Обработка канавок/Профильная обработка





		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

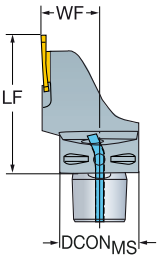
B115 B156 B175 B169 H34 H17

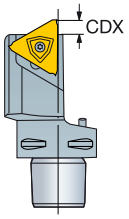
Резцовые головки Cut 3 для отрезки и обработки канавок

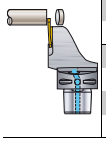
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	C3	6.4	3	**C3-RF123T06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-RF123T06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
	U	C3	6.4	3	**C3-LF123U06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-LF123U06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-62	5691 034-01

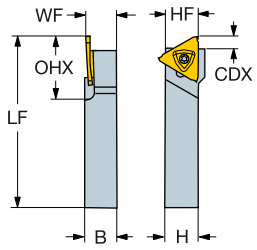
B115 F2 E1 G1 H34 H18 H5

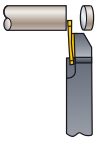
АС|ИТР

Державки Cut 3 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	T	20 x 20	6.4	23.0	**RF123T06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**RF123T06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**RF123T06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150- CM
	U	20 x 20	6.4	23.0	**LF123U06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**LF123U06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**LF123U06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-62

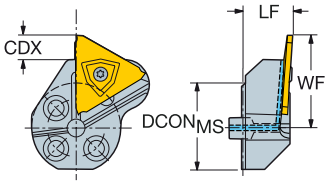
B115 F2 E1 H34 H18

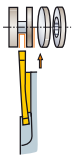
Резцовые головки Cut 3 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	25	6.4	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32L123T06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40L123T06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32R123U06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40R123U06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

Комплектующие	
Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 020-62	5691 041-01

B115 F2 H34 H5 H2

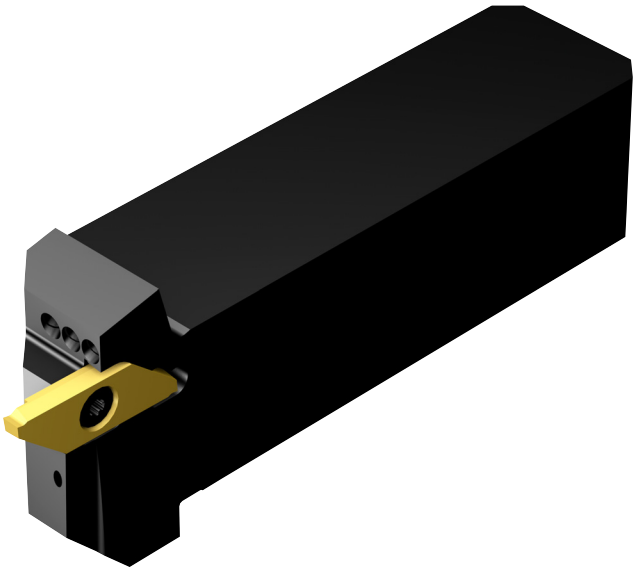
АС|ИТР

Cut XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение



Области применения по ISO:

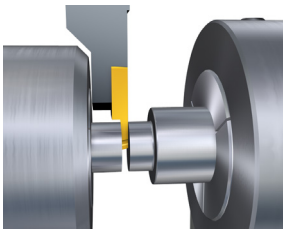
P M K N S

Преимущества и особенности

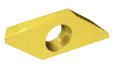
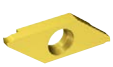
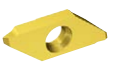
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.



Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
					
A343	A343	B124	B125	B125	C56

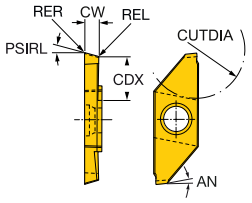
Инструменты

Державки QS	Резцовые головки Turn SL
	
B126	B127

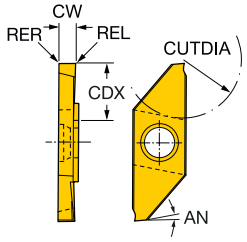
Пластины Cut XS для отрезки



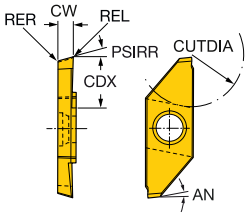
MACR/L-L



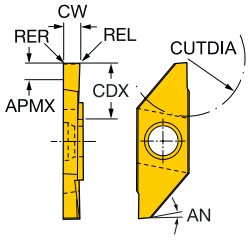
MACR/L-N

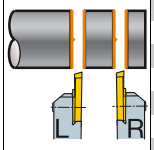
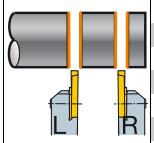
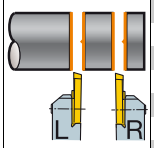
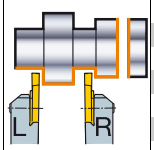


MACR/L-R



MACR/L-T



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		3	0.70	0.05	0.05	4.3		15°	MACR/L 3 070-R	★		★			★		★			★			6°
			1.00	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 100-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 150-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		15°	MACR/L 3 200-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		20°	MACR/L 3 150-R20	★		★			★		★			★			6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		20°	MACR/L 3 200-R20	★		★			★		★			★			6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.50	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

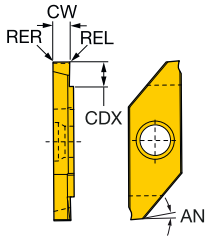
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03

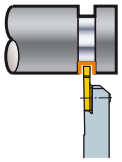
B126 B162 B175 H34 H24

АС|ИТР

Пластины Cut XS для обработки канавок

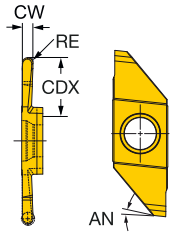


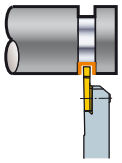


		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M		K		N		S		Размеры, мм				
								1025	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★		★		★		★		6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020

Пластины Cut XS для профильной обработки





		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
							1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

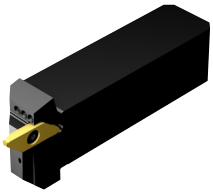
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

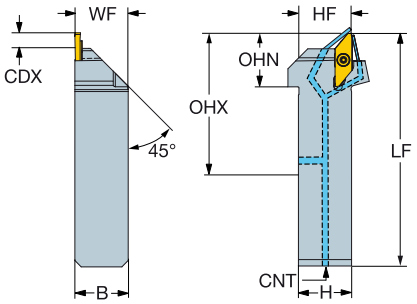
B126 B162 B175 H34 H24

Державки QS Cut XS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ





SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	**QS-SMALR/L2020X3HP**	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150	0.24	MACL 3 200-N
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	**QS-SMALR/L2525X3HP**	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150	0.44	MACL 3 200-N

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 027-01	5691 026-13

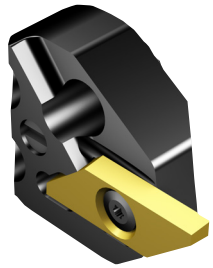
B124 F2 E1 G1 H34 H5

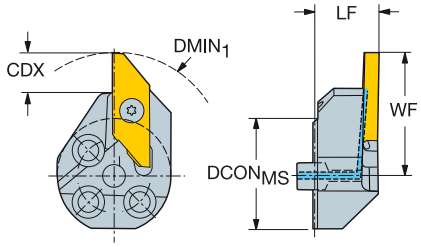
АС|ИТР

Резцовые головки Cut XS для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
							Размеры, мм						
	3	25	8.2	42.0	1	**570-25R/LSMAL3**	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	MACR 3 200-N
		32	8.2	50.0	1	**570-32R/LSMAL3**	32	14.0	30.5	10	1.2	0.12	MACR 3 200-N

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: Режущие пластины левого исполнения закрепляются в головках правого исполнения, режущие пластины правого исполнения закрепляются в головках левого исполнения.

Комплектующие	
Винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 027-01	5691 041-01

B124 F2 H34 H5 H2

Max Q-Cut

Обработка внутренних канавок, обработка торцевых канавок и обработка выборок

Область применения

- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Обработка выборок



Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Превосходное качество обработанной поверхности за счет технологии Wiper
- Проверенная универсальная система
- Однолезвийная режущая пластина с V-образным креплением для обеспечения стабильности

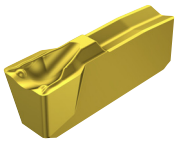
Пластины

	Обработка канавок		Профильное точение	Обработка выборок
				
	151.3-4G	**151.3-7G**	**151.3-7P**	**N151.2-4U**
Ширина пластины, мм	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Стр.	B129	B129	B130	B130

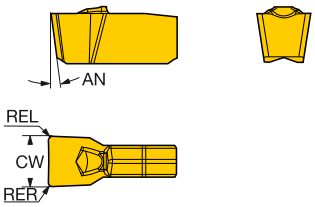
Инструменты

	Обработка выборок	Обработка наружных торцевых канавок	Обработка внутренних канавок	Обработка внутренних торцевых канавок
Призматические державки	B131	B132		
Резцовые головки Turn SL		B133	B134-B135	
Расточные оправки			B136-B137	B138

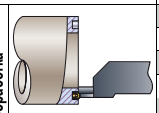
Пластины Max Q-Cut для обработки канавок

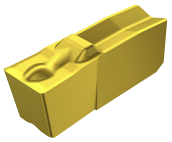


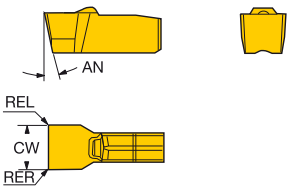




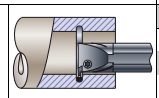
Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	P 3020	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3020	N 1125	N 2135	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆		★	☆	☆		★	★	☆	☆	★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆		★		☆		★	★	☆		★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100

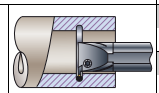




Обработка внутренних канавок

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		★	★	☆		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		★			★			★		★		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		40	4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G		☆			★										★				11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		50	5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆		★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	★			★				★			★			★					9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Для канавок под стопорные кольца

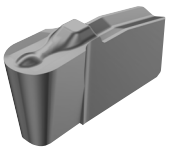
		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1125	N H13A	S 1125	S H13A	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050

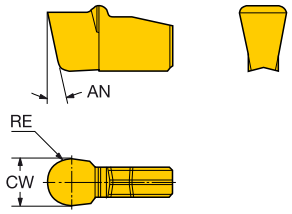
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

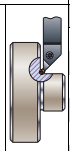
N = Нейтральное исполнение

B131 B124 B156 B175 B173 H34 H4

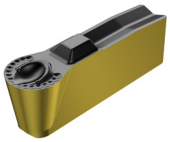
Пластины Max Q-Cut для обработки выборок

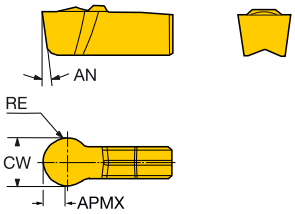




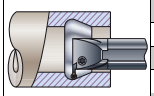
		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
								525	H13A	H13A	H13A	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Средняя		20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U	★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U		★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Пластины Max Q-Cut для профильной обработки





Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

		SSC	CW	RE	Код заказа	P			M		K			N		S		H	Размеры, мм				
						1125	2135	4225	1125	2135	1125	2135	4225	1125	2135	1125	2135	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

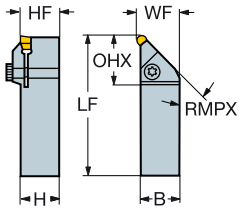
B131 B124 B156 B175 B173 H34 H4

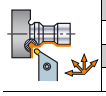
АС|ИТР

Державки Max Q-Cut для обработки выборок

Закрепление пластин винтом





	SSC	CZC_{MS}	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	20	25 x 25	1.0	45°	24.0	**R/LS151.22-2525-20**	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20- 4U
	25	25 x 25	1.5	45°	27.0	**R/LS151.22-2525-25**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25- 4U
	30	25 x 25	2.0	45°	28.0	**R/LS151.22-2525-30**	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30- 4U
	40	25 x 25	2.5	45°	31.0	**R/LS151.22-2525-40**	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40- 4U

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
Код заказа	Зажимной винт
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360


B129


F2

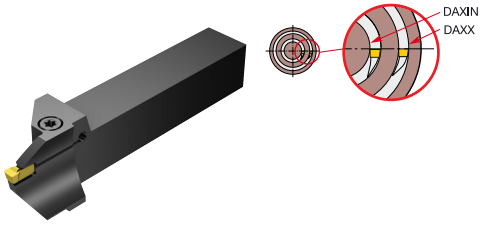

E1



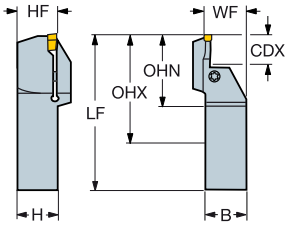
H34

Державки Max Q-Cut для обработки торцевых канавок

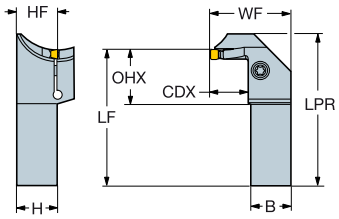
Закрепление пластин винтом



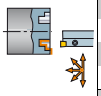
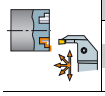
R/LF151.37



R/LG151.37



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
	40	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40- 7G
		25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
3212 012-360

B129 F2 E1 H34

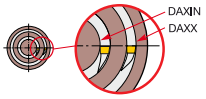
АС|ИТР

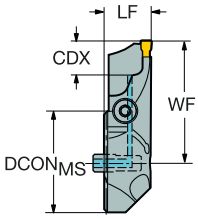
Резцовые головки Max Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

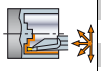
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ

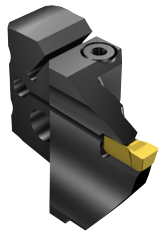


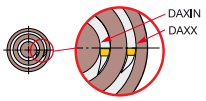


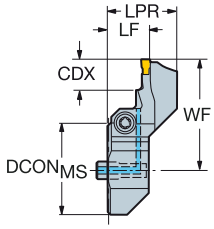


Исполнение A

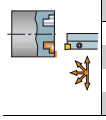
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024B25	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G
	50	32	10.7	23.0	45.0	1	570-32R151.3-023B50	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02


B129


F2



H34



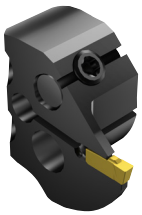
H5

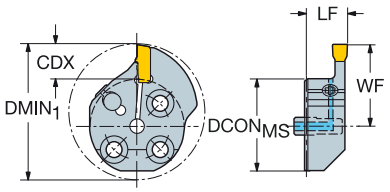

H2

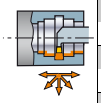
Резцовые головки Max Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	25	8.0	35.6	13.0	1	**570-25R/L151.3-08-20**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20- 4G
		32	8.0	42.6	13.0	1	**570-32R/L151.3-08-20**	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20- 4G
	25	25	8.0	40.0	12.5	1	**570-25R/L151.3-08-25**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25- 7G
		32	7.0	41.6	12.5	1	**570-32R/L151.3-07-25**	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25- 7G
	30	25	8.0	40.7	12.5	1	**570-25R/L151.3-08-30**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30- 7G
		32	8.0	42.6	12.5	1	**570-32R/L151.3-08-30**	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30- 7G
		40	6.0	48.6	12.5	1	**570-40R/L151.3-06-30**	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30- 7G
	40	32	10.0	48.0	11.5	1	**570-32R/L151.3-10-40**	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40- 7G
		40	9.0	51.6	11.5	1	**570-40R/L151.3-09-40**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40- 7G
	50	32	10.0	48.8	11.0	1	**570-32R/L151.3-10-50**	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50- 7G
		40	9.0	51.6	11.0	1	**570-40R151.3-09-50**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50- 7G
	60	32	13.0	47.6	10.0	1	**570-32R/L151.3-13-60**	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60- 4G
		40	12.0	54.6	10.0	1	**570-40R/L151.3-12-60**	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ	Гайка
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

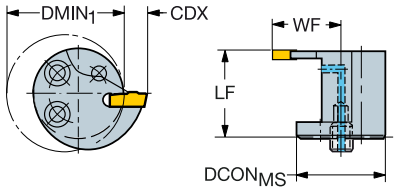
B129 F2 H34 H5 H2

Резцовые головки Max Q-Cut для обработки внутренних канавок

Пружинное крепление

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ



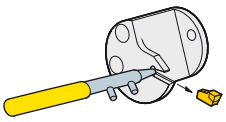


	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	20	16	8.5	25.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
		16	3.5	20.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
	25	16	5.6	22.0	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G
		20	11.6	32.0	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G
		25	14.5	40.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G
		25	6.5	32.0	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.6	32.0	1	RAG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G
		32	17.6	50.0	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G
		32	7.6	40.0	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G
	50	40	19.5	60.0	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

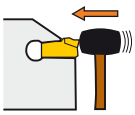
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Принадлежности (заказываются отдельно)



Ключ для закрепления пластины

5680 057-021



Резцовые головки типа Max Q-Cut SL не имеют отверстий для базирования этого специального ключа, поэтому для закрепления пластин используются небольшие резиновые молоточки, а для удаления – конец ключа с желтой рукояткой.

B129 F2 H34 H5 H2

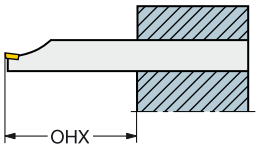
Расточные оправки Max Q-Cut для обработки внутренних канавок

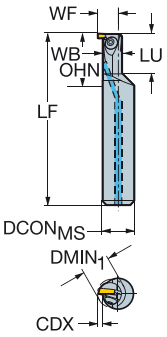
Закрепление пластин винтом

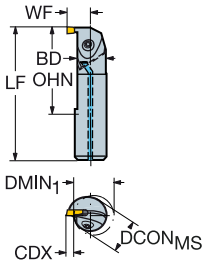
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

DSGN 1 2









	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
	25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25-4G
	30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30-4G
	40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40-4G
	20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	R/LAG151.32-16M-20	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
		20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-20	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20-4G
	25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	R/LAG151.32-16M-25	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25-4G
		20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-25	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25-4G
		25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-25	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25-4G
	30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-20Q-30	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30-4G
		25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-25R-30	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30-4G
	40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-40	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40-4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
5512 031-03

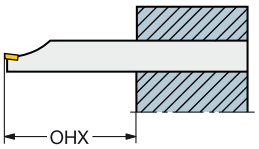
B129 F2 G1 H34 H5

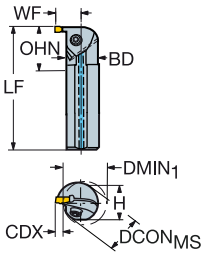
Расточные оправки Max Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-25	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25- 4G
	30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	R/LAG151.32-32S-30	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30- 4G
	40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-40	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40- 4G
		40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	R/LAG151.32-40T-40	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40- 4G
	50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	RAG151.32-32S-50	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50- 4G
		40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	RAG151.32-40T-50	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

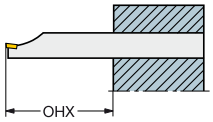
B129 F2 G1 H34 H5

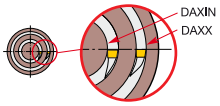
Расточные оправки Max Q-Cut для обработки торцевых канавок

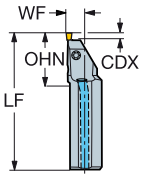
Закрепление пластин винтом

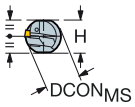
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

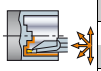










	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25- 7G
	30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30- 7G
		25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30- 7G
	50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-035A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50- 7G
		40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-036A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

B129 F2 G1 H34 H5

Thread 266

Для обработки канавок под стопорные кольца и других неглубоких канавок

Область применения

- Обработка неглубоких канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца
- От малых до средних подач



Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

- Высокая повторяемость позиционирования пластин
- Стабильное решение с низким риском возникновения вибраций
- Экономически эффективное решение с тремя режущими кромками
- Обработка наружных и внутренних канавок
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Режущую пластину легко идентифицировать: на ней проштампована ширина стопорного кольца, для которого предназначена получаемая канавка

Пластины

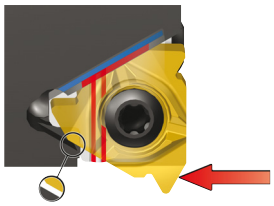
- Сплав GC1135
- Геометрия для обеспечения низких сил резания

Инструменты

- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL

Надёжное крепление iLock

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



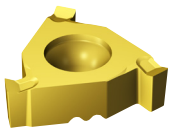
Режущие пластины могут закрепляться в державках Thread 266. Для обеспечения корректного угла наклона необходимо использовать опорную пластину с углом 0°.

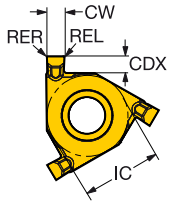


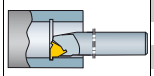
B141 B141

Пластины Thread 266 для обработки канавок

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок





			CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	254R/LG-22CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.65	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-265	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			3.15	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-315	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			4.15	0.15	0.15	2.6	254R/LG-22CC01-415	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!

Пластины правого исполнения можно использовать в державках для наружной обработки правого исполнения и в державках для внутренней обработки левого исполнения, а пластины левого исполнения - в державках для наружной обработки левого исполнения и в державках для внутренней обработки правого исполнения.

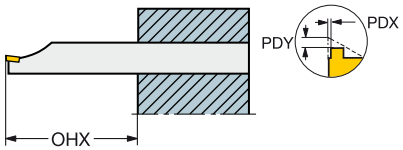
При использовании расточных оправок Thread 266 с этими режущими пластинами следует применять опорную пластину, обеспечивающую угол наклона 0°, см. стр. C75

Расточные оправки Thread 266 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

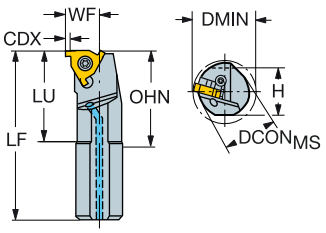




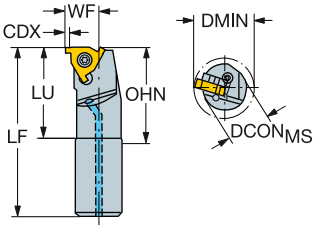


266R/LL,
254R/LG

254R/LKF



254R/LKF-R



Цилиндрический хвостовик с лыской

		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16**	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	**254R/LKF-20-22**	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

Цилиндрический хвостовик

		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16-R**	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	48.0	60.0	48.0	1	**254R/LKF-20-22-R**	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Без опорных пластин

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Для больших диаметров, используйте оправки 266R/LKF с опорной пластиной 0°.

Применяя пластины Thread 266 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

		Комплектующие
	CZC_{MS}	Винт
16	16	5513 020-02
22	20	5513 020-07

B140 F2 G1 H34 H5 H27

Turn XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надежная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

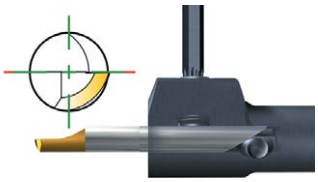
Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



Режущие инструменты

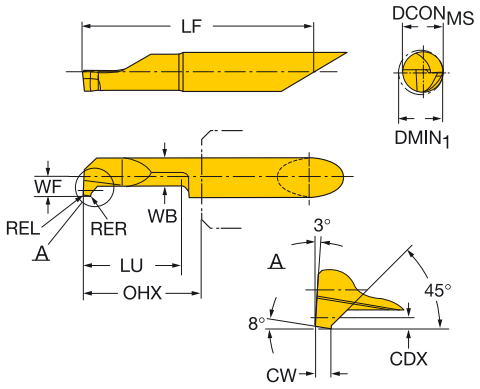
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
						
A338	A337	B143	B144-B146	B147	B148	C60

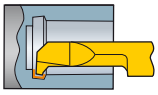
Адаптеры

Capto	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
		
F22	F33	F42

Вставки Turn XS для обработки фаски под отрезку







CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5

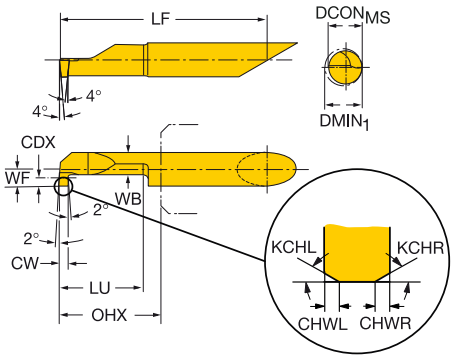
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

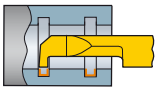
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

Вставки Turn XS для обработки канавок







CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	★	★	★	★		★	4	1.2	26.3	2.0
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	★	★	★	★		★	4	1.2	29.3	2.0
4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	★	★	★	★		★	4	2.0	33.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	42.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

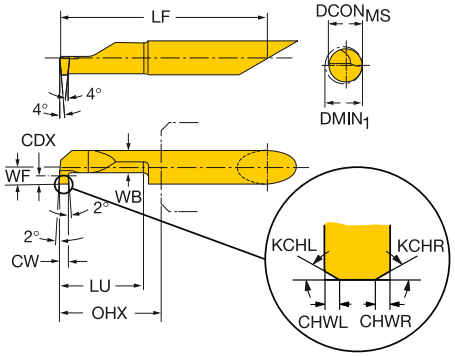
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

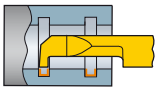
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B161 B175 H34 H22

Вставки Turn XS для обработки канавок







CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
											1025	1025	1025	1025	7015	1025				
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R	★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

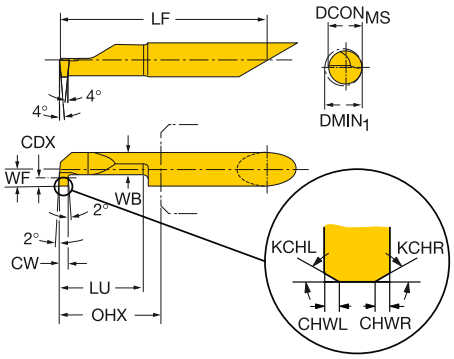
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

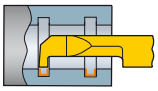
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B161 B175 H34 H22

Вставки Turn XS для обработки канавок







CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

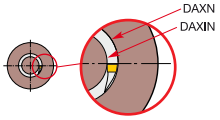
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

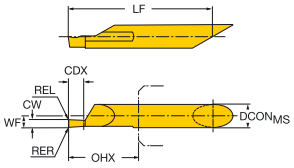
F2 B161 B175 H34 H22

Вставки Turn XS для обработки торцевых канавок

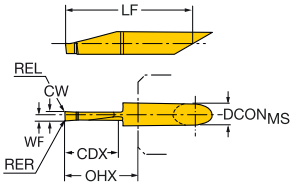




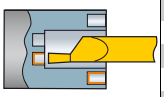
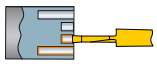
DSGN 1

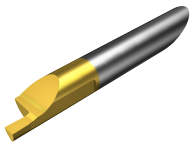


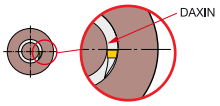
2

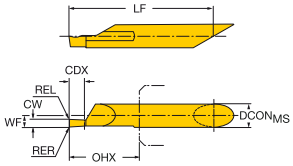


Исполнение A

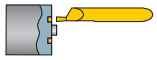
	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02







Исполнение B

	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

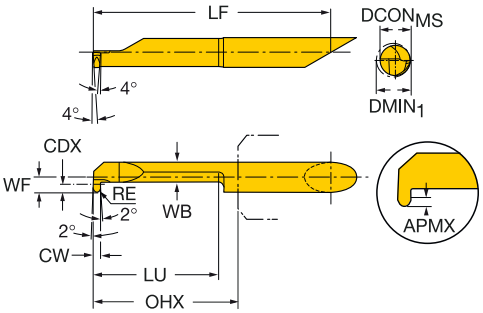
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

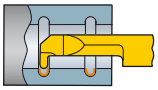
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B161 B175 H34 H22

Вставки Turn XS для профильной обработки





	CZC$_{MS}$	CW	RE	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
	4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
	4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
	5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
	7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
	7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02

F2 B161 B175 H34 H22

Cut MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание



Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки Cut MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

Адаптеры

- Оправки Capto для Turn XS

См. стр. F22.

- Державки Turn XS

См. стр. F33.

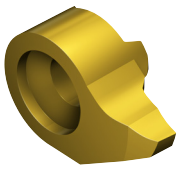
- Оправки Turn XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

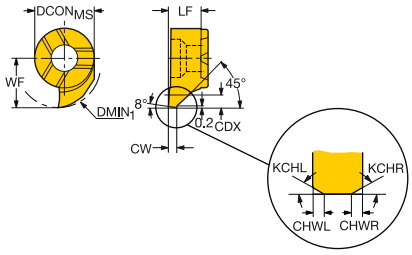
См. стр. F42.

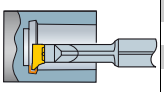
Головки

	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	 MB-..GX	 MB-..G	 MB-F	 MB-..R	 MB..T045	 MB..TE93	 MB..B	 MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B150	B151-B153	B154-B155	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

Твердосплавные головки Cut MB для обработки фаски под отрезку





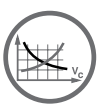
	CZCMS	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
										1025	1025	1025	1025	1025			
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050


F2


B160



B175



H34

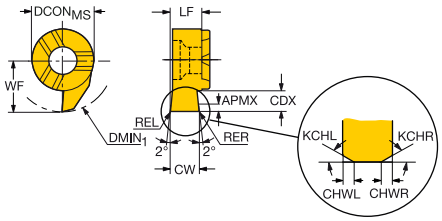


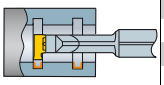
H25

АС|ИТР

Твердосплавные головки Cut MB для обработки канавок





	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

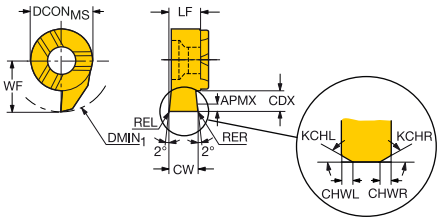
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

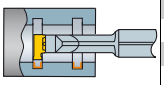
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2 B160 B175 H34 H25

Твердосплавные головки Cut MB для обработки канавок







CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

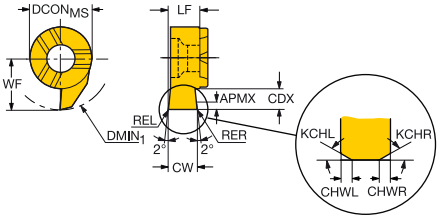
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

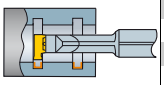
F2 B160 B175 H34 H25

Твердосплавные головки Cut MB для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца







CZCMS	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0

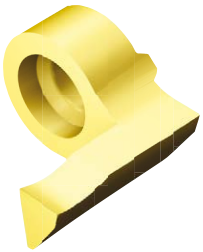
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

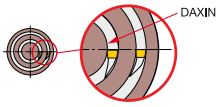
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

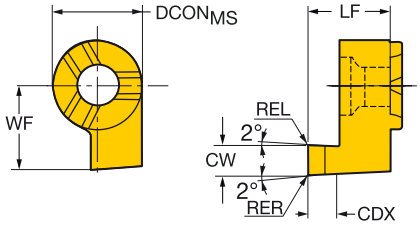
Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030

F2 B160 B175 H34 H25

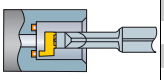
Твердосплавные головки Cut MB для обработки торцевых канавок





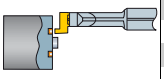


Исполнение A



CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
											Размеры, мм											
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0		MB-09FA100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050		
09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0		MB-09FA150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0		MB-09FA200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0		MB-09FA250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FA300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02

Исполнение B



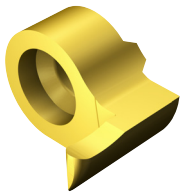
CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
											Размеры, мм											
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	0.000	0.050		
09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

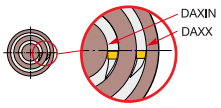
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

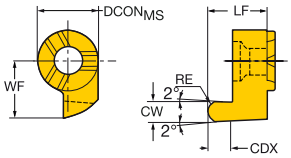
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B160 B175 H34 H25

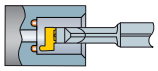
Твердосплавные головки Cut MB для обработки торцевых канавок

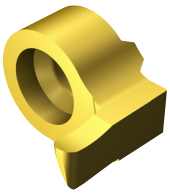


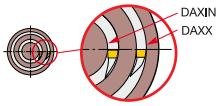


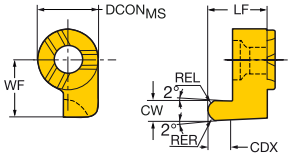


Исполнение A

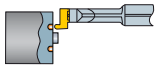
	CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0







Исполнение B

	CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02

F2 B160 B175 H34 H25

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
		Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	150-100	220-85	215-80
		Высоколегированная (легирующих эл. >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	80-55	205-75	195-75
		Сталь (Отливки)					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ферритная, мартенситная					
		Прутки					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	195-135	235-110	210-100
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	135-95	185-85	170-75
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	150-100	200-90	180-80
		Аустенитная					
		Прутки					
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	190-130	265-125	240-110
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115-80	185-90	165-80
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	130-90	200-95	180-85
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Прутки					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	225-105	200-95
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90-70	185-90	165-80
		Ферритная, мартенситная					
		Отливки					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-75	-	-
		Аустенитная					
		Отливки					
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	95-65	-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Отливки					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC4225	GC1125
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	340-170	320-170	255-125
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	250-115	235-110	170-95
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	250-120	240-115	175-90
		Серый чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	145-70	140-70	100-55

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	**GC1125**	**GC1025**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1115	**GC1125**	**GC1025**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	**H13A**	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	**GC1025**	**H13A**	**GC1135**				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110				
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115				
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70				

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)

ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	200-135	180-120	160-100
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	165-110	150-100	150-100
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	100-60	90-55	90-55
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	80-50	70-45	70-45
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	80-50	70-45	70-45
		Сплавы на основе титана		**Rm**[1)]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Код MC		Материалы высокой твёрдости	Н/мм²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закалённая сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		После закалки и отпуска					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	**GC1025**	**H13A**					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	**GC1115**	**GC1125**	**GC1025**	**H13A**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	**CC670**	**CB7015**
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
- -	100-55 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- - -	65-40 60-32 45-23	50-32 45-26 35-18	45-28 40-22 30-16	30-23 20-13 20-13	40-26 35-21 25-10	29-23 19-13 20-13	30-23 20-13 20-13	600-320 500-250 250-120	400-300 350-250 200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

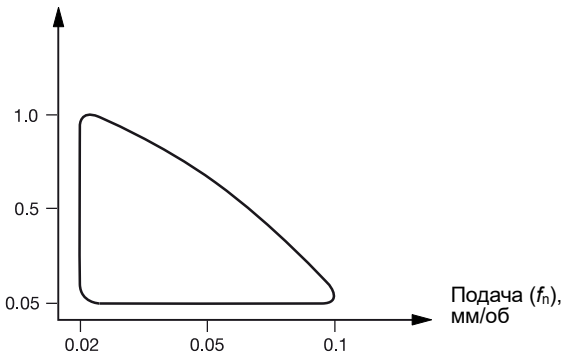
ПРОЧНОСТЬ >>>>								

Рекомендации по режимам резания для Cut MB

Точение

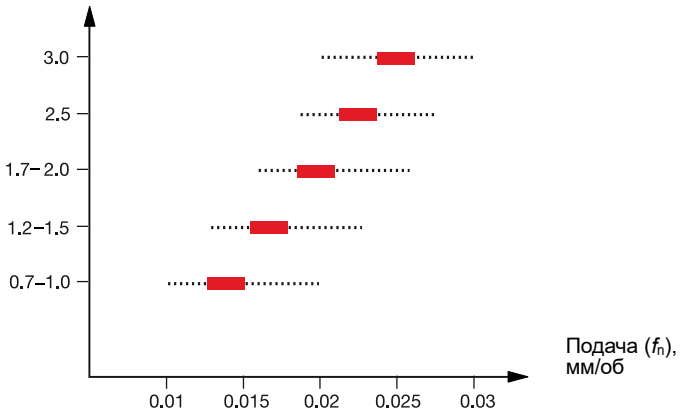
Размер пластины 07

Глубина резания (a_p), мм



Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Пластины	a_p, мм	*nap*
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

Резьба	Пластины	a_p, мм	*nap*
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	8

a_p = общая глубина врезания

nap = число проходов

Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200	60-180	90-400	20-50

	H
Сплав CB7015	60-200

Рекомендации по режимам резания для Turn XS

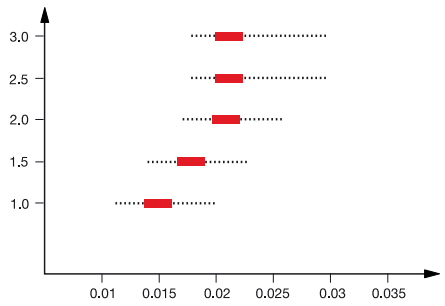
Вставки для точения

Размер вставки	Размеры, мм		Область применения: Обычное точение/Обратное растачивание			
			Рек. глубина резания		Рекомендуемая подача	
dm_m	WB	RE	a_p, мм	Min – Max	f_n, мм/об	Min – Max
04	0.18	–	0.05	(0.01 – 0.08)	0.007	(0.050 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.050 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080

При работе пластинами из CB7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = рекомендуемое начальное значение

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Шаг мм	a_p, мм	*пар*
Метрическая 60° (ММ)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
	2.00	1.08	18
ISO Трапецеидальная 30°	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

ap = общая глубина врезания
пар = число проходов

Рекомендуемые режимы резания

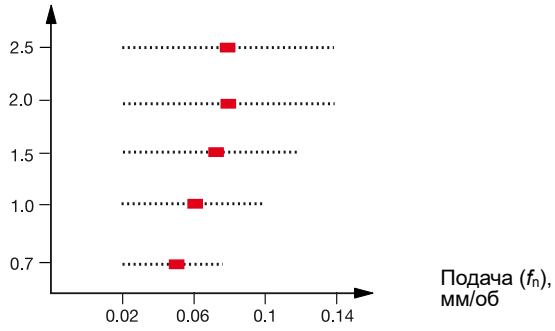
Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S	H
Сплав 1025	60-200	60-180	90-400	20-50	
Сплав CB7015					60-200

Рекомендации по режимам резания для Cut XS

Отрезка

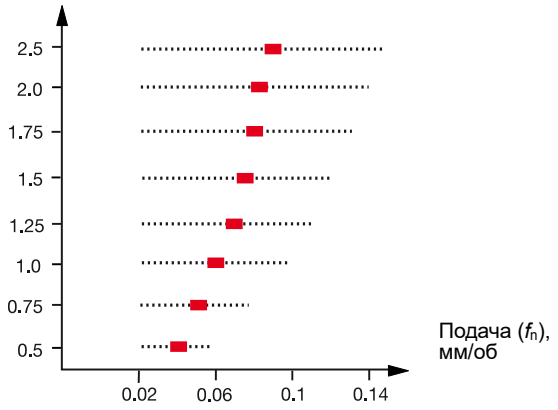
Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

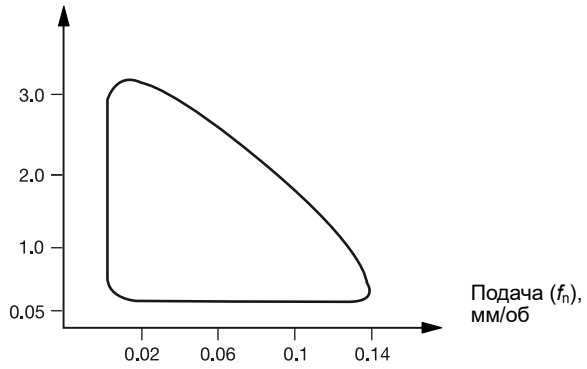
Обработка канавок

Ширина пластины (CW), мм



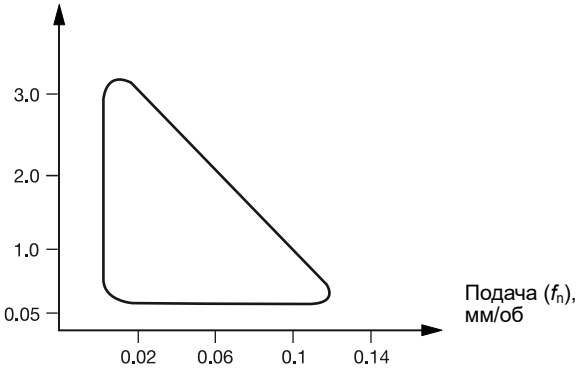
Точение

Глубина резания (a_p), мм



Обратное точение

Глубина резания (a_p), мм



Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

Шаг, мм	a_p, мм	*nap*
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

Типы резьб:
– ISO метрическая 60°
– UN 60°
– NPT

ap = общая глубина врезания
nap = число проходов

UN 60°

Шаг, ниток/дюйм	a_p, мм	*nap*
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

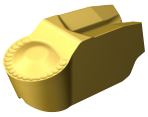
Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S
Сплав 1025/1105	60-200	60-180	90-400	20-50

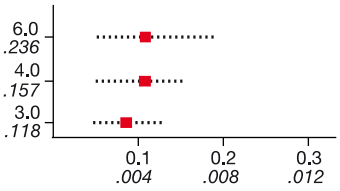
Рекомендации по режимам резания для Cut QF

Обработка торцевых канавок



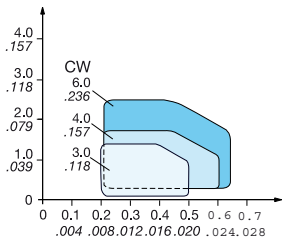
-RM

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



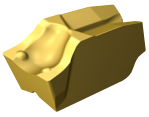
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



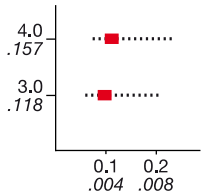
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Для профильной обработки любых материалов
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности.



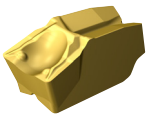
-GF

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



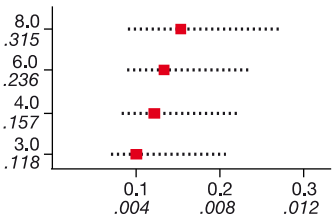
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Для высокоточных канавок
Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.



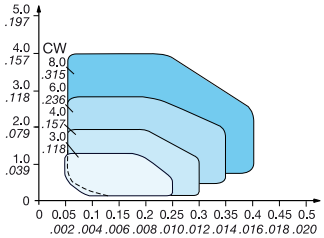
-TF

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Геометрия первого выбора для обработки торцевых канавок
Наша самая универсальная геометрия для обработки торцевых канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper.
Формирует канавки с плоским дном.

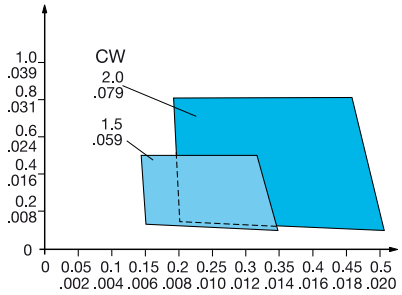
Рекомендации по режимам резания для Cut 1-2

Профильная обработка



-RO

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



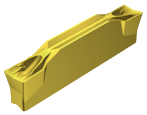
Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющих сталей, жаропрочных сплавов и других для вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина Cut.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендации по режимам резания для Cut 1-2

Отрезка

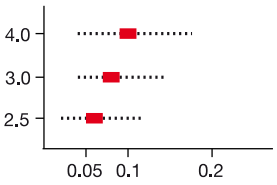


123-CF

Wiper TECHNOLOGY

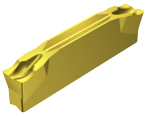
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

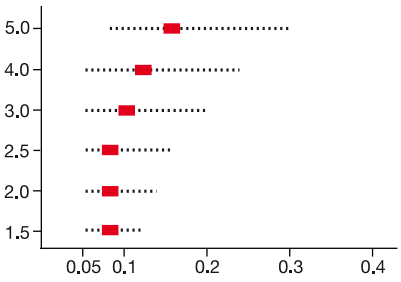
Геометрия для работы с низкой подачей
Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.
Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов.
Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.



123-CM

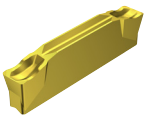
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

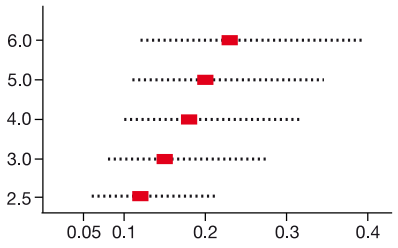
Первый выбор, универсальная геометрия
Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.



123-CR

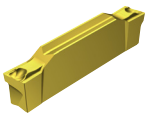
Большие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

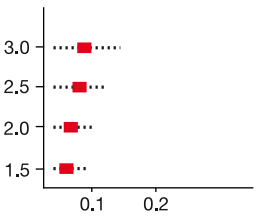
Черновая обработка
Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.
Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.
Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины Cut.



123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

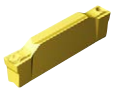
Обработка без бобышек и заусенцев
Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане 10° и 15°.
Рекомендуется для обработки мелких деталей.
Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.
Доступна двухлезвийная пластина Cut.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

Рекомендации по режимам резания для Cut 1-2

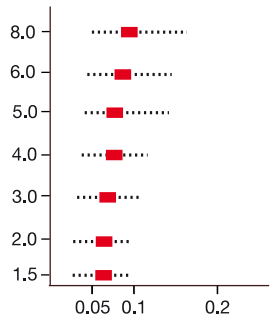
Обработка канавок



123-GF

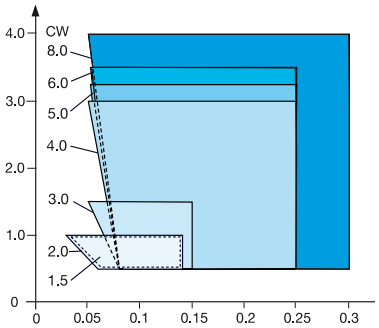
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



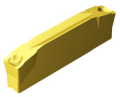
Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Для высокоточных канавок
Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины.
Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.
Широкий ассортимент пластин различной ширины.
Возможно продольное точение.
Доступна двухлезвийная пластина Cut.

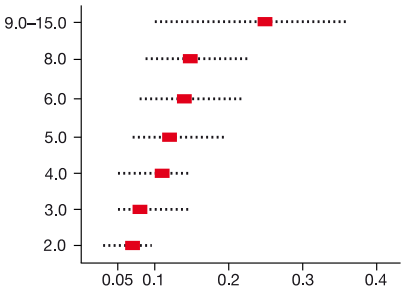


123-GM



Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

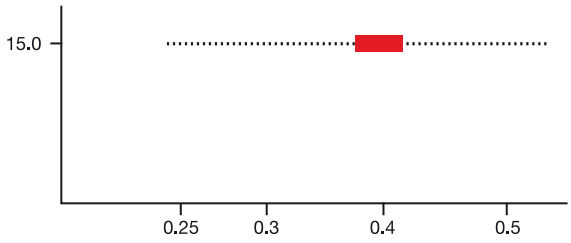
Обработка канавок в любых материалах
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

Посадочный размер	M
CW, мм	9-11



123-GR

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

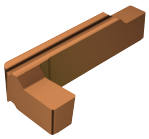
Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литейной коркой.
Хороший выбор для расширения канавок.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

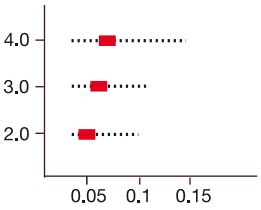
Рекомендации по режимам резания для Cut 1-2

Обработка канавок



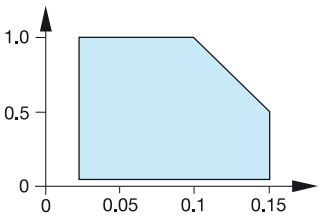
123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

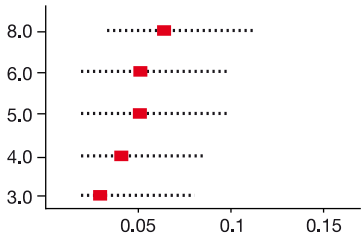
Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов.
Острая, шлифованная по периферии режущая кромка.

Малые подачи



123-S

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

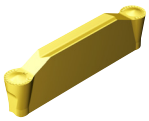


Подача (f_n), мм/об

Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твёрдости и жаропрочных сплавах
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.
Доступна однолезвийная пластина Cut.

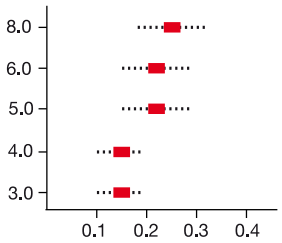
Со вставкой из кубического нитрида бора

Профильное точение



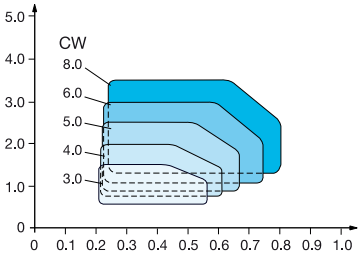
123-RM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

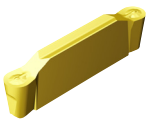
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

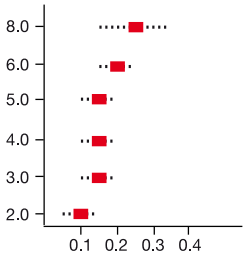
Наилучшая геометрия для профильной обработки любых материалов
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания.
Хорошее качество обработанной поверхности.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины Cut.

Средние подачи



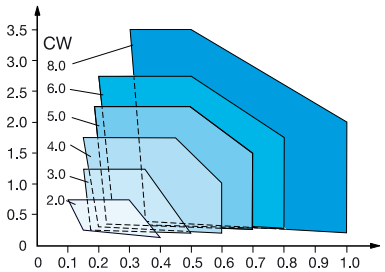
123-RO

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

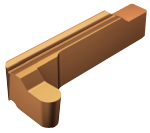
Наилучшая геометрия для обработки нержавеющих сталей, жаропрочных сплавов и других вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и глубинах резания.
Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка.
Доступна двухлезвийная пластина Cut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

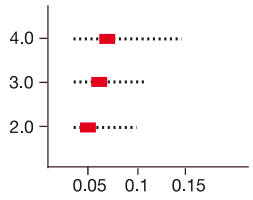
Рекомендации по режимам резания для Cut 1-2

Профильное точение



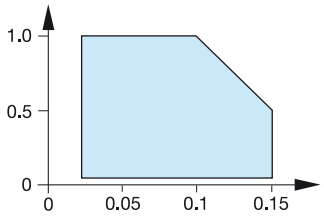
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

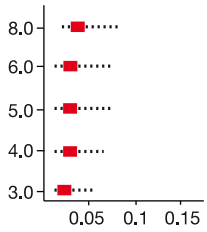
Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки.
Острая, шлифованная по периферии режущая кромка.



123-RE

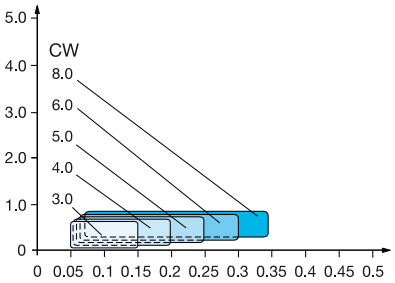
Со вставкой из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

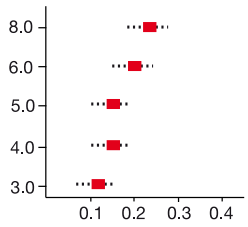
Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Доступна однолезвийная пластина Cut.



123-RS

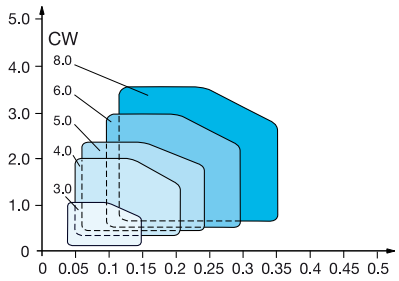
Со вставкой из поликристаллического алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

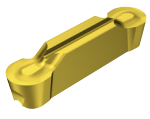
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

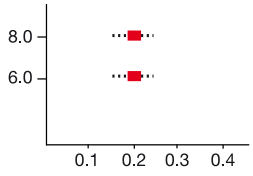
Альтернативный вариант для профильной обработки цветных металлов
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания.
Доступна однолезвийная пластина Cut.

Профильная обработка алюминия



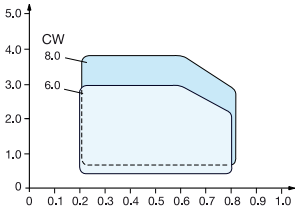
123-AM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

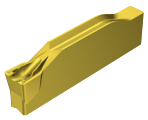
Первый выбор для профильной обработки цветных металлов
Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки.
Острая режущая кромка.
Доступна двухлезвийная пластина Cut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

Рекомендации по режимам резания для Cut 1-2

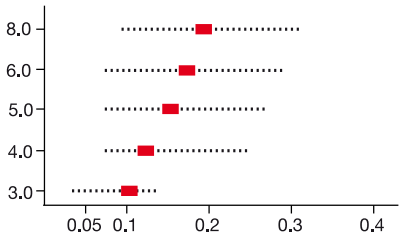
Точение и обработка вразгонку с врезанием



123-TF

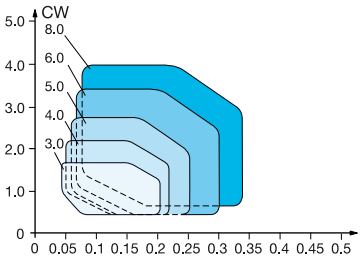
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



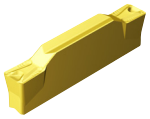
Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

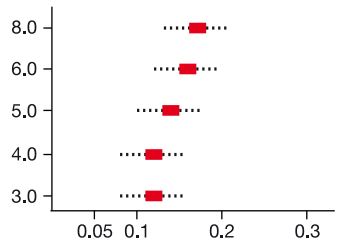
Рекомендуется для всех операций точения нержавеющих сталей.
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.
Боковые режущие кромки с геометрией Wiper.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины Cut.
Первый выбор для обработки торцевых канавок.



123-TM

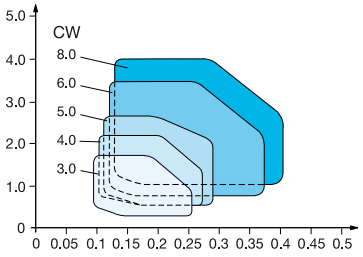
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

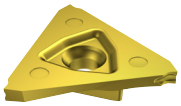
Обычное точение
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Доступна двухлезвийная пластина Cut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

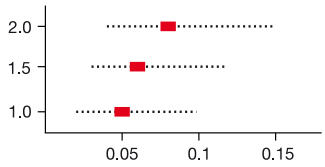
Рекомендации по режимам резания для Cut 3

Отрезка деталей небольшого диаметра



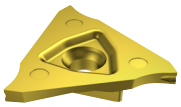
123-CM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



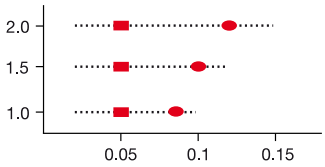
Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для неглубокой отрезки
Первый выбор для большинства материалов
Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия
Рекомендуемые скорости резания 100 - 250 м/мин



123-CS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

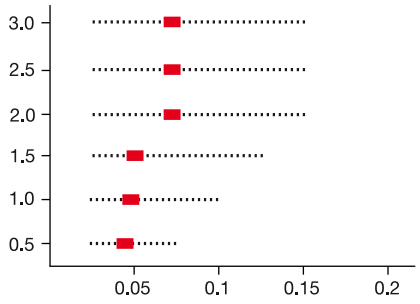
Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях
Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию
Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома
Рекомендуемые скорости при обработке цветных металлов 100 – 250 м/мин
Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения

Обработка канавок



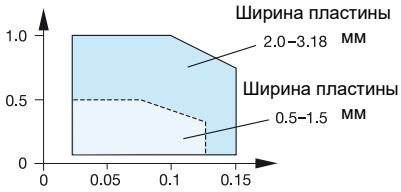
123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



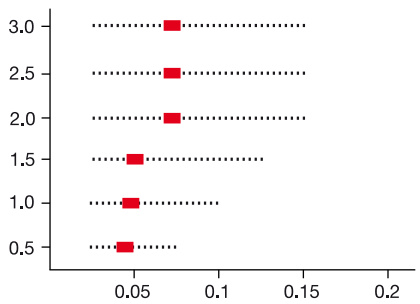
Подача (f_n), мм/об

Профильная обработка



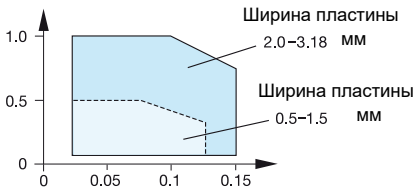
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

▬ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при низких скоростях резания

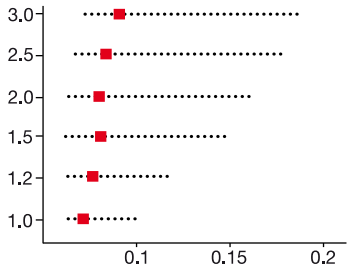
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

Рекомендации по режимам резания для Cut QD

QD-N..-CF



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

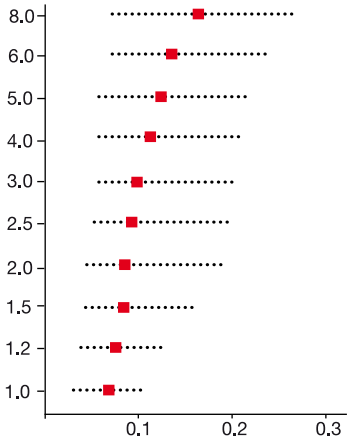


Геометрия для работы с низкой подачей
Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.
Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

QD-N..-CM



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

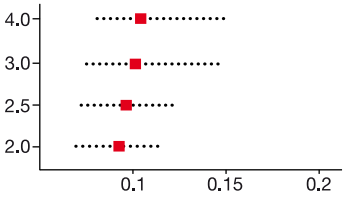


Первый выбор, универсальная геометрия
Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

QD-R/L..-CM



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

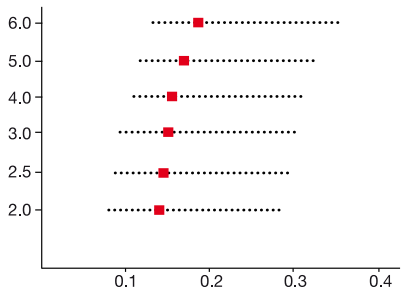


Универсальная геометрия
Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.

QD-N..-CR



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



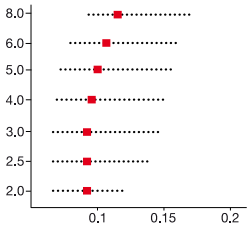
Прочная геометрия, отрицательный передний угол
Первый выбор для отрезки до центра в тяжелых условиях, а также для тяжелого прерывистого резания.
Хороший контроль над стружкой на высоких подачах.
Формирует канавки с плоским дном.

Рекомендации по режимам резания для Cut QD

QD-N..-CL



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



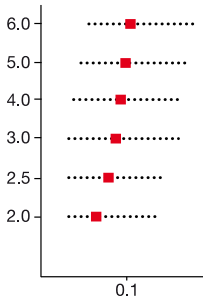
Подача (f_n), мм/об

Геометрия для обработки длинностружечных материалов
Хорошее стружкодробление при обработке низкоуглеродистой стали, подшипниковой стали и других вязких материалов.
Низкие и умеренные подачи.

QD-N..-CO



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



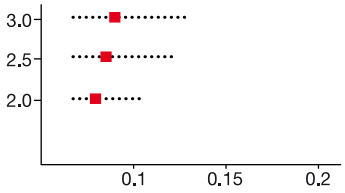
Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка
Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (ISO S), дуплексных нержавеющих сталей и цветных металлов.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-R/L..-CO



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

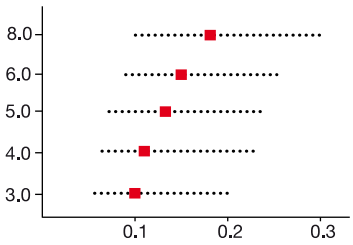
Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка
Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-N..-TF



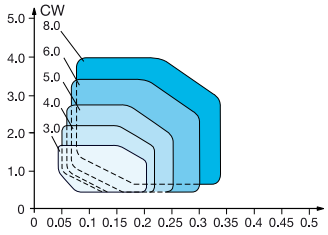
Wiper TECHNOLOGY

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

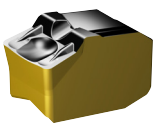
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



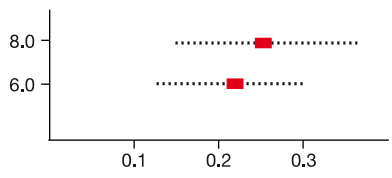
Подача (f_n), мм/об

Геометрия первого выбора для точения широких канавок
Наша самая универсальная геометрия для точения канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper.
Формирует канавки с плоским дном.

QD-N..-GM



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

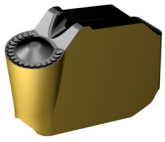
Обработка канавок в любых материалах.
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

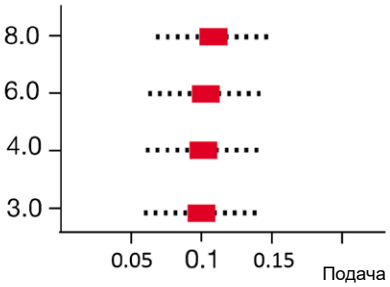
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

Рекомендации по режимам резания для Cut QD

QD-N..-RM

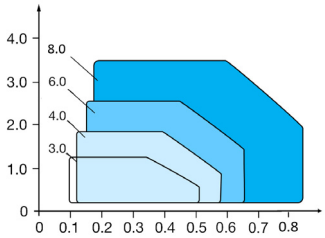


Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



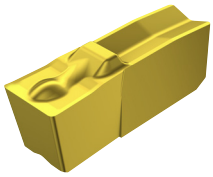
Подача (f_n), мм/об

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

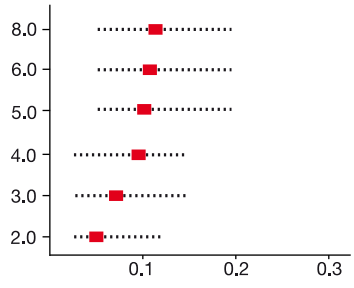
Max Q-Cut

Обработка внутренних канавок



151.3-4G

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Малые подачи

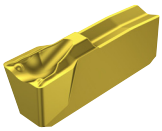
Подача (f_n), мм/об

Внимание:
Пластины 151.3 (-4G, -7G и -7P) закрепляются только в державках типа F151.37 или оправках типа AG151.32

Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов. Острая режущая кромка.

Обработка торцевых канавок

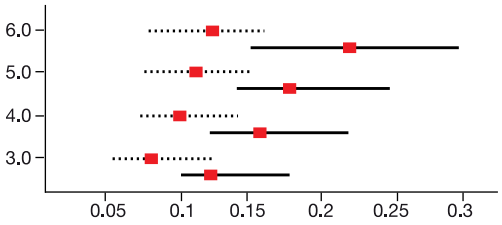


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

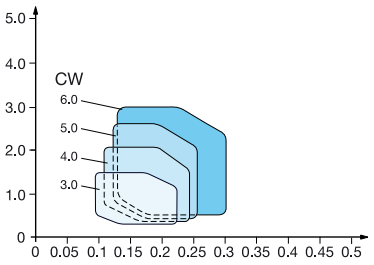
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



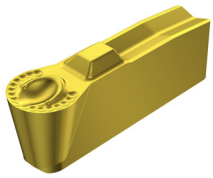
Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для обработки торцевых канавок.

Формирование оптимальной стружки как при первом врезании, так и при 'разгонке'. Могут обрабатываться канавки малого диаметра. Отличная жесткость крепления. Рекомендуется для обработки торцевых канавок в любых материалах.

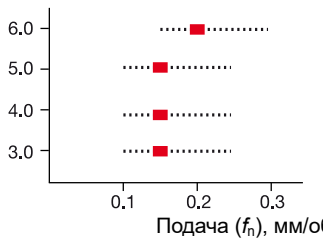
Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

Хорошее стружколомание. Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.



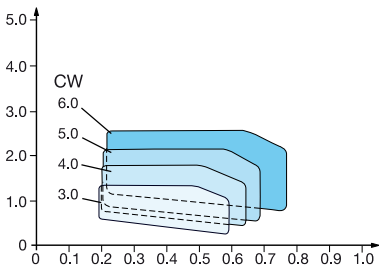
151.3-7P

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Для профильной обработки сложных торцевых канавок.

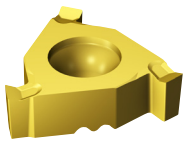
Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

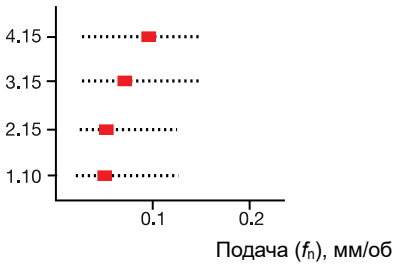
Thread

Обработка канавок под стопорные кольца



254R/LG

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B156

Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

Обеспечивает высокую производительность и надежность, небольшие усилия резания и малую склонность к возникновению вибраций. Повышает экономичность обработки за счет снижения расходов, приходящихся на одну режущую кромку, поскольку пластина имеет три режущих кромки вместо одной. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

Основные марки сплавов



GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)
Твердый сплав с покрытием PVD универсального применения. Хороший выбор для отрезки стальных труб. Также очень хорошо подходит для обработки канавок и точения. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения. С технологией нанесения покрытий Inveio™.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.



GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов



GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладающий чрезвычайно высокой износостойкостью. Рекомендуется для обработки канавок в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Может использоваться на высоких скоростях резания в хороших условиях.



GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Подойдет для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Для использования на низких скоростях резания.



CT525 (HT) – P10 (P01-P15)
Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения поверхностей высокого качества при точении канавок в низколегированной и легированной стали при сравнительно хороших условиях обработки. Средняя скорость резания и подача.



GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)
Твёрдый сплав с покрытием PVD - универсальный сплав для мелкоразмерной обработки. Этот сплав очень хорошо обрабатывает низкоуглеродистую сталь и прочие вязкие материалы. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

M **Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.**

Основные марки сплавов

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

GC1145 (HC) - M40 (M30-M40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Рекомендуется для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Основа имеет исключительную прочность и предназначена для использования при низких скоростях резания либо в сочетании с инструментами с высокоточной подачей СОЖ.

GC2135 (HC) – M30 (M20–M40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав сочетает в себе высокую износостойкость и хорошую надёжность кромок. Для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Средние и низкие скорости резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает высокую работоспособность и равномерный износ по задней поверхности. Подходит для обработки канавок и профильной обработки в стабильных условиях с высокими скоростями резания.

GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с превосходным сочетанием высокой износостойкости и хорошей надёжности кромки. Для обработки канавок и отрезки при мелкоразмерной обработке. Средние и низкие скорости резания.

CT525 (HT) – M10 (M05-M15)
Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения высококачественных поверхностей при обработке канавок в хороших условиях. Средняя скорость резания и подача.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет высокую красностойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с хорошей надёжностью режущей кромки. Это гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую работоспособность кромок. Для профильной обработки и обработки канавок.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

Основные марки сплавов

GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)
Универсальный сплав с покрытием CVD. Отличный баланс износостойкости и надёжности режущей кромки. Рекомендуется для обработки канавок и точения на средних и высоких скоростях резания. Хороший выбор для отрезки труб.

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Сплав с покрытием CVD для высокоскоростной обработки канавок и точения при хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости эффективен при обработке чугуна.

GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Благодаря новому покрытию сплав обладает непревзойденной надёжностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Обладает очень высокой износостойкостью благодаря покрытию CVD, используется для обработки канавок и продольного точения при высоких скоростях резания и в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке чугунов.

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Сплав без покрытия с хорошей стойкостью к абразивному износу и прочностью. Для отрезки/обработки канавок.

GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

N Цветные металлы

Основные марки сплавов



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется для прерывистого резания.



H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Твёрдый сплав без покрытия. Сочетает хорошую стойкость к абразивному износу и прочность. Для отрезки и обработки канавок.



H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Твёрдый сплав без покрытия с хорошей остротой кромок. Рекомендуется для прерывистого резания.



CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Поликристаллический искусственный алмаз (PCD), рекомендуется для профильной обработки абразивных цветных металлов и неметаллических материалов в стабильных условиях. Очень хорошее качество обработанной поверхности.

Дополнительные марки сплавов



GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)
Сплав с покрытием PVD, обладающим отличной адгезией к острой режущей кромке. Сплав обеспечивает высокую прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.



GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

S Жаропрочные сплавы

Основные марки сплавов



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность. Первый выбор для обработки канавок и профильной обработки.



GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки при высоких требованиях к надёжности режущей кромки. Для использования на низких скоростях резания



S05F (HC) – S10 (S05-S15)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Подойдет как для высокоскоростной чистовой обработки, так и для черновой профильной обработки.



GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности режущей кромки, таких как с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твёрдый сплав без покрытия. Удачное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и прочности для обработки канавок и отрезки. Первый выбор для обработки титана.

Дополнительные марки сплавов



CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)
Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки жаропрочных сплавов. Позволяет получать острые кромки, оптимально подходящие для чистовой обработки с небольшой глубиной резания.



GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)
Сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и превосходной надёжностью режущей кромки. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав пригодным для обработки труднообрабатываемых материалов.



GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Для использования на низких скоростях резания.



GC2135 (HC) – S30 (S20-S40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание.



CC670 (CA) – S10 (S05-S25)
Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе оксида алюминия с превосходной прочностью. Для использования при благоприятных условиях обработки.



GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки. Для использования на низких скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

H Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов



CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки чёрных металлов высокой твёрдости. Подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для чёрных металлов высокой твёрдости. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Резьбонарезание

Thread 266 C4

Пластины C5-C29
Инструмент для наружной обработки C30-C38
Инструмент для внутренней обработки C39-C43

Max U-Lock C44

Пластины C45-C50
Инструмент для внутренней обработки C51-C54

Cut XS C55

Пластины C56-C58
Инструмент для наружной обработки B122-B126

Turn XS C59

Режущие инструменты C60-C65
Адаптеры F2

Cut MB C66

Режущие инструменты C67-C72
Адаптеры F2

Профили резьб

	V-профиль 60°		V-профиль 55°		Метрическая 60°, полный профиль		UN 60° Полный профиль		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) полный профиль	
					ISO 965-1998 Класс точности 6		ISO 5864-1978 Класс точности 2A, наружная резьба Класс точности 2B, внутренняя резьба		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Класс точности A	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
Thread 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
Max U-Lock	C45		C46		C47		C48		C49	
Cut XS			C56			C57		C58		C58
Turn XS	C60				C61		C62		C63	
Cut MB	C67				C68		C69		C70	

	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль		BSPT 55° Полный профиль		NPTF 60° Полный профиль		Круглая 30° Полный профиль		MJ 60° Полный профиль.	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2		DIN 405. Класс точности 7 по среднему диаметру. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.		ISO 5855-1983 Класс точности 4 по диаметру шага. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
Thread 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
Max U-Lock	C50									
Cut XS		C58								
Turn XS	C64									
Cut MB	C71									

	UNJ 60° Полный профиль		Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам		ACME 29° с фасками по вершинам		STUB-ACME 29° с фасками по вершинам		API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Класс точности 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Класс точности 7		ANSI B1.5-1988 Класс точности 2G		ANSI B1.8-1988 Класс точности 2G		API спец. 7	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
Thread 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
Max U-Lock										
Cut XS										
Turn XS			C65							
Cut MB					C72		C72			

	API Круглая 60° Полный профиль.		API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.	
	API спец.5B		API спец.5B	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
Thread 266	C28	C28	C29	C29
Max U-Lock				
Cut XS				
Turn XS				
Cut MB				

Thread 266

Инструмент для наружной обработки

 Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы - Capto — Стр. C30-C32

 Державки Thread 266 для точения резьбы — Стр. C34-C36

 Державки QS Thread 266 для точения резьбы — Стр. C37

 Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы - Turn SL — Стр. C38

Инструмент для внутренней обработки

 Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы - Capto — Стр. C39

 Расточные оправки Thread 266 для точения резьбы — Стр. C40-C41

 Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы - Turn SL — Стр. C42-C43

Max U-Lock

Инструмент для внутренней обработки

 Резцовые головки Max U-Lock для точения резьбы - Capto — Стр. C51

 Расточные оправки Max U-Lock для точения резьбы — Стр. C52-C53

 Резцовые головки Max U-Lock для точения резьбы - Turn SL — Стр. C54

Cut XS

 CutXS — Стр. B125-B126

Turn XS

 Оправки Turn XS — Стр. F2

Cut MB

 Державки и оправки Cut MB — Стр. F2

Thread 266

Сверхжёсткий инструмент для точения всех типов резьб

Область применения

- Наружная резьба
- Внутренняя резьба

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

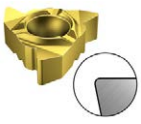
- Сокращенное время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб
- Доступны многозубые пластины — требуют меньшего числа проходов, что увеличивает производительность
- Широкий стандартный ассортимент инструментов и режущих пластин для обработки резьб различных профилей
- Уникальная посадочная поверхность гнезда державки с направляющим выступом для позиционирования пластины с ответным пазом
- Хорошая повторяемость позиционирования кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надежность обработки, в то время как нижний подвод СОЖ регулирует температуру в зоне резания, благодаря чему обеспечивается высокая и прогнозируемая стойкость инструмента

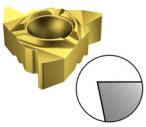


Пластины

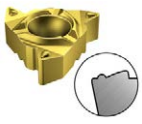
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов



Стандартная
A-геометрия



Острая
F-геометрия



Со стружколомом
C-геометрия

Инструменты

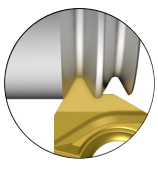
- Резцовые головки Capto
- Призматические державки
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL



Три типа резьбовых пластин

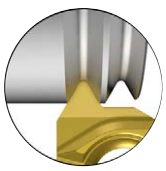
Полный профиль

Высокая производительность



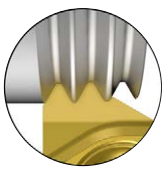
V-профиль

Минимальная номенклатура инструмента



Многозубая

Экономичное массовое производство



Надёжное крепление iLock

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



C2



C30



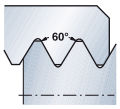
C39

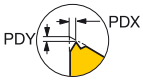
АС|ИТР

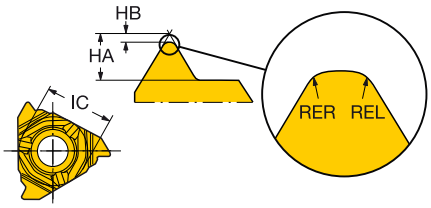
Пластины Thread 266 для точения резьбы

V-профиль 60°









Наружная правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																			★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M		★			★			★			★			★			☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE																			★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M		★			★			★			★			★			☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Наружная левая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Внутренняя правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE																			★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

Внутренняя левая резьба

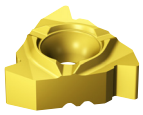
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

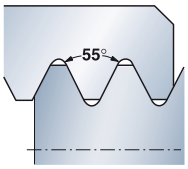
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

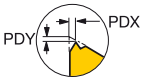
C30 C39 C73 C83 H34 H26

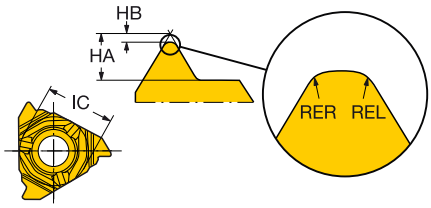
Пластины Thread 266 для точения резьбы

V-профиль 55°









Наружная правая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм					
					1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M		★			★			★			★			★			☆		0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M		★			★			★			★			★			☆		0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Наружная левая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
					1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Внутренняя правая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм					
					1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

Внутренняя левая резьба

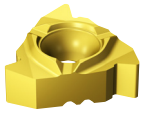
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм					
					1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

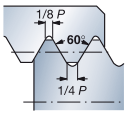
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

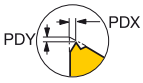
Пластины Thread 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

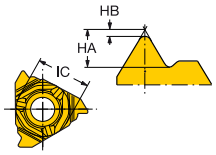




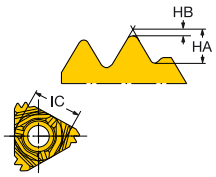
STDNO
TCTR
NT



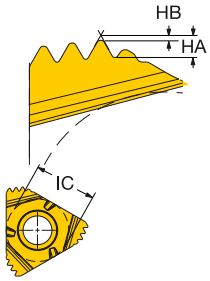
ISO 965-1998
6
1



ISO 965-1998
6
2



ISO 965-1998
6
3



Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266RG-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E			★			★			★			★			★			☆	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M		★			★			★			★			★			☆		0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M		★			★			★			★			★			☆		0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M		★			★			★			★			★			☆		1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M		★			★			★			★			★			☆		1.50	0.29	1.40	1.33
	2.00	1	266RG-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01C250M		★			★			★			★			★			☆		1.87	0.36	1.40	1.33
	2.50	1	266RG-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01C300M		★			★			★			★			★			☆		2.25	0.42	1.80	1.33
	3.00	1	266RG-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	★			★			★			★			★			☆			2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	★			★			★			★			★			☆			3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.51	0.86	2.80	0.88

Наружная правая резьба - многозубая пластина

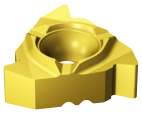
	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.75	0.15	2.50	1.62
	1.25	2	266RG-16MM02A125M		★			★			★			★			★		0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.12	0.22	2.20	1.42
	1.75	2	266RG-16MM02A175M		★			★			★			★			★		0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.50	0.29	2.90	1.91
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.87	0.36	3.75	1.97
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★			★			★			★			★			2.25	0.42	4.40	2.76

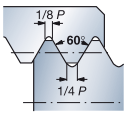
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

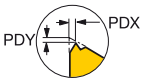
Пластины Thread 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

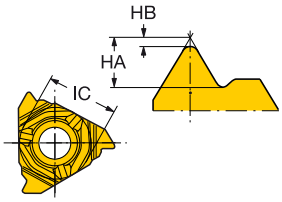




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Наружная левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266LG-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		4.51	0.86	2.80	0.88

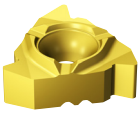
L = Левое исполнение

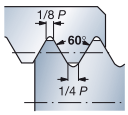
C30 C39 C73 C83 H34 H26

АС|ИТР

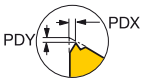
Пластины Thread 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

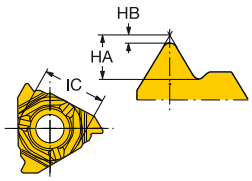




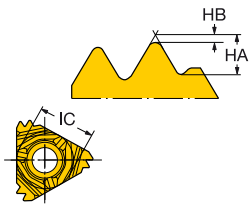
STDNO
TCTR



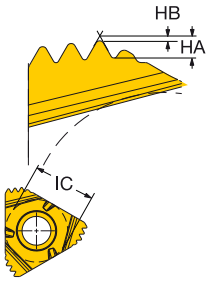
ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.86	0.47	2.40	0.87

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

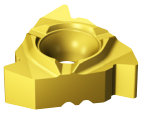
	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	★			★			★			★			★			1.98	0.19	4.40	2.70

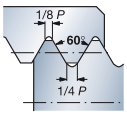
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

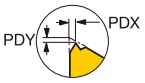
Пластины Thread 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

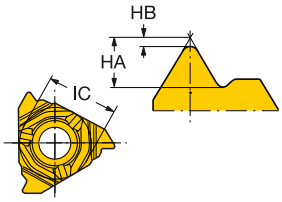




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Внутренняя левая резьба

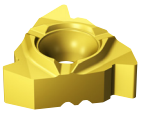
	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266LL-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266LL-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266LL-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		3.86	0.47	2.40	0.87

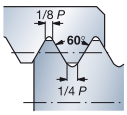
L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

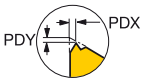
Пластины Thread 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

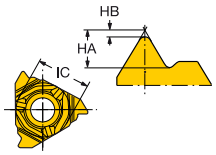




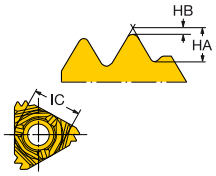
STDNO
TCTR



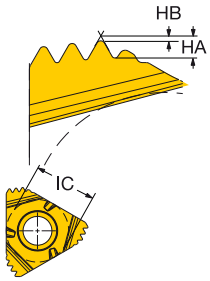
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.59	0.10	0.50	1.30
	28.0	1	266RG-16UN01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16UN01A240M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.14	0.08	1.30
	24.0	1	266RG-16UN01C240M		★			★			★			★			★			☆		0.79	0.14	0.80	1.33
	24.0	1	266RG-16UN01F240E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.95	0.16	0.08	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01C200M		★			★			★			★			★			☆		0.95	0.16	0.80	1.33
	20.0	1	266RG-16UN01F200E			★			★			★			★			★			☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01C180M		★			★			★			★			★			☆		1.05	0.18	1.00	1.33
	18.0	1	266RG-16UN01F180E			★			★			★			★			★			☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01C160M		★			★			★			★			★			☆		1.19	0.20	1.00	1.33
	16.0	1	266RG-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.35	0.23	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16UN01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266RG-16UN01A130M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.46	0.25	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01C120M		★			★			★			★			★			☆		1.58	0.28	1.40	1.33
	12.0	1	266RG-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266RG-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266RG-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266RG-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.11	0.37	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01C080M		★			★			★			★			★			☆		2.38	0.41	1.80	1.33
	8.0	1	266RG-16UN01F080E			★			★			★			★			★			☆	2.38	0.41	1.80	1.30
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.49	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.16	0.57	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.81	0.69	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.23	0.77	2.65	1.08
	4.0	1	266RG-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.76	0.87	2.90	0.79

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91

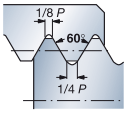
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

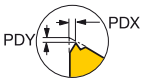
Пластины Thread 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

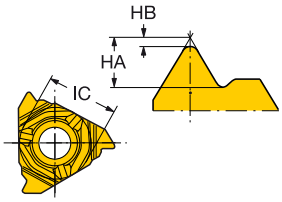




STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



Наружная левая резьба

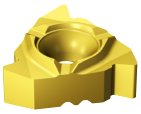
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

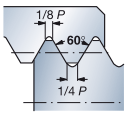
L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

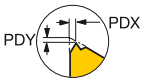
Пластины Thread 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

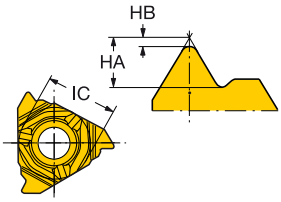




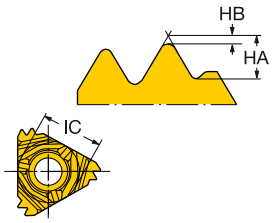
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M		★			★			★			★			★			☆		0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M		★			★			★			★			★			☆		0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M			★			★			★			★			★			☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M			★			★			★			★			★			☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.08	0.49	2.60	0.96

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88

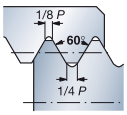
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

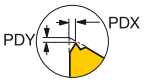
Пластины Thread 266 для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

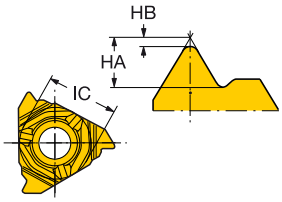




STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1	266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

Пластины Thread 266 для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

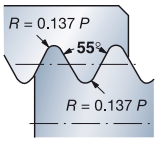
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

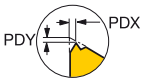
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

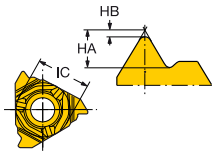
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

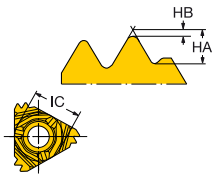
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

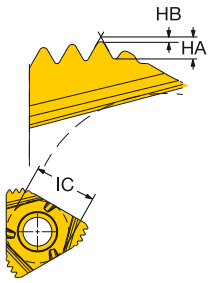












Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M		★			★			★			★			★			☆		1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E			★			★			★			★			★			☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M		★			★			★			★			★			☆		1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.06	0.96	2.75	0.59

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M		★		★		★		★		★	1.06	0.19	3.30	2.02
	14.0	2	266RG-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.34	3.40	1.87

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32

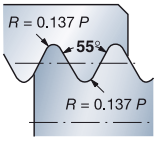
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

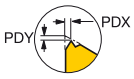
Пластины Thread 266 для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

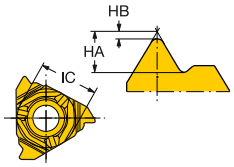




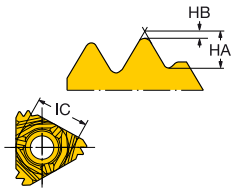
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.78	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		0.99	0.17	0.80	1.30
	19.0	1	266RL-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.97	1.00	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.25	0.22	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.67	0.30	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01C110M			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.53	0.47	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.53	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.36	0.62	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.03	0.76	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.48	0.85	2.65	0.96
	4.0	1	266RL-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.04	0.96	2.75	0.67

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.33	3.40	1.83

Внутренняя левая резьба

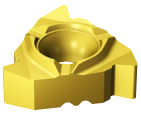
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	11.0	1	266LL-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.33	1.40	1.30

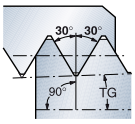
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

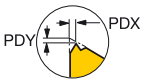
Пластины Thread 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

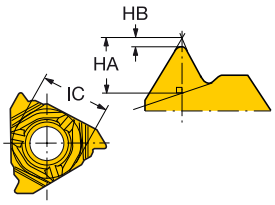




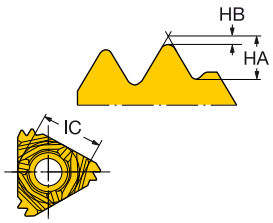
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★		☆		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★		☆		2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Наружная левая резьба

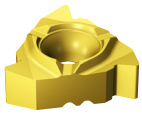
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

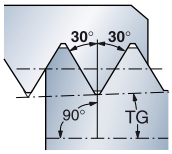
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

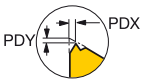
Пластины Thread 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

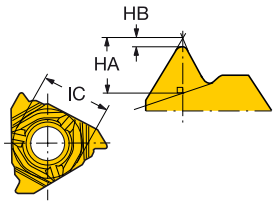




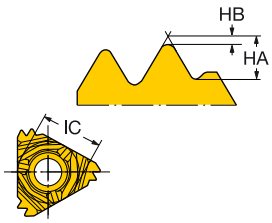
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01C140M		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01C115M		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RL-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266LL-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

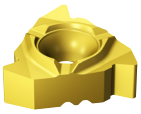
C30 C39 C73 C83 H34 H26

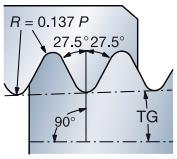
Пластины Thread 266 для точения резьбы

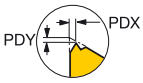
BSPT 55°, полный профиль

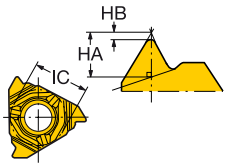
STDNO
STDNO

ISO 7/1
BS21:1985









Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0	1	266RG-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★		★		★		★		★		☆		0.71	0.12	0.80	1.30	0.03
	19.0	1	266RL-16PT01A190E	★		★		★		★		★		☆		1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.48	0.47	1.80	1.30	0.03

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

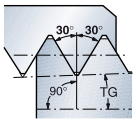
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

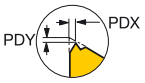
Пластины Thread 266 для точения резьбы

NPTF 60°, полный профиль

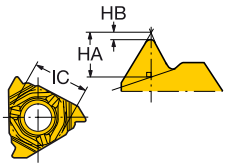




STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
IT 2



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03

Внутренняя правая резьба

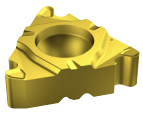
	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

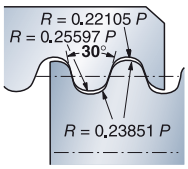
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

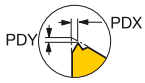
Пластины Thread 266 для точения резьбы

Круглая 30°, полный профиль

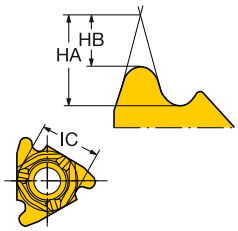




STDNO
TCTR



DIN 405
IT 7-6



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.97	1.72	0.85	1.33
	8.0	1	266RG-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.72	2.14	1.05	1.38
	8.0	1	266RG-16RN01F080E			★			★			★			★			★			☆	3.72	2.14	1.05	1.37
	6.0	1	266RG-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.98	2.86	1.50	1.43
	6.0	1	266RG-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38
	4.0	1	266RG-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.97	1.72	0.85	1.32
	8.0	1	266LG-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.72	2.14	1.05	1.32
	6.0	1	266LG-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.45	4.30	2.60	1.38

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266RL-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.56	1.97	1.05	1.30
	6.0	1	266RL-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.79	2.66	1.35	1.50
	6.0	1	266RL-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35
	4.0	1	266RL-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266LL-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.59	2.00	1.05	1.30
	6.0	1	266LL-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.17	3.98	2.60	1.35

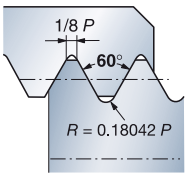
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

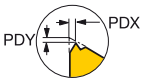
Пластины Thread 266 для точения резьбы

MJ 60°, полный профиль

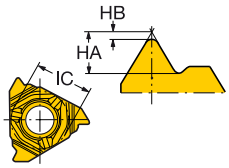




STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
IT 4-6



Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

Наружная левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внутренняя резьба

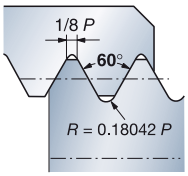
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу MJ сначала используйте расточные головки и пластины Turn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.

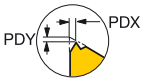
Пластины Thread 266 для точения резьбы

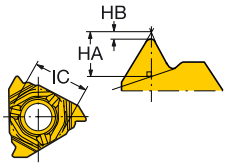
UNJ 60°, полный профиль

STDNO ISO 3161-1977
STDNO BS 4084-1977
TCTR 3A









Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	HA	HB	PDX	PDY
										Размеры, мм			
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32

R = Правое исполнение

Внутренняя резьба

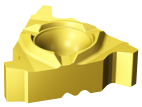
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины Turn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.

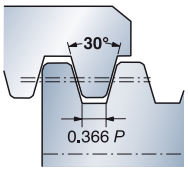
C30 C39 C73 C83 H34 H26

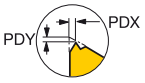
Пластины Thread 266 для точения резьбы

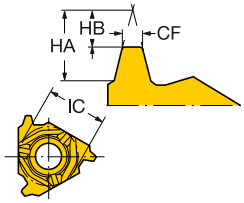
Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

STDNO	ISO 2901-2904
STDNO	DIN 103-1977
TCTR	7









Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
	3.00	1	266RG-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.7	9.57	5.00	3.30	0.54

Наружная левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
	3.00	1	266LG-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79

Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30
	3.00	1	266RL-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.6	9.49	4.93	3.30	0.54

Внутренняя левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30
	3.00	1	266LL-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

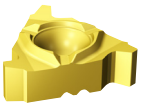
C30 C39 C73 C83 H34 H26

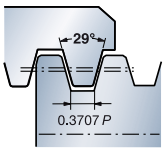
Пластины Thread 266 для точения резьбы

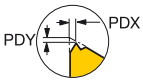
ACME 29° с фасками по вершинам

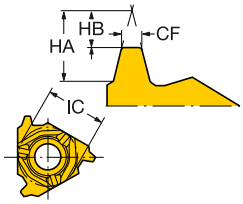
STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G









Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
	14.0	1	266RG-16AC01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
	12.0	1	266RG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266RG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
	8.0	1	266RG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм				
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E			★			★			★			★			★			☆	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16AC01F140E			★			★			★			★			★			☆	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30
	12.0	1	266RL-16AC01F120E			★			★			★			★			★			☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266RL-16AC01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266RL-16AC01F080E			★			★			★			★			★			☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★			★			★			★			★			☆			1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★			★			★			★			★			☆			1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★			★			★			★			★			☆			2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★			★			★			★			★			☆			3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266LL-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

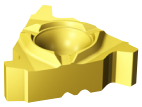
C30 C39 C73 C83 H34 H26

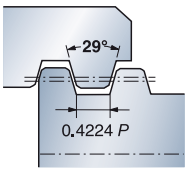
Пластины Thread 266 для точения резьбы

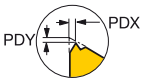
STUB-ACME 29° с фасками по вершинам

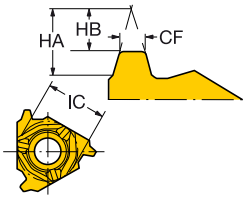
STDNO
TCTR

ANSI B1.8-1988
2G









Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
	14.0	1	266RG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
	12.0	1	266RG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
	10.0	1	266RG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
	8.0	1	266RG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	266RG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266RG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266RG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266LG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
	14.0	1	266LG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
	12.0	1	266LG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
	10.0	1	266LG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
	8.0	1	266LG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
22	6.0	1	266LG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266LG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266LG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
	12.0	1	266RL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
	10.0	1	266RL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
	8.0	1	266RL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	266RL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266RL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266RL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64
27	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
	10.0	1	266LL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
	8.0	1	266LL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	266LL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266LL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266LL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

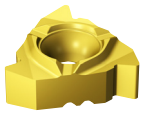
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

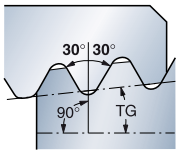
C30 C39 C73 C83 H34 H26

АС|ИТР

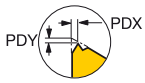
Пластины Thread 266 для точения резьбы

API 60°, полный профиль. Для замковых резьб.

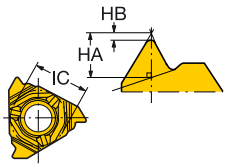




STDNO



API SPEC. 7



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13
	4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08
	4.0	1	266RG-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13
	4.0	1	266RG-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08
	4.0	1	266RG-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RG-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RG-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RG-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RG-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

Внутренняя правая резьба

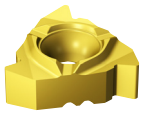
	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RL-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RL-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RL-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RL-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

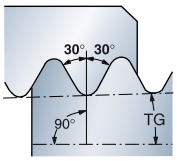
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

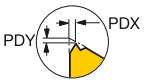
Пластины Thread 266 для точения резьбы

API Круглая 60°. полный профиль

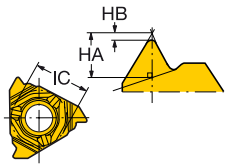




STDNO



API SPEC. 5B



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	10.0	1	266RG-16RD01C100M		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01A080E		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

Внутренняя правая резьба

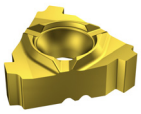
	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм				
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E		★			★			★			★			★			☆		1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	10.0	1	266RL-16RD01C100M			★			★			★			★			★			☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01A080E		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

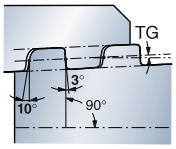
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H34 H26

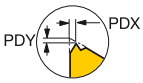
Пластины Thread 266 для точения резьбы

API, полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.

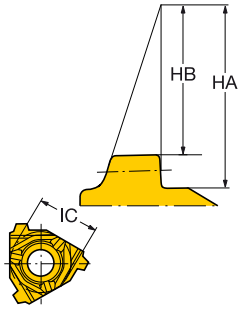




STDNO



API SPEC. 5B



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

R = Правое исполнение

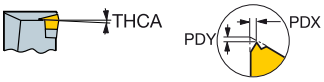
C30 C39 C73 C83 H34 H26

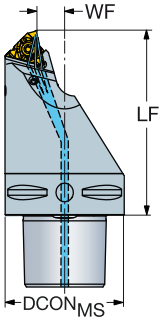
Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ

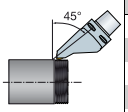








266 R/LG

		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..
	22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Внимание:

При обработке на многоцелевом станке инструмент должен располагаться под углом 45° (ось B) во избежание столкновения державки с патроном.

	Комплектующие			
CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

C2 F2 E1 G1 H34 H27 H5

Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

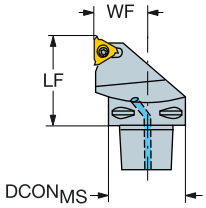
Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

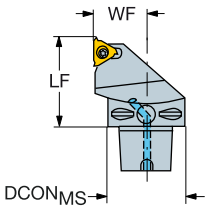




Cx-266R/LFG



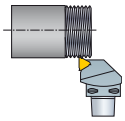
Cx-266R/LFGZ

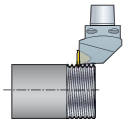






266 R/LG

					Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

					Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

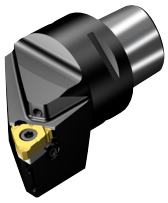
	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

C2 F2 E1 G1 H34 H27 H5

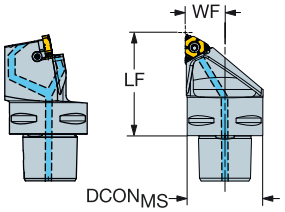
Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Capto – Высокоточная подача СОЖ









266 R/LG

	CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
16	C3	3	**C3-266-R/LFA17047-16C**	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
	C4	3	**C4-266-R/LFA21055-16C**	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
	C5	3	**C5-266-R/LFA26065-16C**	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
	C6	3	**C6-266-R/LFA33075-16C**	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Винт для подвода СОЖ
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

F2 H34 H5

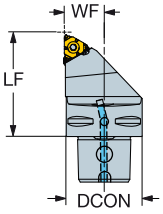
Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

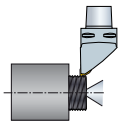








266 R/LG

				Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	**C3-266RFAZ17039-16**	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	**C4-266RFAZ21055-16**	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	**C5-266RFAZ26065-16**	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	**C6-266RFAZ33075-16**	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

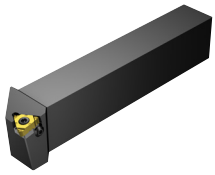
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

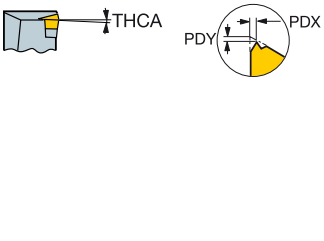
		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

C2 F2 E1 G1 H34 H27 H5

Державки Thread 266 для точения резьбы

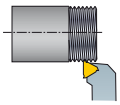
Закрепление пластин винтом







266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	21.4	**266R/LFG-1616-16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFG-2020-16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFG-2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266R/LFG-3225-16**	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFG-2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266R/LFG-3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
		40 x 40	29.7	**266R/LFG-4040-22**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
	27	32 x 32	39.0	**266R/LFG-3232-27**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
		40 x 40	34.6	**266RFG-4040-27**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03


C2


F2


E1



H34



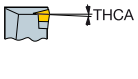
H26

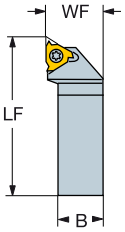
АС|ИТР

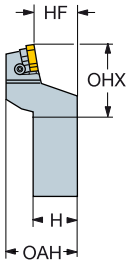
Державки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом



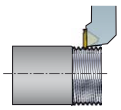








266 R/LG

				Код заказа	Размеры, мм							NM	KG	MIID
		CZC_{MS}	OHX		B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA			
	16	25 x 25	22.2	**266R/LFGZ2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266RFGZ3225-16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFGZ2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266RFGZ3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04


C2


F2


E1



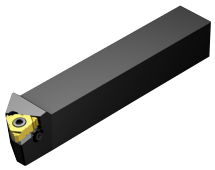
H34

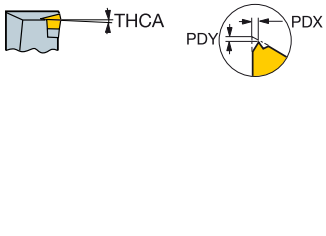


H26

Державки Thread 266 для точения резьбы

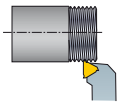
Закрепление пластин винтом







266 R/LG

		CZC_{MS}	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	12 x 12	23.4	**266R/LFA-1212-16**	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..
		16 x 16	21.4	**266R/LFA-1616-16**	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFA-2020-16**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFA-2525-16**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..

Для резьбонарезания вблизи задней бабки

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

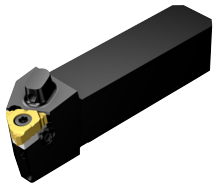
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

C2 F2 E1 H34 H26

Державки QS Thread 266 для точения резьбы

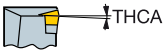
Закрепление пластин винтом

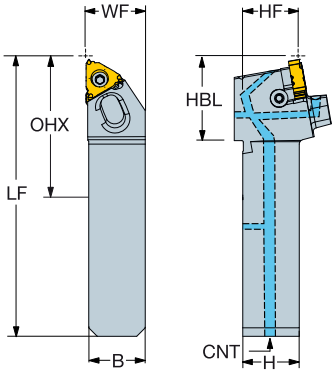






266 R/LG





					Размеры, мм								BAR	NM	KG	
	CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Код заказа**	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				MIID
16	20 x 20	50.0	3	**QS-266-R/LFA2020-16C**	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	**QS-266-R/LFA2525-16C**	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	**QS-266-R/LFA2525-22C**	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие						
	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Заглушка
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

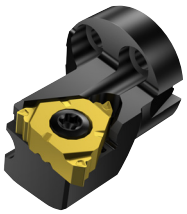
		Комплектующие
	Заглушка	Заглушка
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

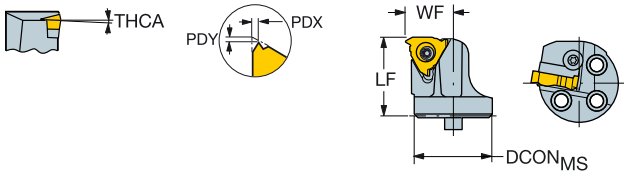
C2 F2 E1 H34 H26

Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

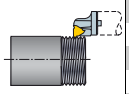
Turn SL – Внутренний подвод СОЖ







266 R/LG

					Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	266.RG-16..
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..

В резцовых головках Thread 266 SL для наружной обработки правого исполнения используются пластины для наружной обработки левого исполнения, а в головках левого исполнения используются пластины для наружной обработки правого исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

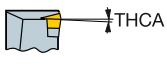
Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

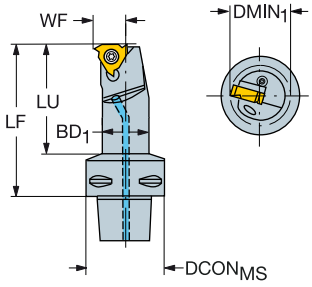
Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ

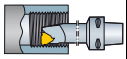








266 R/LL

							Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..
		C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..
		C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..
		C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..
		C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..
		C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..
		C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..
		C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..
		C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..
	22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..
		C4	50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..
		C5	25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..
		C5	32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..
		C5	40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..
		C6	32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..
		C6	40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080 -22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02


C2


F2


E1


G1



H34



H27



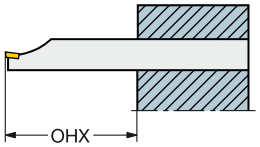
H5

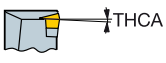
Расточные оправки Thread 266 для точения резьбы

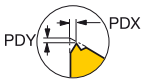
Закрепление пластин винтом

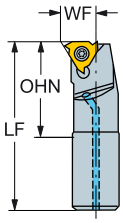
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

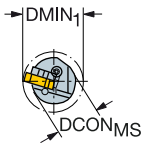






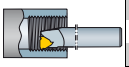








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16-R	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	266R/LKF-20-16-R	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	266R/LKF-25-16-R	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	266R/LKF-20-22-R	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22-R	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..
	16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	266R/LKF-16-16-RE	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16	5513 020-02			
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04


C2


F2


G1



H34



H27



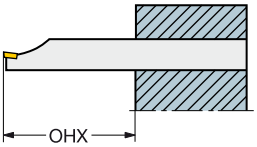
H5

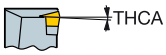
Расточные оправки Thread 266 для точения резьбы

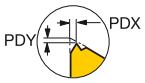
Закрепление пластин винтом

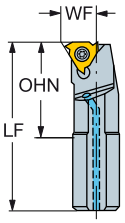
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

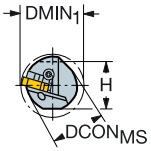






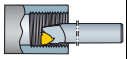








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	29.0	1	266R/LKF-20-16	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	29.0	1	266R/LKF-25-16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..
		32	40.0	96.0	96.0	30.9	1	266R/LKF-32-16	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..
		40	50.0	120.0	120.0	31.5	1	266R/LKF-40-16	40.0	37.0		300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..
		50	63.0	150.0	150.0	40.2	1	266R/LKF-50-16	50.0	49.0	50.0	350.0	35.0	1°	10	3.0	5.05	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	1	266R/LKF-20-22	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..
		32	40.0	96.0	96.0	37.7	1	266R/LKF-32-22	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..
		40	50.0	120.0	120.0	38.2	1	266R/LKF-40-22	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..
		50	63.0	150.0	150.0	45.7	1	266R/LKF-50-22	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..
	27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	1	266R/LKF-40-27	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03


C2


F2


G1



H34



H27

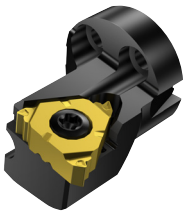


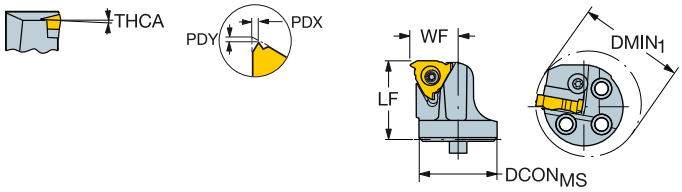
H5

Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ







266 R/LL

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	25.0	1	SL-266R/LKF-202514-16	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
		25	32.0	1	SL-266R/LKF-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..
	22	25	32.0	1	SL-266R/LKF-252819-22	25.0	28.0	19.0	2°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-22	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-22	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..
	27	40	50.0	1	SL-266R/LKF-403627-27	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

C2 F2 H34 H27 H5 H2

Резцовые головки Thread 266 для точения резьбы

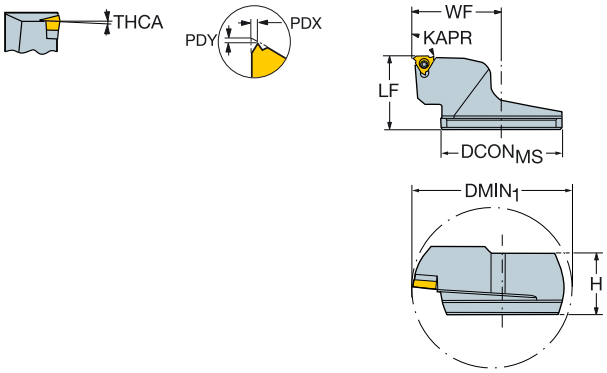
Закрепление пластин винтом

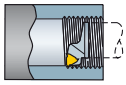
Быстросменные резцовые головки Turn SL





266 R/LL



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**SL-266RKF-80-16-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	**SL-266RKF-80-22-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	**SL-266RKF-80-27-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

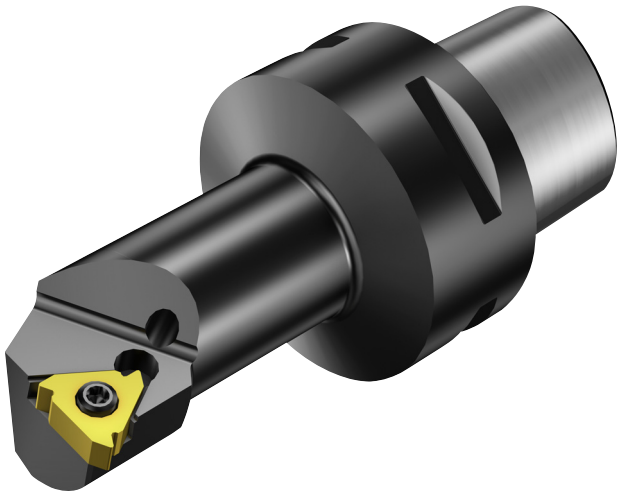
C2 F2 H34 H27 H2

Max U-Lock

Обработка внутренней резьбы

Область применения

- Обработка внутренней резьбы



Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб

Max U-Lock — дополнение к жесткой системе резьбонарезных пластин Thread 266. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острокромочной.

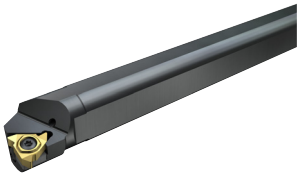
Типы резьбовых пластин

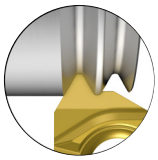
Полный профиль
Высокая производительность
Метрическая 60°
UN 60°
Дюймовая 55°
NPT 60°

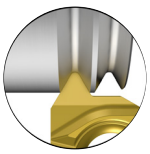
V-профиль
Минимум запасов инструмента
V-профиль 55° и 60°

Инструменты

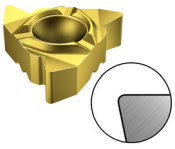
- Резцовые головки Capto
- Расточные оправки
- Резцовые головки Turn SL



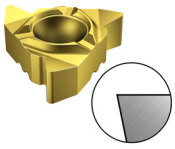




- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

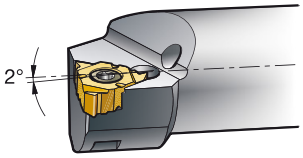


Стандартная геометрия



Острая геометрия F

Державки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины

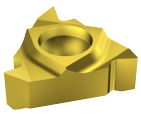


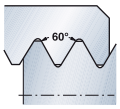

C45

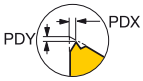

C51

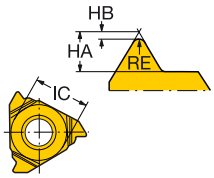
Пластины Max U-Lock для точения резьбы

V-профиль 60°









Внутренняя правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★		★		★		★		★		☆		0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

Внутренняя левая резьба

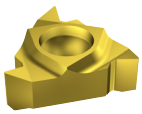
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

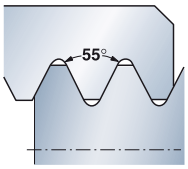
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

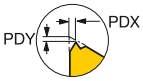
C51 C73 C83 H34

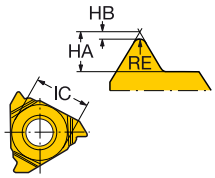
Пластины Max U-Lock для точения резьбы

V-профиль 55°









Внутренняя правая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

Внутренняя левая резьба

TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

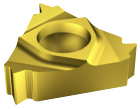
C51 C73 C83 H34

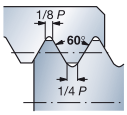
Пластины Max U-Lock для точения резьбы

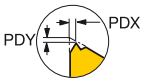
Метрическая 60°, полный профиль

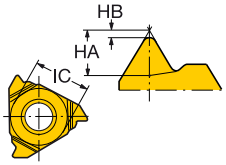
STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6









Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★		★		★		★		★		☆		0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	0.68
	1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★		★		★		★		★		☆		0.79	0.07	0.80	0.68
	1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.10	0.68
	1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★		★		★		★		★		☆		1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

Внутренняя левая резьба

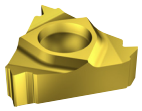
	TP	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.90	0.68
	1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	0.68
	1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

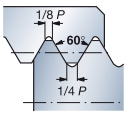
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C51 C73 C83 H34

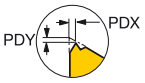
Пластины Max U-Lock для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

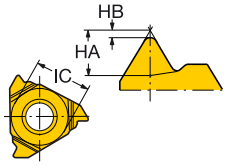




STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

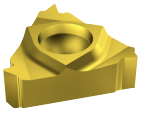
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

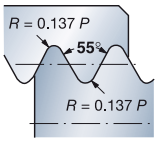
C51 C73 C83 H34

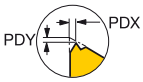
Пластины Max U-Lock для точения резьбы

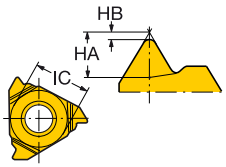
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS-84-1956
TCTR CLASS A









Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		☆		0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

Внутренняя левая резьба

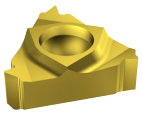
	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	☆	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

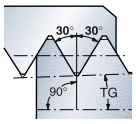
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C51 C73 C83 H34

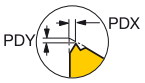
Пластины Max U-Lock для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

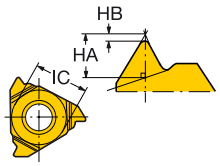




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06

Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

R = Правое исполнение

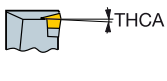
C51 C73 C83 H34

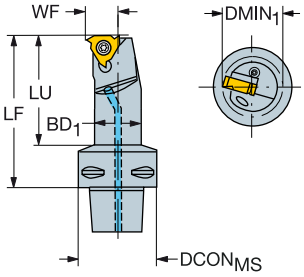
Резцовые головки Max U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ



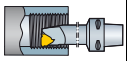
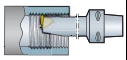






166.0L



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R166.0KF-12050-11	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KF-12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KFZ12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

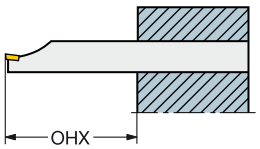
C2 F2 E1 G1 H34 H5

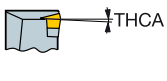
Твердосплавные расточные оправки Max U-Lock для точения резьбы

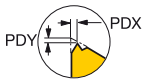
Закрепление пластин винтом

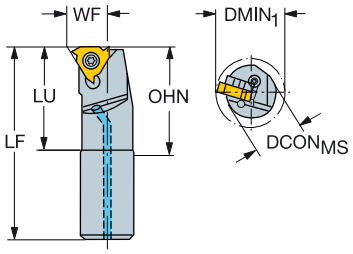
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ











166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	**R166.0KF-10E-11**	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
		12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	**R166.0KF-12E-11**	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..

Размеры, мм

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

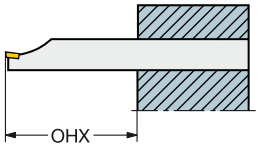
C2 F2 G1 H34 H5

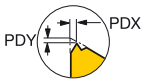
Расточные оправки Max U-Lock для точения резьбы

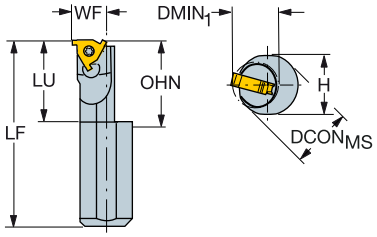
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской





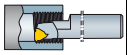






166.0L



								Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	**R/L166.0KF-16-1220-11B**	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	L166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	**R/L166.0KF-16-1625-11B**	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	L166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03


C2


F2


G1

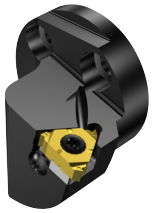


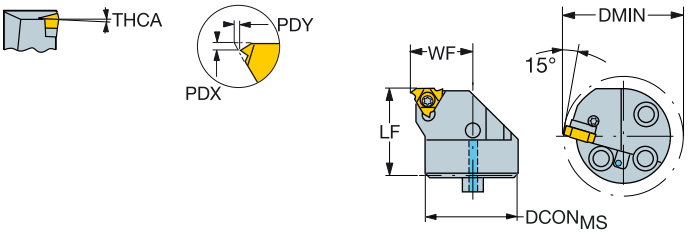
H34

Резцовые головки Max U-Lock для точения резьбы

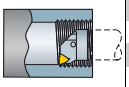
Закрепление пластин винтом

Turn SL – Внутренний подвод СОЖ





166.0L

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Код заказа	DCONMS	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
						Размеры, мм							
	11	16	20.0	1	R/L566.0KFC-162012-11	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
		20	25.0	1	R/L566.0KFC-202014-11	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

C2 F2 H34 H5 H2

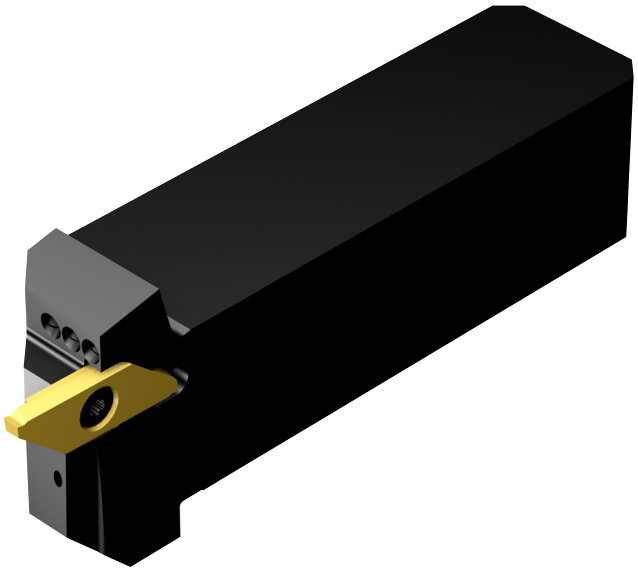
АСИТР

Cut XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение



Области применения по ISO:

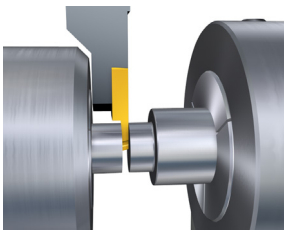
P M K N S O

Преимущества и особенности

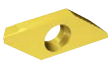
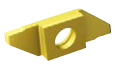
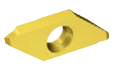
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

Державки

В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



Пластины

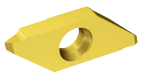
Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
					
A343	A343	B124	B125	B125	C56

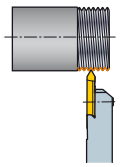
Инструменты

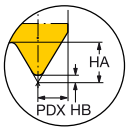
Державки QS	Резцовые головки Turn SL
	
B125	B127

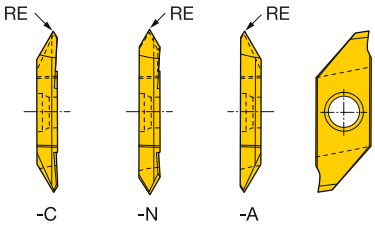
Пластины Cut XS для точения резьбы

V-профиль 60°









Наружная правая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Наружная левая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

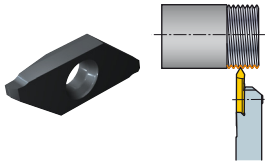
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

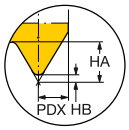
B126 B162 C83 H34 H24

Пластины Cut XS для точения резьбы

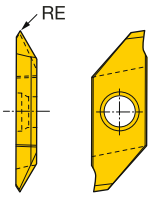
Метрическая 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Наружная правая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	★	★	★	★	★	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	★	★	★	★	★	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	★	★	★	★	★	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	★	★	★	★	★	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

Наружная левая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

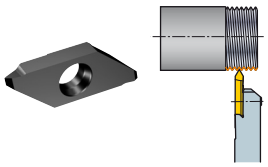
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

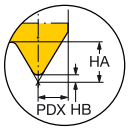
B126 B162 C83 H34 H24

Пластины Cut XS для точения резьбы

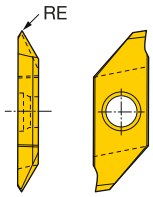
UN 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



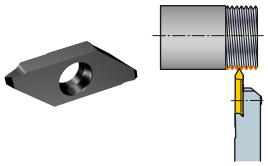
ISO 5864-1978
2A



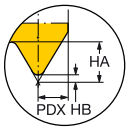
Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

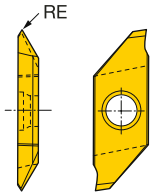
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль



STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



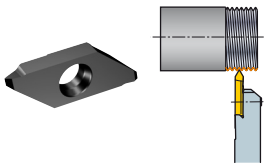
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
CLASS A



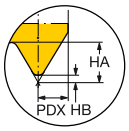
Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

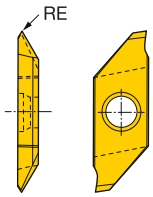
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение

B126 B162 C83 H34 H24

Turn XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание



Области применения по ISO:

P M N S H

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

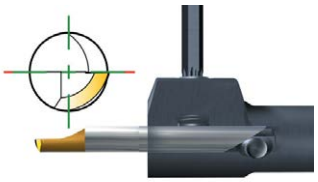
Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки



Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту



Режущие инструменты

Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
						
A338	A337	B143	B144	B147	B148	C60

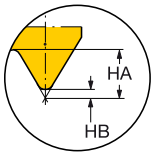
Адаптеры

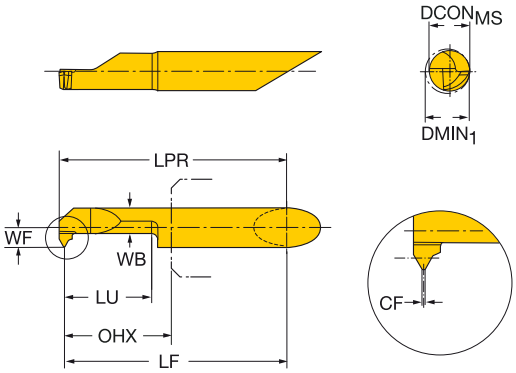
Capto	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
		
F22	F33	F42

Вставки Turn XS для точения резьбы

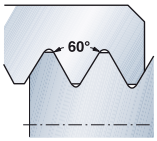
V-профиль 60°





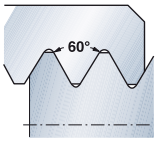


Внутренняя правая резьба



CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
														Размеры, мм							
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	★	★	★	★		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	★	★	★	★		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Внутренняя левая резьба



CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
													Размеры, мм							
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

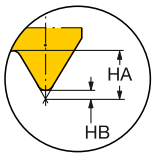
F2 B161 C83 H34 H24

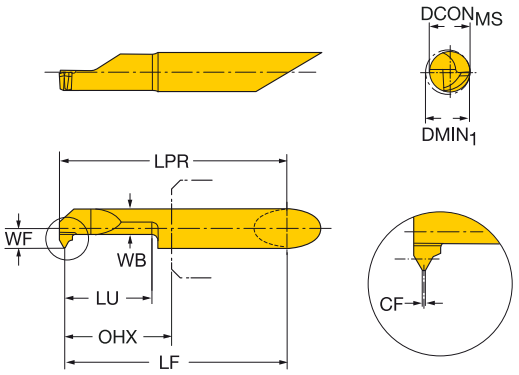
Вставки Turn XS для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

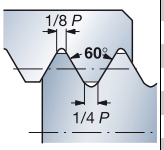
TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998







Внутренняя правая резьба



	CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.75	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.25	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	6	1.75	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

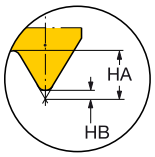
F2 B161 C83 H34 H24

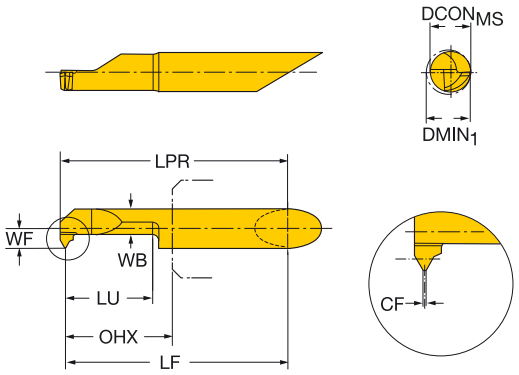
Вставки Turn XS для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

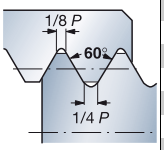
TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978







Внутренняя правая резьба



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

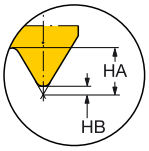
R = Правое исполнение

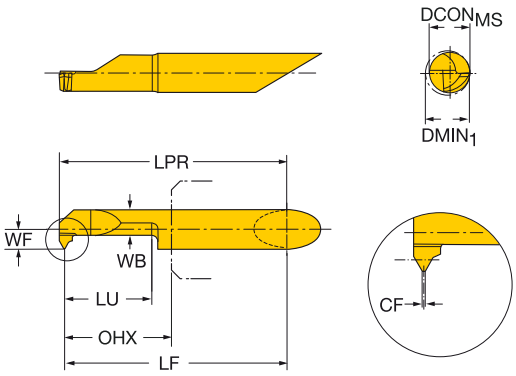
Вставки Turn XS для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

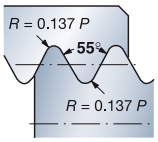
TCTR	CLASS A
STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS 84-1956





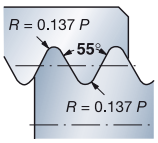


Внутренняя правая резьба



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Размеры, мм						
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Внутренняя левая резьба



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Размеры, мм						
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

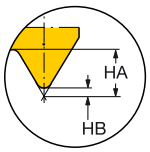
F2 B161 C83 H34 H24

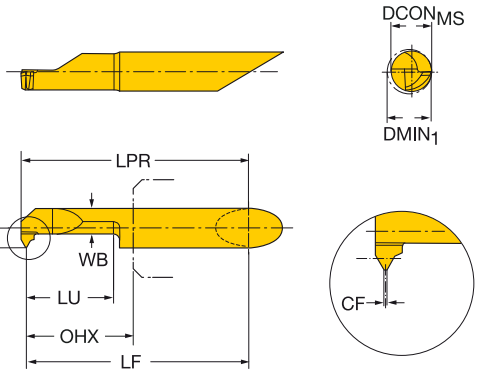
Вставки Turn XS для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

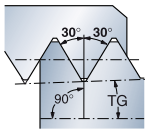
STDNO ANSI B.1.20.1-1983



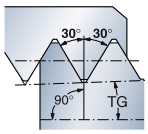




Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Внутренняя левая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B161 C83 H34 H24

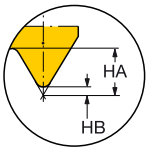
АС|ИТР

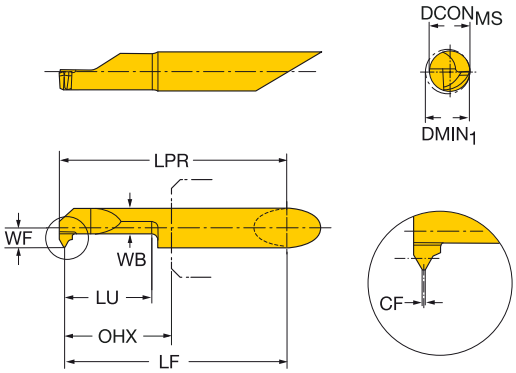
Вставки Turn XS для точения резьбы

Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

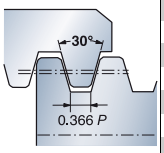
TCTR IT 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977







Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

F2 B161 C83 H34 H24

Cut MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильное точение
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание



Области применения по ISO:

P M N S H

Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки Cut MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

Адаптеры

- Оправки Capto для Turn XS

См. стр. F22.

- Державки Turn XS

См. стр. F33.

- Оправки Turn XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

См. стр. F42.

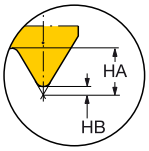
Головки

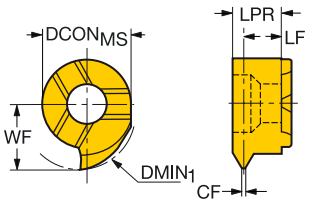
	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	 MB-..GX	 MB-..G	 MB-F	 MB-..R	 MB..T045	 MB..TE93	 MB..B	 MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

Твердосплавные головки Cut MB для точения резьбы

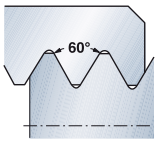
V-профиль 60°



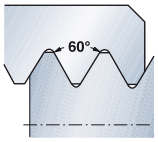




Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Внутренняя левая резьба

	CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

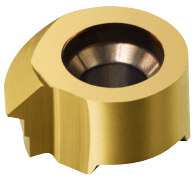
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

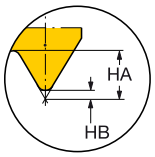
F2 B160 C83 H34 H24

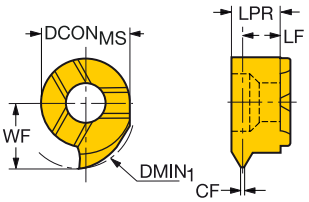
Твердосплавные головки Cut MB для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

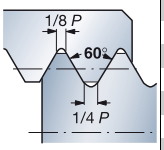
TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998





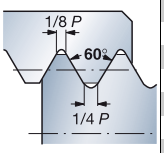


Внутренняя правая резьба



CZCMS	TP	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Внутренняя левая резьба



CZCMS	TP	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

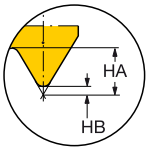
F2 B160 C83 H34 H24

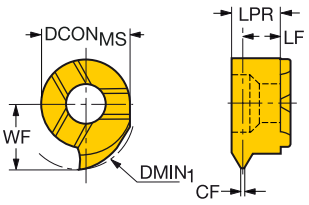
Твердосплавные головки Cut MB для точения резьбы

UN 60°, полный профиль

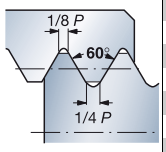
TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978





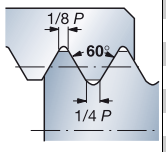


Внутренняя правая резьба



	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Внутренняя левая резьба



	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

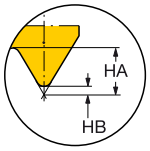
F2 B160 C83 H34 H24

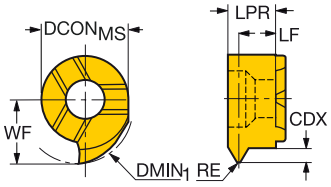
Твердосплавные головки Cut MB для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

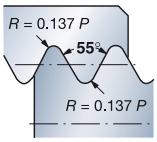
TCTR CLASS A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956





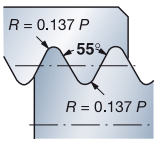


Внутренняя правая резьба



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Внутренняя левая резьба



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

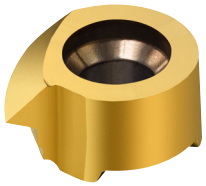
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

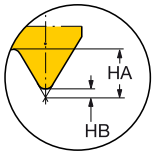
F2 B160 C83 H34 H24

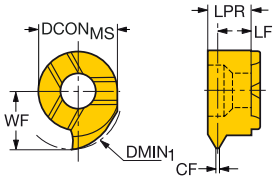
Твердосплавные головки Cut MB для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

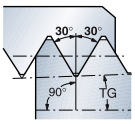
STDNO ANSI B.1.20.1-1983



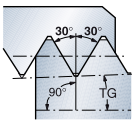




Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

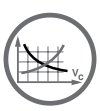
Внутренняя левая резьба

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


F2


B160



C83



H34



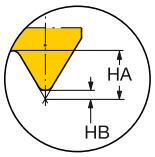
H24

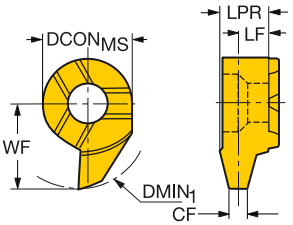
Твердосплавные головки Cut MB для точения резьбы

ACME 29°, неполный профиль

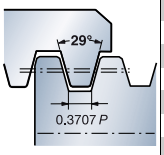
TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988







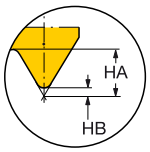
Внутренняя правая резьба

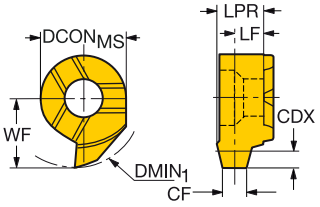
	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
	07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
	07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	★	★	★	★	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
	07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	★	★	★	★	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6
	07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0

STUB-ACME 29°, неполный профиль

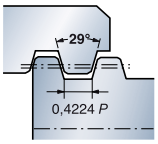
TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988







Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	★	★	★	★	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
	07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	★	★	★	★	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
	07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	★	★	★	★	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
	07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	★	★	★	★	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8
	07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

F2 B160 C83 H34 H24

Рекомендуемые режимы резания

Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Скорость резания (V_c), м/мин			
ISO P								
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	95	85	75	65
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	115	100	80	70
		Сталь (отливки)						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	105	95	85	65
		Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Аустенитная						
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	80	75	70	50
		Нержавеющая сталь – Прутки, поковки Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	70	65	60	50
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитная						
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	90	80	70	40
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	125	110	100	70
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	140	130	120	80
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч.						
N1.2.Z.UT	30.11	Холодноформируемые, не подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Подвергнутые старению	650	100	500	500	500	450
		Алюминиевые сплавы						
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	400	325	280	250
	30.41	Литье, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Литье, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
		Медь и медные сплавы						
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	210	190	175	150

Рекомендуемые режимы резания

Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Скорость резания (V_c), м/мин				
ISO S									
		Жаропрочные сплавы							
		На основе железа							
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению	2500	280	35	35	30	30	-
		На основе никеля							
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Отливки	3000	320	13	13	10	11	-
		На основе кобальта							
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Подвергнутые старению	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Отливки	3100	320	20	18	15	15	-
		Сплавы на основе титана							
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергунтые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Закалённая сталь							
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Отбеленный чугун							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

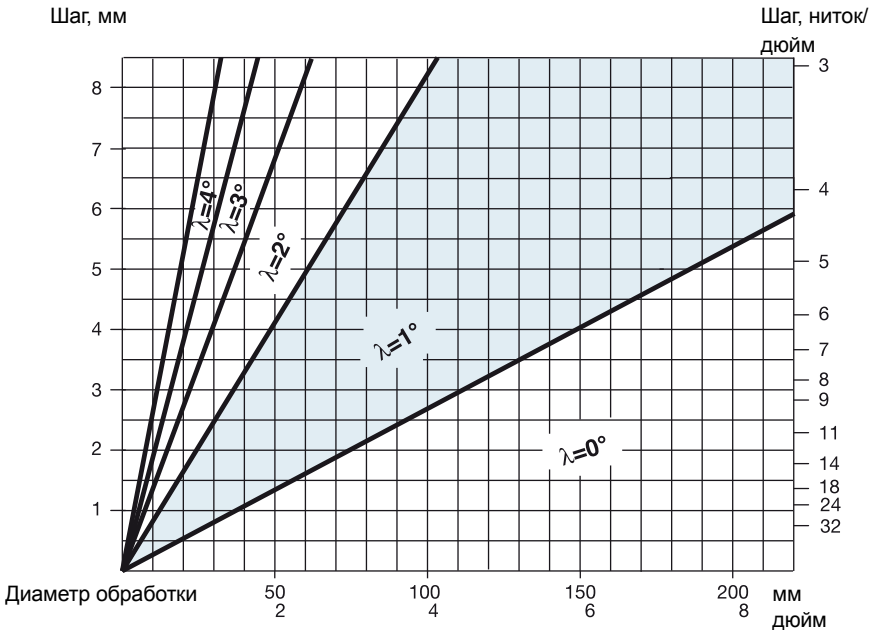
Thread 266

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$

P = Шаг
d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов мм	Размер пластины △	Угол наклона	Опорные пластины Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0	16	–2°	5322 389-22	5322 390-22
		–1°	5322 389-21	5322 390-21
		0°	5322 389-10	5322 390-10
		1°	5322 389-11[1)]	5322 390-11[1)]
		2°	5322 389-12	5322 390-12
		3°	5322 389-13	5322 390-13
		4°	5322 389-14	5322 390-14
2.5-7.0	22	–2°	5322 379-22	5322 380-22
		–1°	5322 379-21	5322 380-21
		0°	5322 379-10	5322 380-10
		1°	5322 379-11[1)]	5322 380-11[1)]
		2°	5322 379-12	5322 380-12
		3°	5322 379-13	5322 380-13
		4°	5322 379-14	5322 380-14
8.0	27	0°	5322 387-10	5322 388-10
		1°	5322 387-11[1)]	5322 388-11[1)]
		2°	5322 387-12	5322 388-12
		3°	5322 387-13	5322 388-13
		4°	5322 387-14	5322 388-14

Диапазон шагов мм	Размер пластины △	Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0	16	-2°	5322 391-22	5322 392-22
		-1°	5322 391-21	5322 392-21
		0°	5322 391-10	5322 392-10
		1°	5322 391-11[1)]	5322 392-11[1)]
		2°	5322 391-12	5322 392-12
		3°	5322 391-13	5322 392-13
		4°	5322 391-14	5322 392-14
2.5-7.0	22	0°	5322 393-10	5322 394-10
		1°	5322 393-11[1)]	5322 394-11[1)]
		2°	5322 393-12	5322 394-12
		3°	5322 393-13	5322 394-13
		4°	5322 393-14	5322 394-14

[1)] Поставляются с инструментом.

Внимание!
Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.

Thread 266

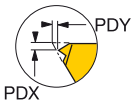
TPI	Угол наклона 4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Шаг, мм	Угол наклона 4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

P = Шаг
d_2 = Средний диаметр резьбы
λ = Угол наклона режущей кромки

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$



ISO Метрическая (MM), наружная

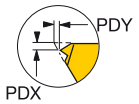
	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

ISO Метрическая (MM), внутренняя

	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, мм																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



ISO Дюймовая (UN), внутренняя

	Шаг, мм																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
No. прохода	Радиальное врезание за проход																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12												0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13														0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14														0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																	0.14	0.15
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

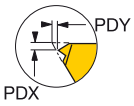
		Шаг, мм																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Внутренняя	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
No. прохода		Радиальное врезание за проход																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
No. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Общая глубина врезания	1.30	1.63	2.17	2.95

Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
No. прохода	Радиальное врезание за проход			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Общая глубина врезания	1.34	1.64	2.18	2.98



ACME (AC), наружная

	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Общая глубина врезания	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6		0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7			0.11	0.14	0.15	0.18
8			0.08	0.13	0.14	0.17
9				0.11	0.13	0.17
10				0.08	0.12	0.16
11					0.11	0.15
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.11
15						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

ACME (AC), внутренняя

	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Общая глубина врезания	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), наружная и внутренняя

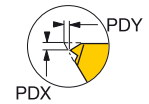
		Шаг, мм				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6		0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7			0.11	0.13	0.14	0.17
8			0.08	0.12	0.14	0.16
9				0.11	0.13	0.16
10				0.08	0.12	0.15
11					0.11	0.14
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.12
15						0.11
16						0.08
Общая глубина врезания		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, мм								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Внутренняя	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
Общая глубина врезания		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, наружная

		Шаг, мм	
		1.5	2
	PDY	1.32	1.32
	PDX	1.00	1.40
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**	
1		0.20	0.19
2		0.18	0.18
3		0.17	0.17
4		0.15	0.16
5		0.13	0.15
6		0.08	0.14
7			0.12
8			0.08
Общая глубина врезания		0.92	1.21



Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Внутренняя	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
No. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Общая глубина врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

BSPT (PT), наружная и внутренняя

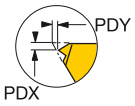
		Шаг, мм				
		28	19	14	11	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

UNJ, наружная

		Шаг, мм									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Общая глубина врезания		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Многозубая

		ISO метрич.					ISO метрическая, наружная				Whitworth (WH)			NPT
		Шаг					Шаг				Шаг			Шаг
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Наружная	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
No прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		Шаг					Шаг				Шаг		Шаг	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Внутренняя	PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
	PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40.
No прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



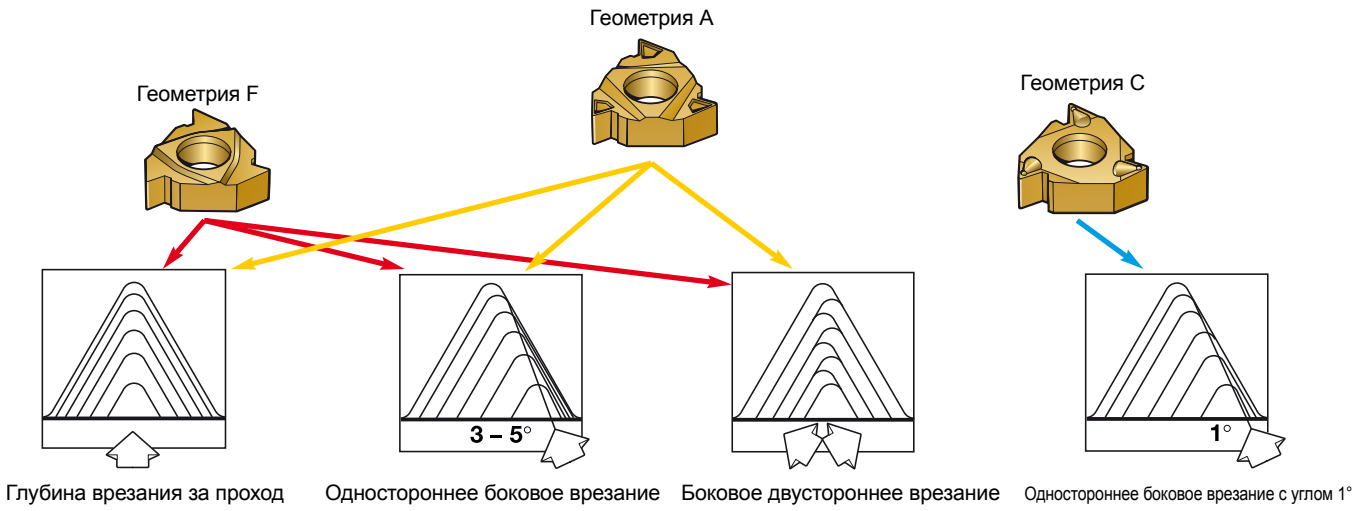
Формы резьбы API

Пластины	Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															Общая глубина врезания
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				Радиальное врезание за проход															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
API Круглая 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
API Buttress																			
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65

Число проходов и глубина врезания

При нарезании резьбы решающее значение имеют способ врезания, количество проходов и глубина врезания. Необходимо помнить, что все приведенные ниже рекомендации являются ориентировочными, т.к. на практике число проходов определяется методом "проб и ошибок". Например, более твердые материалы требуют большего числа проходов.

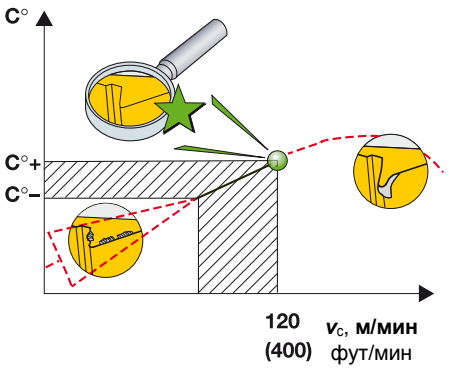
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").
- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии C.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. C80.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.



Скорость резания

Начальные значения величин скорости резания приведены на стр. C73. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки - наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Глубина врезания за проход
x	Номер прохода (от 1 до nap)
a_p	Общая глубина врезания
nap	Число проходов. См. стр. C77
φ	для первого прохода = 0.3
	для второго прохода = 1
	для третьего прохода = x–1

Сплавы для резьбонарезания

P Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)
Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием рекомендуется для нарезания резьб на деталях из различных видов стали. Предназначен для продолжительного резания с высокой скоростью.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)
Универсальный сплав с покрытием PVD для точения стали. Сочетает в себе хорошую износостойкость и остроту кромок, в том числе при обработке низкоуглеродистой стали.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из различных видов сталей. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)
Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.



GC1020 (HC) – K10 (K01-K20)
Конкурентоспособный универсальный сплав для резьбонарезания. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.



GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Хороший универсальный сплав с покрытием PVD, обладает хорошей износостойкостью и прочностью режущей кромки, для нарезания резьбы по стали. Для использования на средних скоростях резания.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.



GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)
Сплав с покрытием PVD для высокоскоростной обработки нержавеющих сталей и других вязких материалов.



GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)
Универсальный сплав с покрытием PVD. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для цветных металлов.



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из нержавеющих сталей и других материалов, склонных к налипанию. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания. Первый выбор для резьбонарезания в материалах группы ISO M на операциях с высокими прочностными требованиями.

N Цветные металлы



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.



GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
Конкурентоспособный универсальный сплав для нарезания резьбы. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)
Сплав с покрытием PVD, оптимизированный для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Оптимальный выбор, если необходима острая режущая кромка для обработки всех материалов на низких и средних скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для резьбонарезания

S Жаропрочные сплавы



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)
Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Высокая прочность для резьбонарезания в жаропрочных сплавах. Низкие скорости резания.



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)
Сплав с PVD покрытием для обработки жаропрочных сплавов в тяжёлых условиях. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьбы на деталях из жаропрочных сплавов, требующих повышенной прочности пластин. Работает на низких скоростях резания. Первый выбор для обработки материалов группы ISO S.

P M K N S O



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными требованиями к прочности. Рекомендуется для прерывистого резания. Для работы на низких скоростях.

H Материалы высокой твёрдости



CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закалённых сталях.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Инструмент для многоцелевой обработки

Plex TT D2

Пластины A177-A188
Инструменты D3-D4

Plex TB D5

Пластины A177–A184
Инструменты D6

Plex MT D7

Пластины A53-A59
Инструменты D8

Plex TT

Два токарных инструмента в одном

Область применения

- Наружная обработка
- Растачивание
- Профильное точение



Области применения по ISO:

P M K S H

Преимущества и особенности

- Сокращение времени смены инструмента
- Быстрая смена инструмента с Capto
- Система подвода СОЖ для многоцелевых станков
- Универсальные державки оптимизированной длины, с высокой жёсткостью конструкции

Plex TT — сдвоенный инструмент с высокой гибкостью применения. Благодаря наличию двух токарных пластин на одном инструменте существенно сокращается время смены инструмента. Plex TT предлагает множество решений для выполнения большинства токарных операций.

Пластины

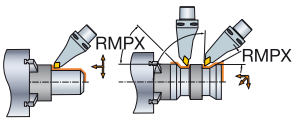
- Пластины Max P формы C и D
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Capto

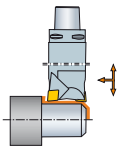
С наклоном шпинделя на 45°

- Продольное точение и обработка торца
- Профильная обработка



С наклоном шпинделя на 90°

- Наружное продольное точение
- Наружная подрезка торца
- Внутренняя токарная обработка




A201


F2

Многофункциональный инструмент для точения Plex TT

Прижим повышенной жёсткости

Capto – Внутренний подвод СОЖ

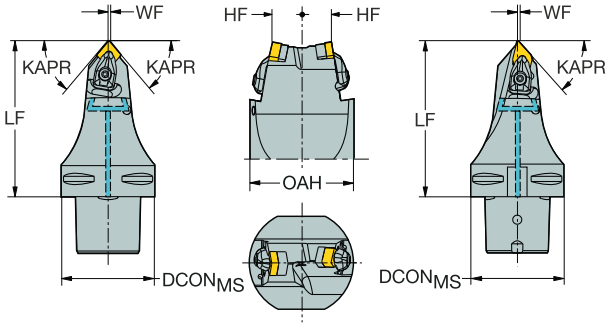


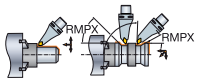
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



		CZC$_{MS}$	KAPR	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	MIID
		C5		1	**C5-T-DCM12DDM15L115**	50				70	80	1.8		
	12		50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				115	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L105**	63				70	80	1.8		
	12		50				105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L130**	63					80	2.5		
	12		50				130	0.5	20	70			3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				130	0.5	20	70			3.9	DNMG 15 06 08
		C8		1	**C8-T-DCM16DDM15L160**	80				80	80	4.7		
	16		50				160	0.5	24				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				160	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08
		C10		1	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100				80	80	6.2		
	19		50				180	0.5	24				6.4	CNMG 19 06 12
	15		48				180	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08

A201 F2 H34 H5

Многофункциональный инструмент для точения Plex TT

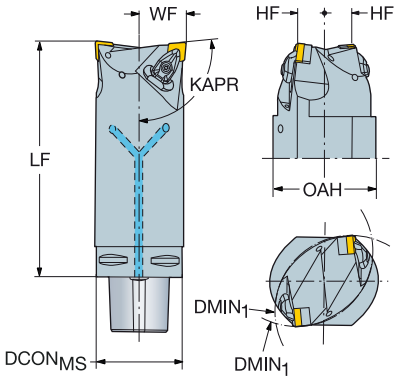
Прижим повышенной жёсткости

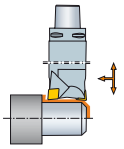
Capto – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C5	110	1	**C5-T-DCL12DCL12L130**	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	110	1	**C6-T-DCL12DCL12L165**	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	16	C8	115	1	**C8-T-DCL16DCL16L200**	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12


A201


F2



H34



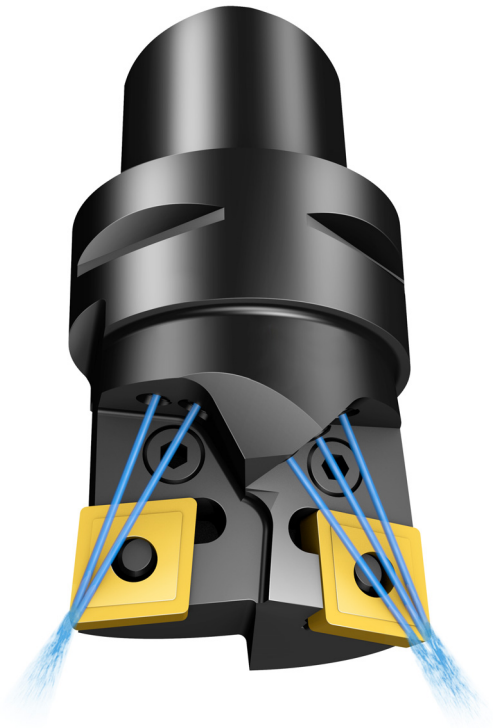
H5

Plex TB

Многофункциональный токарно-расточной инструмент для многоцелевых станков и токарных центров

Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности



Области применения по ISO:

P M K S H

Преимущества и особенности

- Контроль над стружкообразованием и повышение стойкости инструмента
- Сокращение времени наладки благодаря соединению Capto
- Быстрая смена инструмента для сокращения простоев станка
- Снижение издержек на обслуживание инструмента и затрат, вызванных простоями оборудования
- Быстросменность и модульность с Capto
- Две режущие пластины в одном инструменте
- Экономия позиций в инструментальном магазине

Пластины

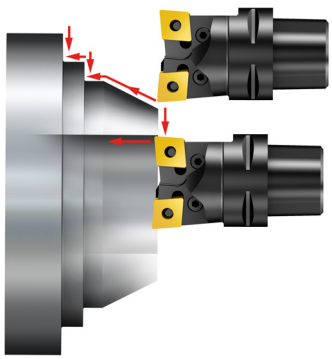
- Пластины MAX P формы C
- Геометрии и сплавы пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Capto

Пример применения – обработка шестерни с Plex TB

Пример показывает, как можно использовать один инструмент и для наружного точения, и для растачивания.




A201


F2

Многофункциональный инструмент для точения Plex TB

Прижим рычагом за отверстие

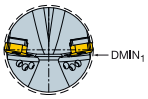
Capto – Внутренний подвод СОЖ



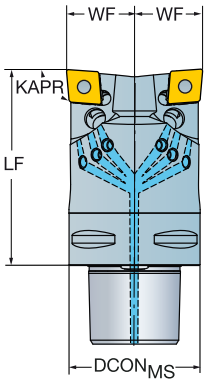


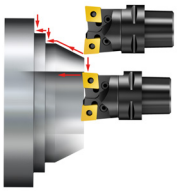
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C4	43	3	**C4-TB-CN12CN12-060**	40	60	21.0	0.0	80	0.5	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C5	53	3	**C5-TB-CN12CN12-075**	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	66	3	**C6-TB-CN12CN12-090**	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08

A201 F2 H34 H5

Plex MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент для многоцелевых станков

Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

Области применения по ISO:

P M K S



Преимущества и особенности

- Быстросменность и модульность с Capto
- Увеличенное число позиций инструмента
- Один фрезерный и два токарных инструмента в одном
- Сокращение времени смены инструмента
- Экономия гнезд в инструментальном магазине
- Применение в качестве токарного инструмента для наружной или внутренней обработки

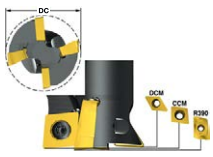
Пластины

- Пластины Turn 107 формы C и D
- Пластины Mill 390, см. каталог "Вращающиеся инструменты"

Инструменты

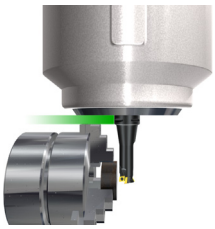
- Резцовые головки Capto

Один инструмент для использования в качестве вращающегося и невращающегося



Пластины Mill 390 устанавливаются несколько впереди пластин Turn — как в осевом, так и в радиальном направлении. Такое расположение пластин гарантирует, что токарные пластины не будут участвовать в резании во время фрезерования. Поэтому при растачивании глухих отверстий токарными пластинами необходимо останавливать подачу и вращение инструмента прежде, чем режущие пластины Mill 390 коснутся дна отверстия.

Длина инструмента оптимизирована для повышения геометрической проходимости при обработке на многоцелевых станках



Корпус инструмента удлинен на 65 мм по сравнению с соответствующими обычными инструментами, поэтому он может использоваться во всех рабочих положениях, доступных при обработке на многоцелевых станках, без применения переходников-удлинителей. Длина и конструкция корпуса инструмента оптимизированы для каждого размера Capto, чтобы обеспечить их использование с различными типоразмерами патронов.


A52

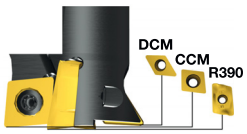

F2

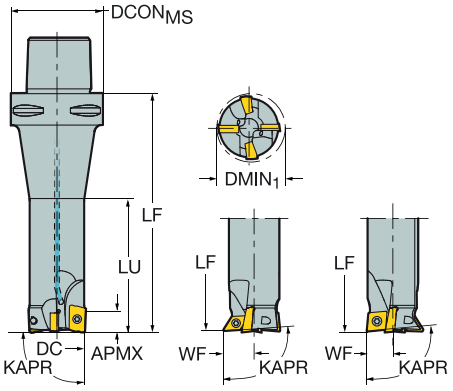
Многофункциональный инструмент для фрезерования и точения Plex MT

Закрепление пластин винтом

Capto – Внутренний подвод СОЖ







	CZCMS	DMIN1	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DC	LF	LU	APMX	KG	NM	MIID
07	C5	35	3	**M-32C5-39011C09D07**	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	**M-32C6-39011C09D07**	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18	C6	43	3	**M-40C6-39018C12D11**	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	**M-40C8-39018C12D11**	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

A52 F2 H34 H5

Инструментальные блоки

Адаптированные инструментальные блоки E2

Неспециализированные инструментальные блоки E3

Инструментальные блоки Capto с креплением VDI E4-E5
Адаптеры VDI для резцовых головок Turn SL E6
Патроны Chuck 935 для револьверных головок VDI E7
Адаптеры VDI для призматических державок E8
Адаптеры VDI для отрезных лезвий E9
Адаптеры VL для револьверных головок VDI E10
Инструментальные блоки для лезвий E11
Инструментальные блоки Capto с призматическим хвостовиком E12
Инструментальные блоки Capto с цилиндрическим хвостовиком с лысками E13
Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками E14
Инструментальные блоки Capto E15

Адаптированные инструментальные блоки

Область применения

- Точение — двух-, четырехкоординатное
- Многоцелевой станок



Технические особенности

- Быстрая смена инструмента с системой Capto
- Внутренний подвод СОЖ на всех инструментальных блоках
- Высокая жесткость, точность позиционирования инструмента и стабильность

Показанная в этом каталоге подборка инструментальных блоков — лишь часть номенклатуры. Обратитесь к нашему представителю, чтобы посмотреть инструментальные блоки для конкретных станков.

Инструментальные блоки быстросменной системы Capto обеспечивают непревзойденную эффективность обработки, оптимизируя загрузку оборудования за счет сокращения времени наладки инструмента и времени обработки.





Ассортимент

Ниже вы можете выбрать интерфейс, подходящий к вашему станку. Для получения более подробной информации и для заказа адаптированных под ваши станки инструментальных блоков и приводных инструментальных блоков обратитесь к нашему представителю.

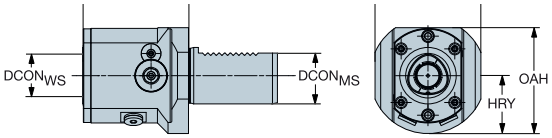
Токарные центры с возможностью фрезерования

Станок	Интерфейс	Модель
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная револьверная головка), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная револьверная головка), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20 позиц.), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 размер револьверной головки 330 и 360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTSY, SKT160, 180 TTMS/TTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16 позиц.)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12 позиц.), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 позиц.)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

Токарные центры без возможности фрезерования

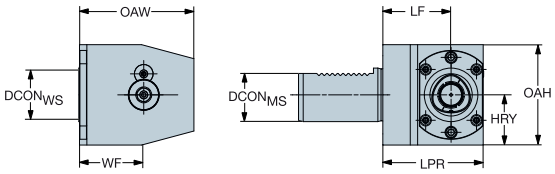
Станок	Интерфейс	Модель
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 STN), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 метрич.
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 метрич.
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 дюйм.
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 дюйм.
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45





					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-00060M	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-00075M	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4
	C5	6	2	C5-R/LC2040-00085M	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5
50	C4	6	2	C4-R/LC2050-00065M	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8
	C5	6	2	C5-R/LC2050-00085M	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-00075M	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7
	C6	6	2	C6-R/LC2060-00095	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4





					Размеры, мм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-41020M	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	C3-R/LC2030-41030M	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-51030M	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	C4-R/LC2040-51040M	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
	C5	6	2	C5-R/LC2040-53030M	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
		6	2	C5-R/LC2040-53040M	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
50	C5	6	2	C5-R/LC2050-53030M	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	C5-R/LC2050-53040M	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-43040M	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
	C6	6	2	C6-R/LC2060-53040	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90	9.8

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение

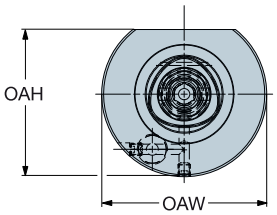
G1 H34 H5 E18

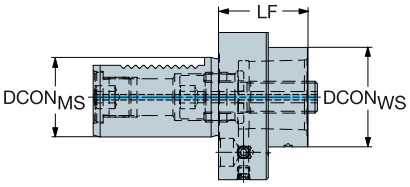
Инструментальные блоки Capto с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

Закрепление центральным болтом



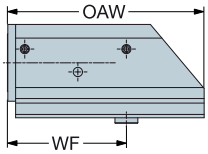


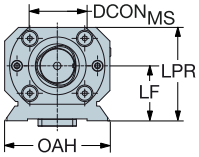


					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	C3-NC3000-V30-035	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	C4-NC3000-V30-060	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	C3-NC3000-V40-030	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V40-030	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V40-045	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
	C6	7	1	C6-NC3000-V40-090	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
50	C3	7	1	C3-NC3000-V50-035	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V50-040	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V50-050	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	C6-NC3000-V50-070	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
	C8	7	1	C8-NC3000-V50-100	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
60	C5	7	1	C5-NC3000-V60-050	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	C6-NC3000-V60-050	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	C8-NC3000-V60-085	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

Интерфейс со стороны станка по DIN 69881







					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
90	C5	2	2	C5-R/LC090-130L	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7
115	C6	2	2	C6-R/LC115-130L	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7
140	C6	2	2	C6-R/LC140-165L	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0
		2	2	C6-R/LC140-205L	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2
140	C8	2	2	C8-R/LC140-165L	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3
		2	2	C8-R/LC140-205L	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение


G1



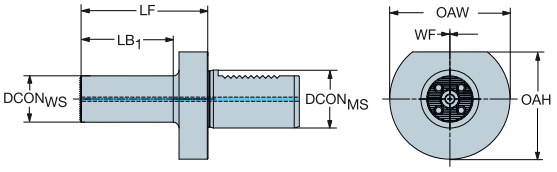
H34



H5

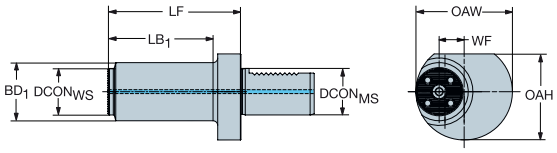
Адаптеры VDI для резцовых головок Turn SL





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	OAW	LF	LB$_1$	BAR	NM	KG
30	32	7	1	**VDI30-32-SL32N 088**	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25
40	32	7	1	**VDI40-32-SL32N 088**	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80
	40	7	1	**VDI40-40-SL40N 104**	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20
50	40	7	1	**VDI50-40-SL40N 109**	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30





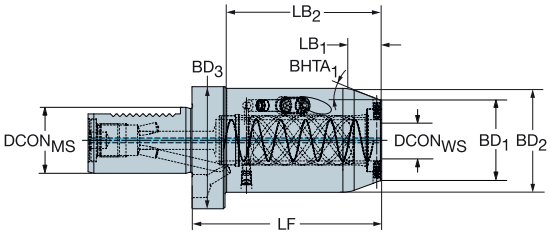
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	OAW	LF	WF	LB$_1$	BD$_1$	BAR	NM	KG
40	40	7	1	**VDI40-50-SL40R/L 114**	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80
50	40	7	1	**VDI50-50-SL40R/L 119**	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85
60	40	7	1	**VDI50-60-SL40R/L 119**	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H34 H5

Патроны Chuck 935 для револьверных головок VDI





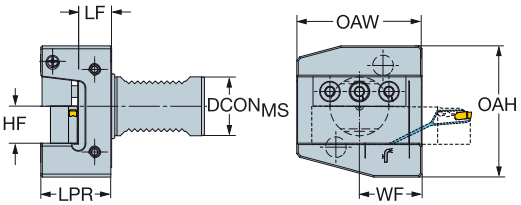
					Размеры, мм										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$			
40	20	1	1	**935-VDI40-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38
	25	1	1	**935-VDI40-EF25-115**	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07
50	20	1	1	**935-VDI50-EF20-070**	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98
	25	1	1	**935-VDI50-EF25-100**	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67

H34 H5

Адаптеры VDI для призматических державок

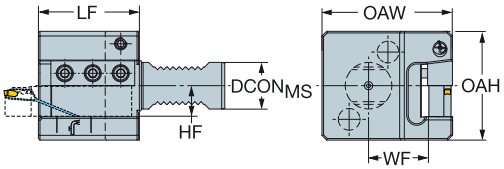
Интерфейс со стороны станка по DIN 69880





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHA-R/L-VDI30-20-HP**	30.0	35.5	15.5	35.0	20.0	70.0	73.0	80	10	1.3
40	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI40-25-HP**	40.0	48.0	23.0	42.5	25.0	85.0	89.0	80	25	2.6
50	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI50-25-HP**	50.0	48.0	23.0	50.0	25.0	100.0	110.0	80	25	4.4





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHN-VDI30-20-HP**	30.0	70.0	35.5	20.0	85.5	70.0	35.0	55.5	80	10	2.0
40	25 x 25	6	6	**ASHN-VDI40-25-HP**	40.0	85.0	25.5	25.0	92.5	88.0	44.0	50.5	80	25	3.2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

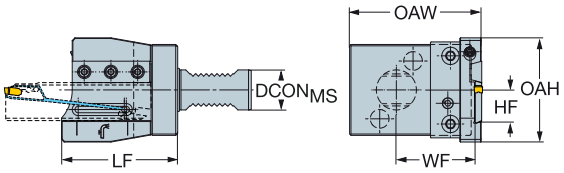
H34 H5 E16

АС|ИТР

Адаптеры VDI для отрезных лезвий

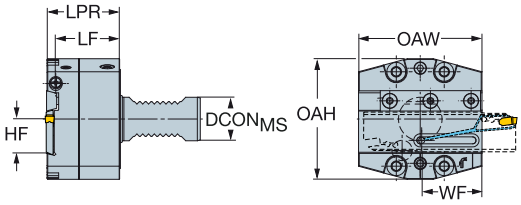
Интерфейс со стороны станка по DIN 69880





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
25	21L	6	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
	21R	6	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
30	25L	6	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9
	25R	6	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7
40	25L	6	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2
	25R	6	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2





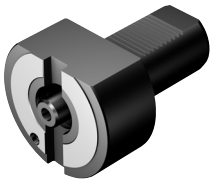
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	APBA-L-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	APBA-R-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

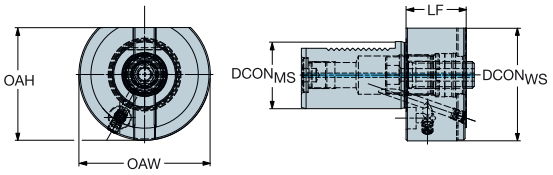
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

H34 H5 E16

Адаптеры VL для револьверных головок VDI





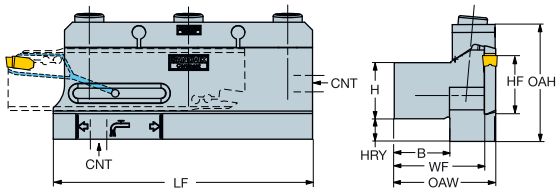
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
50	80	7	1	**VL80-NC3000-V50**	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2
60	80	7	1	**VL80-NC3000-V60**	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4

N = Нейтральное исполнение

H34 H5

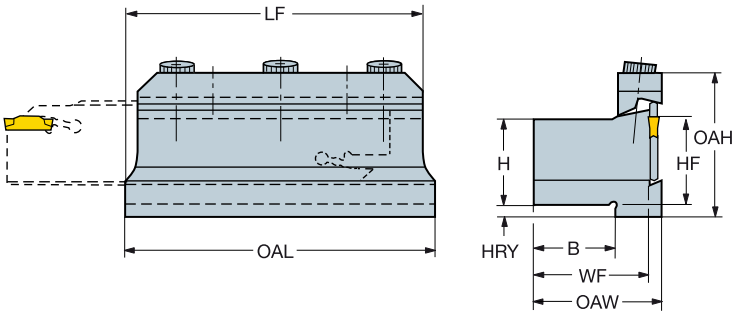
Инструментальные блоки для лезвий





CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG
20 x 20	21L	5.0	2	2	BA-LGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
25 x 25	21L	5.0	2	2	BA-LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
32 x 32	25L	5.0	2	2	BA-LGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45L	5.0	2	2	BA-LGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
	25R	5.0	2	2	BA-RGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45R	5.0	2	2	BA-RGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
40 x 40	45L	5.0	2	2	BA-LGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5
	45R	5.0	2	2	BA-RGC4040-45	40.0	40.0	75.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5





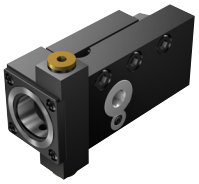
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	DSGN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	KG
20 x 20	21	5.0	1	151.2-2020-21M	20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6
	25	5.0	1	151.2-2020-25	20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0
25 x 20	21	5.0	1	151.2-2520-21	20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6
	25	5.0	1	151.2-2520-25	20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1
32 x 32	25	5.0	1	151.2-3232-25	32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6
	45	5.0	1	151.2-3232-45	32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9
40 x 40	45	5.0	1	151.2-4040-45	40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6
50 x 50	93	0.0	1	151.2-5050-93	50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2

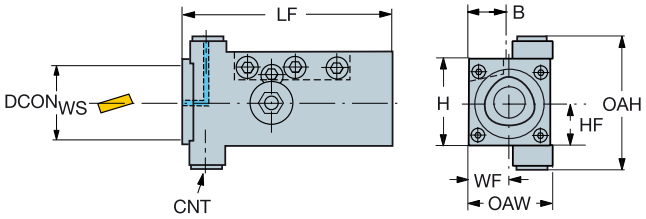
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

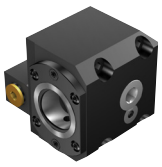
H34 H5

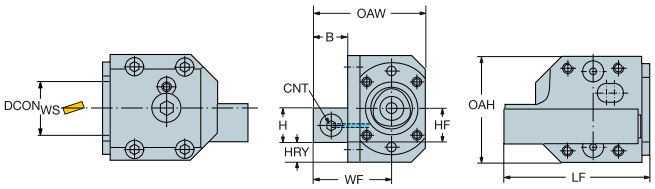
Инструментальные блоки Capto с призматическим хвостовиком





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
40 x 20	C3	2	2	C3-R/LC2085-4038M	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3
50 x 25	C4	2	2	C4-R/LC2085-5048	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3
64 x 32	C5	2	2	C5-R/LC2085-6464	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRY	CNT	BAR	NM	KG
25 x 26	C4	1	2	C4-R/LC2080-59110A	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9
32 x 33.5	C5	1	2	C5-R/LC2080-77110A	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1
40 x 40	C6	1	2	C6-R/LC2080-93140	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

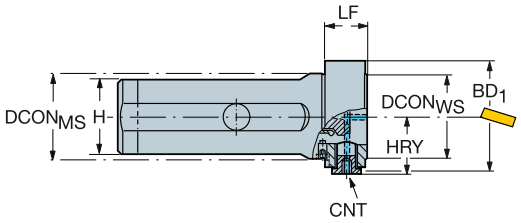
Показано правое исполнение

G1 H34 H5

Инструментальные блоки Capto с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрический хвостовик с лысками для Capto



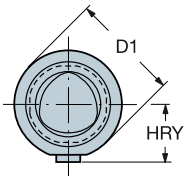


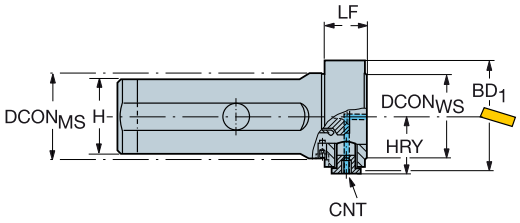
Закрепление цанговым механизмом

					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAW	OAH	HRY	CNT	BAR	NM	KG
32	C3	2	2	**C3-NC2000-08018-32**	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C4	2	2	**C4-NC2000-10020-40**	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C4	2	2	**C4-NC2000-12020-50**	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6
	C5	2	2	**C5-NC2000-12024-50**	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C5	2	2	**C5-NC2000-14024-60**	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1

N = Нейтральное исполнение







С центральным болтом

					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LF	CNT	BAR	NM	KG
32	C3	2	2	**C3-NC3000-08018-32**	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C3	2	2	**C3-NC3000-10018-40**	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	1.1
	C4	2	2	**C4-NC3000-10020-40**	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C5	2	2	**C5-NC3000-12024-50**	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C6	2	2	**C6-NC3000-14054-60**	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28	80	85	4.2

N = Нейтральное исполнение


G1

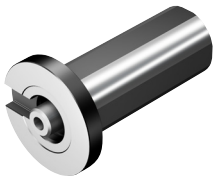


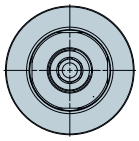
H34

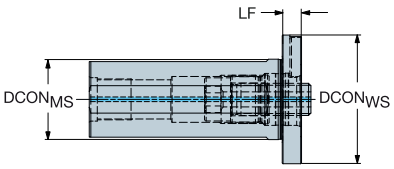


H5

Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками







CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
50	80	1	1	**VL80-NC3000-50**	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	**VL80-NC3000-60**	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

N = Нейтральное исполнение

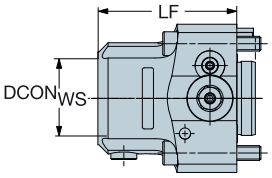
H34 H5

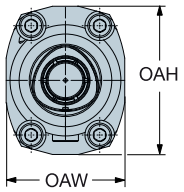
Инструментальные блоки для ручного закрепления

Встраиваемое исполнение

Capto

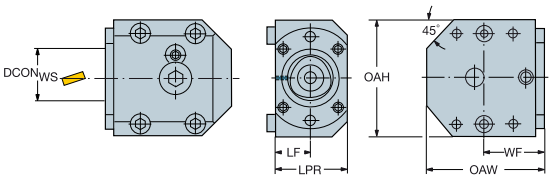






					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
64 x 80	C5	6	1	**C5-R/LC2095-00075**	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9
74 x 135	C6	6	1	**C6-R/LC2095-00090**	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3
93 x 155	C8	6	1	**C8-R/LC2095-00110**	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3
126 x 208	C10	6	1	**C10-R/LC2095-00182**	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6





					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
73 x 54	C3	6	2	**C3-R/LC2090-19039M**	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1
86 x 77	C4	6	2	**C4-R/LC2090-24043A**	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2
100 x 92	C5	6	2	**C5-R/LC2090-32048A**	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7
122 x 105	C6	6	2	**C6-R/LC2090-42060**	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0
146 x 133	C8	6	2	**C8-R/LC2090-50088**	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Показано правое исполнение

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

G1 H34 H5

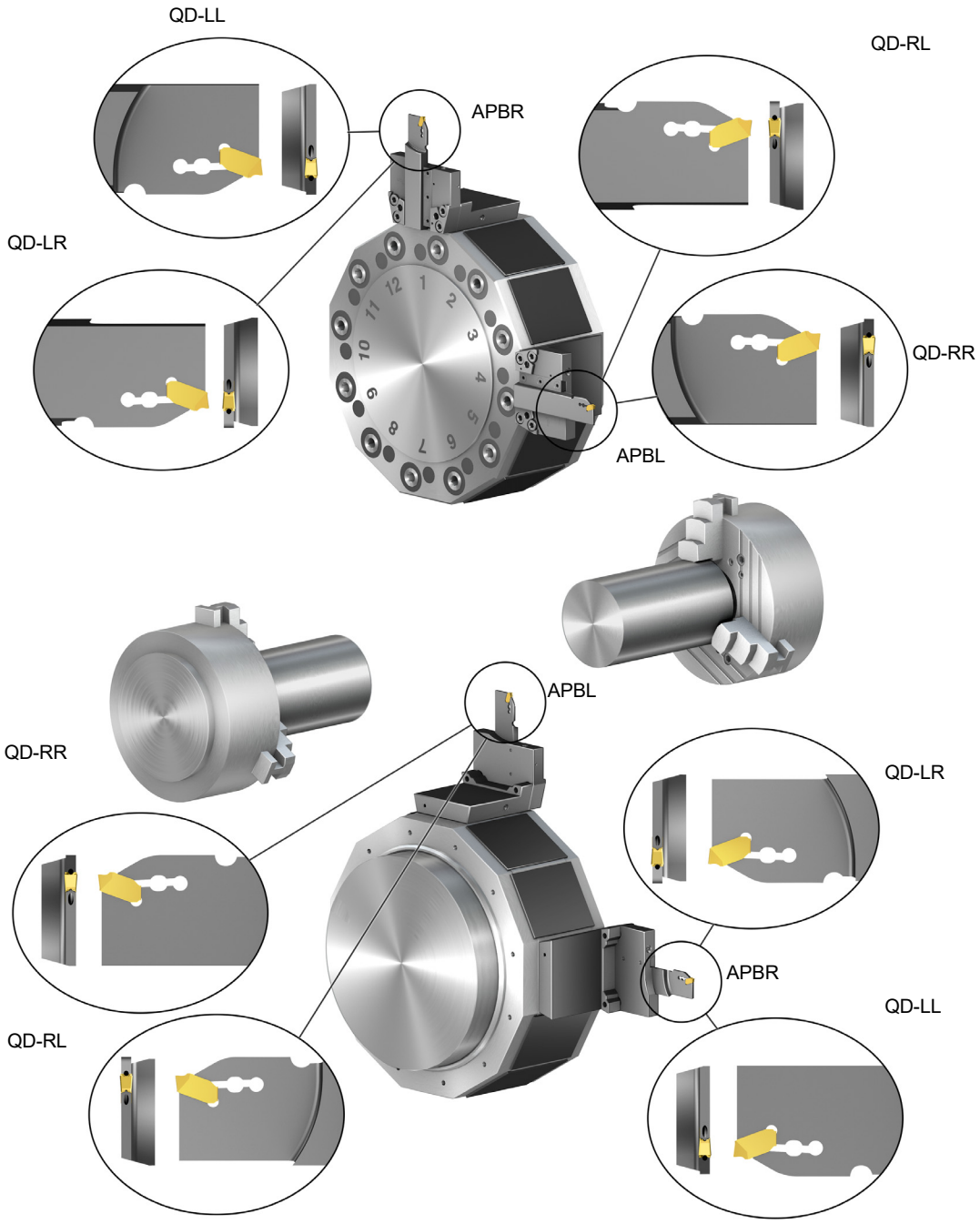
VDI

Как правильно выбрать инструмент — Cut QD

Исполнение державки

Осевая
VDI
Отрезные лезвия

Как правильно выбрать инструмент
Правое или Левое исполнение
Инструменты и адаптеры



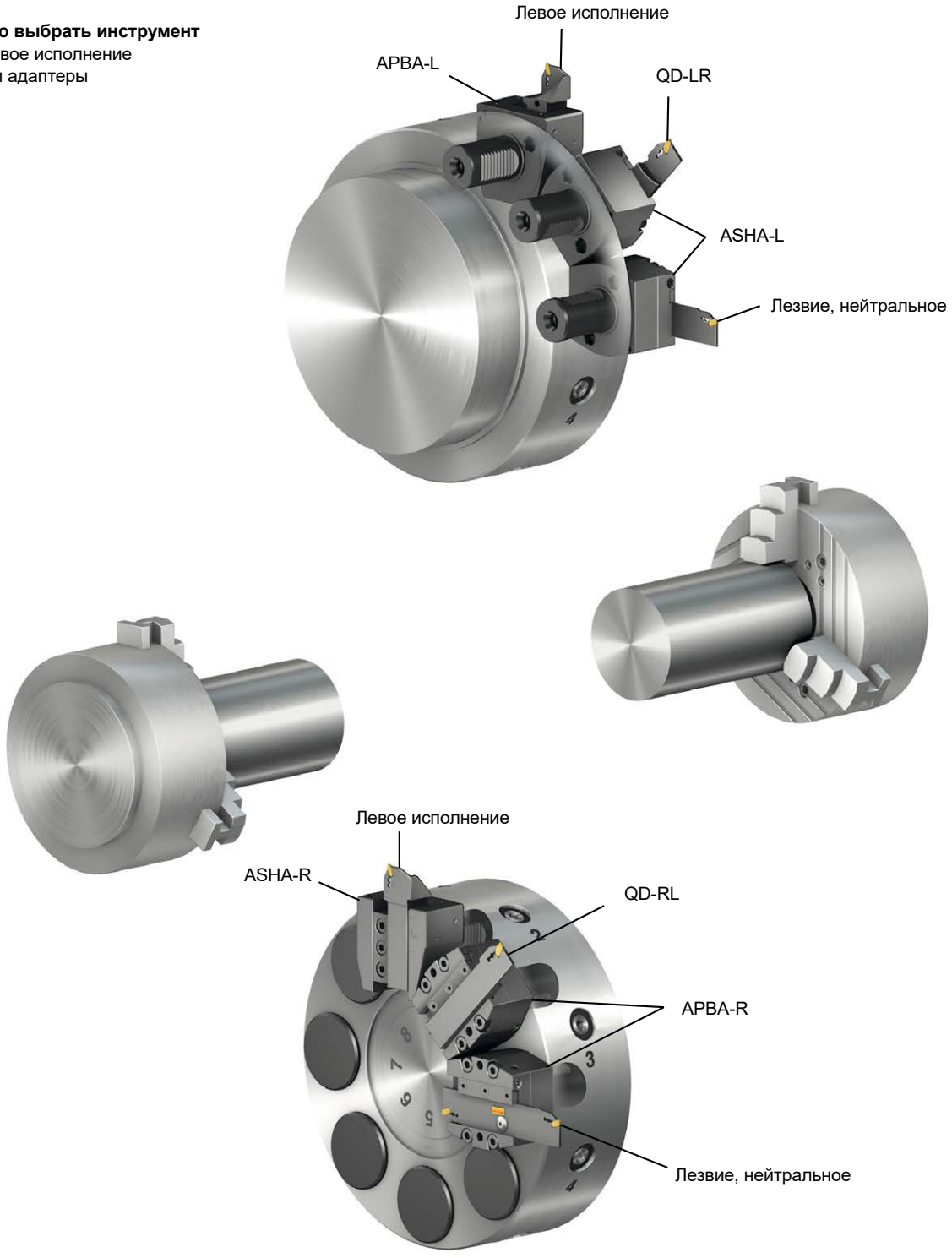
VDI

Как правильно выбрать инструмент

Исполнение державки

Радиальная
Лезвие VDI
Державки QS

Как правильно выбрать инструмент
Правое или Левое исполнение
Инструменты и адаптеры

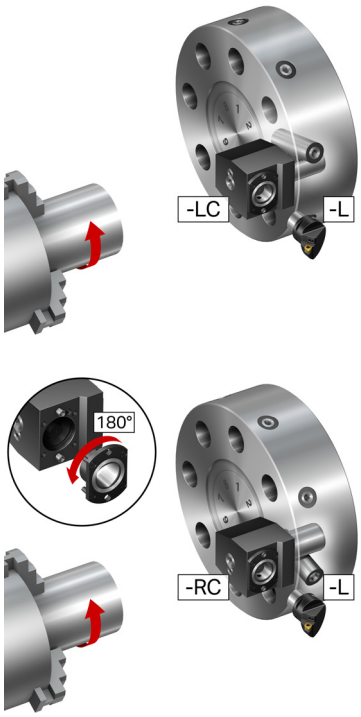


VDI

Как правильно выбрать инструмент — Capto

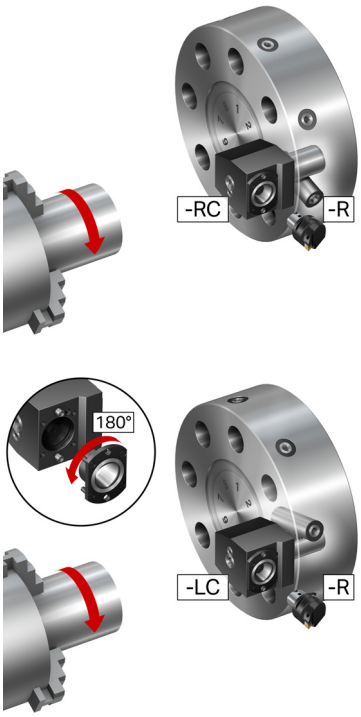
Наружная обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

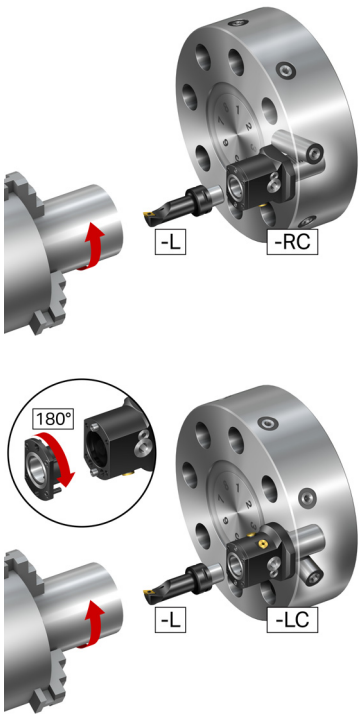
Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

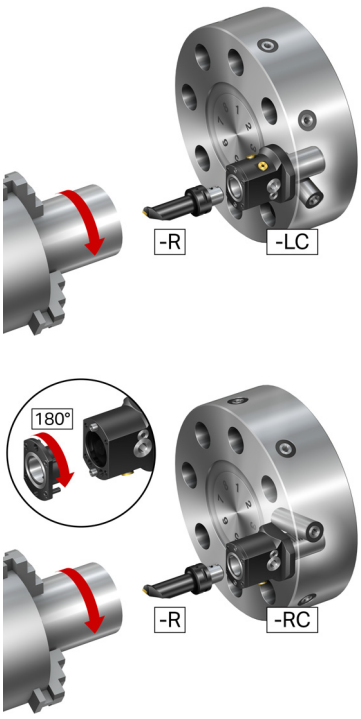
Внутренняя обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Инструментальная оснастка

Адаптеры

Capto F3-F23
HSK F24-F30
Призматический хвостовик F31-F35
Цилиндрический хвостовик F36-F38
Цилиндрический хвостовик с лыской F39-F45
Закрепление болтами и Turn SL F46-F52

Антивибрационные адаптеры F53

Capto F54-F59
HSK F60-F61
Цилиндрический хвостовик F62-F66

Адаптеры

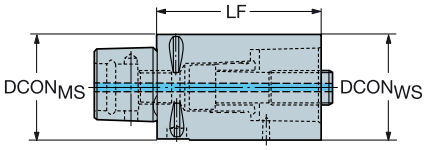
		Крепление адаптера						
		Capto	**HSK**	**Призмати-ческий хвостовик**	**Цилиндри-ческий хвостовик**	**Цилиндри-ческий хвостовик с лысками**	**Закрепление болтами**	**Turn SL**
Крепление инструмента	**Capto**	-Удлинитель -Переходник на меньший размер соединения -90° F3-F6						
	Turn SL	-Адаптер -Многопозици-онный адаптер -SL70 F7-F16	-Адаптер -SL70 F25-F27	-Адаптер F32	-Адаптер F37	-Адаптер F40	-Адаптер F50	-Переходник на меньший размер соединения -Быстросменный адаптер -SL70 -Многопозиционный адаптер -Адаптер 570-80 для быстросменных головок SL F48-F50
	Призматический хвостовик	-Адаптер -Многопозици-онный адаптер F17	-Адаптер F28					-Адаптер F52
	Chuck 935	-Адаптер F19	-Адаптер F29			-Адаптер F41		
	Цилиндрический хвостовик	-Адаптер -EasyFix - Многопозиционный адаптер F20-F21	-Адаптер F30					
	Turn XS	-Адаптер F22		-Адаптер F33		-Адаптер -Двусторонние F42-F44		
	Отрезные лезвия	-Адаптер F23	-Адаптер F30					
	Cut MB			-Адаптер F35	-Адаптер F38	-Адаптер F45		
	VL					-Адаптер E14		

Антивибрационные адаптеры

		Крепление адаптера	
		Capto	**Цилиндрический хвостовик**
Крепление инструмента	**Capto**		-Адаптер F63
	Turn SL	-Адаптер -Для двух головок -Твердосплавный усиленный -Эллиптический F54-F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F63-F66
	Быстросменные резцовые головки Turn SL	-Адаптер F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F66

Удлинители Capto





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

С повернутым на 180° базовым отверстием

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.


G1



H34

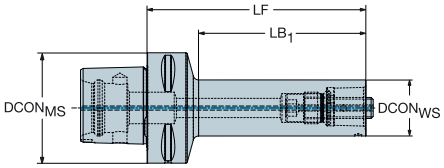


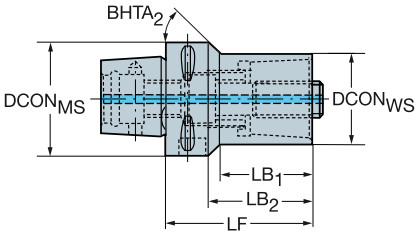
H5

Переходники на меньший размер соединения Capto

DSGN 2 7

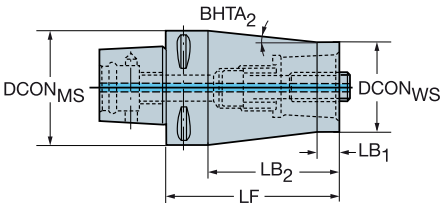






						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	2	**C4-391.02-32 055A**	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49
	C3	3	1	2	**C4-391.02-32 120**	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	2	**C5-391.02-32 060A**	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68
	C3	3	1	2	**C5-391.02-32 120**	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99
	C4	3	1	2	**C5-391.02-40 065A**	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80
	C4	3	1	2	**C5-391.02-40 140**	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	2	**C6-391.02-32 070A**	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12
	C3	3	1	2	**C6-391.02-32 125**	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43
	C4	3	1	2	**C6-391.02-40 080A**	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32
	C4	3	1	2	**C6-391.02-40 145**	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86
	C5	3	1	2	**C6-391.02-50 080A**	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53
	C5	3	1	2	**C6-391.02-50 175**	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	2	**C8-391.02-32 060B**	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07
	C3	3	1	2	**C8-391.02-32 135**	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53
	C4	3	1	2	**C8-391.02-40 070B**	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20
	C4	3	1	2	**C8-391.02-40 155**	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97
	C5	3	1	2	**C8-391.02-50 080B**	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43
	C5	3	1	2	**C8-391.02-50 185**	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88
	C6	3	1	2	**C8-391.02-63 080B**	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65
	C6	3	1	7	**C8-391.02-63 120A**	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10
	C6	3	1	2	**C8-391.02-63 200**	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37
C10	C3	3	1	7	**C10-391.02-32 085**	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	7	**C10-391.02-40 090**	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	7	**C10-391.02-50 095**	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	7	**C10-391.02-63 095**	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68
	C6	3	1	2	**C10-391.02-63 200**	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92
	C8	3	1	7	**C10-391.02-80 100**	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25
	C8	3	1	2	**C10-391.02-80 200**	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	80	170.00	8.92





					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	**C4-391.02-32 070A**	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59
C5	C3	3	1	**C5-391.02-32 150**	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65
	C4	3	1	**C5-391.02-40 085A**	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	45.00	1.10
C6	C3	3	1	**C6-391.02-32 185**	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	45.00	2.99
	C4	3	1	**C6-391.02-40 185**	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23
	C5	3	1	**C6-391.02-50 110A**	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	95.00	2.23
C8	C4	3	1	**C8-391.02-40 200**	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	55.00	5.42
	C5	3	1	**C8-391.02-50 200**	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84

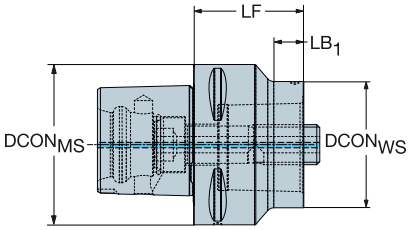
G1 H34 H5

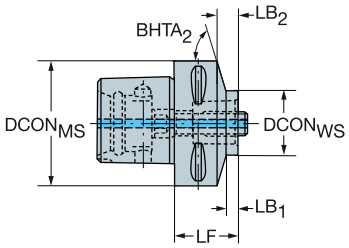
Переходники на меньший размер соединения Capto

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

DSGN 2 7







						Размеры, мм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C5	C3	3	1	2	**C5-391.02-32 033A**	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	45.00	0.54
	C4	3	1	2	**C5-391.02-40 040A**	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	55.00	0.59
C6	C3	3	1	2	**C6-391.02-32 032**	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	45.00	0.91
	C4	3	1	2	**C6-391.02-40 040**	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	55.00	0.98
	C5	3	1	2	**C6-391.02-50 050A**	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	95.00	1.11
C8	C5	3	1	2	**C8-391.02-50 045A**	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	95.00	2.00
	C6	3	1	2	**C8-391.02-63 055A**	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	170.00	2.15
C10	C6	3	1	7	**C10-391.02-63 055**	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	170.00	3.70
	C8	3	1	7	**C10-391.02-80 065**	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	170.00	3.92

С повернутым на 180° базовым отверстием

						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	2	**C8-391.02R-63 055A**	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13

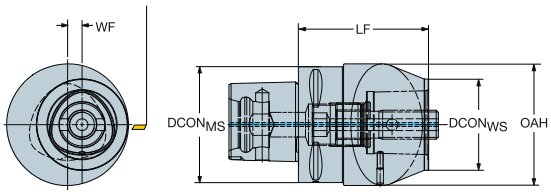
Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

G1 H34 H5

Переходники на меньший размер соединения Capto со смещением





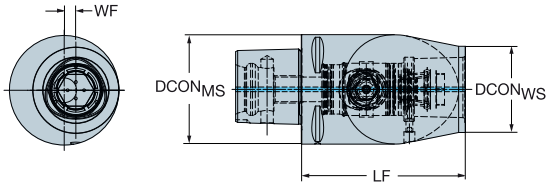
Только для закрепления разжимным цанговым механизмом

					Размеры, мм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 090R/L	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5
C10	C8	3	1	C10-391.02-80 080R/L	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

Быстросменный переходник на меньший размер соединения Capto со смещением

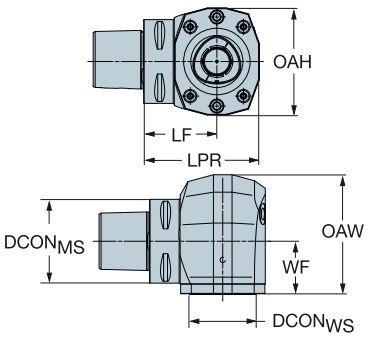




						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100R/L07	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120R/L09	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2
C10	C6	3	1	2	C10-QC-C6-125R19	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2

Переходники на меньший размер соединения Capto 90°





					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW	BAR	NM	KG
C5	C4	3	1	C5-R/L-C4-L-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
		3	1	C5-R/L-C4-R-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
C6	C5	3	1	C6-R/L-C5-L-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1
		3	1	C6-R/L-C5-R-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2
C8	C6	3	1	C8-R/L-C6-L-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2
		3	1	C8-R/L-C6-R-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


G1



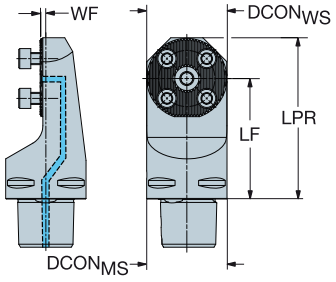
H34



H5

Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL

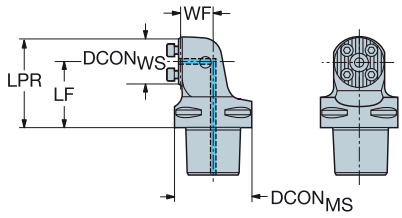




Для обработки торцевых канавок

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок Cut SL и Max Q-Cut SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.


G1



H34



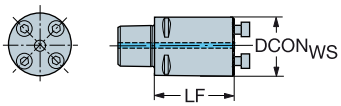
H5


H2

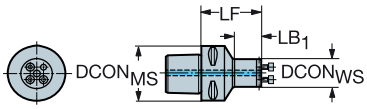
Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL



DSGN 1

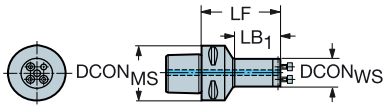


2



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
C8	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

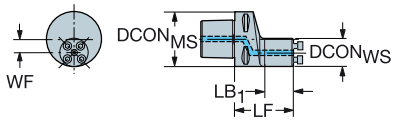
G1 H34 H5 H2

АС|ИТР

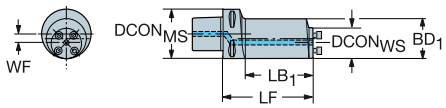
Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL



Cx-570-2C..R/L

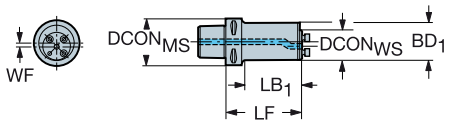


Cx-570-2C..R/L40



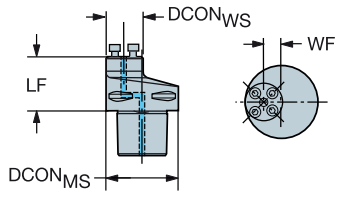
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
C6	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
		3	1	C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1

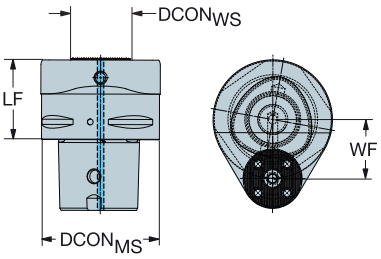
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H34 H5 H2

Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL

Для определённого типа станка





B

C

Mazak

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Mori Seiki - NT6600

D

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

Адаптирован для токарно-карусельных станков

E

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

F

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

H


G1



H34

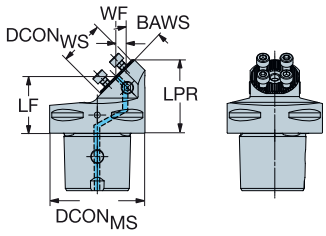


H5


H2

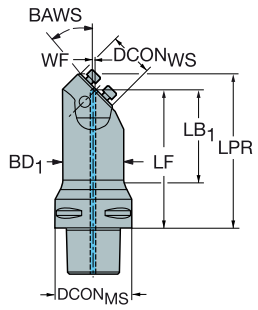
Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL





					Размеры, мм							
										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF			
C5	32	3	1	**C5-570-32-R/LX-045**	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5
C6	32	3	1	**C6-570-32-R/LX-045**	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9
	40	3	1	**C6-570-40-R/LX-045-060**	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2





					Размеры, мм									
													BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LPR	LF	WF			
C5	32	3	1	**C5-570-32-RX-045-L1**	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0		70	8.8	1.1
C6	32	3	1	**C6-570-32-RX-045-L1**	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0		70	8.8	1.7
	40	3	1	**C6-570-40-RX-045-L1**	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0		70	17.0	1.8
C8	40	3	1	**C8-570-40-RX-045-L1**	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0		70	17.0	3.6

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

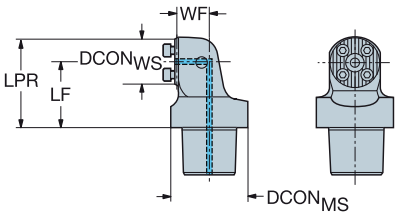
Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок Cut SL и Max Q-Cut SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

G1 H34 H5 H2

Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL

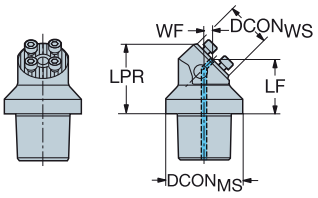
Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

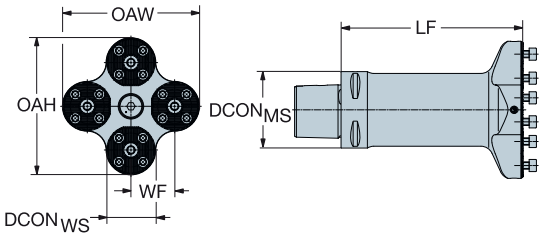
Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок Cut SL и Max Q-Cut SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях и переходниках/удлинителях. Для ручной смены инструмента. Без канавки для захвата манипулятором.

G1 H34 H5 H2

Многопозиционные адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL

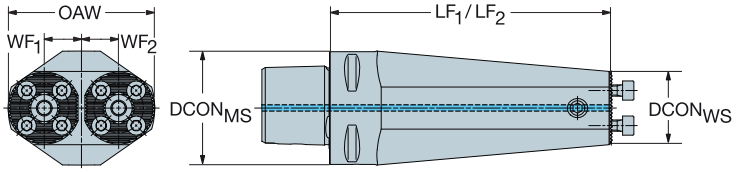




CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм								
					$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	**C6-4-SL40 113 150-AX**	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	**C8-4-SL40 113 180-AX**	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

Расточные оправки для двух резцовых головок Turn SL

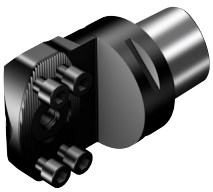


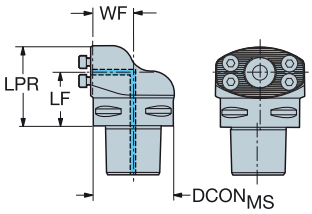


CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм								
					$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	**C6-SL-2C65 150-32-2**	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	**C8-SL-2C81 180-40-2**	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

G1 H34 H5 H2

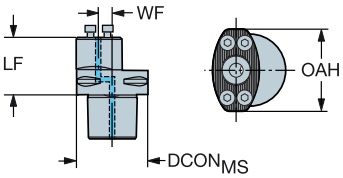
Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL70





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0	1.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

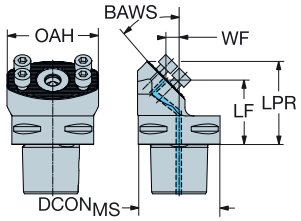
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H34 H5 H2

Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL70

BAWS 45°

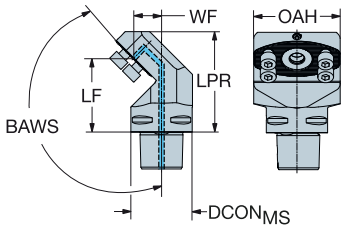




					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3
		3	1	C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4

BAWS 135°

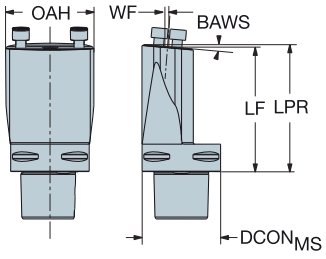




					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6

BAWS 5°





					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1

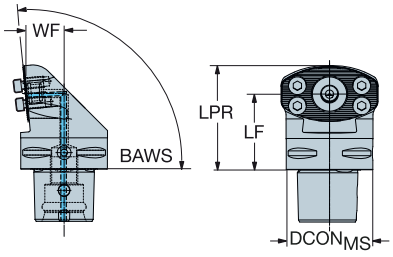
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H34 H5 H2

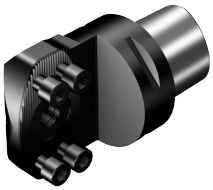
Адаптеры Capto для резцовых головок Turn SL70

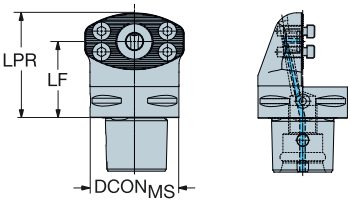
BAWS 95°





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6





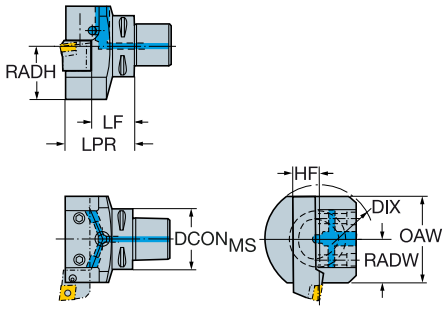
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H34 H5

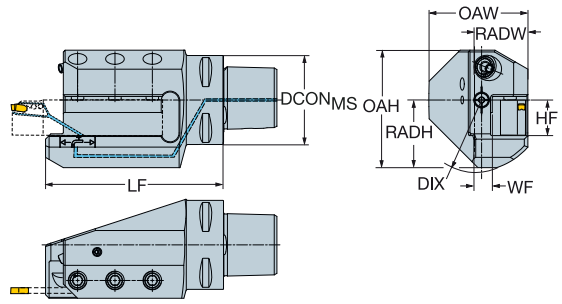
Адаптеры Capto для призматических державок





					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	**C5-ASHA-065-20HP**	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4
C6	20 x 20	3	6	**C6-ASHA-070-20HP**	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8
	25 x 25	3	6	**C6-ASHA-080-25HP**	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4
C8	25 x 25	3	6	**C8-ASHA-075-25HP**	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0





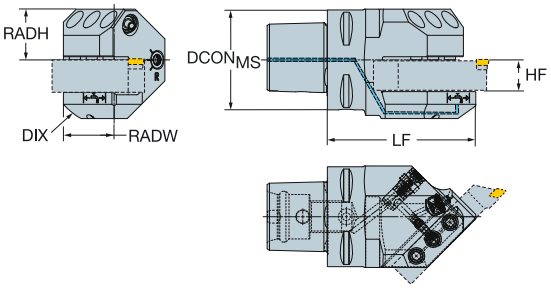
					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	**C5-ASHR/L-095-20HP**	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	**C6-ASHR/L-105-20HP**	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3
	25 x 25	3	6	**C6-ASHR/L-122-25HP**	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
C8	25 x 25	3	5	**C8-ASHR/L-122-25HP**	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3

N = Нейтральное исполнение

G1 H34 H5

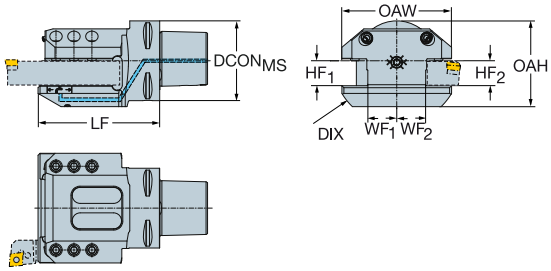
Адаптеры Capto для призматических державок





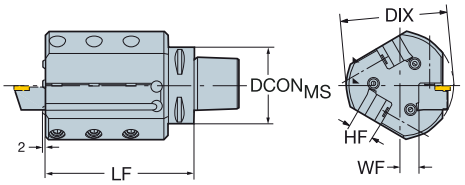
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	HF$_1$	HF$_2$	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9

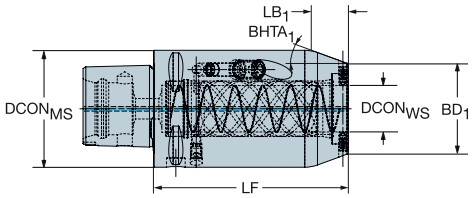
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H34 H5

Патроны Chuck 935 с соединением Capto

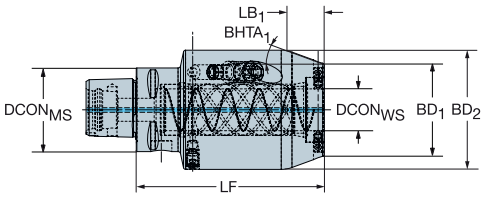
Только для закрепления разжимным цанговым механизмом





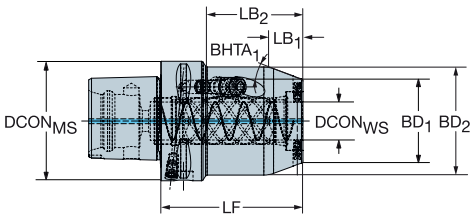
					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	**935-C6-EF25-105**	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28





					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	**935-C4-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	**935-C5-EF20-090**	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	**935-C5-EF25-110**	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08





					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	20	3	1	**935-C6-EF20-075**	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	**935-C8-EF20-075**	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	**935-C8-EF25-090**	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

ISO 13399 H34

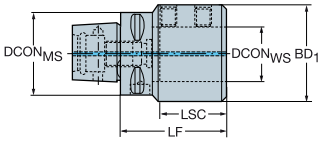
CNSC CXSC H5

Адаптеры Capto для расточных оправок

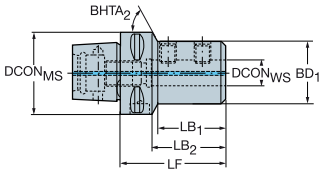
С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



DSGN 1



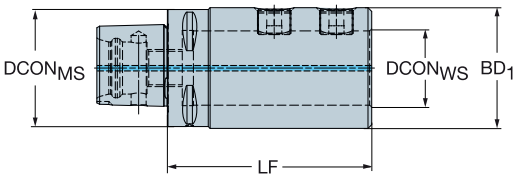
7



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	LB$_2$	LB$_3$	BD$_1$	BD$_2$	BD$_3$	BHTA$_2$	BAR	NM	KG
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	12.00	0.74
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	20.00	0.46
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79
C6	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	12.00	1.18
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	20.00	1.23
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	30.00	1.30
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74

Для длинных втулок Easy Fix для закрепления оправок антивибрационной системы





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LF	BAR	KG
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9


G1



H34

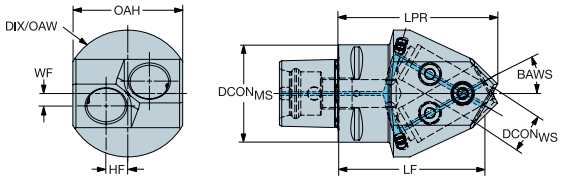


H5

Многопозиционный адаптер Capto для двух расточных оправок



BAWS 30°

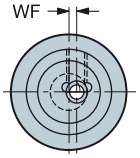


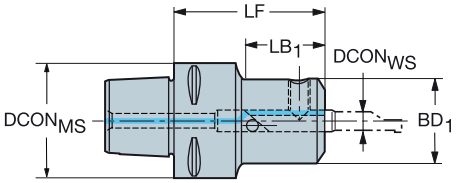
					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR	KG
C6	25	3	1	**C6-ABB-25-2**	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5

H34 H5

Оправки Capto для Turn XS





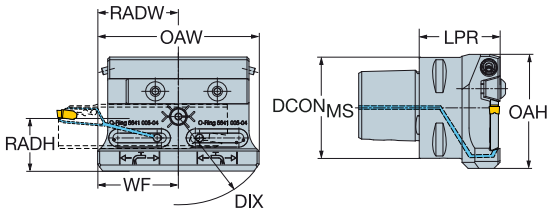


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0	1.4
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5

G1 H34 H5 B142

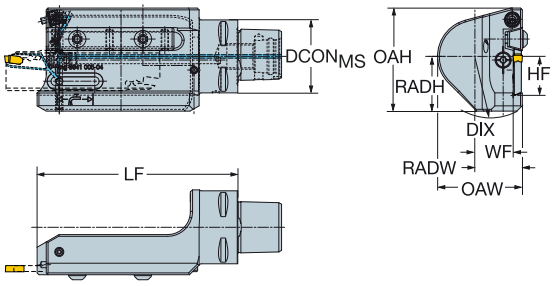
Адаптеры Capto для отрезных лезвий





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C5	21	3	6	C5-APBA-040-21HP	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8
C6	25	3	6	C6-APBA-050-25HP	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5
C8	25	3	6	C8-APBA-050-25HP	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3





CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C4	21L		3	6	C4-APBL-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
	21R		3	6	C4-APBR-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
C5	21L		3	6	C5-APBL-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25L	150.0	3	6	C5-APBL-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
	21R		3	6	C5-APBR-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25R	150.0	3	6	C5-APBR-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
C6	25L		3	6	C6-APBL-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
	25R		3	6	C6-APBR-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
C8	25L		3	6	C8-APBL-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45L		3	6	C8-APBL-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
	25R		3	6	C8-APBR-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45R		3	6	C8-APBR-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
C10	45L		3	6	C10-APBL-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2
	45R		3	6	C10-APBR-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


G1

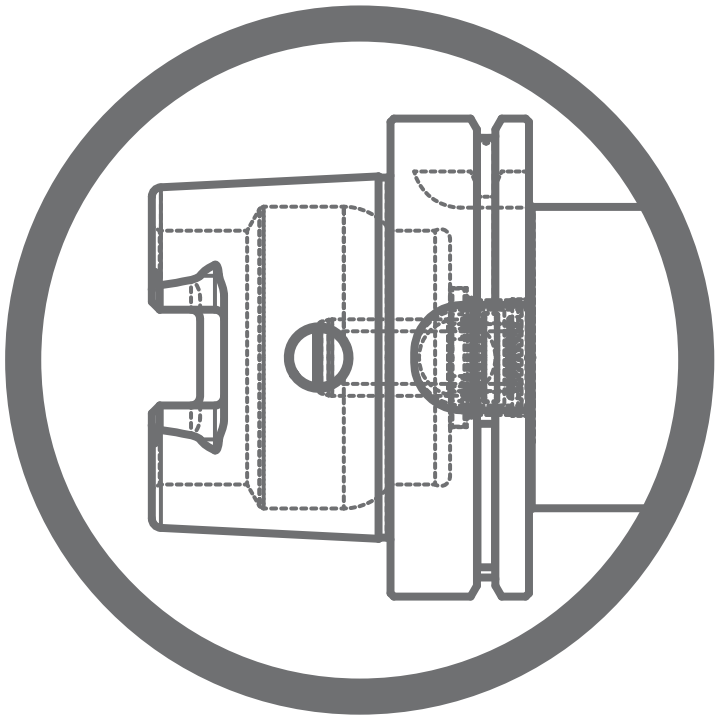


H34

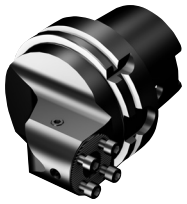


H5

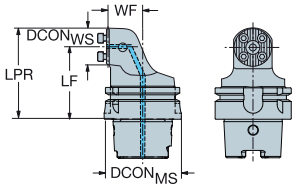
Интерфейс со стороны станка: HSK

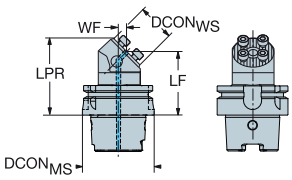


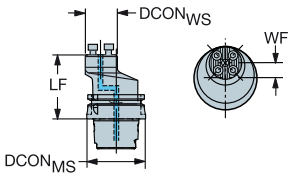
Адаптеры для резцовых головок Turn SL с конусом HSK



BAWS







BAWS 90°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5

BAWS 45°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1

BAWS 0°

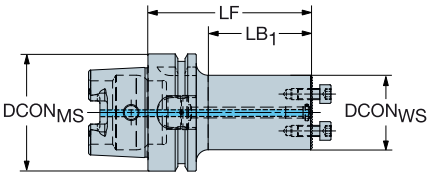
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1

R = Правое исполнение

G1 H34 H5 H2

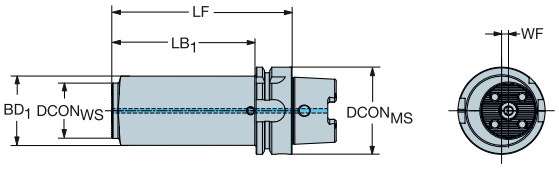
Адаптеры для резцовых головок Turn SL с конусом HSK





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

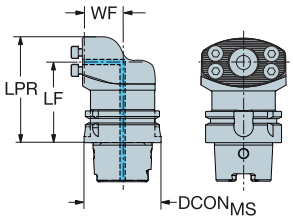
R = Правое исполнение

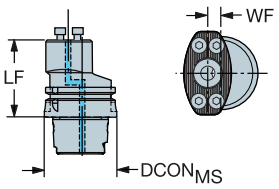
ISO 13399 H34

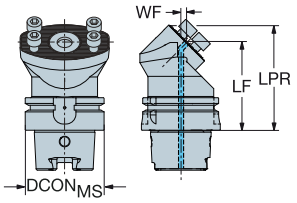
CNSC CXSC H5

Адаптеры для резцовых головок Turn SL70 с конусом HSK









BAWS 90°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5

BAWS 45°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7

BAWS 0°

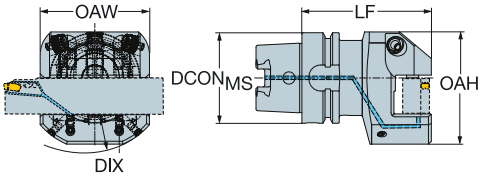
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6

R = Правое исполнение

G1 H34 H5 H2

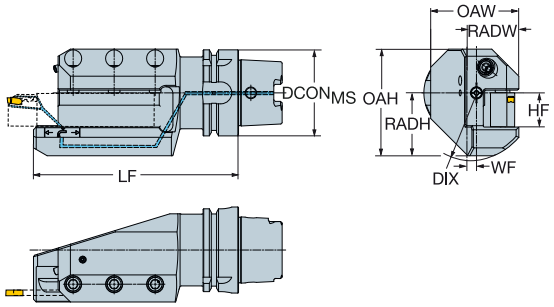
Адаптеры для призматических державок с конусом HSK



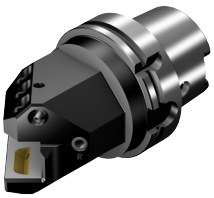


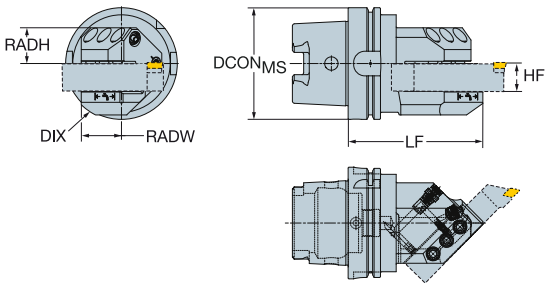
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7





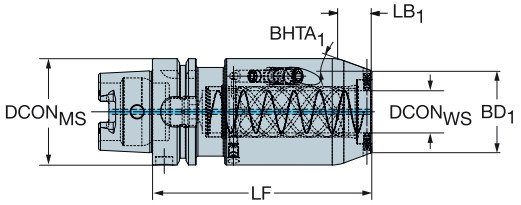
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H34 H5

Патроны Chuck 935 с конусом HSK



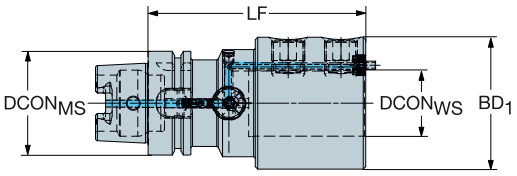


					Размеры, мм										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$			
63	20	1	1	**935-HT06-EF20-110**	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95
	25	1	1	**935-HT06-EF25-130**	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50

H34 H5

Адаптеры для расточных оправок с конусом HSK

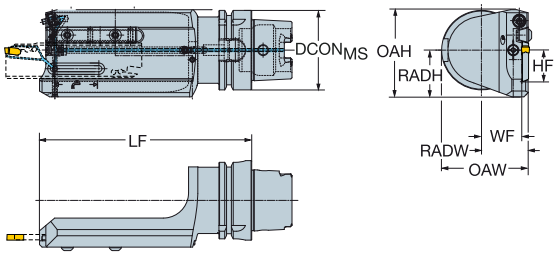




CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

Адаптеры для отрезных лезвий с конусом HSK



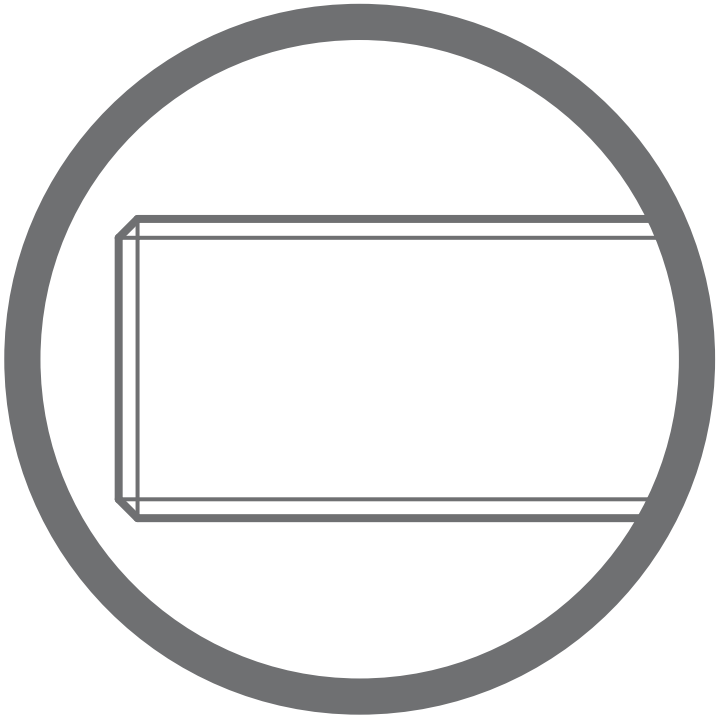


CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H34 H5

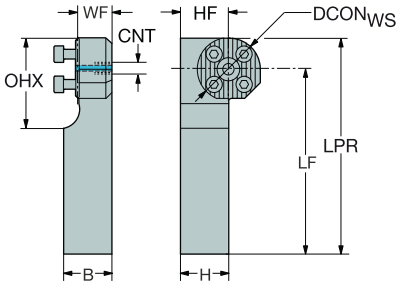
Интерфейс со стороны станка: призматический хвостовик



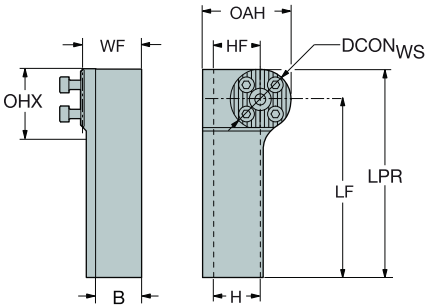
Державки Turn SL



570-xxR/LF



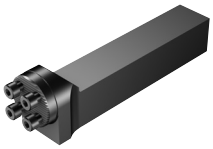
570-xxR/LF-J/N

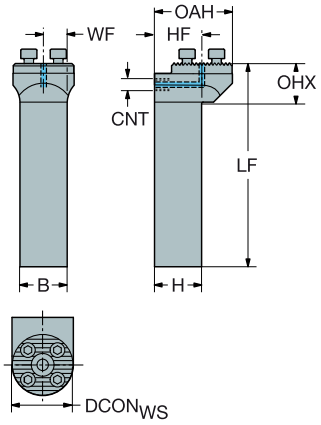


						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	32	29.0	2	1	**570-32R/LF-2020**	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4
25 x 25	32	32.0	2	1	**570-32R/LF-2525**	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6
		25.0	0	0	**570-32R/LF-2525N**	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9
	40	30.0	0	0	**570-40R/LF-2525N**	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9
32 x 32	32	30.0	2	1	**570-32R/LF-3232**	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2
	40	36.0	2	1	**570-40R/LF-3232**	40.0	32.0	32.0	154.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J или N в коде = усиленная державка с увеличенной площадью опорной поверхности. Без внутреннего подвода СОЖ.



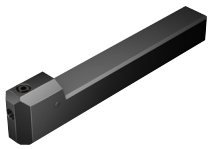


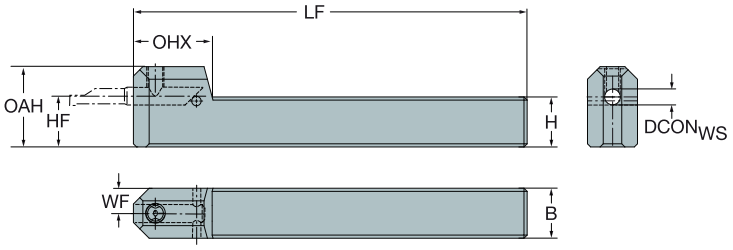
						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG	
20 x 20	25	21.0	2	1	**570-25NG-2020**	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4	
	32	21.0	2	1	**570-32NG-2020**	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4	
25 x 25	25	21.0	2	1	**570-25NG-2525**	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7	
	32	21.0	2	1	**570-32NG-2525**	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7	
	40	25.0	2	1	**570-40NG-2525**	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0	
32 x 32	32	21.0	2	1	**570-32NG-3232**	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2	
	40	26.0	2	1	**570-40NG-3232**	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3	

N = Нейтральное исполнение

H34 H5 H2

Державки Turn XS





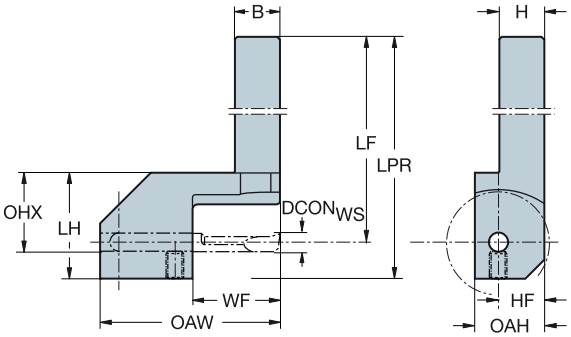
				Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	NM	KG
12 x 12	4	19.0	**CXS-1212-04FN**	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	**CXS-1212-05FN**	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	**CXS-1212-06FN**	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	**CXS-1616-04FN**	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	**CXS-1616-05FN**	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	**CXS-1616-06FN**	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	**CXS-1616-07FN**	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	**CXS-2020-04FN**	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	**CXS-2020-05FN**	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	**CXS-2020-06FN**	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	**CXS-2020-07FN**	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	**CXS-2020-08FN**	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
	10	34.5	**CXS-2020-10FN**	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
25 x 25	5	25.9	**CXS-2525-05FN**	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	**CXS-2525-06FN**	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	**CXS-2525-07FN**	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	**CXS-2525-08FN**	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	**CXS-2525-10FN**	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

N = Нейтральное исполнение

H34 H5 B142

Державки Turn XS



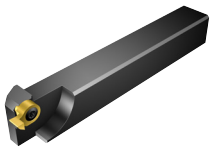


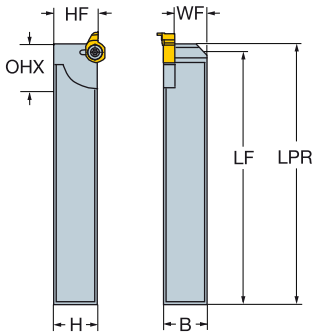
							Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	CXS-1616-05R	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H34 H5 B142

Державки Cut MB





				Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	**MBG-1212-09R/L**	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1
16 x 16	09	20.0	**MBG-1616-09R/L**	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2
20 x 20	09	20.0	**MBG-2020-09R/L**	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4
25 x 25	09	20.0	**MBG-2525-09R/L**	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7

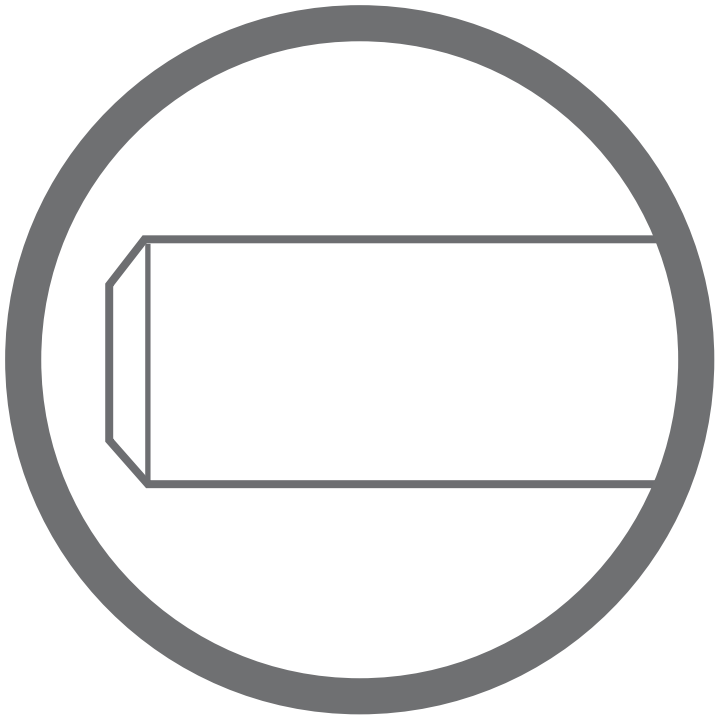
В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

Внимание: В державках правого исполнения используются пластины левого исполнения, и наоборот.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

H34 H5 B149

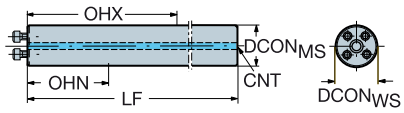
Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



Расточные оправки Turn SL

С канавкой для установки во втулке EasyFix

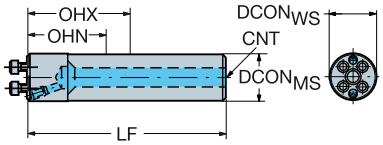




CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

Твёрдосплавные расточные оправки для резцовых головок Turn SL





С канавкой для установки во втулке EasyFix

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	76.0	1	3	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

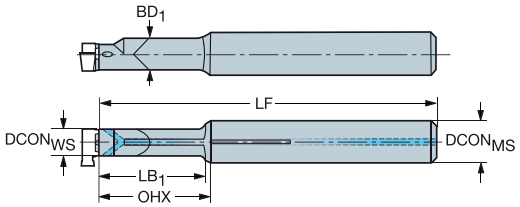
H34 H5 H2

Оправки Cut MB

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик



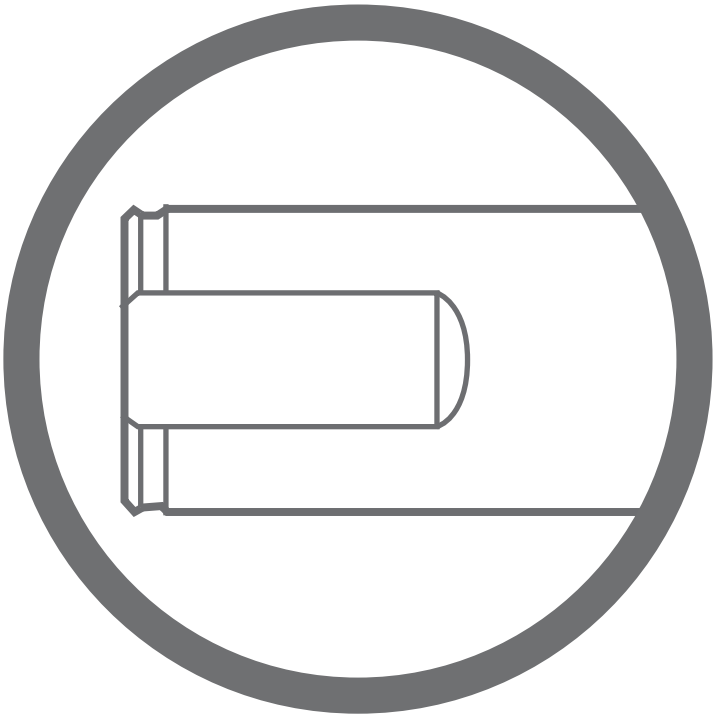


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
	11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2
		60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

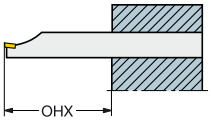
H34 H5 B149

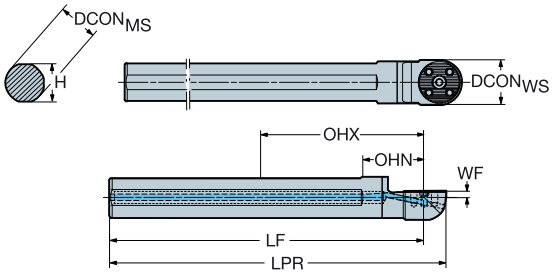
Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской



Расточные оправки Turn SL с лыской



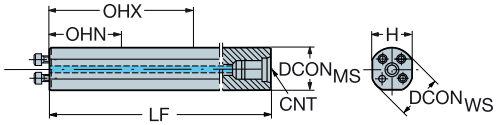




Расточные оправки для обработки торцевых канавок

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
25	32	41.0	100.0	1	1	**SL-25-32NF**	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8
32	32	41.0	128.0	1	1	**SL-32-32NF**	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4
40	32	50.0	160.0	1	1	**SL-40-32NF**	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7
	40	50.0	160.0	1	1	**SL-40-40NF**	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7
50	32	50.0	200.0	1	1	**SL-50-32NF**	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5



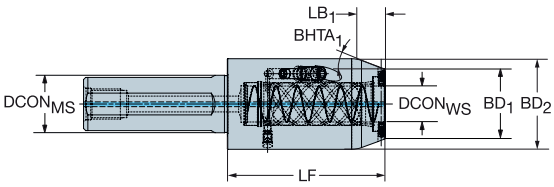


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	0.0	44.0	1	3	**570-2C 16 105**	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1
20	20	0.0	60.0	1	3	**570-2C 20 140**	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3
25	25	0.0	80.0	1	3	**570-2C 25 200**	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7
32	32	0.0	96.0	1	1	**570-2C 32 218**	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1
40	40	0.0	128.0	1	1	**570-2C 40 283**	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4
50	40	0.0	168.0	1	1	**570-2C 50 368-40**	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2
60	40	0.0	208.0	1	1	**570-2C 60 468-40**	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4

H34 H5 H2

Патроны Chuck 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками





					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
40	20	1	1	**935-L40-EF20-070**	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92
	25	1	1	**935-L40-EF25-110**	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95
50	20	1	1	**935-L50-EF20-070**	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74
	25	1	1	**935-L50-EF25-090**	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32

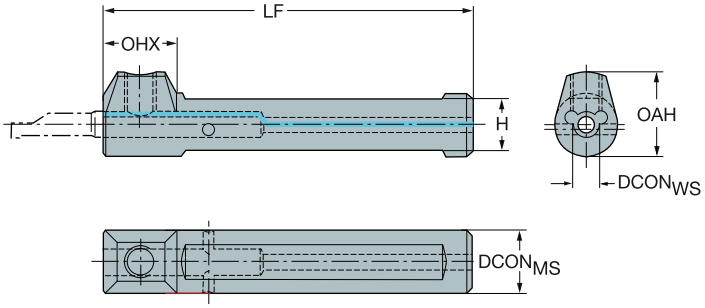
ISO 13399 H34

CNSC CXSC H5

Оправки Turn XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски





Стальной хвостовик

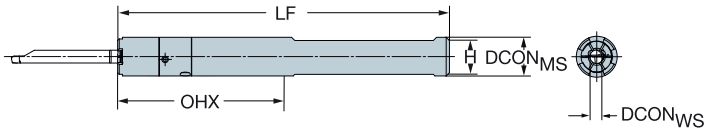
							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAH	BAR	NM	KG
10	4	14.0	1	1	1	CXS-A10-04	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	CXS-A10-05	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0
12	4	14.0	1	1	1	CXS-A12-04	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	CXS-A12-05	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0
	6	14.0	1	1	1	CXS-A12-06	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0
16	4	14.0	1	1	1	CXS-A16-04	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1
	5	14.0	1	1	1	CXS-A16-05	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1
	6	14.0	1	1	1	CXS-A16-06	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1
	7	14.0	1	1	1	CXS-A16-07	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1
	8	14.0	1	1	1	CXS-A16-08	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0
20	4	14.0	1	1	1	CXS-A20-04	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	5	14.0	1	1	1	CXS-A20-05	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	6	14.0	1	1	1	CXS-A20-06	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	7	14.0	1	1	1	CXS-A20-07	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	8	14.0	1	1	1	CXS-A20-08	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0
	10	14.0	1	1	1	CXS-A20-10	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2
25	8	14.0	1	1	1	CXS-A25-08	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4
	10	14.0	1	1	1	CXS-A25-10	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4

H34 H5 B142

Оправки Turn XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски





Стальной хвостовик

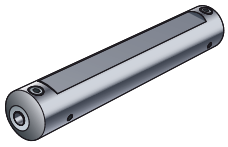
							Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A12-04-X**	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A12-05-X**	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A16-04-X**	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A16-05-X**	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A16-06-X**	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
	7	26.5	1	3	2	**CXS-A16-07-X**	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
25	4	24.0	1	3	2	**CXS-A25-04-X**	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3
	5	25.0	1	3	2	**CXS-A25-05-X**	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A25-06-X**	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3
	7	26.0	1	3	2	**CXS-A25-07-X**	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3

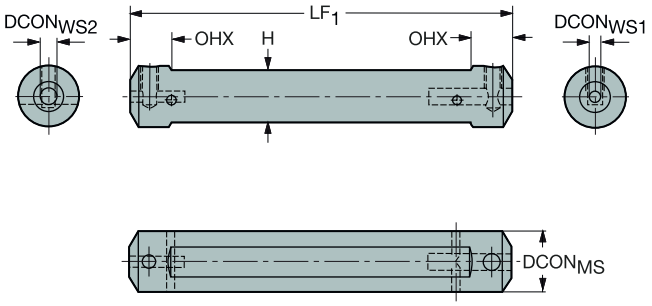
Твердосплавный хвостовик

						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	53.0	1	3	**CXS-E12-04-X**	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1
	5	58.0	1	3	**CXS-E12-05-X**	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2

H34 H5 B142

Двусторонние оправки Turn XS с лыской



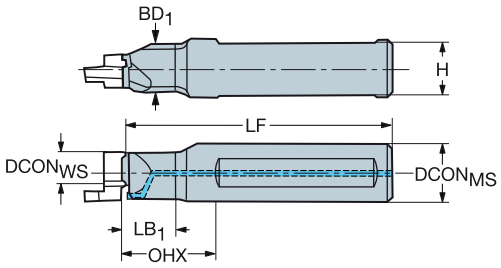


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
20	6	15.0	1	1	**CXS-A20-04-06**	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3

H34 H5 B142

Оправки Cut MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками

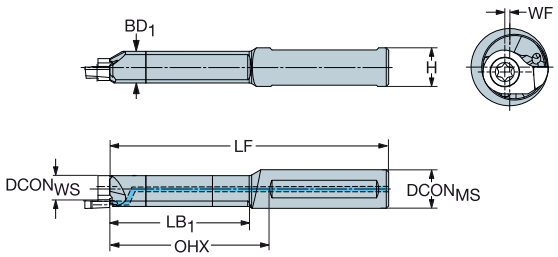




Стальной хвостовик

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	BD$_1$	LB$_1$	LF	BAR	KG
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2





Твердосплавный хвостовик

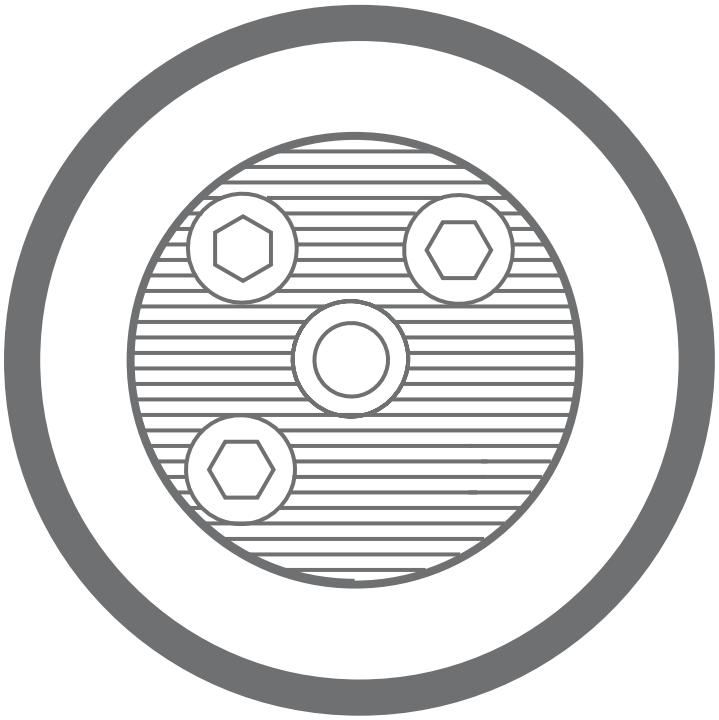
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	KG
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
16	09	45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
		64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

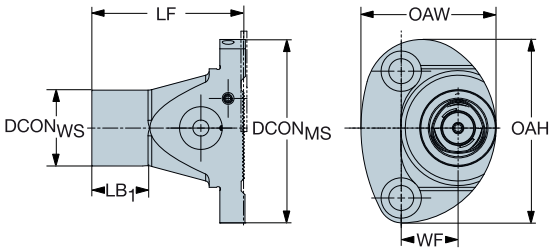
H34 H5 B149

Интерфейс со стороны станка - Закрепление болтами и Turn SL



Быстросменные адаптеры Capto с соединением Turn SL



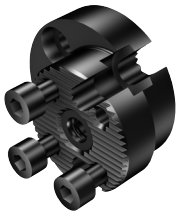


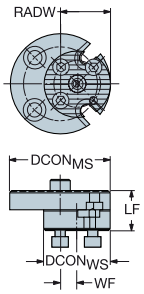
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм								BAR	NM	KG
					$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LB_1	LF	WF	OAW	OAH			
80	C3	1	1	**C3-QC-SL80-R**	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5
100	C3	1	1	**C3-QC-SL100-R**	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7

R = Правое исполнение

H34 H5

Переходники на меньший размерTurn SL

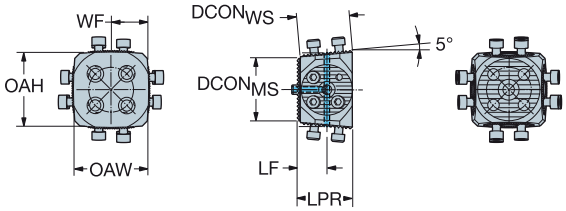




CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	OAW	RADW	NM	KG
40	32	1	1	**570-40 22-32**	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2
50	32	1	1	**570-50 23-32**	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2
	40	1	1	**570-50 23-40**	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2
60	40	1	1	**570-60 23-40**	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4

Многопозиционные адаптеры для резцовых головок Turn SL



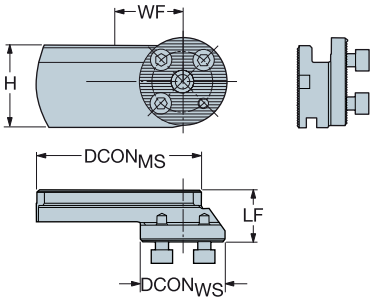


CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
40	32	1	1	**570-4-32-40-050-RA**	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4

H34 H5 H2

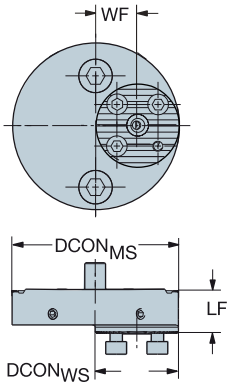
Быстросменные адаптеры Turn SL для резцовых головок Turn SL





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF	WF	HF	NM	KG
80	40	570-80 23-40R/L	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3





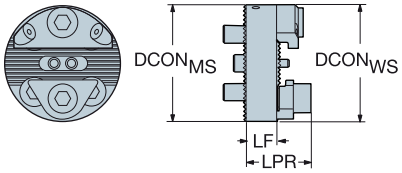
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	40	1	1	570-80 20 20-40R	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	570-100 20 30-40R	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H34 H5 H2

Адаптеры Turn SL для быстросменных резцовых головок Turn SL

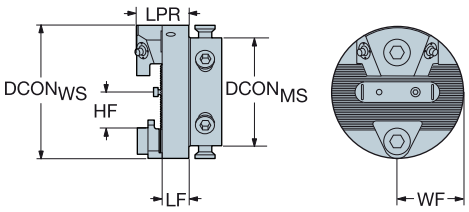




					Размеры, мм					
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

Адаптер 570-80 для быстросменных резцовых головок Turn SL

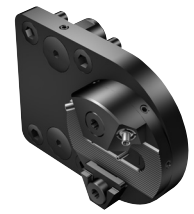


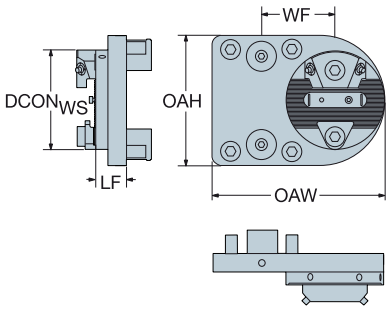


Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам Turn SL

					Размеры, мм						
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

Адаптер с креплением болтами для резцовых головок Turn SL





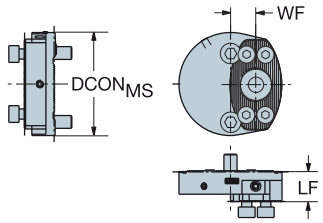
Адаптер подходит для всех расточных оправок диаметром от 200 мм

					Размеры, мм								
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON$_{WS}$	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1	570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0	2.3

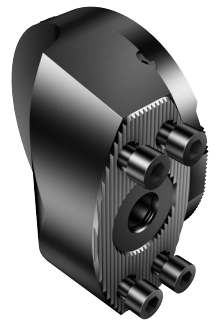
H34 H5 H2

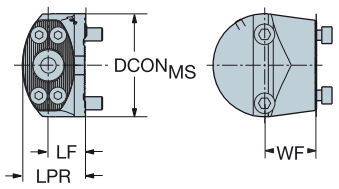
Быстросменные адаптеры Turn SL для резцовых головок Turn SL70





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							
					$DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0	



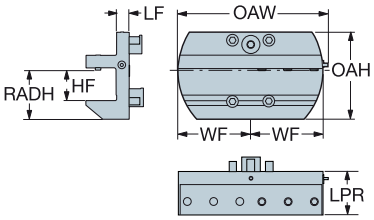


CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм								
					$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3	

H34 H5 H2

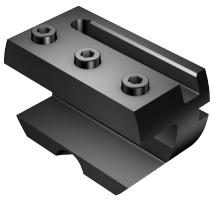
Адаптеры Turn SL для призматических державок

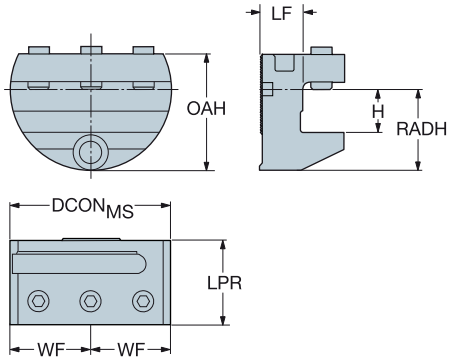




CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	BAR	KG
122 x 105	32 x 32	1	2	570-200 3232-M	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

Быстросменные адаптеры Turn SL для призматических державок





CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG
80	20 x 20	570-80 20 2020R	80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7

H34 H5 H2

Антивибрационная система

Адаптеры с демпфирующим механизмом

Область применения

- Точение, резьбонарезание и обработка канавок
- На операциях с большими вылетами (3–14×D) или при склонности к вибрациям

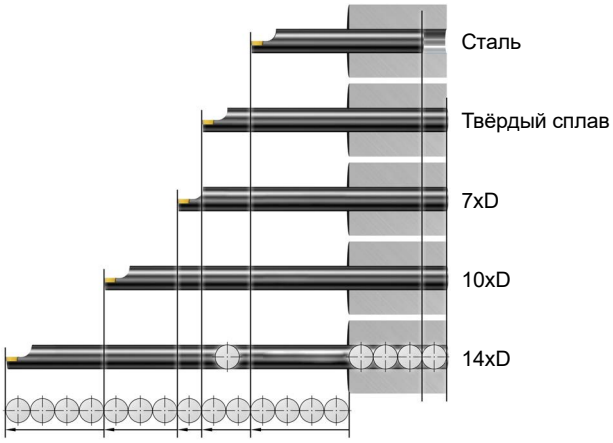


Снижение вибрации при больших вылетах, более 3×D

Адаптеры антивибрационной системы сводят вибрацию к минимуму благодаря демпферу внутри корпуса инструмента, поддерживая высокий уровень производительности и обеспечивая жёсткие допуски даже при больших вылетах

Точение

Антивибрационные расточные оправки и адаптеры позволяют обеспечить высокую производительность и жесткие допуски даже при больших вылетах инструмента, более 3xD.
Антивибрационные стальные оправки позволяют производить обработку при вылете инструмента до 10xD, а антивибрационные усиленные твердосплавные оправки — до 14xD.



В сочетании с резцовыми головками Turn SL образуют специализированные решения для точения, резьбонарезания и обработки канавок



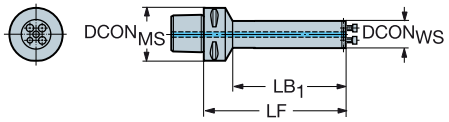
Антивибрационная система состоит из инерционного тела, установленного в резиновых пружинных втулках



E5

Антивибрационные расточные оправки Capto для резцовых головок Turn SL





					Размеры, мм							
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
		3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
	32	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	8.8	1.0
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	8.8	1.8
C4	16	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9
		3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0
	32	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	17.0	1.7
		3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	17.0	3.4
C5	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5
	20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0
		3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4
	32	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8
		3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4
	40	3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2
		3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2
C6	16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0
	20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0
	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6
		3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3
		3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8
	32	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2
		3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	8.8	2.7
	40	3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	17.0	2.6
		3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	17.0	3.9
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	17.0	4.2
C8	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	3.7	2.3
		3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	3.7	2.5
	32	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	8.8	2.8
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	8.8	3.6
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	17.0	3.7
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	17.0	5.2
		3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	17.0	5.4

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ


E5


G1



H34

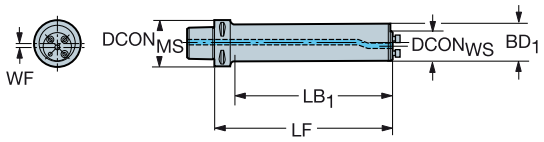


H5


H2

Антивибрационные расточные оправки Capto для резцовых головок Turn SL





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-3C 50 223-40R/L	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0
		3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2
C8	40	3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение


E5


G1



H34



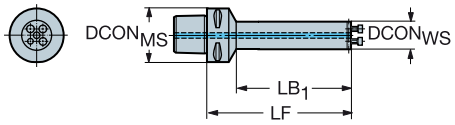
H5


H2

Антивибрационные расточные оправки Capto для резцовых головок Turn SL

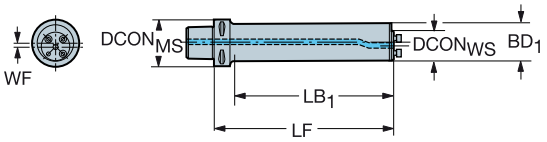
Для резьбонарезания и обработки канавок





						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9





						Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

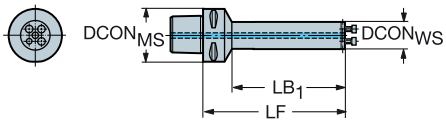
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

E5 G1 H34 H5 H2

Антивибрационные расточные оправки Capto для резцовых головок Turn SL

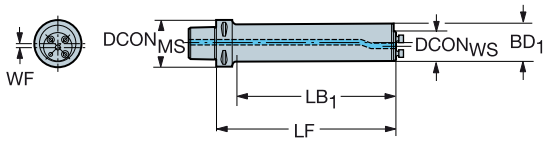
Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
C8	25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	3.0
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

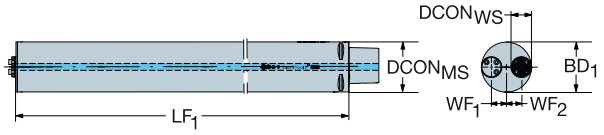
CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

E5 G1 H34 H5 H2

Антивибрационные расточные оправки Capto для резцовых головок Turn SL

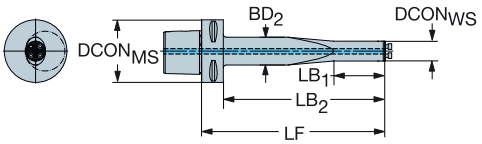




Расточные оправки для двух резцовых головок Turn SL

					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2





Эллиптическая расточная оправка

						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	NM	KG
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0
	20	185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2
	25	255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9
	32	313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6
	40	393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2
	20	185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4
	25	230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2
	32	313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2
	40	393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

E5 G1 H34 H5 H2

Антивибрационные расточные оправки Capto для быстросменных резцовых головок Turn SL

DSGN 1 2







CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ


E5


G1



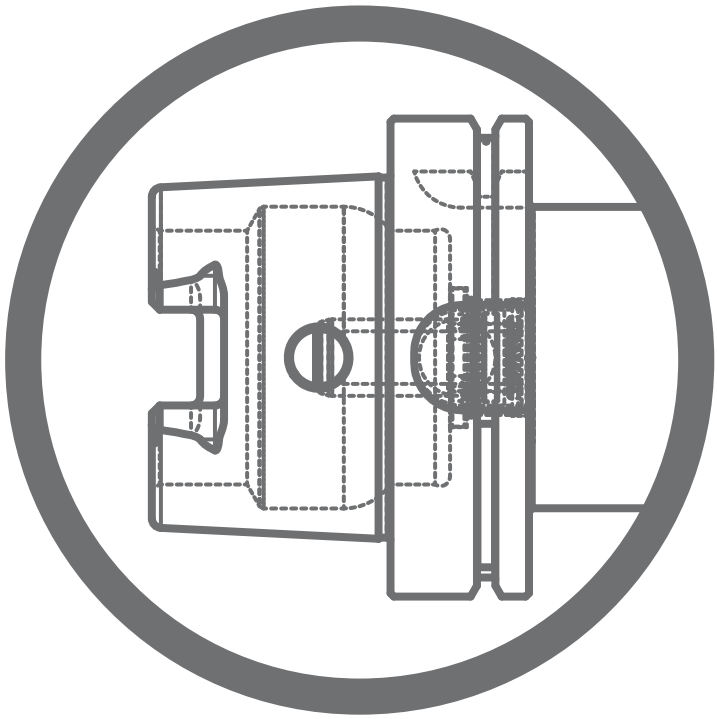
H34



H5

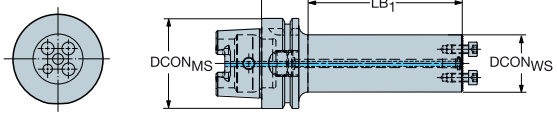

H2

Интерфейс со стороны станка: HSK



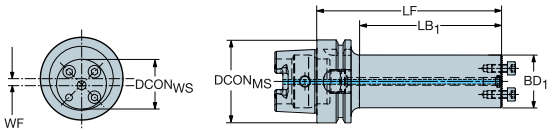
Антивибрационные адаптеры для резцовых головок Turn SL с конусом HSK





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0





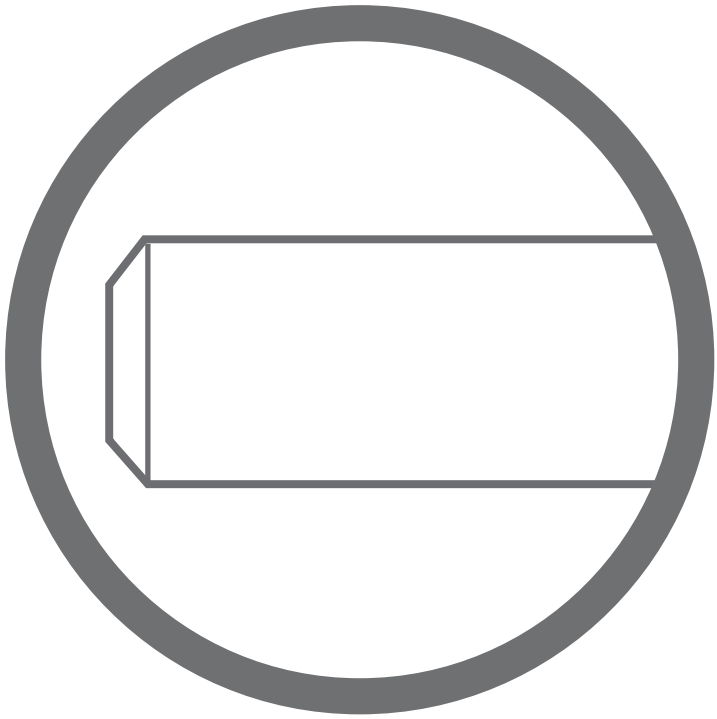
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение

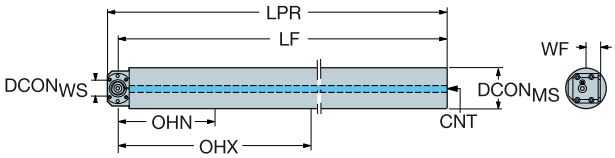
H34 H5

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



Антивибрационные расточные оправки для Capto





							Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
80	C3	298.0	778.0	1	1	**CU-3C801200-C3**	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0
100	C3	378.0	978.0	1	1	**CU-3C1001500-C3**	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0
	C4	373.0	973.0	1	1	**CU-3C1001500-C4**	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0

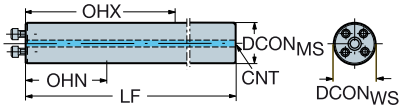
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

H34 H5

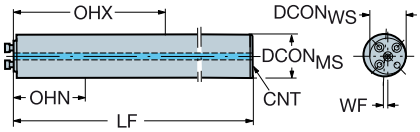
Антивибрационные расточные оправки Turn SL



570-3C



570-3C..-40

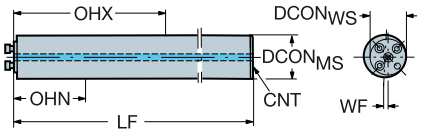


							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
32	32	100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ





Для резьбонарезания и обработки канавок

							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1

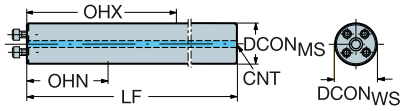
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

H34 H5 H2

Антивибрационные расточные оправки Turn SL

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами





							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0

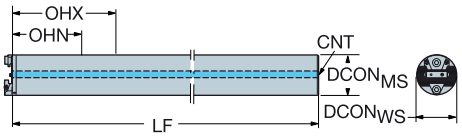
Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC=3 для использования с резцовыми головками с внутренним подводом СОЖ

H34 H5 H2

Антивибрационные расточные оправки для быстросменных головок Turn SL

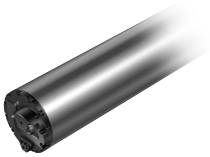


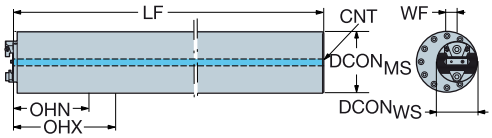


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

Если требуется инструмент с вылетом 16xD, обратитесь к региональному представителю

H34 H5 H2

Принадлежности

Втулки G2-G5

Упоры для державок системы QS G6

Втулки для подвода СОЖ G7-G8

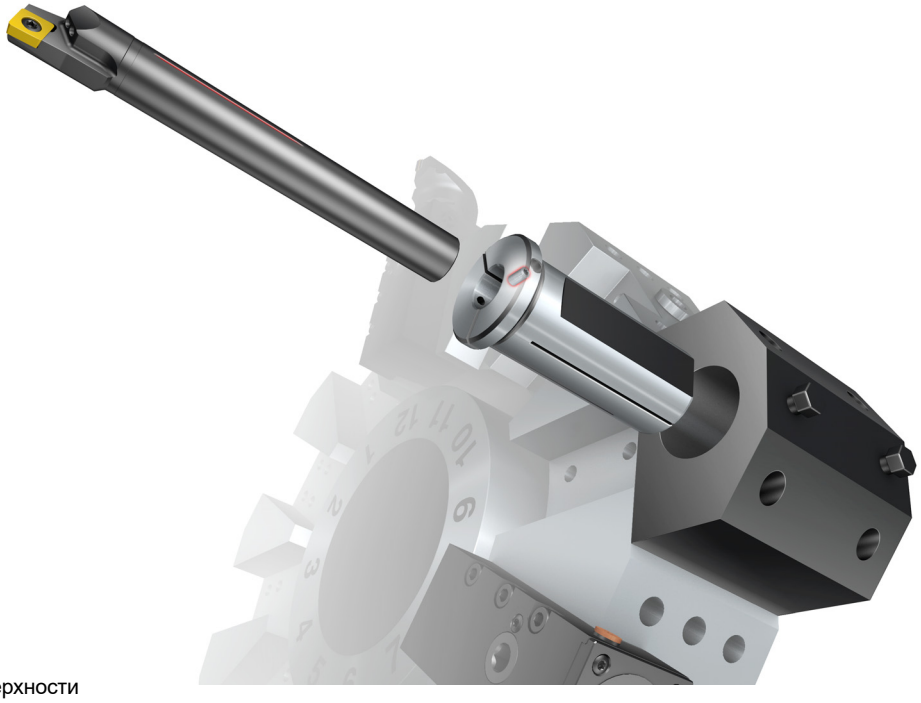
Capto G9-G17

Turn SL G18-G19

Динамометрический ключ и биты G20

EasyFix

Втулки для цилиндрических оправок



Преимущества и особенности

- Небольшое время наладки
- Простота в использовании
- Повышенная стойкость инструмента
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Правильная высота и положение режущей кромки относительно центров станка

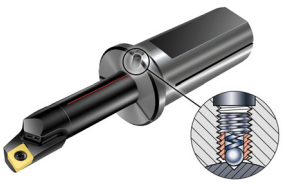
Высокоточная подача СОЖ

В пазу втулок размещено металлическое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом СОЖ. Металлическое уплотнение также обеспечивает возможность подачи СОЖ под высоким давлением.

- Силиконовое уплотнение для давления СОЖ до 20 бар (290 psi)
- Металлическое уплотнение для давления СОЖ до 150 бар (2200 psi)

Всегда правильное позиционирование по высоте центров

Подпружиненный шариковый фиксатор во втулке и паз на оправке обеспечивают точное положение режущей кромки относительно высоты оси центров станка при каждой наладке инструмента.

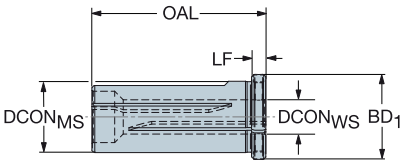


Цилиндрические втулки EasyFix

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением



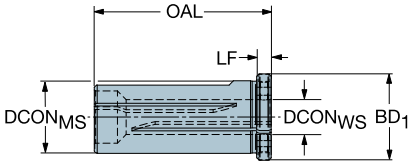


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	30.5	48	5	150	0.070
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	31.5	48	5	150	0.070
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	48.0	48	5	150	0.051
20	5	1	1	EF-20-05	20	5	25	18	30.5	55	5	150	0.120
	6	1	1	EF-20-06	20	6	25	18	31.5	55	5	150	0.118
	8	1	1	EF-20-08	20	8	25	18	38.0	55	5	150	0.115
	10	1	1	EF-20-10	20	10	25	18	48.0	55	5	150	0.109
	12	1	1	EF-20-12	20	12	25	18	55.0	55	5	150	0.099
	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	55.0	55	5	150	0.066
25	5	1	1	EF-25-05	25	5	30	23	30.0	61	5	150	0.208
	6	1	1	EF-25-06	25	6	30	23	32.5	61	5	150	0.199
	8	1	1	EF-25-08	25	8	30	23	40.0	61	5	150	0.200
	10	1	1	EF-25-10	25	10	30	23	49.0	61	5	150	0.190
	16	1	1	EF-25-16	25	16	30	23	61.0	61	5	150	0.150
	12	1	1	EF-25-12	25	12	30	23	50.0	61	5	150	0.178
	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080
32	5	1	1	EF-32-05	32	5	36	30	30.5	65	5	150	0.344
	6	1	1	EF-32-06	32	6	36	30	36.5	65	5	150	0.345
	8	1	1	EF-32-08	32	8	36	30	39.0	65	5	150	0.340
	10	1	1	EF-32-10	32	10	36	30	49.5	65	5	150	0.350
	12	1	1	EF-32-12	32	12	36	30	50.5	65	5	150	0.332
	16	1	1	EF-32-16	32	16	36	30	52.5	65	5	150	0.299
	20	1	1	EF-32-20	32	20	36	30	65.0	65	5	150	0.269
	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120
40	5	1	1	EF-40-05	40	5	44	38	30.5	75	5	150	0.606
	6	1	1	EF-40-06	40	6	44	38	37.0	75	5	150	0.604
	8	1	1	EF-40-08	40	8	44	38	46.0	75	5	150	0.620
	10	1	1	EF-40-10	40	10	44	38	50.5	75	5	150	0.632
	12	1	1	EF-40-12	40	12	44	38	59.0	75	5	150	0.629
	16	1	1	EF-40-16	40	16	44	38	61.0	75	5	150	0.587
	20	1	1	EF-40-20	40	20	44	38	75.0	75	5	150	0.562
	25	1	1	EF-40-25	40	25	44	38	75.0	75	5	150	0.461

F20 H34

Цилиндрические втулки EasyFix

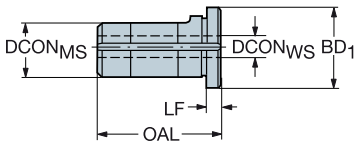




					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	OAL	LF	BAR	KG
25	10.00	1	4	**EFF-25-10**	25.00	10.00	56.00	61.00	5	150	0.19
	12.00	1	4	**EFF-25-12**	25.00	12.00	80.00	61.00	5	150	0.17

Цилиндрические втулки EasyFix



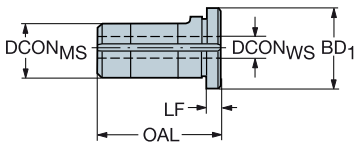


					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	**132L-3220085-B**	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326
40	20	1	1	**132L-4020105-B**	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758
	25	1	1	**132L-4025105-B**	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620
50	20	1	1	**132L-5020125-B**	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576
	25	1	1	**132L-5025125-B**	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

Цилиндрические втулки





					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	**132L-40-32**	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430
50	32	1	1	**132L-50-32**	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100
	40	1	1	**132L-50-40**	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840
60	32	1	1	**132L-60-32**	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900
	40	1	1	**132L-60-40**	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900
	50	1	1	**132L-60-50**	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300

Регулируется винтом (без EasyFix)

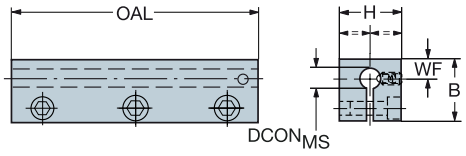

F20



H34

Призматические втулки Easy-Fix

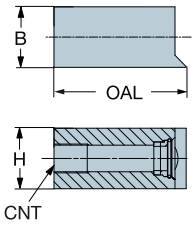




CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{WS}$	B	H	LSC	OAL	WF	HF	KG
20 x 20	5	**131-2005-B**	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232
	6	**131-2006-B**	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228
	8	**131-2008-B**	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218
	10	**131-2010-B**	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201
25 x 25	12	**131-2512-B**	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328
	16	**131-2516-B**	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276
32 x 40	20	**131-3220-B**	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752
	25	**131-3225-B**	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630

Упоры для державок системы QS

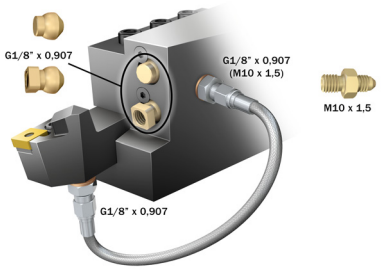


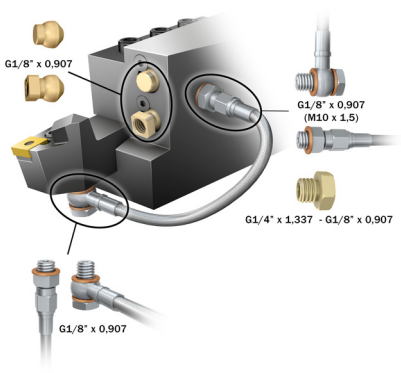


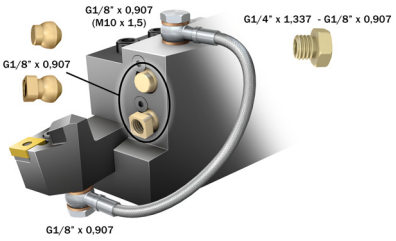
	Размеры, мм			
Код заказа	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

Узел подвода СОЖ

Высокоточная подача СОЖ





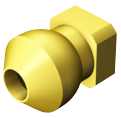
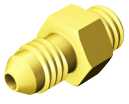
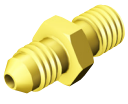


	Прямой штуцер - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - угловой штуцер "банджо"		
Длина шланга, мм	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во
150	**5693 066-011**			**5693 067-011**			**5693 068-011**		
		5693 066-01[1)]	1		5693 067-01[1)]	1		5693 068-01[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
200	**5693 066-021**			**5693 067-021**			**5693 068-021**		
		5693 066-02[1)]	1		5693 067-02[1)]	1		5693 068-02[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
250	**5693 066-031**			**5693 067-031**			**5693 068-031**		
		5693 066-03[1)]	1		5693 067-03[1)]	1		5693 068-03[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
300	**5693 066-041**			**5693 067-041**			**5693 068-041**		
		5693 066-04[1)]	1		5693 067-04[1)]	1		5693 068-04[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			

[1)] Шланг. Не может быть заказан отдельно.

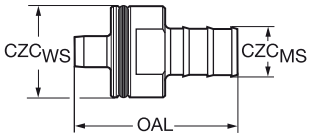
Другие комплектующие могут быть заказаны отдельно. Минимальное количество для заказа - 2 шт.

Комплектующие, при заказе включены в комплект

							
Заглушка канала СОЖ VDI G1/8"x 0.907	Пробка VDI	G1/8"x 0.907	M10x1.5	M10x1.5	G1/8"x 0.907	G1/4"x 1.337 - G1/8"x 0.907	Шайба (M10)
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

ИНФОРМАЦИЯ: Этот узел подвода СОЖ заменяет шланги Turn HP (и удлинитель 5692 067-01) 5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03. "Узел подвода СОЖ Turn HP" (5692 070-01) все ещё доступен для заказа с медными или стальными трубками ø 6 мм с принадлежностями (5692 061-01) и (5692 062-01).

Втулки для подвода СОЖ

	Для оправки диаметром		Размеры, мм		
	$DCON_{MS}$	**Код заказа**	CZC_{MS}	CZC_{WS}	OAL
	6	**CS-060-054**	5.4	6.0	25.0
	8	**CS-080-066**	6.6	8.0	28.5
	10	**CS-100-086**	8.6	10.0	28.5
	12	**CS-120-086**	8.6	12.0	38.0
	16	**CS-160-137**	13.7	16.0	40.0
	20	**CS-200-137**	13.7	20.0	40.0
	25	**CS-250-137**	13.7	25.0	44.0

Capto

Три системы в одной

Область применения

- Capto применяется на всех типах станков:
- Токарные обрабатывающие центры — быстросменность и подача СОЖ под высоким давлением
- Многоцелевые станки и обрабатывающие центры — адаптеры для вращающегося инструмента, модульная инструментальная оснастка и быстросменная оснастка
- Соединение Capto имеет шесть типоразмеров для любой области применения: C3-C10



Преимущества и особенности

- Гибкость за счет широкой модульности
- Высокая стабильность и точность
- Минимальная номенклатура инструмента
- Сокращение времени наладки
- Передача большого крутящего момента
- Высокая прочность на изгиб
- Быстрая и автоматизированная смена инструмента
- Новая технология подачи СОЖ через фиксированные сопла для обеспечения надежности процесса обработки даже при низких давлениях СОЖ
- Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением, от станка до режущей кромки
- Сбалансированность и соосность
- Самоцентрирование

Быстросменная оснастка

- Токарные центры
- Токарно-карусельные станки

Инструментальные блоки Capto для стационарного и приводного инструмента сокращают время наладки и смены инструмента для эффективного использования станка.

Интегрированный шпиндель

- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки
- Обрабатывающие центры с возможностью точения

Система Capto, интегрированная в шпиндель, повышает стабильность и универсальность.

Модульная система

- Обрабатывающие центры
- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки

Адаптеры Capto в комбинации с удлинителями и переходниками на меньший размер соединения позволяют собирать инструменты с различными вылетами и конструкцией независимо от системы крепления станка.

Ассортимент Capto

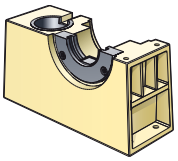
Программа Capto предлагает адаптеры для станков, инструментальные блоки, держатели, интегрированный режущий инструмент, переходники и патроны.



Приспособление для сборки и разборки оснастки

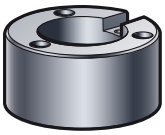
Корпус приспособления
Код заказа:

391.500



Корпус приспособления для втулок
Код заказа:

391.501



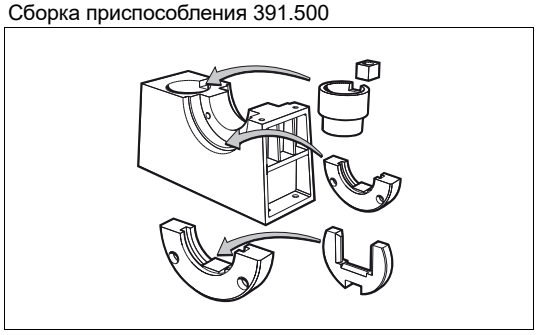
Код заказа	
	
Втулка	**Тип крепления, размер**
391.540-C3	Capto, размер C3
391.540-C4	Capto, размер C4
391.540-C5	Capto, размер C5
391.540-C6	Capto, размер C6
391.540-C8	Capto Размер C8
391.540-C10	Capto, размер C10
391.540-HA04	HSK 40, форма A/C
391.540-HA05	HSK 50, форма A/C
391.540-HA06	HSK 63, форма A/C
391.540-HA08	HSK 80, форма A/C
391.540-HA10	HSK 100, форма A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Код заказа		
		
Фланец	**Насадка**	**Тип крепления, размер**
391.510-140 50	**391.530-C3**	Capto, размер C3
391.510-140 50	**391.530-C4**	Capto, размер C4
391.510-140 50	**391.530-C5**	Capto, размер C5
391.510-140 50	**391.530-C6**	Capto, размер C6
391.510-140 50	**391.530-C8**	Capto Размер C8
	391.530-C10*	Capto, размер C10
391.510-HA04		HSK 40, форма A
391.510-HA05		HSK 50, форма A
391.510-HA06		HSK 63, форма A
391.510-HA08		HSK 80, форма A
391.510-HA10		HSK 100, форма A
391.510-HA12		HSK 125, форма A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой.

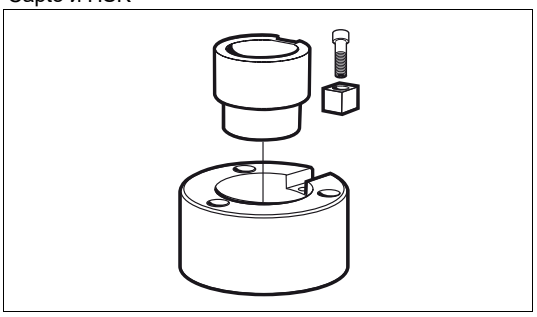
* Комбинированный фланец/скоба

Сборка приспособления 391.500



Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.

Приспособление для сборки оснастки Capto и HSK



Выберите втулку для закрепления.
Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

Инструментальная тележка для Capto

Быстросменная инструментальная оснастка



1. Держатель инструментальных панелей
2. Инструментальные панели
3. Литые гнёзда (заказываются отдельно)

Код заказа	В комплект входят:		
CCW-KIT	TC-0	4 шт.	Инструментальные панели
	TCC-2	4 пары	Держатели для инструментальных панелей

Полный комплект для заказа: 1 тележка CCW-KIT + гнезда

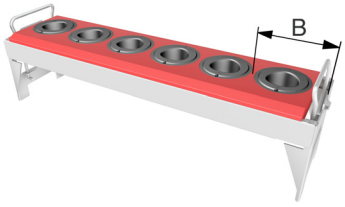
Стойка



Код заказа
BS-KIT

Полный комплект для заказа: 1 стойка BS-KIT + литые гнёзда

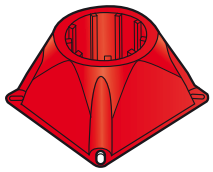
Литые гнёзда - заказываются отдельно

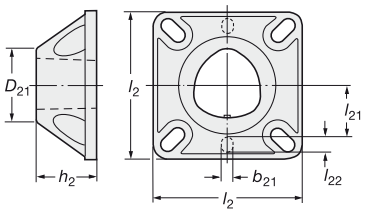


Код заказа	Ширина (B), мм	Max число гнезд на одной панели
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями

Capto

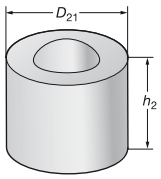




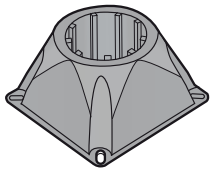
-4000

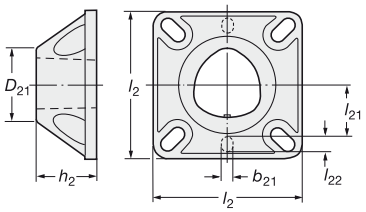
Пластиковая кассета для хранения резцовых головок вне станка (красного цвета)

-6000-B



Алюминиевая заготовка





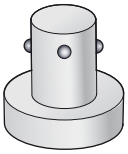
-5000

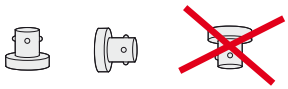
Пластиковая кассета для установки резцовых головок в магазине станка (черного цвета)

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						Все пластиковые кассеты имеют фигурные выборки на основе отверстий с диаметром 17 мм, 20 мм и 25 мм.
			b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	
C3	**C3-C-4000**	-	32	26	65	-	-	Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
C4	**C4-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C5	**C5-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C4	**C4-C-5000**	6	50	39	74	26	8	Высокопрочный пластик черного цвета. Для установки инструмента в магазине станка с механическим зажимным элементом AL-01.
C5	**C5-C-5000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C10	**C10-C-5000**	8	100	80	150	60	68	
C6	**C6-C-6000-B**	-	120	63	-	-	-	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
C8	**C8-C-6000-B**		120	63	-	-	-	
C10	**C10-C-6000-B**		138	80	-	-	-	

Зажимной элемент для кассет

-PL

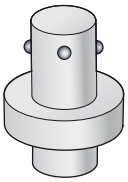


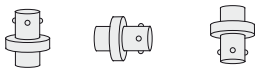


Подпружиненный зажимной элемент

Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL





Механический зажимной элемент

Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверху, так и внизу.

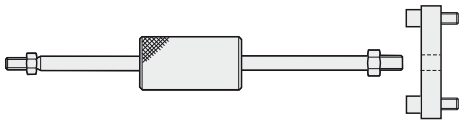
CZC	**Код заказа**	Тяговое усилие, Н	
C4	**C4-PL-01**	55	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	**C5-PL-01**	120	
C6	**C6-PL-01**	150	
C8	**C8-PL-01**	240	

CZC	**Код заказа**	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C4	**C4-AL-01**	40	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	**C5-AL-01**	60	
C6	**C6-AL-01**	75	
C8	**C8-AL-01**	110	
C10	**C10-AL-01**	150	

CZC	**Код заказа**	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C6	**C6-AL-02**	75	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C8	**C8-AL-02**	110	

Сборочный элемент

Устройство для удаления базовой втулки из базового держателя с ручным и автоматическим закреплением резцовых головок



Извлечение инструмента **Инструмент для извлечения базовой втулки**

CZC	Код заказа
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

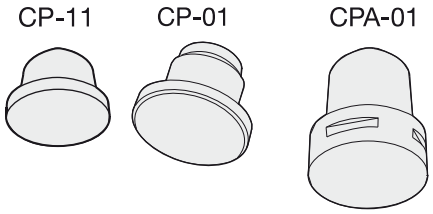
Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

Инструмент для извлечения базовой втулки из инструментальных блоков, может использоваться совместно с CC-ET-01/02



CZC	Код заказа	Комплектующие	
		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

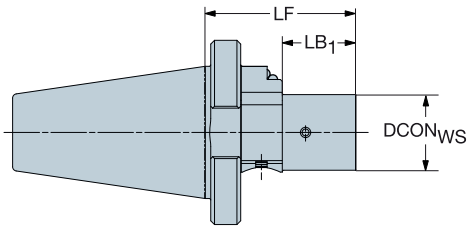
Заглушки



CZC	Код заказа		
	Ручной зажим	Автоматический зажим	Тип 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

Адаптер для предварительной настройки



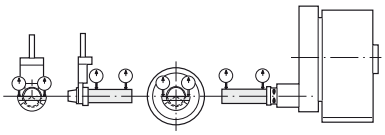


CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм					
			$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BD_1	BD_2	KG
50.0	C3	C3-PMU-I50	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02
	C4	C4-PMU-I50	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21
	C5	C5-PMU-I50	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60
	C6	C6-PMU-I50	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42
	C8	C8-PMU-I50	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80

Сборочный элемент

Эталонные оправки

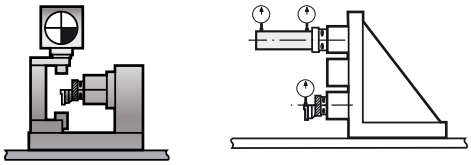
Проверка положения захвата | Ориентация шпинделя



Высокая точность, обеспечиваемая соединением Capto, теряет всякий смысл, если не выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом.

Поэтому предлагаем эталонные оправки, позволяющие выверить необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

Проверка параллельности оси базовой поверхности

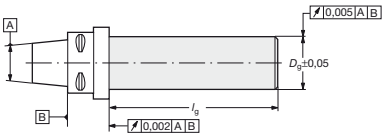


- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры f1 и l1). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Крепежное приспособление

Предварительная установка инструмента | Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

Осевая эталонная оправка

Эталоны MAS-11

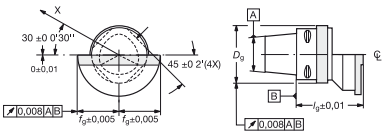


Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм D_g	l_g
C3	**C3-MAS-11**	25	160
C4	**C4-MAS-11**	25	160
C5	**C5-MAS-11**	32	210
C6	**C6-MAS-11**	40	315
C8	**C8-MAS-11**	40	315
C10	**C10-MAS-11**	60	420

Комбинированная эталонная оправка

Эталоны MAS-01

Трёхгранник | Канавки под захваты



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм f_g	l_g	D_g
C3	**C3-MAS-01**	22	40	34
C4	**C4-MAS-01**	27	50	42
C5	**C5-MAS-01**	35	60	52
C6	**C6-MAS-01**	45	65	65
C8	**C8-MAS-01**	55	80	82
C10	**C10-MAS-01**	65	100	102

Комбинированная эталонная оправка

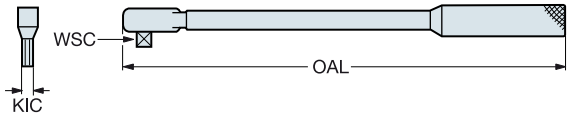
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм l_g	D_g
C4	**C4-MAS-25 140**	140	25
C5	**C5-MAS-32 145**	145	32
C6	**C6-MAS-40 180**	180	40
C8	**C8-MAS-40 240**	240	40

Динамометрические ключи

Capto

B

Динамометрический ключ для инструментальных блоков

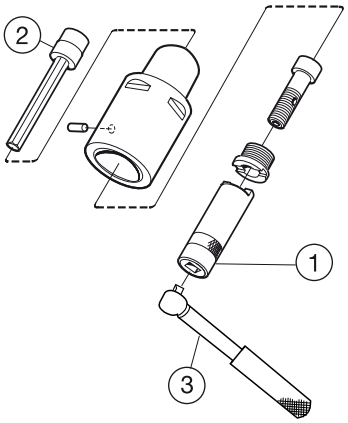


	Динамометрический ключ				Бита для ключа			
		Размеры, мм			Стационарный блок		Приводной блок	
CZC	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC	Код заказа	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12		
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17		

C

Динамометрический ключ для модульных сборок, закрепление центральным болтом

D



E

	3. Динамометрический ключ	Размеры, мм			2. Удлинитель ключа		1. Ключ для гайки
CZC	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC	Код заказа
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14

F

Откалиброван в соответствии с ISO 6789 с погрешностью до 4%.

G

H

Динамометрические ключи

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70

Крутящий момент для закрепления Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

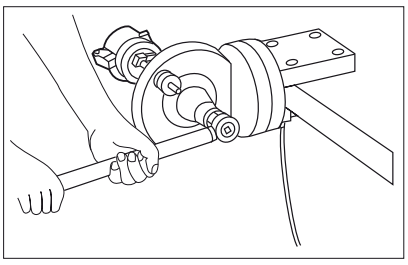
Рекомендуемая величина давления для Capto:

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

CZC	**Закрепление** Давление, бар	**Разжим** Давление, бар
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Capto



Закрепление центральным болтом

CZC	Крутящий момент Нм
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Приспособление для настройки положения режущей кромки

B

Новое приспособление предназначено для установки положения режущей кромки расточных оправок Turn SL с цилиндрическим хвостовиком относительно высоты центров станка.

C

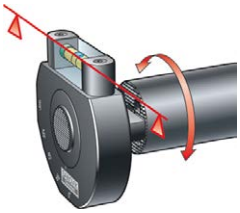
Как правильно использовать это приспособление:

- Приложить приспособление для настройки к рифленому торцу цилиндрической расточной оправки
- Установить расточную оправку в правильное положение
- Когда пузырек воздуха находится по центру, оправка выставлена и готова к работе

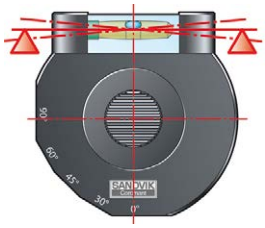
D

Простое в использовании приспособление обеспечивает быструю и легкую настройку расточных оправок диаметром более 25 мм (.984"). Его также можно применять для многоцелевых станков.

Код заказа: SL-CHS-01

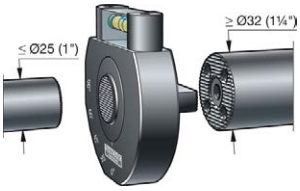


Прикрепите приспособление к рифленому торцу



Поворачивайте оправку до установки в правильное положение





Когда пузырек воздуха занимает правильное положение - оправка выставлена.

E

Заглушка

F



Принадлежности (заказываются отдельно)

CZC_{WS}	Код заказа
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

G

H

Принадлежности

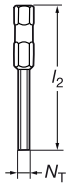
Момент затяжки для Turn SL





Размер	Бита для ключа	Размер ключа	Динамометрический ключ	Момент затяжки, Нм
16	**5680 111-01**	3/32"	**5680 105-02**	2.0
20	**5680 111-01**	7/64"	**5680 105-02**	2.8
25	**5680 110-01**	3 мм	**5680 105-05**	3.7
32	**5680 110-01**	4 мм	**5680 105-06**	8.8
40	**5680 110-01**	5 мм	**5680 099-01**	17
70	**5680 035-11**	6 мм	**C-TK-01M**	30

Шестигранные биты





Бита для ключа	OAL		Метрический комплект N_T	Дюймовый комплект N_T
	мм	Дюйм	мм	**дюйм**
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16", 5/64", 3/32", 7/64", 1/8", 9/64", 5/32", 3/16", 7/32", 1/4"

Принадлежности

Информация

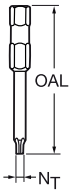
Для достижения наилучшей работоспособности нашего инструмента, особенно при выполнении операций отрезки и обработки канавок, необходимо обеспечить правильный момент затяжки режущих пластин.
Ассортимент включает в себя четыре динамометрических ключа метрического исполнения с битами для различных размеров Torx Plus.

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08





Динамометрический ключ	Крутящий момент Нм	Исполнение
5680 105-01	0.3 - 1.2	Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0	Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0	Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8	Угловая

Бита для ключа	OAL мм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Бита для ключа	OAL мм	N_T Torx Plus
5680 084-14	50	30IP
5680 084-15	25	15IP
5680 084-16	25	30IP
5680 084-17	25	6IP
5680 084-18	25	7IP
5680 084-19	25	8IP
5680 084-20	25	9IP
5680 084-21	25	10IP
5680 084-22	25	20IP
5680 084-23	25	25IP
5680 083-01	25	HEX3
5680 083-04	50	HEX2,5

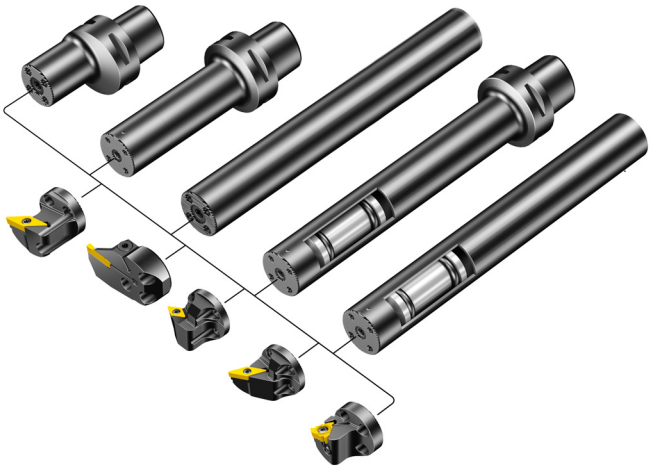
Общая информация

Turn SL

Модульная система адаптеров со сменными резцовыми головками

Область применения

- Для внутреннего и наружного точения, обработки канавок и резьбонарезания
- Резцовые головки отлично работают в сочетании с антивибрационными расточными оправками на операциях, где необходим длинный вылет инструмента или при склонности к вибрациям
- Для обработки всех групп материалов

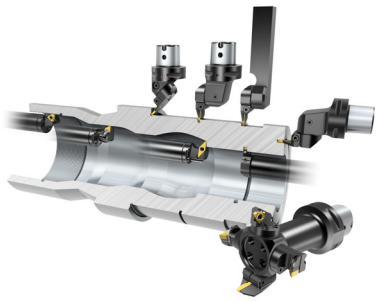


Преимущества и особенности

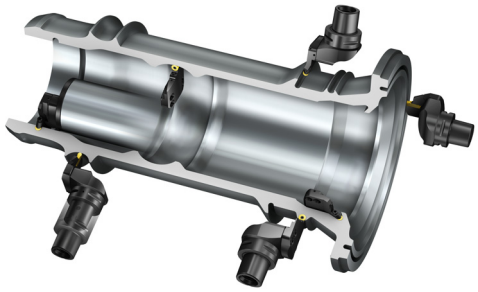
- Оригинальное соединение Serration Lock (SL) (с рифленой поверхностью) обладает чрезвычайной жесткостью и позволяет создавать большое число комбинаций инструмента при небольшой номенклатуре адаптеров и резцовых головок
- Доступны адаптеры для внутренней и наружной обработки
- Сопла на резцовых головках направляют СОЖ точно в зону резания, обеспечивая хорошее стружкодробление и повышенную стойкость инструмента
- Износу подвергаются, в основном, сменные резцовые головки, что продлевает срок службы адаптера
- Быстрая смена инструмента с Capto
- Адаптеры с внутренним подводом СОЖ для эффективной подачи СОЖ

Turn SL включает четыре различные системы:

1. Резцовые головки, державки и адаптеры



2. Turn SL70 для профильной обработки и обработки карманов



3. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий большого диаметра



4. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий малого диаметра





F2

АС|ИТР

Сверхтвёрдые режущие материалы

Пластины без задних углов и с задними углами

Кубический нитрид бора (CBN)

Уникальная линейка сплавов CBN для точения материалов высокой твёрдости (HPT), обеспечивающая эффективную обработку в заданной области применения.

Max P
Turn 107
Turn TR



Керамика

Линейка керамических сплавов включает в себя решения для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов высокой твёрдости.

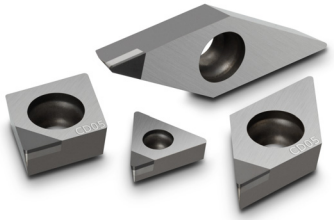
Max



Поликристаллический искусственный алмаз (PCD)

Эффективен при обработке цветных металлов.

Turn 107
Max



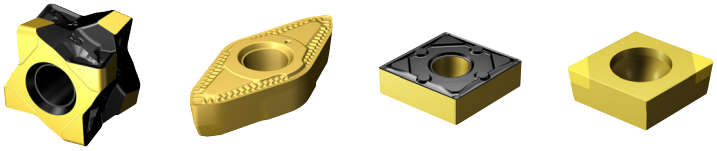
Wiper

Режущие пластины для повышения производительности

B

Для увеличения подачи без снижения качества обработанной поверхности

TECHNOLOGY Wiper



Wiper

Конструкция радиуса при вершине пластин Wiper позволяет выполнять обработку с высокими подачами без ухудшения качества обработанной поверхности и стружкодробления.

C

- Увеличенная вдвое подача — Такая же шероховатость обработанной поверхности
- Та же подача — Шероховатость обработанной поверхности вдвое лучше

D

iLock

Предотвращение смещений режущей пластины — улучшение характеристик обработки

E

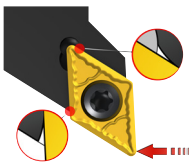
Область применения

- Высокая размерная точность
- Высокая стойкость инструмента
- Хороший контроль над стружкодроблением

F

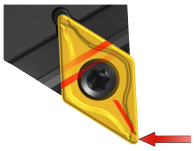
Инструменты с креплением iLock имеют направляющие или рифления на державке и соответствующие пазы на режущей пластине для жесткой фиксации последних. Это предотвращает воздействие сил резания на положение режущей кромки.

iLock
ingenious locking interface



Силы резания вызывают микроперемещения режущей пластины в гнезде державки.

G

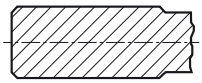
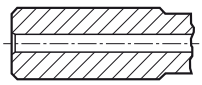
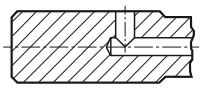
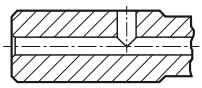
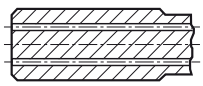
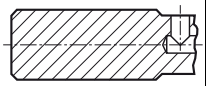
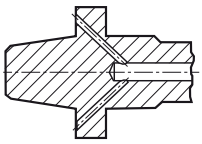
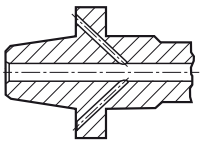


Благодаря Т-образным направляющим на посадочной поверхности державок Turn TR режущая пластина остается зафиксированной в заданном положении.

H

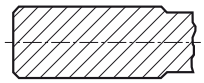
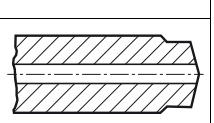
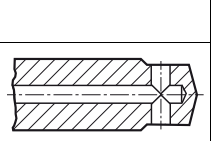
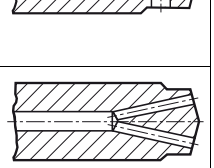
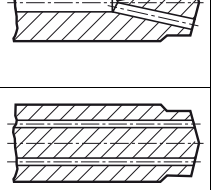
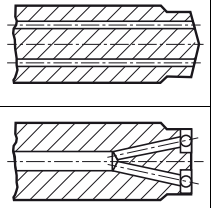
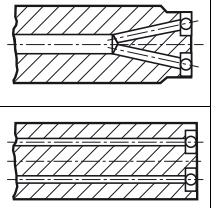
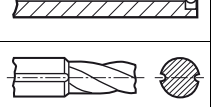
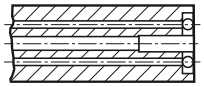
CNSC

Тип подвода СОЖ к инструменту

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

CXSC

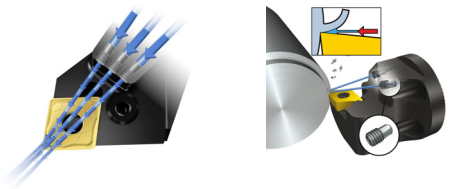
Тип подвода СОЖ к зоне резания

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

Высокоточная подача СОЖ
Державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ

Для улучшения контроля над стружкодроблением, повышения надежности процесса обработки и увеличения стойкости инструмента

Предназначены для давления СОЖ до 275 бар



Предварительно настроенные и фиксированные сопла создают параллельные ламинарные струи СОЖ, направляя их с высокой скоростью точно в зону резания. Точность и характер этих струй отличают эту систему от прочих, обеспечивая более оптимальный контроль над стружкодроблением и высокую надёжность процесса. Положительный эффект проявляется уже при низком давлении СОЖ, но чем выше давление, тем легче поддаются резанию более труднообрабатываемые материалы.

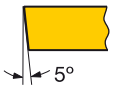
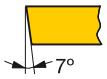
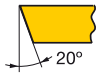
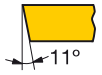
Пластины для общего точения

C	N	M	G	12	04	08	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

1 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Задний угол

B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

3 Допуски

Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1)]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1)]
E	±0.025	±0.025

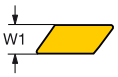
[1)] Зависит от размера IC. См. ниже.





Диаметр вписанной окружности	Класс точности	
IC мм	M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25







Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

4 Тип пластины

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	 Спец. конструкция

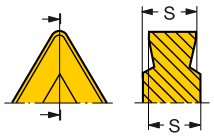
5 Размер пластины

C	D	R	S	T	V	W
						
06 09 12 16 19 25	06 07 11 13 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 13 16 22	02 04 06 08

АС|ИТР

Пластины для общего точения

6 Толщина пластины, S мм



01	S =	1.59
T1	S =	1.98
02	S =	2.38
03	S=	3.18
T3	S =	3.97
04	S =	4.76
05	S =	5.56
06	S =	6.35
07	S =	7.94
09	S =	9.52
10	S =	10.00
12	S =	12.00

7 Радиус при вершине, RE, мм

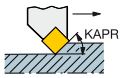
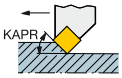
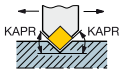


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Тип режущей кромки

F		Острая кромка
A		Округленная режущая кромка (ANSI)
E		Округленная режущая кромка
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Исполнение инструмента

R			Подача
L	Подача		
N	Подача		Подача

12 Обозначение изготовителя

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки
- HGR = Стружколом для удаления упрочнённого слоя

7 * Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрическ размер, выраженный целым числом.
В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

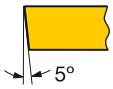
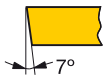
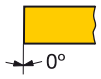
Пластины из сверхтвёрдых режущих материалов

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Задний угол

B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

3 Допуски

Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

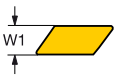
[1] Зависит от размера IC. См. ниже.





Диаметр вписанной окружности IC мм	Класс точности M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25







Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

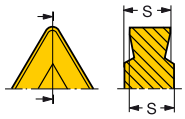
4 Тип пластины

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	 Спец. конструк-ция

5 Размер пластины

C	D	R	S	T	V	W
06 09 12 16 19 25	06 07 11 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 16 22	06 08

6 Толщина пластины, S мм



01	s =	1.59
T1	s =	1.98
02	s =	2.38
03	s =	3.18
T3	s =	3.97
04	s =	4.76
05	s =	5.56
06	s =	6.35
07	s =	7.94
09	s =	9.52
10	s =	10.00
12	s =	12.00

7 Радиус при вершине, RE, мм

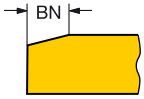


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Тип режущей кромки

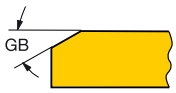
F		Острая кромка
E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Ширина фаски



ISO мм
010 BN = 0.10
015 BN = 0.15
020 BN = 0.20
025 BN = 0.25
070 BN = 0.70
150 BN = 1.50
200 BN = 2.00

10 Угол фаски, градус



15 GB = 15°
20 GB = 20°
25 GB = 25°
30 GB = 30°
35 GB = 35°

11 Исполнение пластин

Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.

R	Правое исполнение
L	Левое исполнение

12 Тип пластины (CBN)

Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). в обозначении используется дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения.

A	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины
B	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон
E	Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок
F	Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки
D	Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности
M	CBN, цельные пластины - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN

13 Геометрия

HGR	Стружколом для удаления упрочнённого слоя
WG	Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна
WH	Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей
XA/XB	Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper Обеспечивает высокое качество поверхности

7 * Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрический размер, выраженный целым числом.
В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

Призматические державки и резцовые головки Capto

Резцовые головки

C3	–	D	C	L	N	R	22	040	–	09	–	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

Державки, метрическое исполнение

D	C	L	N	R	25	25	M	12	–	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

1 Размер соединения, мм

C = Capto
DCON = Размер соединения



CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

Capto

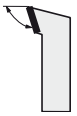
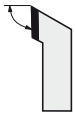
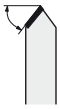
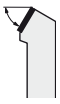
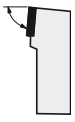
2 Система крепления

C	D	M, W	P	S
				
Прижим сверху	Прижим повышенной жесткости (RC)	Прижим сверху и поджим за отверстие	Прижим рачагом за отверстие	Закрепление пластин винтом

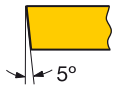
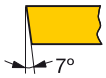
3 Форма пластины

C 	D 		
K 	R 		
S 	T 		
V 	W 		

4 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

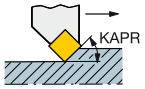
A 90° (0°) 	B 75° (15°) 	D 45° (45°) 	E 60° (30°) 	F 91° (-1°) 	G 91° (-1°) 	H 107.5° (-17.5°) 
J 93° (-3°) 	K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 	M 50° (40°) 	N 62.5° (27.5°) 	R 75° (15°) 	
S 45° (45°) 	T 60° (30°) 	U 93° (-3°) 	V 72.5° (17.5°) 	Y(X) 85° (5°) 	Y(Z) 85° (5°) 	

5 Задний угол

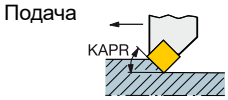
B		C	
D		E	
N		P	
O Другое значение			

6 Исполнение инструмента

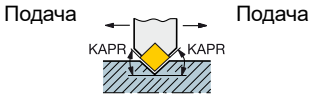
R



L



N



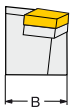
7 и 8 Размер державки (B = ширина и H = высота)

7 Высота хвостовика



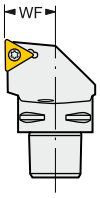
* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если H = 8 мм, то ставится 08

8 Ширина хвостовика



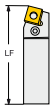
* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если B = 8 мм, то ставится 08

9 Длина инструмента Capto



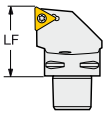
Размер WF в мм (2 цифры)

10 Длина державки



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

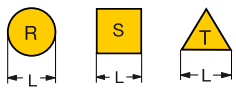
10 Длина Capto



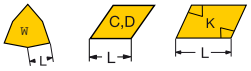
Размер LF в мм (3 цифры)

11 Размер пластины

Длина режущей кромки



Длина режущей кромки выражается в мм.



Целое число (не округляется)

12 Обозначение изготовителя

К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например, -W при закреплении клином.

13 Система крепления для пластин из керамики

-2 =державка Turn RC для пластин с отверстием

-4 = державка Turn RC для пластин без отверстия

Расточные оправки

Расточные оправки Capto

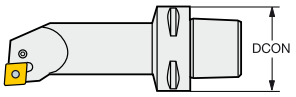
C3	–	S	C	L	C	R	–	11065	–	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Расточные оправки

S	40	V	–	S	C	L	C	R	12		–	ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10	11		12

1 Размер соединения

C = Capto
DCON = Размер соединения



CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

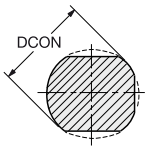
E = Твердосплавная оправка

F = Антивибрационная твердосплавная оправка

S = Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ

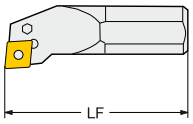
3 Диам. оправки, мм

03
04
05
06
08
10
12
16
20
24
28
32
36
40



4 Длина инструмента, LF, мм

Расточные оправки



F =	80	S =	250
H =	100	T =	300
K =	125	U =	350
M =	150	V =	400
P =	170	W =	450
Q =	180	Y =	500
R =	200	X =	Специальный

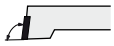
5 Система крепления

C	D	M,W	P	S
				
Прижим сверху	Прижим повышенной жесткости (RC)	Прижим сверху и поджим за отверстие	Прижим рачагом за отверстие	Закрепление пластин винтом

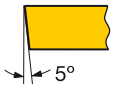
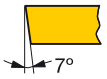
6 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

7 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

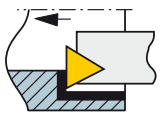
F 91° (-1°)		J 93° (-3°)	
K 75° (15°)		L 95° (-5°)	
P 117.5° (-27.5°)		Q 107.5° (-17.5°)	
U 93° (-3°)		U-X 93° (-3°)	

8 Задний угол на главной режущей кромке

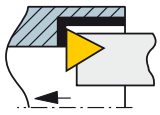
B		C	
D		E	
N		O	Другое значение
P			

9 Исполнение инструмента

R

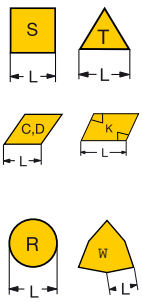


L



10 Длина режущей кромки

Метрическое



11 Обозначение изготовителя

К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например:

C = Внутренний подвод СОЖ

D = Увеличенный размер WF, + 1,0 мм (0,04")

E = Увеличенный размер WF, + 2,0 мм (0,08")

F = Увеличенный размер WF, + 3 мм (0,12")

G = Измененные размеры

L = Увеличенный размер LF

R = Цилиндрический хвостовик

W = Клин-прихват

X = Обратное растачивание

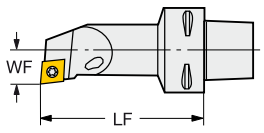
B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

12 Система крепления Керамика

ID = Прижим сверху через планку

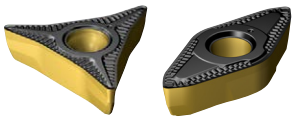
13 Размеры резцовой головки Capto, мм

WF x LF



Пример
C4-SCLCR 11065-09
WF = 11 мм (2 знака)
LF = 065 мм (3 знака)

Turn Prime



Система обозначения пластин

CP	–	A	11	08	–	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1 Семейство Turn Prime
CP

2 Тип пластины
A = Вариант для легкой обработки и профильной обработки
B = Вариант для черновой обработки

3 Размер пластины, IC
11 = 11 мм

4 Радиус при вершине
04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм

5 Геометрия пластины
L5 = Чистовая
M5 = Получистовая

6 W = Wiper (при наличии)
W

7 Сплав
4325

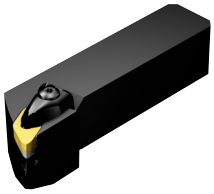
Система обозначения державок

Capto



C4	–	CP	–	30	A	R	–	WF	LFx	–	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

Державка QS



QS	–	CP	–	25	B	R	–	2020	–		11	B
1		2		3	4	5		6		7	8	9

1 Тип соединения (и размер для Capto)
C4 = Capto, размер 4
QS = QS

2 Семейство продукции

3 Угол в плане
25 = 25 градусов, KAPR
30 = 30 градусов, KAPR

4 Тип пластины
A = Вариант для легкой обработки и профильной обработки
B = Вариант для черновой обработки

5 Положение режущей кромки
R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

6 Размер державки
2020 = размер державки HxB мм

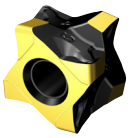
6 Размер WF Capto
WF = Для размеров Capto WF (2 знака)

7 Размер LFx Capto
LFx = Для размеров LF Capto (3 знака)

8 Размер пластины, IC
11 = 11 мм

9 Тип подвода СОЖ
A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)
B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)
C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)
Нет буквы = Без СОЖ

Turn 300



Система обозначения пластин

3	–	80	–	10	11	08	–	8	–	L4
1		2		3	4	5		6		7

1 Семейство продукции Turn 300

3

2 Угол при вершине пластины

80 градусов

3 Ширина пластины

10 = 10 мм

4 Высота пластины

11 = 11 мм

5 Радиус при вершине, RE

04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм
12 = 1,2 мм

6 Количество кромок

8

7 Геометрия пластины

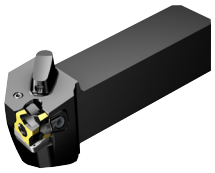
L4 = Чистовая
M5 = Получистовая
M5W = Получистовая зачистная (Wiper)

Система обозначения державок



Capto

C4	–	3	–	80	–	L	R	27	050	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10



Державка QS

QS	–	3	–	80	–	L	R	20	20	34	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1 Тип соединения (и размер для Capto)

C4 = Capto, размер 4
QS = QS

2 Семейство продукции

3

3 Угол при вершине пластины

80 градусов

4 Угол в плане

L = 95 градусов

5 Положение режущей кромки

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение
N = Нейтральное исполнение

6 Высота державки

20 = 20 мм

6 Размер WF Capto

WF = Для размера WF Capto (2 знака, напр. 27)

7 Ширина державки

20 = 20 мм

7 Размер LF Capto

LF = Для размера LF Capto (3 знака, напр. 050)

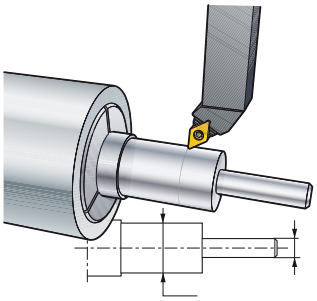
8 Функциональная длина в мм

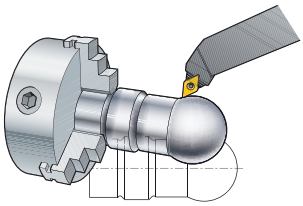
9 Ширина пластины в мм

10 Тип подвода СОЖ

A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)
B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)
C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)
Нет буквы = Без СОЖ

Turn TR





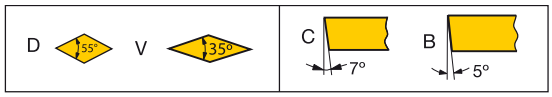
Профильная обработка предъявляет жесткие требования к надежности крепления пластины в державке. Смещение вершины из-за переменных разнонаправленных сил резания может привести к ухудшению качества обработанной поверхности при получистовой и чистовой обработке.
Система Turn TR основана на уникальной конструкции крепления пластины винтом на направляющий выступ, обеспечивающей надежность и точность позиционирования пластины. Новая система крепления повышает производительность и качество профильной обработки пластинами с острым углом при вершине V (35°) и D (55°) .

Новая конструкция гарантирует высокое качество наружной обработки, а также отлично подходит для получистовой и чистовой контурной обработки различных материалов.

Система обозначения пластин

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

2 Форма пластины **3/5 Задний угол пластины**



1 Семейство Turn TR

2 Форма пластины
D=55˚ , V=35˚

3 Задний угол пластины
C=7˚ , B=5˚

4 Размер пластины
Длина режущей кромки 13 мм

5 Радиус при вершине, RE
04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм
12 = 1,2 мм

6 Геометрия пластины
F = Чистовая обработка
M = Получистовая обработка

Система обозначения державок

Метрическое исполнение

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

2 Форма пластины
D=55˚ , V=35˚

3 Размер пластины

4 Главный угол в плане
J=93˚, N=63˚

5 Задний угол пластины
C=7˚ , B=5˚

6 Исполнение
R = Правое исполнение
L = Левое исполнение
N = Нейтральное исполнение

7 Высота хвостовика, H,мм

8 Ширина хвостовика, B, мм

9 Длина державки, LF, мм
K = 125 мм
M = 150 мм
P = 170 мм

Capto

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

10 Размер соединения Capto

11 Capto , размер WF мм

12 Capto, длина, мм

Пластины Cut 1-2-3

N	123	H	2	–	0400	–	00	04	–	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Исполнение пластин

R 

N 

L 

2 Основной код

123

3 Посадочный размер

Cut 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

Cut 3

T = Правое исполнение

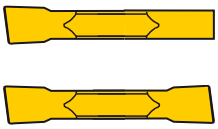
U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Взаимозаменяемость пластин с разными посадочными размерами:

Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка	Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

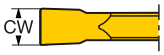
4 Количество режущих кромок

1 или 2 

3 

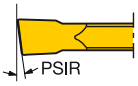
5 Ширина пластины

Пример: 0400 = 4.0 мм



6 Угол в плане

Пример: 00 = 0°
05 = 5°



7 Радиус при вершине

Пример: 04 = 0,4 мм

08 = 0,8 мм



8 Обозначение геометрии

Первый знак: Тип операции

A = Профильная обработка алюминия

C = Отрезка

T = Точение

G = Обработка канавок

R = Профильная обработка

B = Заготовка

Второй знак:

E = Округленная режущая кромка

F = Низкие подачи

M = Средние подачи

R = Высокие подачи

O = Оптимизированная для специфических областей

S = Острая кромка

G = Заготовка

Инструменты Cut 1-2-3

Capto

C4	–	R	F	123	E	15	–	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

Призматические державки

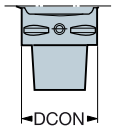
R	F	123	E	08	–	1616	B	–	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Отрезные лезвия

N	123	F	55	–	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

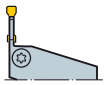
1 Размер соединения

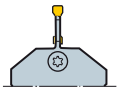
C = Capto
DCON = Размер соединения

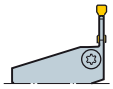


	DCON мм
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Исполнение инструмента

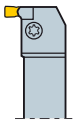
R


N


L


3 Тип державки

F 0°


G 90°


X 1-70°


4 Основной код

123

5 Посадочный размер (индекс)

Cut 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

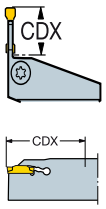
Cut 3

T = Правое исполнение

U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

6 Ограничения

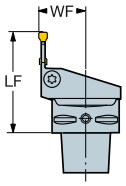


Max глубина резания, CDX, мм

08 = 8 мм

7 Основные размеры инструмента

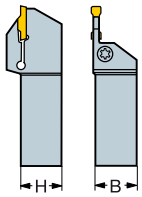
Capto



Например:

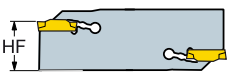
WF	LF
27 мм	55 мм

Расточные оправки



Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08

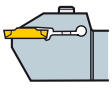
H	B
16	16



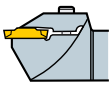
Отрезные лезвия
Размеры в мм.

8 Система крепления

A "Пружинное" закрепление


B Закрепление пластин винтом


C Обработка неглубоких канавок


D Закрепление винтом с усилением


9 Число гнезд

1 = Одно гнездо

2 = Два гнезда

10 Угол державки

007 = 7°
045 = 45°
070 = 70°

Для державок исполнения X

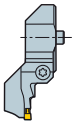
11 Специальное применение

S = Державки для мелкоразмерной обработки

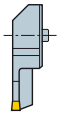
12 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок

Min диаметр врезания, мм.

13 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок



B = B-исполнение



A = A-исполнение

Пластины Cut QD для отрезки

Q	D	–	N	G	–	0300	00	02	–	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1	Система
Q =	Cut QD

2	Вид обработки
D =	Глубокая отрезка и обработка канавок

3	Исполнение пластин
N/R/L	
N = Нейтральное исполнение R = Правое исполнение L = Левое исполнение	

4 Посадочный размер

Посадочный размер (индекс) SSC	мм	Размер гнезда SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.99	L

5	Ширина пластины
CW	
0400 =	4 мм

6	Угол в плане
PSIRL, PSIRR	
Пример:	00 = 0°

7	Радиус при вершине
RE	
04 =	0,40 мм

8 Геометрия пластины

Первый знак		Второй знак	
C =	Отрезка	F =	Низкие подачи
T =	Точение	M =	Средние подачи
B =	Заготовка	R =	Высокие подачи
G =	Обработка канавок	O =	Оптимизированная
		L =	Низкоуглеродистая сталь
		G =	Заготовка

Отрезные лезвия Cut QD

Q	D	–	N	N	2	G	60	C	25	A
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

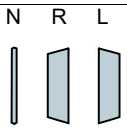
1 Система

Q = Cut QD

2 Вид обработки

D = Глубокая отрезка и обработка канавок

3 Исполнение хвостовика лезвия



N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

4 Исполнение лезвия - со стороны пластины

N/R/L
N = Нейтральное исполнение
R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

5 Число гнезд

1 = Одна пластина
2 = Две пластины

6 Посадочный размер

Посадочный размер (индекс)		Размер гнезда
SSC	мм	SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.90	L

7 Глубина резания

Max глубина резания, CDX

60 = 60 мм

8 Каналы для СОЖ

C = Подвод СОЖ

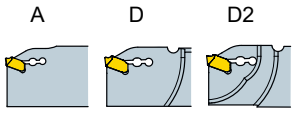
- = Без подвода СОЖ

9 Высота лезвия

Высота режущей кромки, мм

10 Передняя часть

A = Без утолщения или прямолинейное утолщение
D = 1 криволинейное утолщение
D2 = 2 криволинейных утолщения



Державки QS Cut QD для отрезки и обработки канавок

QS	–	Q	D	–	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

1 Тип соединения

SL

QS

Capto C3-C8

2 Система

Q = Cut QD

3 Вид обработки

D = Глубокая отрезка и обработка канавок

4 Исполнение державки

N/R/L

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

5 Тип державки

F = 0°
G = 90°
X = Другие

6 Посадочный размер

Размер гнезда SSC	Размер, мм	Посадочный размер (индекс) SSC
B	1.00 - 1.19	B
C (B)	1.20 - 1.49	C
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F (E)	2.31 - 2.99	F
G (F, E)	3.00 - 3.99	G
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K (J)	6.00 - 7.80	K
L	7.81 - 8.99	L

7 Глубина резания

Max глубина резания, CDX

60 = 60 мм

8 Каналы для СОЖ

C = Подвод СОЖ

- = Без подвода СОЖ

9 Размер/диаметр хвостовика или соединения

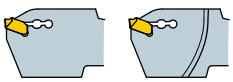
Призматические державки	4 знака
QS	4 знака
SL	2 знака

10 Передняя часть (утолщение)

S = Swiss — Для станков продольного точения

A = Без утолщения

D = Криволинейное утолщение



Turn XS

Инструменты для точения

CXS	04	T	098	A	10	–	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Инструменты для обработки канавок

CXS	06	F	100	–	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Инструменты для резьбонарезания

CXS	04	TH	050	VM	–	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 Основной код

CXS =Turn XS

2 Размер вставки, мм



04 = 4 мм
05 = 5 мм
06 = 6 мм
07 = 7 мм

3 Тип операции

T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
F = Обработка торцевых канавок
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
TH = Резьбонарезание
B = Обратное растачивание

4 Главный угол в плане
(Точение)

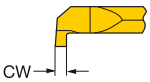
Угол в плане 98°
Угол в плане (дюйм.) -8°

5 Радиус при вершине, RE, мм
(Точение)



Пример:
10 = 0,1 мм
15 = 0,15 мм
20 = 0,2 мм

6 Ширина пластины, CW, мм
(Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм

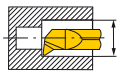
7 Шаг, мм
(Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы
(Резьбонарезание)

VM = неполный профиль 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Трапецеидальная 30°

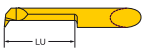
9 Min диаметр отверстия, DMIN



min диаметр отверстия

Например: 22 = 2.2 мм

10 Рабочая длина, LU



Например: 06 = 6 мм

11 Исполнение державки
(Обработка торцевых канавок)

A = исполнение A

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

13 Геометрия

- = Без стружколома
A = Со стружколомом

Turn XS

Расточные оправки

CXS	A	10	–	04
1	2	3		4

Двусторонние расточные оправки

C4	–	CXS	–	47	–	04
8		1		9		4

Призматические державки

CXS	–	1010	–	04	F	N
1		6		4	10	7

Оправки Capto

CXS	A	10	–	04	–	04
1	2	3		4		5

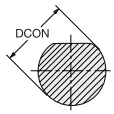
1 Основной код

CXS = Turn XS

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

3 Диаметр оправки, DCON



10 = 10 мм

4 Размер вставки

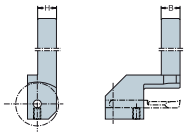


04 = 4 мм
05 = 5 мм
06 = 6 мм
07 = 7 мм

5 Размер вставки со стороны контршпинделя

Для двусторонних оправок такие же, как в п. 4.

6 Размер хвостовика (ширина и высота), мм



H = 10 мм
B = 10 мм

7 Исполнение инструмента

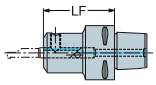
L = Левое исполнение
R = Правое исполнение
N = Нейтральное исполнение

8 Размер соединения Capto

C3 DCON = 32 мм
C4 DCON = 40 мм
C5 DCON = 50 мм
C6 DCON = 63 мм

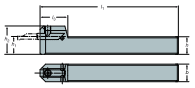
9 Длина оправки Capto

LF = 47 мм



10 Исполнение державки

F = 0°



Cut XS

Пластины для отрезки

M	A	C	R	3	070	–	N
1	2	3	4	5	6		7

Пластины для точения или обработки канавок

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Пластины для резьбонарезания

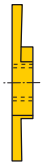
M	A	T	R	3	60	–	A
1	2	3	4	5	8		9

Призматические державки

S	M	AL	R	1010	K	3	–	X
10	1	11	4	12	13	5		14

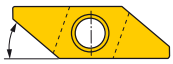
1 Основной код

M =



2 Задний угол

A = 50°



3 Тип операции

C = Отрезка
G = Обработка канавок
T = Резьбонарезание
F = Точение
B = Обратное точение
X = Заготовки

4 Исполнение пластины/державки

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

5 Посадочный размер (индекс)

3

6 Толщина пластины/радиус при вершине, мм

Для пластин для отрезки ширина (CW) 070 = 0.70 мм

Для пластины для обратного точения - радиус при вершине (RE) 005 = 0,05 мм

7 Для отрезных пластин

(C на 3 позиции)

N = Нейтральное с геометрией
T = Нейтральное без геометрии
L = Левое исполнение с геометрией
R = Правое с геометрией

8 Для резьбовых пластин

(T на 3 позиции)

60 = V- профиль 60°

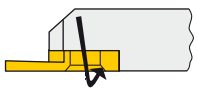
9 Для резьбовых пластин

Исполнение

N = Нейтральное исполнение
A = Правое исполнение
C = Левое исполнение

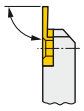
10 Система крепления

S = Закрепление винтом



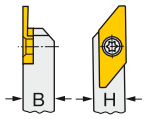
11 Тип державки

AL = 90°



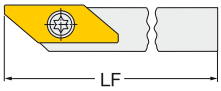
12 Сечение хвостовика

Например, 1010 = 10 x 10



13 Длина хвостовика, мм

K : LF = 125 мм



14 Дополнительная информация

X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя



Cut MB

Пластины для точения или обратного растачивания

MB	–	07	T	093	A	–	02	–	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Пластины для обработки канавок или фасок под отрезку

MB	–	07	G	070	–	00	–	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Пластины для резьбонарезания

MB	–	07	TH	050	VM	–	10	R
1		2	3	7	8		9	12

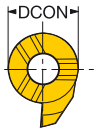
Расточные оправки

MB	–	A	16	–	16	–	07	R
1		13	14		10		2	15

1 Основной код

MB = Cut MB

2 Размер пластины, мм



07 = 7 мм
09 = 9 мм

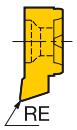
3 Тип операции

B = Обратное растачивание
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
TH = Резьбонарезание
FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A
FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B

4 Главный угол в плане (Точение)

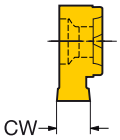
Пример: 093 = 93°

5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)



Пример: 00 = Острая режущая кромка
02 = 0.2 мм

6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм

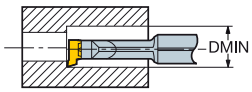
7 Шаг (Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

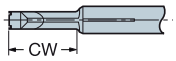
VM = V профиль 60°
MM = Метрическая 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Min диаметр отверстия, DMIN (Пластина)



Например: 10 = 10 мм

10 Вылет, CW (расточная оправка)



Например: 16 = 16 мм

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение

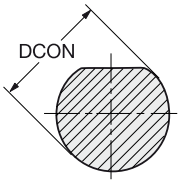
L = Левое исполнение

13 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

E = Твердосплавная оправка

14 Диаметр оправки, DCON



Например: 16 = 16 мм

15 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской

16 Геометрия

- = Без стружколома

A = Со стружколомом

Thread 266

B

Пластины для резьбонарезания

266	R	G	–	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

C

1 Основной код

266 = Thread 266

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

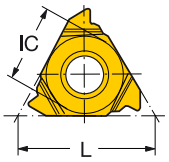
3 Вид обработки

G = Пластины для наружной резьбы

L = Пластины для внутренней резьбы

4 Размер пластины

16 = *iC* 9.52 мм
22 = *iC* 12.70 мм
27 = *iC* 15.88 мм



D

5 Профиль резьбы

VM0 =	V-профиль 60°	AC0 =	ACME 29°
VW0 =	V-профиль 55°	SA0 =	STUB-ACME 29°
MM0 =	Метрическая 60°	NJ0 =	UNJ 60°
UN0 =	UN 60°	MJ0 =	MJ 60°
WH0 =	Дюймовая 55°	NF0 =	NPTF 60°
NT0 =	NPT 60°	BU0 =	Buttress
RN0 =	Круглая 30°	RD0 =	API Rd 60°
PT0 =	BSPT 55°	V38 =	V-0.038R
TR0 =	Трапецеидальная 30°	V40 =	V-0.040
AB0 =	Buttress 45°-7°	V50 =	V-0.050

6 Число вершин на режущей кромке

Изменяется от одной до трех.

1 =1 вершина
2 = 2 вершины
3 = 3 вершины

E

7 Тип режущей кромки

A = Округленная (ER)
F = Острая кромка
C = Геометрия со стружколомом

8 Шаг

Для метрических резьб: шаг x 100

9 Дополнительные кодовые обозначения

Конусность = дюйм/фут
1 = 1 дюйм/фут
2 = 2 дюйм/фут
3 = 3 дюйм/фут

F

10 Точность положения режущей кромки

M = ± 0,05 мм, осевая
E = ± 0,01 мм, осевая



[1] Маркировка:
На всех резьбовых пластинах нанесены кодовые обозначения профиля резьбы, марка сплава и шаг. Пластины для внутренней резьбы отмечены кружком. Чтобы маркировка не стиралась, она наносится с помощью лазера на поверхность пластины.

G

11 Пластины из кубического нитрида бора

E = Округленная (ER)



Правая пластина для наружной резьбы
Левая пластина для внутренней резьбы



Левая пластина для наружной резьбы
Правая пластина для внутренней резьбы

H

Thread 266

Призматические державки, метрические

266	R	FG	Z	3232	–	22
1	2	4	5	6		3

Расточные оправки, метрические

266	R	KF	Z	32	–	22	–	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Резцовые головки Capto

C5	–	266	R	FG	Z	35	060	–	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Резцовые головкиThread 266 SL

SL	–	266	R	KF	–	40	32	27	–	22
12		1	2	4		13	11	10		3

Резцовая вставка

266	R	KF	–	20	C	A	–	22
1	2	4		14	15	16		3

1 Основной код

266 = Thread 266
254 = Thread 254

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

3 Размер пластины

16 = *iC* 9.52 мм
22 = *iC* 12.70 мм
27 = *iC* 15.88 мм

4 Тип инструмента

Наружная обработка



FA



FG

Внутренняя обработка



KF

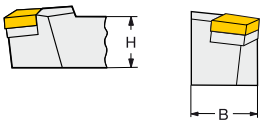
5 Державка для перевернутого закрепления

Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента

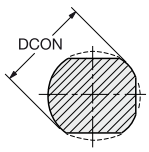


6 Размеры хвостовиков

Наружная обработка
Размер хвостовика H x B



Внутренняя обработка
Диаметр хвостовика, DCON



7 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

8 Тип оправки

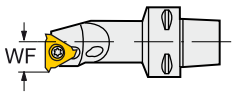
E = Твердосплавная оправка

9 Размер соединения Capto

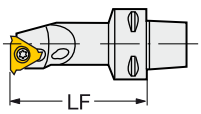
C = Capto
DCON = цифра, опред. размер

C3 DCON = 32 мм
C4 DCON = 40 мм
C5 DCON = 50 мм
C6 DCON = 63 мм
C8 DCON = 80 мм

10 Размер WF, мм



11 Длина инструмента, размер LF, мм



Метрическое исполнение
Размер LF в мм

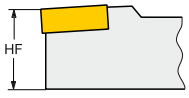
12 Резцовые головки

Соединение типа SL

13 Размер соединения SL

Размер DCON (диаметр соединения)

14 Высота режущей кромки, HF, мм



15 Тип инструмента

C = Резцовая вставка

16 Вариант конструкции

A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	**Нелегированная сталь**											
Сталь	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36MN5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
	Низколегированная сталь											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
	Высоколегированная сталь											
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3
	P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь											
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F

			Торговые марки
P2.1.Z.AN	02.1		OVAKO 520M (Ovako Steel)
P2.2.Z.AN	02.1	1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)
P2.2.Z.AN	02.1		IMACRO NIT (Imatra Steel)
P2.5.Z.HT	02.2		INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)
P1.2.Z.AN			C45(XM)
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)
P2.5.Z.HT			WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**Аустенитная нержавеющая сталь**											
Нержавеющая сталь	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-

				Торговые марки	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045	SANMAC 304L
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**Ковкий чугун**											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Серый чугун											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	Чугун с шаровидным графитом											
Чугун	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	Чугун с вермикулярным графитом											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500									
	Отпущенный ковкий чугун											
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-		-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
	K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	**Алюминиевые сплавы**											
Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AlSi12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AlSi12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AlSi8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AlSi10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	**Сплавы на основе никеля**											
Жаропрочные сплавы	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	На основе кобальта											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	Сплавы на основе титана											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			Торговые марки									
			Сплавы на основе железа									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			Сплавы на основе никеля									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			Сплавы на основе кобальта									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**Материалы высокой твердости**											
Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Державки
Державки в основном содержат железо (FE) и легирующие элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.
Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты
Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.
Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.
Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.
Токсично при вдыхании.
Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.
Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.
Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.
При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.
Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.
Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.
Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальная величина регулировки
ADJLX	Максимальная величина регулировки
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CBMD	Производитель стружколома
CDX	Максимальная глубина резания
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CHWL	Ширина фаски при вершине, слева
CHWR	Ширина фаски при вершине, справа
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC_{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC_{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки

DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
$DCON_{MS}$	Диаметр соединения со стороны станка
$DCON_{WS}$	Диаметр соединения со стороны заготовки
$DCONN_{WS}$	Минимальный диаметр соединения со стороны заготовки
$DCONX_{WS}$	Максимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
$DCSF_{MS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
$DCSF_{WS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъёма стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
GB	Ширина фаски
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HBL	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HSUP	Высота опоры
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KCH	Фаска при вершине
KCHL	Фаска при вершине, слева
KCHR	Фаска при вершине, справа
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Max момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота

OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OH	Рекомендуемый вылет
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
ORDCODE	Код заказа
PCL	Периферийная цилиндрическая длина
PDX	Длина профиля ex
PDY	Длина профиля ey
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PNA	Угол профиля резьбы
PRFRAD	Радиус профиля
PRSPC	Характеристика профиля
PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
RADH	Радиальная высота корпуса
RADW	Радиальная ширина корпуса
RAR	Задний угол правосторонний
RE	Радиус при вершине
REEQ	Эквивалент радиуса при вершине
REL	Радиус при вершине слева
RER	Радиус при вершине справа
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
RGL	Запас на переточку
RMPX	Максимальный угол врезания
RPMX	Максимальная частота вращения
S	Толщина пластины
SDL	Длина ступени
SIG	Угол при вершине
SPTL	Линия шеврона
SSC	Код размера гнезда под пластину
STA	Входной угол ступени
STDNO	Стандартное число
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
TCT	Класс точности инструмента
TCTR	Класс точности резьбы
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
TG	Градиент конусности
THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
THCHT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
THL	Длина резьбы
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPX	Шаг резьбы максимальный
TQ	Крутящий момент
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
VCX	Максимальная скорость резания
W1	Ширина пластины
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента

WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZADJ	Число регулируемых пластин
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Код	Стр.
131..-B	G5
132L	G4
151.2	E11
175.32	A227
254R/LG	B140
254R/LKF	B141
266R/LG..AC..F	C25
266R/LG..MJ..A	C22
266R/LG..MM..A	C7-C8
266R/LG..NT..A	C17
266R/LG..PT..A	C19
266R/LG..RN..A	C21
266R/LG..SA..F	C26
266R/LG..TR..F	C24
266R/LG..UN..A	C11-C12
266R/LG..VM..A	C5
266R/LG..VW..A	C6
266R/LG..WH..A	C15
266R/LL..AC..F	C25
266R/LL..MM..A	C9-C10
266R/LL..NT..A	C18
266R/LL..PT..A	C19
266R/LL..RN..A	C21
266R/LL..SA..A	C26
266R/LL..TR..F	C24
266R/LL..UN..A	C13-C14
266R/LL..VM..A	C5
266R/LL..VW..A	C6
266R/LL..WH..A	C16
266R/LFA	C36
266R/LFG	C34
266R/LFGZ	C35
266R/LKF	C41
266R/LKF-R	C40
266R/LKF-RE	C40
266RG..BU..A	C29
266RG..MM..C	C7
266RG..MM..F	C7
266RG..NF..A	C20
266RG..NJ..A	C23
266RG..NT..C	C17
266RG..RD..A	C28
266RG..RN..F	C21
266RG..UN..C	C11
266RG..UN..F	C11
266RG..V38..A	C27
266RG..V40..A	C27
266RG..V50..A	C27
266RG..VM..C	C5
266RG..VM..F	C5
266RG..VM..M	C5
266RG..VW..C	C6
266RG..VW..F	C6
266RG..WH..C	C15
266RG..WH..F	C15
266RL..AC..A	C25
266RL..BU..A	C29
266RL..MM..C	C9
266RL..MM..F	C9
266RL..NF..A	C20
266RL..NT..C	C18
266RL..NT..F	C18
266RL..RD..A	C28
266RL..RD..C	C28
266RL..RN..F	C21
266RL..UN..C	C13
266RL..UN..F	C13
266RL..V38..A	C27
266RL..V40..A	C27
266RL..V50..A	C27
266RL..VM..C	C5
266RL..VM..F	C5
266RL..VW..C	C6
266RL..VW..F	C6
266RL..WH..C	C16
266RL..WH..F	C16
3-80-L4	A29
3-80-M5	A29
3-80-M5W	A29
392.T..SLxxR/L	F25, F27
392.T63-131	F30
570	F48-F52
570..580-80	F50
570-200	F52
570-2C	F37, F40
570-3C	F64-F66
570-4C	F64
570-80	F49-F50, F52
570C-SVUBR/L	A162
570-DCLNR/L	A288-A289
570-DDUNR/L	A291-A292, A299-A300
570-DDXNR/L	A291-A292
570-DSKNR/L	A293-A294
570-DTFNR/L	A296-A297
570-DVUNR/L	A298, A301-A302
570-SCLCR/L	A149
570-SCLPR/L	A194
570-SDTCR/L	A151
570-SDUCR/L	A152-A155, A167
570-SDUPR/L	A195, A199
570-SDXCR/L	A152-A155
570-SDXPR/L	A196
570-STFCR/L	A159
570-STFPR/L	A197
570-SVLBR/L	A162 - A163
570-SVPBR/L	A162
570-SVQCR/L	A161
570-SVUCR/L	A161, A168
570-SWLPR/L	A198
570-xxNG	F32
570-xxR/L123..A	B52
570-xxR/L123..B	B41, B53
570-xxR/L123..C	B42
570-xxR/L123T..B	B122
570-xxR/L123U..B	B122
570-xxR/L151.3	B133-B134
570-xxR/LF	F32
570-xxR/LSMAL	B127
935-Cx-EFxx	F19
935-HTxx-EFxx	F29
935-Lxx-EFxx	F41
935-VDIxx-EFxx	E7
A	
A..MWLNR/L	A284
A..PCLNR/L	A280
A..PDUNR/L	A281
A..PSKNR/L	A282
A..PTFNR/L	A283
A..SCLCR/L	A117-A120
A..SCLPR/L	A175-A176
A..SDQCR/L	A121-A124
A..SDUCR/L	A121-A124, A139-A140
A..SDUPR/L	A177, A184-A185
A..SDXCR/L	A123-A124
A..SDXPR/L	A178
A..SRDDN-R	A125
A..SRXDR/L-R	A125
A..SSKCR/L	A126-A127
A..STFCR/L	A128-A130, A132
A..STFPR/L	A180-A181
A..STUCR/L	A131
A..SVPBR/L	A133-A134, A138
A..SVQBR/L	A134, A136, A138
A..SVQCR/L	A135, A137
A..SVUBR/L	A133-A134, A136, A138
A..SVUCR/L	A135, A137
A..SWLPR/L	A182-A183
APBA-R/L-VDI..HP	E9
APBR/L-VDI..HP	E9
ASHA-R/L-VDI..HP	E8
ASHN-VDIxx..HP	E8
B	
BA-R/LGC	E11
C	
C2A-CCx-LF	B44-B45
C2A-QSxx-Rx	B48-B51
C2R-CCx-R/L	B29-B30
C2R-QS20-R/L	B36-B37
CCBNR/L	A317
CCET	A53
CCGT	A54
CCGW	A56
CCGX	A54-A55
CCLNR/L	A317
CCMT	A53-A54
CCMW	A56
CDJNR/L	A318
CDNNR/L	A318
CKJNR/L	A304
CNGA	A207-A209
CNGG	A202
CNGM	A209
CNGN	A306
CNGQ	A207
CNGX	A207-A209
CNMA	A205, A207
CNMG	A202-A206
CNMM	A204-A206
CNMU	A203
CNMX	A206
CP-25BR/L	A18, A19
CP-30AR/L	A21
CP-A	A4
CP-B	A4

Код	Стр.
CPMT	A170
CRDCN	A320
CRDCR/L	A320
CRDNN	A321
CRSNR/L	A321
CSBNR/L-4	A322
CSBPR/L	A326
CSDNN	A322
CSDPN	A326
CSDPR/L	A326
CSGX..E	A314
CSKNR/L	A323
CSKPR/L	A326
CSRNR/L	A322
CSSNR/L	A323
CTDPR/L	A327
CTFPR/L	A327
CTGNR/L..-ID	A324
CTGPR/L	A327
CTTPR/L	A327
CU-3C..-Cx	F63
Cx-131	F20
Cx-266R/L	C31-C33, C39
Cx-266RS..HP	C30
Cx-3-80-LR/L	A30
Cx-3-80-MN	A30
Cx-391.01	F3
Cx-391.02	F4-F6
Cx-391.27	F20
Cx-4-SL..AX	F13
Cx-570..NG	F8
Cx-570..R/LF	F7, F12
Cx-570..R/LG	F9-F12
Cx-570..R/LX	F11-F12
Cx-570-2C	F8-F9
Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
Cx-570-4C	F56
Cx-ABB	F21
Cx-APBA..HP	F23
Cx-APBR/L..HP	F23
Cx-ASHA..HP	F17
Cx-ASHR/L	F17-F18
Cx-ASHS..HP	F18
C4-CCLNR/L	A328
Cx-CCRNR/L	A328
Cx-CDJNR/L	A329
Cx-CP..AR/L	A5
Cx-CP-25BR/L	A10, A12
Cx-CP-30AR/L	A7
Cx-CP-70BR/L	A11
Cx-CP-70BL	A15
Cx-CP-75AR/L	A6
C6-CP-A00125	A8
Cx-CP-A-25BR/L	A11
Cx-CP-A-30AR/L	A6
Cx-CRDCN	A330
Cx-CRSCR/L	A330
Cx-CRSNR/L	A237, A331
Cx-CSDNN	A332
Cx-CSKNR/L	A332
Cx-CSRNR/L	A332
Cx-CSSNR/L	A333
Cx-CXS	F22

Код	Стр.
Cx-DCKNR/L	A235
Cx-DCLNR/L	A234
Cx-DCMNN	A233
Cx-DCRNR/L	A236
Cx-DDHNR/L	A243
Cx-DDJNR/L	A243
Cx-DDMNR/L	A241
Cx-DDNNN	A242
Cx-DDUNR/L	A241, A242
Cx-DRSNR/L	A245
Cx-DSDNN	A249
Cx-DSKNR/L	A249
Cx-DSRNR/L	A249
Cx-DSSNR/L	A250
Cx-DTJNR/L	A251
Cx-DVJNR/L	A253
Cx-DVMNR/L	A252
Cx-DVVNN	A253
Cx-DWLNR/L	A254
Cx-NC2000	E5
Cx-NC3000	E5
Cx-NC3000-V	E5
Cx-NF123..B	B28
Cx-PCLNR/L..HP	A230-A232, A276
Cx-PCMNN..HP	A230
Cx-PCRNR/L..HP	A237
Cx-PDJNR/L..HP	A238-A240
Cx-PDMNR/L..HP	A238
Cx-PDUNR/L..HP	A240, A277
Cx-PMU-I50	G14
Cx-PRSCR/L	A244, A246
Cx-PSDNN..HP	A247
Cx-PSKNR/L..HP	A247, A278
Cx-PSRNR/L..HP	A247
Cx-PSSNR/L..HP	A248
Cx-PTFNR/L..HP	A279
Cx-QC-Cx..R	F6
Cx-QC-SL	F47
Cx-QD-R/LF..C..A	B64
Cx-QFT	B84
Cx-QFU	B85
Cx-R/L166.0	C51
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15
Cx-R/LC2095	E15
Cx-R/L-Cx-R/L	F6
Cx-R/LF123	B26-B27, B43, B46, B120
CXS..F..AR/L	B147
CXS..F..BR/L	B147
CXS..FN	F33
CXS-..R/L	F34
CXS-A	F42, F44
CXS-Axx-X	F43
Cx-SCLCR/L	A72-A73, A107-A108
Cx-SCMCN	A73
Cx-SDJCR/L	A74-A75
Cx-SDNCN	A75
Cx-SDUCR/L	A109-A110, A116
CXS-Exx-X	F43
Cx-SL..-R/LF	F7

Код	Стр.
Cx-SL-2C	F13
Cx-SL3C	F57-F58
Cx-SL70-R/L	F14-F16
Cx-SL-D..E	F58
Cx-SRDCN	A76-A79
Cx-SRSCR/L	A76, A78,A80
Cx-SSKCR/L	A111
Cx-STFCR/L	A112-A113
Cx-SVHBR/L	A83, A85
Cx-SVJBR/L	A82, A85
Cx-SVMBR/L	A84, A86
Cx-SVQBR/L	A114-A115
Cx-SVUBR/L..HP	A81
Cx-SVVBN	A83, A85
CXS-xxB090..R/L	A337
CXS-xxG	B143-B146
CXS-xxR	B148
CXS-xxT045..R/L	A341
CXS-xxT090..R/L	A338-A339
CXS-xxT098..R/L	A338-A340
CXS-xxT140..R/L	A341
CXS-xxTE98..R/L	A338-A340
CXS-xxTH	C60-C65
Cx-T-A11B11L	A9
Cx-T-A11B12L	A14
Cx-T-SR12	A9
Cx-TB-CN12CN12	D6
Cx-T-DC	D3-D4
Cx-TR-D13	A35
Cx-TR-V13	A37, A38, A39
D	
DCBNR/L	A256
DCET-UM	A57
DCGT-UM	A57
DCGW	A57
DCGX-AL	A57
DCKNR/L	A256
DCLNR/L	A256
DCMT	A57-A58
DCMW..FP	A59
DCMX	A57
DDHNR/L	A258
DDJNR/L	A258
DDNNN	A258
DNGA	A213-A214
DNGG-SGF	A210
DNGM..F-HGR	A214
DNGN..T	A307
DNGQ	A213
DNMA-KR	A212
DNMG	A210-A212
DNMM	A212
DNMX	A210-A211
DPMT	A171
DRSNR/L	A260
DSBNR/L	A261
DSDNN	A261
DSKNR/L	A262
DSSNR/L	A262
DTJNR/L	A265
DVJNR/L	A269
DVPNR/L	A269
DVVNN	A269
DWLNR/L	A270

Код	Стр.
E	
E..SCLCR/L -R	A141
E..SCLPR/L -R	A186
E..SDUCR/L	A142
E..SDUPR/L	A187 - A188, Ф191
E..STFCR/L-R	A143
E..STFPR/L-R	A189
E..STUCR/L..-GR	A144
E..SVQCR/L -ER	A145
E..SVUCR/L-ER	A145
E..SWLPR/L	A190
EF-xx	G3
EFF-xx	G4
F	
F..SDUCR/L -ER	A146
F..SDUPR/L -ER	A192
F..STFCR/L-R	A147
F..STFPR/L-R	A193
H	
HTxx..SLxxN/R/L	F26
HTxx-APBR/L..HP	F30
HTxx-ASHA..HP	F28
HTxx-ASHR/L	F28
HTxx-CP70BL	A16
HTxx-CP75	A17
HTxx-SLxxD	F61
K	
KNMX	A308
L	
L123T3-CS	B117
L123U3-CS	B117
L123x1-RE (SF)	B23
L123x1-RO (SF)	B21
L123x1-RS (SF)	B24
L123x2-CF	B5
L123x2-CM	B6
L123x2-CR	B7
L123x2-CS	B8
L166.0L	C45-C49
LNUX	A227
LNMX	A227-A228
M	
M..Cx-390	D8
MABR/L	A343
MACR/L	B124
MAFR/L	A343
MAGR/L	B125
MAPL	B125
MATR/L	C56-C58
MB..Axx-HP	F45
MB..Exx	F45
MB..Exx..R	F38
MB..FA	B154
MB..FAR	B155
MB..FB	B154
MB..FBR	B155
MB..G	B150-B153
MB..GX	B143
MBG	F35
MB-xxTH	C67-C72
MSSNR/L	A263
MTENN	A267
MTGNR/L	A267
MTJNR/L	A266
MVTNR/L	A303
MWLNR/L	A271
N	
N123..A2	B38
N123T	B116, B118-B119
N123U	B116, B118-B119
N123x1..S	B13, B24
N123x1-GM	B12
N123x1-GR	B12
N123x1-RE	B23
N123x1-RM	B19
N123x1-RO	B18, B21
N123x1-RS	B24
N123x1-TF	B15
N123x1-XB	B17
N123x2-AM	B22
N123x2-CF	B5
N123x2-CM	B6
N123x2-CR	B7
N123x2-GF	B9-B10
N123x2-GM	B11-B12
N123x2-GR	B12
N123x2-RE	B25
N123x2-RM	B19
N123x2-RO	B18
N123x2-TF	B15
N123x2-TM	B16
N151.2-4U	B130
N151.3-4G	B129
N151.3-7G	B129
N151.3-7P	B130
N151.3-A..-4G	B129
NF123..B	B33
NF123..BM	B54
P	
PCLNR/L..HP	A255
PDJNR/L..HP	A257
PRDCN	A259
PRGCR/L	A259
PTGNR/L..HP	A264
PVJNR/L..HP	A268
Q	
QD-L	B64
QD-LL	B75, B78
QD-LR	B75, B78
QD-N	B63-B67
QD-N/R/L1..A	B77
QD-N/R/L2..A	B76
QD-N/R/L2..C..A	B76
QD-N/R/L2..C..D	B76
QD-NN1..A	B76
QD-NN1..C..A	B72
QD-NN1..Y	B78
QD-NN2..A	B72
QD-NN2..C..A	B76
QD-NR/L1..C..A	B72
QD-NR/L2..C..A	B72
QD-NR1..C..D	B73, B77
QD-NR2..D	B73
QD-R..-CM	B64
QD-R..-CO	B64
QD-R/LF..A	B69-B70
QD-R/LF..C..A	B74
QD-R/LF..C..D	B71
QD-R/LF..S	B70
QD-RL	B74
QD-RR	B74, B77
QFT..-RM	B83
QFT-GF	B82
QFT-LG..C..B	B92
QFT-LG..C32..B	B86
QFT-RF..C..B	B90
QFT-RF..C32..B	B88
QFT-TF	B81
QFU..-RM	B83
QFU-GF	B82
QFU-LF..C..B	B91
QFU-LF..C32..B	B89
QFU-RG..C..B	B93
QFU-RG..C32..B	B87
QFU-TF	B81
QI-R/LAF	B110-B111
QI-R/LAG	B112-B113
QI-Nx..GF	B99-B101
QI-Nx..TF	B102
QI-Nx..RM	B103
QS-266R/LFA..C	C37
QS-3-80-LR/L	A31
QS-CP..AR/L	A23
QS-CP..BR/L	A20,A22
QS-PCLNR/L	A272
QS-PDJNR/L	A273
QS-PSSNR/L	A274
QS-QD-R/LF..C..D	B71
QS-QI-LF..B	B104
QS-QI-LG	B105
QS-R/LF123..C..E	B35
QS-R/LF123..C..E..-B	B47
QS-R/LF123..C..F	B35
QS-R/LG123..C..E..B	B47
QS-SCLCR/L..C	A101
QS-SDJCR/L..C	A102
QS-SMALR/L..X..HP	B126
QS-SRDCN	A91
QS-SRDCR/L	A92
QS-SSDCR/L..C	A103
QS-SVJBR/L..C	A104
QS-TR-D..NCNHP	A42
QS-TR-D..JCN..HP	A42
QS-TR-D..JCR/L..HP	A44
QS-TR-V..N..HP	A43
QS-TR-V..R/L..HP	A43, A45
R	
R/L166.0KF..B	C53
R/L166.0KF..E	C52
R/L176.9	A319
R/L566.0KFC	C54
R/LAF151.37	B138
R/LAG123..B	B58-59
R/LAG151.32	B136-B137
R/LAG551.31	B135
R/LAX123..B-020	B60
R/LF123..B	B32-B33
R/LF123..B1	B39
R/LF123..B1	B39

Код	Стр.
R/LF123..B-S	B34
R/LF123..C..E	B31
R/LF123..D	B34
R/LF123T/U..BM	B121
R/LF151.37	B132
R/LG123..-21B1	B39
R/LG123..-45B1	B39
R/LG123..BM	B33
R/LG123..C	B40
R/LG123..CM	B40
R/LG123..-GS	B14
R/LG123..-RO	B20
R/LG123..-RS	B20
R/LG151.37	B132
R/LS151.22	B131
R/LX123..B-007	B54
R/LX123..B-045	B54
R/LX123..B-070	B54
R123T3-CS	B117
R123U3-CS	B117
R123x1-RE	B23
R123x1-RO	B21
R123x1-RS	B24
R123x2-CF	B5
R123x2-CM	B6
R123x2-CR	B7
R123x2-CS	B8
R166.0L	C45-C50
RC..X-SM	A310
RCGT	A61
RCGX..E	A310
RCGX..K/T	A310
RCGX-AL	A60
RCGW	A60
RCMT	A60-A61
RCMX	A215, A310
RNGA..S/T	A215
RNGN	A309
RNMG	A215
RPGN	A310
RPGX	A310
S	
S..CCLNR/L	A334
S..CKUNR/L	A286
S..CRSNR/L	A335
S..CRSPR/L	A335
S..MVUNR/L	A285
S..MWLNR/L	A284
SCACR/L-S	A88
SCGW	A63
SCGX-AL	A62
SCLCR/L	A87-A88
SCMT	A62
SDJCR/L	A89-A90
SDNCN	A90
SL..NF	F40
SL-266R/LFG	C38
SL-266R/LKF	C42
SL-266R/LKF-QC	C43
SL-2C	F37
SL70..RF	F51
SL70..RG	F51
SL70-CRDCR/L	A325
SL70-CRSCR/L	A325
SL70-R/L123	B55-B56
SL70-R/LG..C	B57
SL70-SRDCR/L..HP	A156-A157
SL-CP..AR/L	A27
SL-CP..BR/L	A24, A27
SL-CP-X..BR/L	A24, A25
SL-PCLNR/L..HP	A287
SL-PDUNR/L..HP	A290
SL-PTFNR/L..HP	A295
SL-QC	F50
SL-QD-R/L	B79
SL-QD-R/LG..C	B79
SL-QFT-L..C..A	B96
SL-QFT-R..C..B	B94
SL-QFU-L..C..B	B95
SL-QFU-R..C..A	B97
SL-QI-R/L	B106-B109
SL-SCLCR/L	A148, A150
SL-SCUCR/L	A164-A165
SL-SDUCR/L	A166
SL-SDXCR/L	A152
SL-STFCR/L	A158
SL-SVLBR/L	A160, A169
SL-SVPBR/L	A160
SNGA	A218
SNGN	A311
SNGQ..S/T	A218
SNMA-KR	A217
SNMG	A216-A127
SNMM	A217
SNMU	A216
SPGN..S/T	A312
SPMT	A172
SPMR	A315-A316
SPUN..FP	A312
SRDCN	A93
SRDCR/L	A93
SRSCR/L	A93
SSBCR/L	A95
SSDCN	A95
SSDCR/L	A94-A95
STDCR/L	A97
STFCR/L	A96
STGCR/L	A96
STJCR/L-S	A97
STTCR/L	A97
SVHBR/L	A99
SVHCR/L	A99
SVJBR/L	A98, A100
SVJBR/L-S	A100
SVVBN	A99
T	
TCEX..R/L-F	A64
TCGT-R/L-K	A65
TCGT-UM	A66
TCGW	A67
TCGX	A65
TCMT	A64-A66
TCMW	A67
TCMX	A64-A65
TICP-W4R/L	A25, A26
TNGA	A221
TNGN..S/T	A313
TNMA-KR	A220
TNMG	A219-A220
TNMM	A220
TNMU	A219
TNMX	A219, A222
TPGN..S/T	A313
TPGW	A173
TPMT	A173
TPMR	A316
TPUN..FP	A313
TPUN..FR/LP	A313
TR-Cx-D13MCR/L	A36
TR-Cx-V13MBR/L	A39
TR-D13JCR/L	A40
TR-D13NCN	A40
TR-DC	A33
TR-SL-D13JCR/L	A44
TR-SL-D13UCR/L	A46, A47, A50
TR-SL-D13XCR/L	A46, A47
TR-SL-V13JBR/L	A45
TR-SL-V13LBR/L	A48, A49
TR-SL-V13PBR/L	A49
TR-V13JBR/L	A37
TR-V13VBN	A41
TR-VB	A34
V	
VBGT	A68
VBGW	A70
VBMT	A68-A69
VCET	A68
VCEX	A70
VCGT	A68
VCGX	A69
VCMT	A68
VCMW	A70
VDIxx..SLxxN	E6
VDIxx..SLxxR/L	E6
VL80-NC3000	E10, E14
VNGA	A223
VNGG	A223
VNMG	A223
W	
WNGA	A226
WNGG	A224
WNMA	A225
WNMG	A224-A225
WPMT	A174
WTENN	A267
WTGNR/L	A267
WTJNR	A266

АС | ИТР
ИНТЕГРАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ

ООО «АС Интеграция Технологических Решений»
140070, Московская область, г. Люберцы,
РП Томилино, ул. Гаршина, д.3, офис 421
Тел.: +7 (495) 960 37 11
www.asitr.ru
E-mail: info@asitr.ru

Техническая поддержка