

Токарные стружколомы

- B02 Область применения стружколомов
- B04 Рекомендации по выбору стружколомов
- B12 Новые стружколомы

СМП для токарной обработки

- B18 Система обозначения токарных СМП по ISO
- B20 СМП для наружного точения и растачивания (Negative)
- B55 СМП для наружного точения и растачивания (Positive)
- B79 СМП для обработки алюминия (Положительная геометрия)
- B87 Пластины с КНБ
- B91 Пластины с ПКА

Державки для наружного точения

- B93 Обозначение державок для наружного точения по ISO
- B94 Державки для наружного точения
- B97 Схема сборки резцов
- B98 Модернизированные системы крепления СМП
- B99 Двойной прижим кронштейном
- B104 Прижим рычагом через отверстие
- B112 Прижим клинприхватом на штифте
- B114 Прижим сверху
- B116 Комбинированный прижим
- B123 Прижим винтом
- B130 Державки для крепления керамических СМП

Расточные державки

- B132 Система обозначения расточных державок по ISO
- B133 Расточные державки
- B135 Техническое руководство по сборке резцов
- B136 Двойной прижим кронштейном
- B138 Прижим рычагом через отверстие
- B141 Прижим сверху
- B142 Комбинированный прижим
- B144 Прижим винтом
- B150 Державки для микрорасточки
- B151 Расточные твердосплавные державки



То чение

Инструментальные системы HSK/KM

B156 Технические характеристики
инструментальных систем HSK

B158 Инструментальные системы HSK/KM

B159 Инструментальные системы HSK

B165 Инструментальные системы KM

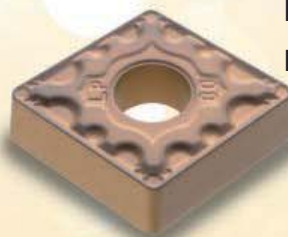
Расточные кассеты

B169 Система обозначения
расточных кассет по ISO

B170 Расточные кассеты

B171 Прижим сверху

B173 Прижим винтом



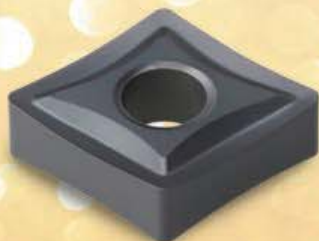
SAVE TURN

B175 Техническое описание серии «SAVE TURN»

B176 Save Turn СМП

B177 Save Turn державок

B180 Save Turn Расточные державки



В

Точение

Korloy производит широкую «линейку» резцов в соответствии со стандартом ISO, кроме этого высококачественный инструмент серии FGT. Все резцы оснащены высокоточными и надежными комплектующими.

Инструмент серии Auto tools

B182 Инструмент серии Auto tools

B183 Auto Tools (ISO тип)

B188 Auto Tools (Blade тип)

B191 Auto Tools
(Серия многофункциональное применение)

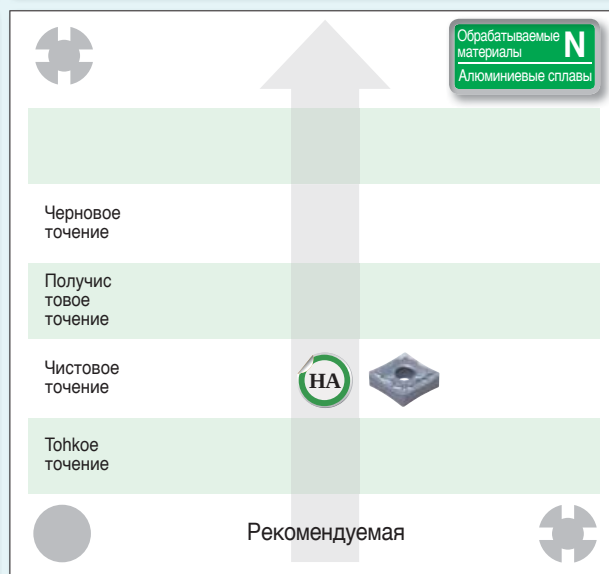
B194 Auto Tools (тип KGT / MGT)

B197 Auto tools (тип MSB)

B203 Расточные оправки

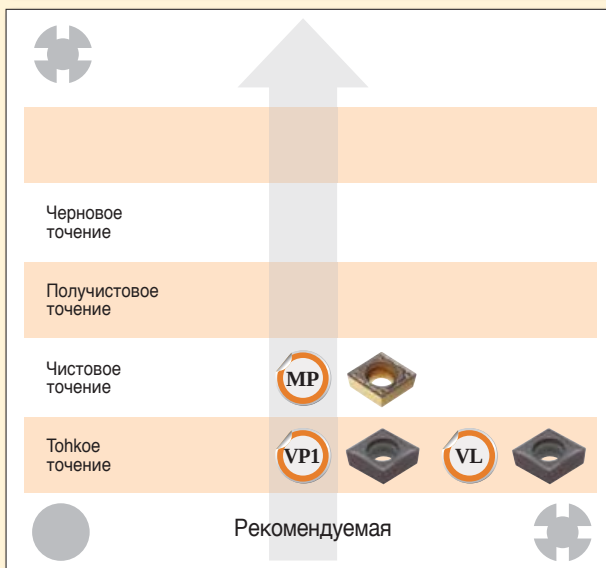
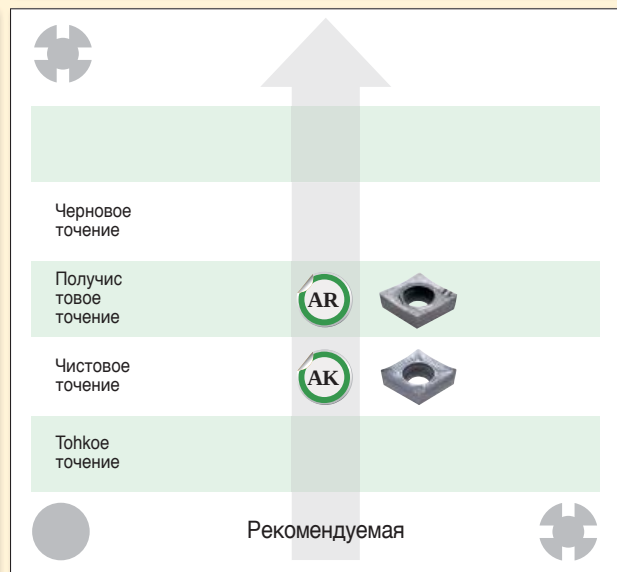
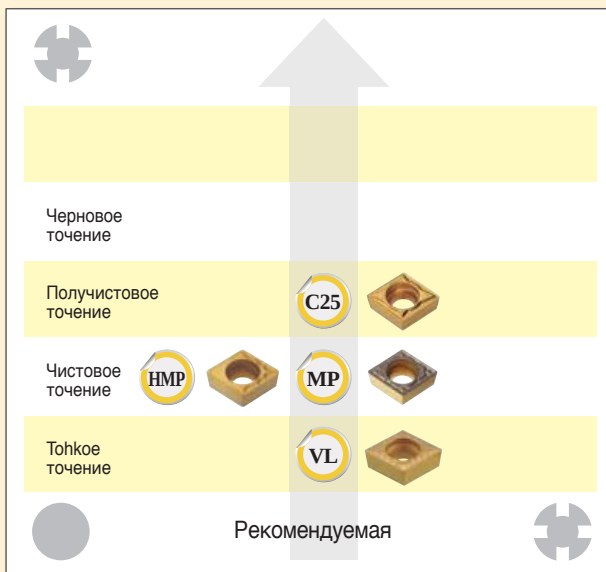
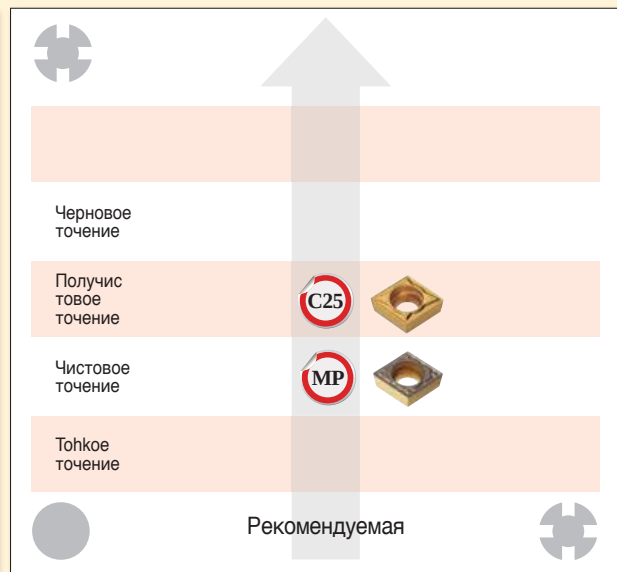
Область применения стружколомов

Отрицательная геометрия



Область применения стружколомов

▶ Положительная геометрия



Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы
Р
Стали

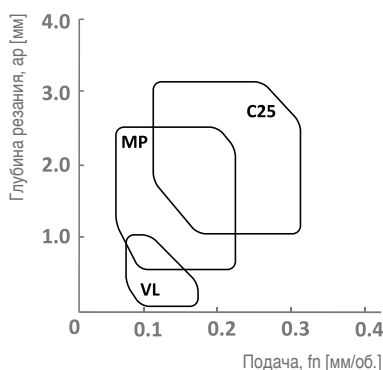
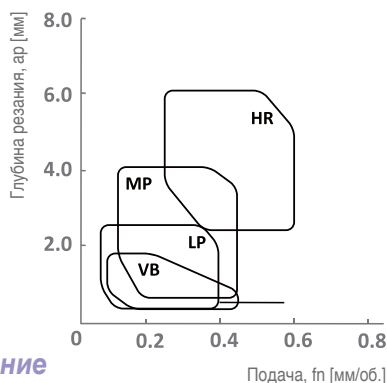
Обрабатываемые материалы: низкоуглеродистые стали
Твердость ниже 180НВ

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.2 ~ 0.8 ~ 1.5 Чистовое точение	VL	0.1 ~ 0.2 ~ 0.35	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	305 250 260 230	CNMG р. B20	DNMG р. B27	SNMG р. B35	TNMG р. B43	VNMG р. B49	WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.0 ~ 1.5 Чистовое точение	VF	0.05 ~ 0.15 ~ 0.35	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	305 270 270 210	CNMG р. B20	DNMG р. B26	SNMG р. B35	TNMG р. B43	VNMG р. B49	WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.0 Чистовое точение	VB	0.15 ~ 0.2 ~ 0.4	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	340 250 240 210	CNMG р. B20	DNMG р. B26		TNMG р. B42		WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.5 ~ 3.5 Получистовое, чистовое точение	VC	0.12 ~ 0.25 ~ 0.45	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	285 250 255 200	CNMG р. B21	DNMG р. B28	SNMG р. B36	TNMG р. B44	VNMG р. B49	WNMG р. B52
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.5 Получистовое, чистовое точение	LP	0.10 ~ 0.25 ~ 0.40	NC3215 NC3225	300 250	CNMG р. B21	DNMG р. B27	SNMG р. B35	TNMG р. B44	VNMG р. B49	WNMG р. B52
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.5 Получистовое, чистовое точение	MP	0.15 ~ 0.30 ~ 0.45	NC3215 NC3225	300 265	CNMG р. B22	DNMG р. B28	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	1.0 ~ 2.5 ~ 5.0 Получистовое, чистовое точение	VM	0.10 ~ 0.25 ~ 0.50	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	295 260 260 205 220 200	CNMG р. B22	DNMG р. B29	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	2.5 ~ 4.0 ~ 7.0 Черновое точение	HR	0.25 ~ 0.45 ~ 0.65	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	270 240 240 190	CNMG р. B24	DNMG р. B31	SNMG р. B38	TNMG р. B47		WNMG р. B54
	6.0 ~ 10.0 ~ 15.0 Тяжелое черновое точение	VH	0.7 ~ 1.0 ~ 1.4	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B25		SNMM р. B39			
	7.0 ~ 12.0 ~ 17.0 Тяжелое черновое точение	VT	0.75 ~ 1.2 ~ 1.6	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B25		SNMM р. B39			

Р Отрицательная геометрия

Р Положительная геометрия

• : Первичный выбор



ВТ Точение

Рекомендации по выбору стружколомов

Обработываемые материалы
P
СталиОбработываемые материалы: низкоуглеродистые стали
Твердость ниже 180HB

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
Положительная геометрия	0.1 ~ 1.0 Чистовое точение	VL	0.05 ~ 0.2	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	305 270 270 210 260 240	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B68	VB(C)MT р. B74(B76)	
	0.1 ~ 1.5 Чистовое точение	VF	0.05 ~ 0.25	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CC1500 CN1500 CN2500	305 270 270 210 260 250 230	CCMT р. B57	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VB(C)MT р. B74(B76)	
	0.5 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение	MP	0.1 ~ 0.35	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	300 250 240 200	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VB(C)MT р. B73(B76)	
	0.5 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение	HMP	0.08 ~ 0.40	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	320 285 285 225 240 220	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B68	VB(C)MT р. B73(B76)	
	1.0 ~ 3.0 Получистовое точение	C25	0.10 ~ 0.35	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	320 285 285 225 230 210	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B69		

● : Первичный выбор

Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы
Р
Стали

Обрабатываемые материалы: углеродистые, инструментальные стали
Твердость 180-260НВ

	Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
							80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.5 ~ 1.0 ~ 1.5 Чистовое точение	VF		0.05 ~ 0.15 ~ 0.35	NC3215 NC3225 NC5330	305 270 250	CNMG р. B20	DNMG р. B26	SNMG р. B35	TNMG р. B43	VNMG р. B49	WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.0 Чистовое точение	VB		0.15 ~ 0.20 ~ 0.40	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	340 250 230 190	CNMG р. B20	DNMG р. B26		TNMG р. B42		WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.5 Получистовое точение	LP		0.10 ~ 0.25 ~ 0.40	NC3215 NC3225	300 250	CNMG р. B21	DNMG р. B27	SNMG р. B35	TNMG р. B44	VNMG р. B47	WNMG р. B52
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.5 Получистовое точение	MP		0.15 ~ 0.30 ~ 0.45	NC3215 NC3225	300 250	CNMG р. B22	DNMG р. B28	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	0.5 ~ 1.5 ~ 3.5 Получистовое, чистовое точение	VC		0.12 ~ 0.25 ~ 0.45	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	285 255 250 200	CNMG р. B21	DNMG р. B28	SNMG р. B36	TNMG р. B44	VNMG р. B49	WNMG р. B52
	1.0 ~ 2.5 ~ 5.0 Получистовое точение	VM		0.10 ~ 0.25 ~ 0.50	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	260 245 245 205 210 170	CNMG р. B22	DNMG р. B29	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	2.5 ~ 4.0 ~ 7.0 Черновое точение	HR		0.25 ~ 0.45 ~ 0.65	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	270 240 240 190	CNMG р. B24	DNMG р. B31	SNMG р. B38	TNMG р. B47		WNMG р. B54
	6.0 ~ 10.0 ~ 15.0 Тяжелое черновое точение	VH		0.70 ~ 1.00 ~ 1.40	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B25		SNMM р. B39			
	7.0 ~ 12.0 ~ 17.0 Тяжелое черновое точение	VT		0.75 ~ 1.20 ~ 1.60	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B25		SNMM р. B39			
Положительная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.0 Чистовое точение	VL		0.05 ~ 0.10 ~ 0.20	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	345 310 310 240 250 210	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B61	VB(C)MT р. B74(76)	
	0.1 ~ 0.5 ~ 1.5 Чистовое точение	VF		0.05 ~ 0.15 ~ 0.25	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CC1500 CN1500 CN2500	265 300 300 230 260 240 210	CCMT р. B57	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VCMT р. B74(B76)	
	0.30 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение	MP		0.05 ~ 0.15 ~ 0.35	NC3215 NC3225	300 250	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VB(C)MT р. B73(B76)	
	1.0 ~ 2.0 ~ 3.0 Получистовое точение	C25		0.10 ~ 0.15 ~ 0.35	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	320 285 285 225 230 200	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B69		



Рекомендации по выбору стружколомов

Обработываемые материалы
Р
СталиОбработываемые материалы: углеродистые, инструментальные стали
Твердость 260~350НВ

	Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
							80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.5 ~ 1.0 ~ 1.5 Чистовое точение	VF		0.08 ~ 0.15 0.15 ~ 0.30	NC3215 NC3220 NC3225	180 159 159	CNMG р. B20	DNMG р. B26	SNMG р. B35	TNMG р. B43	VNMG р. B49	WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.0 Чистовое точение	VB		0.15 ~ 0.20 0.20 ~ 0.40	NC3215 NC3225 CN1500 CN2500	200 148 220 200	CNMG р. B20	DNMG р. B26		TNMG р. B42		WNMG р. B51
	0.5 ~ 1.5 ~ 3.5 Получистовое, чистовое точение	VC		0.12 ~ 0.25 0.25 ~ 0.45	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	168 148 150 200	CNMG р. B21	DNMG р. B28	SNMG р. B36	TNMG р. B44	VNMG р. B49	WNMG р. B52
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.5 Получистовое точение	LP		0.10 ~ 0.25 0.25 ~ 0.40	NC3215 NC3225	250 200	CNMG р. B21	DNMG р. B27	SNMG р. B35	TNMG р. B44	VNMG р. B49	WNMG р. B52
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.5 Получистовое точение	MP		0.15 ~ 0.30 0.30 ~ 0.45	NC3215 NC3225	250 200	CNMG р. B22	DNMG р. B28	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B52
	1.0 ~ 2.5 ~ 5.0 Получистовое точение	VM		0.15 ~ 0.25 0.25 ~ 0.50	NC3215 NC3220 NC3225 CN1500 CN2500	174 153 153 120 100	CNMG р. B22	DNMG р. B29	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	2.5 ~ 4.0 ~ 7.0 Черновое точение	HR		0.25 ~ 0.35 0.35 ~ 0.60	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330	159 142 142 112	CNMG р. B24	DNMG р. B31	SNMG р. B38	TNMG р. B47		WNMG р. B54
	6.0 ~ 10.0 ~ 15.0 Тяжелое черновое точение	VH		0.70 ~ 1.00 1.00 ~ 1.40	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B25		SNMM р. B39			
	7.0 ~ 12.0 ~ 17.0 Тяжелое черновое точение	VT		0.75 ~ 1.20 1.20 ~ 1.60	NC3215 NC3030 NC500H NC5330	50~250 50~150 50~150 50~150	CNMM р. B25		SNMM р. B39			
Положительная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.0 Чистовое точение	VL		0.05 ~ 0.10 0.10 ~ 0.20	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	305 310 310 240 210 190	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B63	TCMT р. B68	VB(C)MT р. B74(B76)	
	0.1 ~ 0.5 ~ 1.5 Чистовое точение	VF		0.05 ~ 0.15 0.15 ~ 0.25	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CC1500 CN1500 CN2500	330 300 300 230 260 250 240	CCMT р. B57	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VB(C)MT р. B74(B76)	
	0.30 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение	MP		0.05 ~ 0.15 0.15 ~ 0.35	NC3215 NC3225 NC5300 CN1500 CN2500	305 285 225 240 220	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VB(C)MT р. B73(B76)	
	1.0 ~ 2.0 ~ 3.0 Получистовое точение	C25		0.10 ~ 0.15 0.15 ~ 0.35	NC3215 NC3220 NC3225 NC5330 CN1500 CN2500	320 285 285 225 100 80	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B69		

● : Первичный выбор

Рекомендации по выбору стружколомов

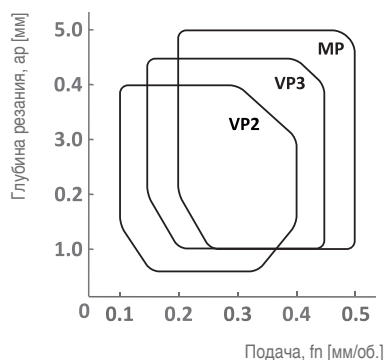
Обрабатываемые материалы
М
Нержавеющие стали

Обрабатываемые материалы: углеродистые, инструментальные стали
Твердость 135~300НВ

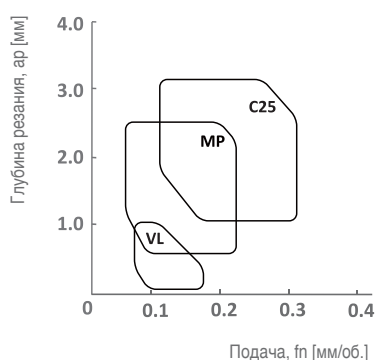
Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.5 ~ 1.5 ~ 4.0 Получистовое, чистовое точение	VP2	0.10 ~ 0.20 ~ 0.40	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400	185 170 160 135 120	CNMG р. B22	DNMG р. B29	SNMG р. B36	TNMG р. B45		WNMG р. B52
	1.0 ~ 2.0 ~ 4.5 Получистовое точение	VP3	0.15 ~ 0.23 ~ 0.45	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400	175 160 150 130 110	CNMG р. B22	DNMG р. B28	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	1.0 ~ 2.5 ~ 4.0 Получистовое точение	HS	0.10 ~ 0.20 ~ 0.40	PC8110 PC9030	160 135	CNMG р. B21	DNMG р. B30	SNMG р. B36	TNMG р. B44	VNMG р. B50	WNMG р. B52
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.5 Черновое точение	MP	0.15 ~ 0.30 ~ 0.45	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300	195 160 150 130	CNMG р. B22	DNMG р. B29	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
Положительная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.0 Чистовое точение	VL	0.05 ~ 0.10 ~ 0.20	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400 NC5330 NC9025	215 195 190 165 165 165 165	CCMT р. B57	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B68	VB(C)MT р. B73(B76)	
	0.30 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение	MP	0.05 ~ 0.15 ~ 0.35	PC8105 PC8110 PC8115 PC5300 PC5400 NC5330 NC9025	190 175 170 135 120 150 150	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68(B72)	VB(C)MT р. B73(B76)	
	1.0 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое точение	C25	0.08 ~ 0.13 ~ 0.25	PC8110 PC9030	170 155	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B69		

• : Первичный выбор

М Отрицательная геометрия



М Положительная геометрия

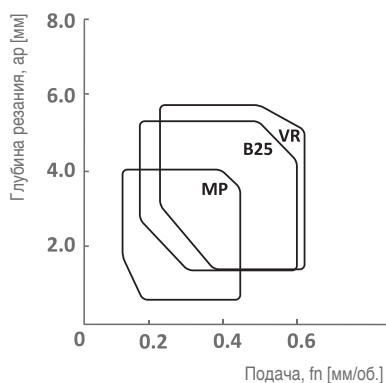
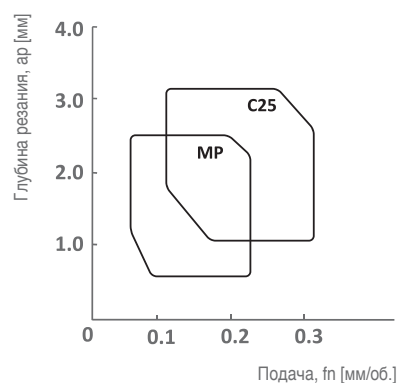


Рекомендации по выбору стружколомов

Обрабатываемые материалы
К
ЧугуныОбрабатываемые материалы: серые и ковкие чугуны
Твердость 135-185НВ
Прочность 450Н/мм²

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	1.0 ~ 2.5 ~ 6.0 Черновое точение C/B no		0.15 ~ 0.30 ~ 0.60	KB410 KB350 KB370 NC6205 NC6210 NC6215	150 ~ 200 200 ~ 500 500 ~ 2000 170 ~ 420 140 ~ 350 120 ~ 290	CNMA р. B20	DNMA р. B26	SNMA р. B34	TNMA р. B42		
	1.0 ~ 2.5 ~ 5.0 Черновое точение VK		0.15 ~ 0.25 ~ 0.60	NC6205 NC6210 NC6215	450 ~ 550 350 ~ 450 200 ~ 250	CNMG р. B23	DNMG р. B30	SNMG р. B38	TNMG р. B47	VNMG р. B50	WNMG р. B54
	1.0 ~ 3.0 ~ 4.5 Черновое точение VR		0.20 ~ 0.35 ~ 0.60	NC6215	200 ~ 250	CNMG р. B24	DNMG р. B31	SNMG р. B38	TNMG р. B47		WNMG р. B54
	1.0 ~ 3.0 ~ 4.5 medium to roughing GR		0.20 ~ 0.35 ~ 0.50	NC6205 NC6210 NC6215	180 ~ 370 150 ~ 330 130 ~ 280	CNMG р. B23	DNMG р. B30	SNMG р. B38	TNMG р. B46		WNMG р. B54
	0.5 ~ 2.0 ~ 3.5 Получистовое, чистовое точение B25		0.20 ~ 0.35 ~ 0.60	NC6205 NC6210 NC6215	170 ~ 380 140 ~ 320 120 ~ 290	CNMG р. B23	DNMG р. B30	SNMG р. B37	TNMG р. B46		
	0.5 ~ 1.0 ~ 2.5 Чистовое точение MP		0.10 ~ 0.25 ~ 0.40	NC6215	200 ~ 250	CNMG р. B22	DNMG р. B22	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
Положительная геометрия	0.30 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение MP		0.10 ~ 0.20 ~ 0.35	NC6215	200 ~ 250	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68	VB(C)MT р. B74(B76)	
	1.0 ~ 2.0 ~ 3.5 Получистовое точение C25		0.10 ~ 0.25 ~ 0.40	NC6205 NC6210 NC6215	340 285 200	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B69		

• : Первичный выбор

К Отрицательная геометрия**К** Положительная геометрия

Рекомендации по выбору стружколомов

Обработываемые материалы
N
Алюминиевые сплавы

Обработываемые материалы: алюминий, алюминиевые сплавы
Твердость: 20-110НВ

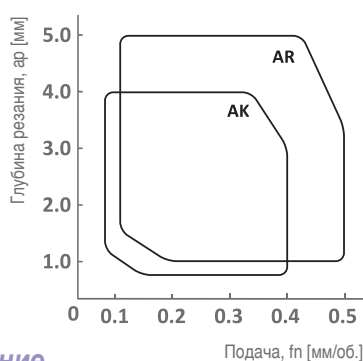
Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.5 ~ 2.0 ~ 6.0 Получистовое точение	HA	0.10 ~ 0.20 ~ 0.50	H01	500	CNMG р. B21	DNMG р. B27	SNMG р. B35	TNMG р. B43	VNMG р. B49	WNMG р. B51
Положительная геометрия	0.1 ~ 1.0 ~ 4.0 Получистовое, чистовое точение	AK	0.03 ~ 0.20 ~ 0.40	H01 ND1000 PD1000	1000 1000 1000	CCGT р. B80	DCGT р. B81	SCGT р. B83	TCGT р. B84	VB(C)GT р. B85(B86)	RCGT р. B82
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.0 Получистовое точение	AR	0.05 ~ 0.30 ~ 0.50	H01 ND1000 PD1000	1000 1000 1000	CCGT р. B80	DCGT р. B81	SCGT р. B83	TCGT р. B84	VB(C)GT р. B85(B86)	RCGT р. B82

Обработываемые материалы: инконели, стеллиты, титаны, жаропрочные сплавы
Твердость: 160-350НВ

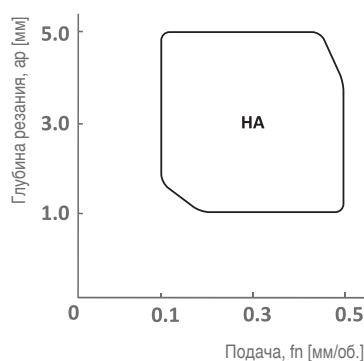
Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.5 ~ 2.0 ~ 4.0 Получистовое, чистовое точение	HA	0.10 ~ 0.20 ~ 0.50	H01	1000	CNMG р. B21	DNMG р. B27	SNMG р. B35	TNMG р. B43	VNMG р. B49	WNMG р. B51
Положительная геометрия	0.1 ~ 1.0 ~ 3.0 Получистовое, чистовое точение	AK	0.03 ~ 0.20 ~ 0.30	H01	1000	CCGT р. B80	DCGT р. B81	SCGT р. B83	TCGT р. B84	VB(C)GT р. B85(B86)	RCGT р. B82
	0.5 ~ 1.5 ~ 3.0 Получистовое точение	AR	0.05 ~ 0.25 ~ 0.40	H01	1000	CCGT р. B80	DCGT р. B81	SCGT р. B83	TCGT р. B84	VB(C)GT р. B85(B87)	RCGT р. B82

• : Первичный выбор

N Отрицательная геометрия



N Положительная геометрия



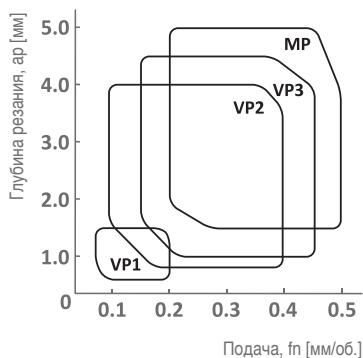
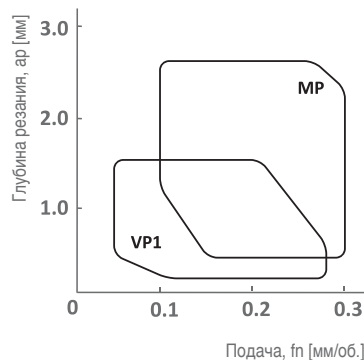
Рекомендации по выбору стружколомов

Обработываемые материалы
S
Жаропрочные сплавы

Обработываемые материалы: инконели, стеллиты, титаны, жаропрочные сплавы
Твердость: 160~350HV

Глубина резания, мм	Стружколом	Геометрия передней поверхности	Подача, мм/об	Марка КНБ	Скорость резания, м/мин	Форма СМП					
						80°	55°	90°	60°	35°	80°
Отрицательная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.5 Чистовое точение	VP1	0.05 ~ 0.10 ~ 0.20	PC8110 PC5300 NC5330	60 50 50	CNMG р. B20	DNMG р. B26				
	0.5 ~ 1.5 ~ 4.0 Получистовое, чистовое точение	VP2	0.10 ~ 0.20 ~ 0.40	PC8110 PC5300	60 45	CNMG р. B21	DNMG р. B28	SNMG р. B36	TNMG р. B44		WNMG р. B52
	1.0 ~ 2.0 ~ 4.5 Получистовое точение	VP3	0.15 ~ 0.23 ~ 0.45	PC8110 PC5300	60 40	CNMG р. B22	DNMG р. B29	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	1.5 ~ 2.0 ~ 4.5 Черновое точение	MP	0.15 ~ 0.30 ~ 0.45	PC8110 PC8115	60 50	CNMG р. B22	DNMG р. B28	SNMG р. B37	TNMG р. B45	VNMG р. B50	WNMG р. B53
	1.5 ~ 3.0 ~ 5.5 Черновое точение	GS	0.10 ~ 0.25 ~ 0.50	PC8110 PC5300	50 40	CNMG р. B23	DNMG р. B30	SNMG р. B37	TNMG р. B46		WNMG р. B53
Положительная геометрия	0.1 ~ 0.5 ~ 1.5 Чистовое точение	VP1	0.05 ~ 0.10 ~ 0.20	PC8110 PC5300	60 45	CCGT р. B57	DCGT р. B61			VCGT р. B75	
	0.1 ~ 0.5 ~ 1.0 Чистовое точение	VL	0.05 ~ 0.10 ~ 0.20	PC8110 PC8115	60 50	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TCMT р. B68	VCMT р. B74(B76)	
	0.5 ~ 1.0 ~ 3.0 Получистовое точение	MP	0.10 ~ 0.20 ~ 0.35	PC8110 PC8115	60 50	CCMT р. B58	DCMT р. B62	SCMT р. B64	TC(P)MT р. B68	VB(C)MT р. B74(B76)	

• : Первичный выбор

S Отрицательная геометрия**S** Положительная геометрия

Новые стружколомы

Стружколом LP [для универсальных и чистовых операций]

- Стружколом для обработки поковок, штамповой и конструкционной стали
- Улучшенный контроль стружкообразования при производительном точении.
- Угол наклона минимизирует силу резания.

Описание стружколома - LP

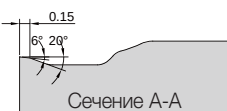
► Передняя точка

- Повышенная стабильность схода стружки при производительном точении
- Отличное стружкообразование при контурной обработке
- Низкая сила резания при небольшой глубине резания и повышенной подаче

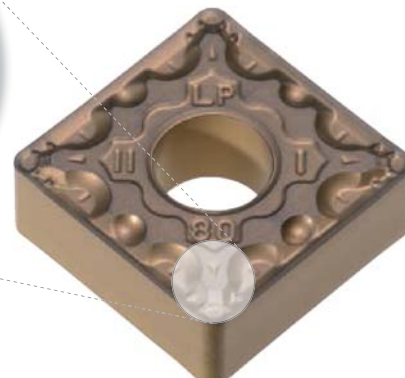
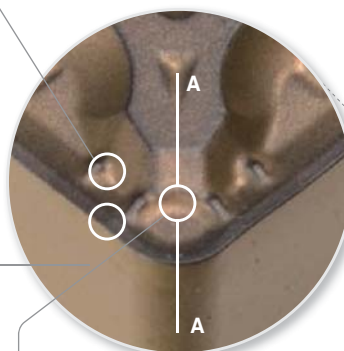
► Переменный наклон

- Сниженный лункообразующий износ
- Препятствует выкрашиванию вспомогательной режущей кромки

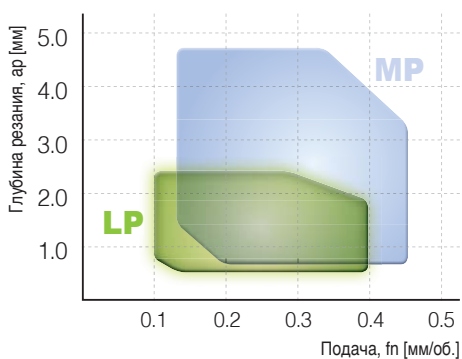
► Ровный участок



- Увеличенная область для улучшенной эвакуации стружки при высокой рабочей подаче
- Сниженная сила резания при большом сечении стружки

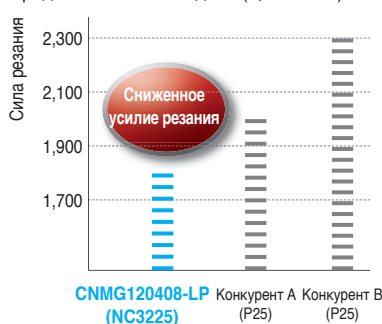


Область применения (Универсальная и чистовая обработка)

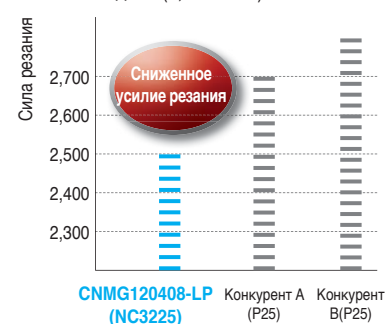


Особенности обработки

Средняя величина подачи (0,25мм/об.)



Высокая подача (0,40мм/об.)



Новые стружколомы

Стружколом - MP [для универсальной обработки]

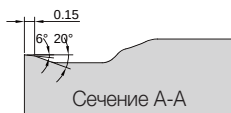
- Стружколом для обработки поковок, штамповой и конструкционной стали
- Улучшенный контроль стружкообразования при производительном точении.
- Угол наклона минимизирует силу резания.

Описание стружколома - MP**► Двухступенчатая геометрия**

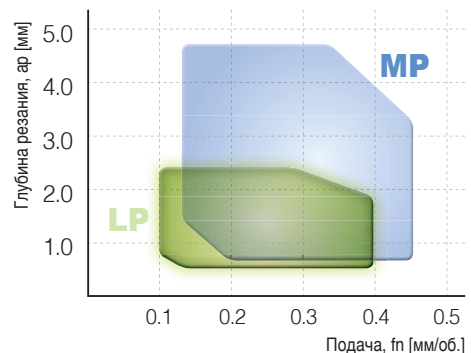
- Высокая стабильность схода стружки при повышенной рабочей подаче
- Отличное стружкообразование при контурной обработке
- Низкие усилия резания при большой глубине обработки

► Переменный наклон

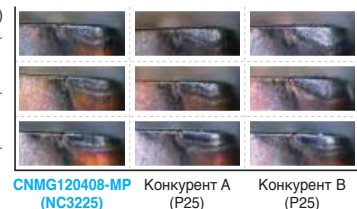
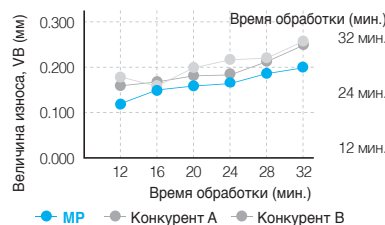
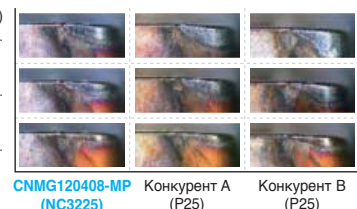
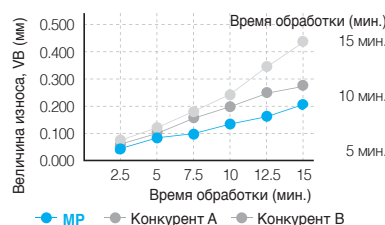
- Сниженный лункообразующий износ
- Препятствует выкрашиванию вспомогательной режущей кромки
- Повышенная прочность при большой глубине и прерывистом резании

► Ровный участок

- Увеличенная область для улучшенной эвакуации стружки при высокой рабочей подаче
- Сниженная сила резания при большом сечении стружки

Область применения
(Универсальная и чистовая обработка)**Испытания стойкостных параметров**

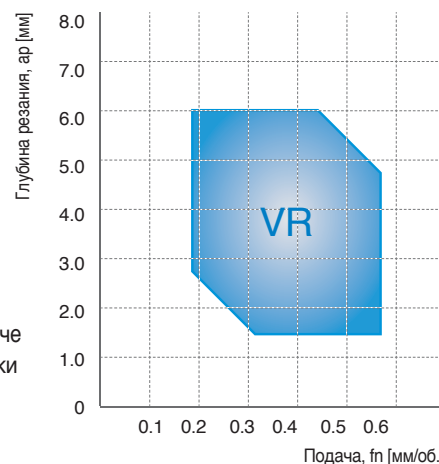
- **Материал** Сталь 40XM
(сталь конструкционная легированная)
Ø100мм
Обработка внешнего диаметра
- **Режимы резания** V_c [м/мин] = 280
 a_p [мм] = 1,5
 f_n [мм/об.] = 0,25 / 0,40
СОЖ
- **Применяемый инструмент** CNMG120408-MP

Среднее значение подачи (0,25мм/об.)**Максимальная подача (0,40мм/об.)**

Новые стружколомы

Стружколом VR [для черновой обработки]

- Повышает стабильность во время обработки серого и ковкого чугуна
- Увеличение производительности за счет повышенных скоростей резания и рабочей подачи



Описание стружколома VR

- ▶ Широкая область для улучшенной эвакуации стружки при высокой рабочей подаче
- ▶ Оптимальная форма режущей кромки для нестабильной и прерывистой обработки

Характеристики

■ Повышенный износ при постоянной/прерывистой обработке чугуна

→ Увеличенный срок службы благодаря новому стружколому VR, специально созданному для высокоскоростной обработки



[Конкурент]

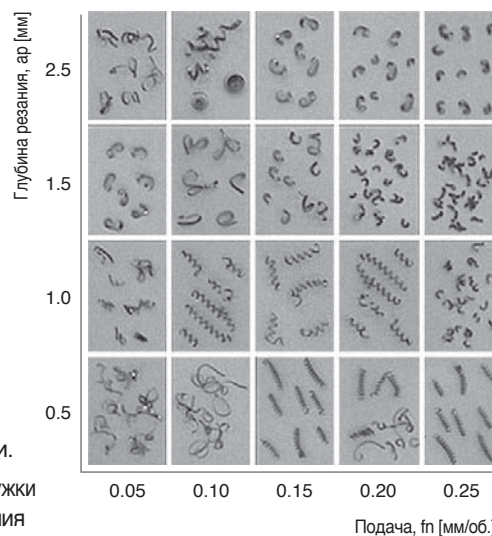
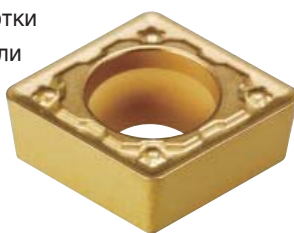


[VR NC6215]



Односторонний стружколом MR [для универсальной обработки]

- Для непрерывной производительной обработки поковок, штамповой и конструкционной стали
- СМП для внутренней обработки поковок, штамповой и конструкционной стали



Описание стружколома MR

- ▶ Трехмерный, двухступенчатый стружколом
 - Улучшенный контроль за стружкообразованием при нестабильной внутренней обработке
 - Способствует благоприятному сходу стружки при расточке внутреннего диаметра с различными глубинами резания и подачами.
- ▶ Более прочная режущая кромка и увеличенная область для лучшей эвакуации стружки
 - Повышенная стойкость к скалыванию при нестабильных условиях резания

Характеристики

- **Материал** Сталь 40XM (сталь конструкционная легированная)
- **Режимы резания** $V_c=200\text{м/мин}$, $a_p=0,5\sim 2,5\text{мм}$
 $f_n=0,05\sim 0,25\text{мм/об.}$
- **Применяемый инструмент** CCMT09T304-MR



Новые стружколомы

Стружколом VH/VT [Тяжелое черновое точение]

- Специальная разработка для тяжелого черного точения, применяющегося в тяжелом машиностроении, судостроении, металлургической промышленности и т.д.
- Применяются на больших токарных, лоботкарных, карусельных и специальных станках, где возникает необходимость использовать силовое резание, которое характеризуется большими сечениями срезаемого слоя.

► **Общие характеристики стружколома VH**

- Применяется для тяжелой черновой обработки и обеспечивает устойчивое стружкообразование.



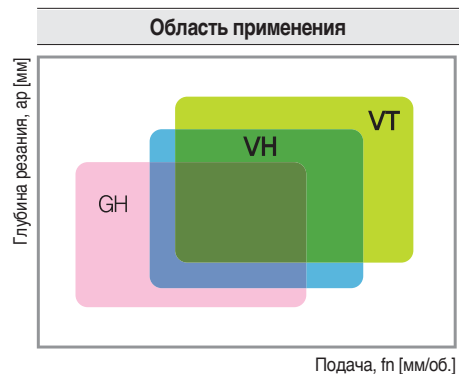
- Разработка геометрии стружколома основана на исследовании процесса тяжелой черновой обработки.
- Стабильный отвод стружки за большого переднего угла.
- Увеличенная ширина режущей кромки.
- Оптимальная геометрия стружколомательной канавки обеспечивает высокую стабильность процесса резания
- Специальная геометрия режущей кромки препятствует возникновению вибраций и обеспечивает высокое качество обработки.

► **Общие характеристики стружколома VT**

- Применяется для тяжелой черновой обработки с увеличенными глубинами резания и подачами по сравнению с VH



- Усиленная передняя поверхность за счет двухступенчатого переднего угла.
- Усиленная режущая кромка.
- Оптимизация температуры нагрева СМП за счет снижения трения стружки о переднюю поверхность которая имеет специальные выпуклые точки и ребра.



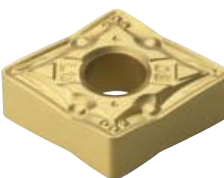
GH : $t=5.0\sim 12.0\text{мм}$ / $SoB=0.55\sim 1.20\text{мм/об}$

VH : $t=6.0\sim 15.0\text{мм}$ / $SoB=0.70\sim 1.40\text{мм/об}$

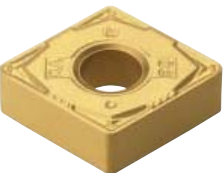
VT : $t=7.0\sim 17.0\text{мм}$ / $SoB=0.75\sim 1.60\text{мм/об}$

**Стружколом LW/VW** [Высокая Рабочая подача]

- Специальные стружколомы обеспечивающие низкую шероховатость обработанной поверхности на высоких подачах.
- Обладают высокой прочностью и повышают износостойкость СМП.

► **Общие характеристики стружколома серии LW**

- Криволинейная режущая кромка
 - Снижение сил резания
- Специальная передняя поверхность допускает увеличенные глубины резания
 - Снижение нагрузки и главной составляющей силы резания
- Высокая эффективность использования при малых глубинах резания
 - Оптимальная геометрия стружколомательной канавки обеспечивает стабильный отвод стружки
- Допускает применение на никоскоростных станках

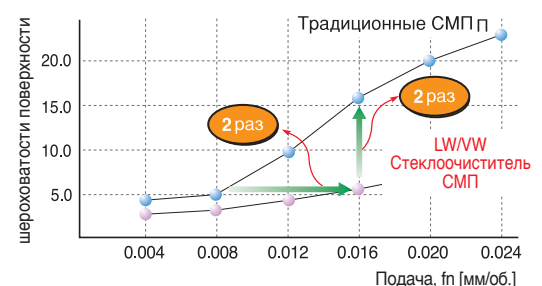
► **Общие характеристики стружколома серии VW**

- Высокая эффективность применения при чистовой обработке
 - Устойчивое стружкообразование
- Эффективность применения для полустойковой обработки
 - Усиленная режущая кромка.
- Особая геометрия вершины
 - Способствует снижению сил резания при малых глубинах и обеспечивает стабильный отвод стружки

СМП - <Стеклоочиститель>



- Высокая эффективность применения
- Низкая шероховатость обработанной поверхности
- Повышение производительности за счет применения высоких подач
- Высокая стойкость и Снижение сил резания



Новые стружколомы

Стружколом VL [Тонкое точение]

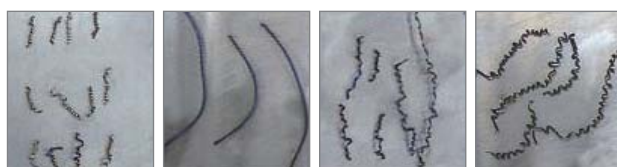
- Улучшенный контроль за стружкообразованием при обработке таких материалов, как низкоуглеродистая сталь, трубная и листовая сталь.
- Контролируемый сход стружки и пониженные силы резания при наружной контурной обработке
- Повышенная прочность режущей кромки обеспечивает дополнительную эффективность в автоматизированном производстве



Общие характеристики стружколома серии VL

- **2- УХ ступенчатый стружколом**
 - Обработка низкоуглеродистых сталей.
 - Устойчивое стружкодробление при малых глубинах резания и подачах.
- **Специальная геометрия в виде «рисок» и «пунктиров»**
 - Устойчивое стружкодробление при малых глубинах.
- **Особая геометрия переднего угла**
 - Стабильный отвод стружки при контурной обработке и поперечном точении.
 - Снижение сил резания, улучшение качества чистовой обработки.

Испытание стружколома на стружкодробление



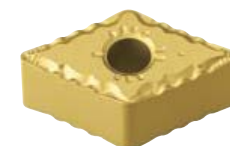
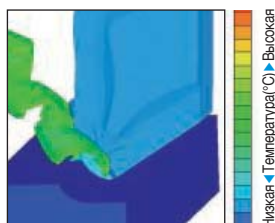
VL Стружколом Аналог конкурент. А Аналог конкурент. В Аналог конкурент. С

- **Обрабатываемый материал** : SM20C
- **Режимы резания** : $vc=250\text{м/мм}$, $SoB=0.2\text{мм/об}$
 $t=0.5\text{мм}$, СОЖ
- **Обозначение** : DNMG150408-VL



Анализ процесса резания методом конечных элементов FEM

- Исследование процесса скольжения стружки по передней поверхности.
- Определение оптимальной геометрии стружколома при различных режимах резания и обрабатываемых материалах.



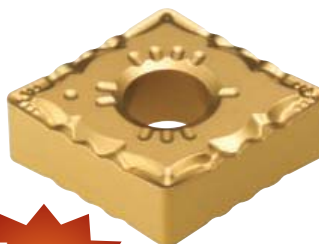
Стружколом VB [Контурная обработка]

- Прекрасная эвакуация стружки при непрерывном высокоскоростном резании различных материалов.
- Повышенный срок службы инструмента, благодаря многоступенчатой конструкции стружколома, снижающего усилия резания и повышающего прочность режущих кромок.
- Стабильный сход стружки при фасонной и внутренней обработке.

Общие характеристики стружколома серии VB

6 выпуклых точек на вершине

Стабильный отвод стружки при контурной обработке с различными глубинами резания



Специальная геометрия передней поверхности

Устойчивое стружкодробление при чистовой обработке, низкие силы резания

Усиленная режущая кромка, позволяющая обрабатывать прямые углы по контуру

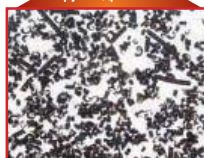
Применим для полустивовой обработки

Преимущества

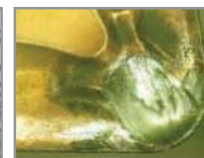
Лучшее качество обработки



Лучшее стружкодробление



Повышенная стойкость



Стружколом серии VB

Традиционный стружколом



Новые стружколомы

Стружколом VC [Получистовое, чистовое точение]

- Устойчивое дробление стружки при высокоскоростной обработке различных материалов (углеродистые, легированные стали и т.д.)
- Специальная геометрия, обеспечивающая высокую стойкость, низкие силы резания и обладающая усиленной режущей кромкой
- Устойчивый отвод стружки при контурной обработке



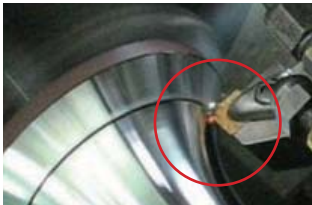
► **Общие характеристики стружколома серии VC**

4 выпуклых точки на режущей кромке

Устойчивый отвод стружки при различных глубинах резания, как для наружной, так и внутренней обработке, а так же при поперечном точении

► **Устойчивое стружкодробление при контурной обработке**

Стружколом серии VC



Традиционный стружколом

**Стружколом VP** [Для обработки труднообрабатываемых материалов]

- Большой передний угол, уменьшающий контакт стружки с передней поверхностью
- Снижение температуры резания, повышение стойкости СМП
- Устойчивое стружкодробление при значительных глубинах резания

► **VP1(Чистовое точение)**

Позитивная геометрия с большим передним углом

- ▶ Повышение стойкости за счет уменьшения площади контакта стружки о переднюю поверхность, обуславливающее снижение температуры резания.
- ▶ Рекомендуемые режимы резания: $S_{об}=0.05-0.2\text{ мм/об}$, $t=0.1-1.5\text{ мм}$

► **VP2(Получистовое, чистовое точение)**

Позитивная геометрия

- ▶ Устойчивое стружкодробление при контурной обработке с различными глубинам резания
- ▶ Рекомендуемые режимы резания: $S_{об}=0.05-0.4\text{ мм/об}$, $t=0.5-4.0\text{ мм}$

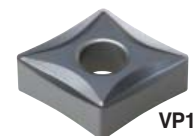
► **VP3(Получистовое точение)**

Положительная геометрия с прямой стружечной канавкой

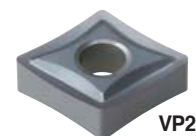
- ▶ Высокая эффективность применения при прерывистом резании. Устойчивое стружкодробление при больших глубинах резания
- ▶ Рекомендуемые режимы резания: $S_{об}=0.1-0.45\text{ мм/об}$, $t=1.0-4.5\text{ мм}$

► **Обработка труднообрабатываемых материалов (Отрицательные факторы, которые следует учитывать при обработке)**

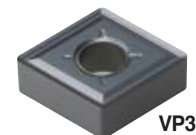
- ▶ Интенсивный износ режущей кромки
- ▶ Возникающая вибрация приводящая к выкрашиванию режущей кромки
- ▶ Большие силы резания
- ▶ Высокая температура резания, плохой теплоотвод
- ▶ Интенсивное наростообразование, ухудшенное стружкодробление



VP1



VP2



VP3

Отрицательная геометрия



Основные стружколомы, применяющиеся для обработки труднообрабатываемых материалов

04

08

-

MP

6

7

8

Высота СМП

Радиус при вершине

Тип стружколома

5

Номинальная длина режущей кромки

C N M G 12 04 08 - MP

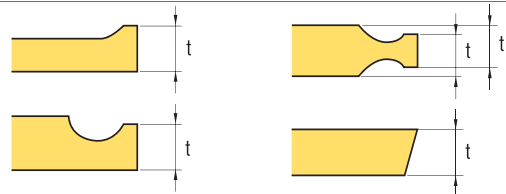
Обозначение								Дюймовое	IC
C	d	S	T	R	V	W			
Метрическое								d(мм)	
03	04	03	06	03	-	02		1.2(5)	3.97
04	05	04	08	04	08	S3		1.5(6)	4.76
05	06	05	09	05	09	03		1.8(7)	5.56
-	-	-	-	06	-	-		-	6.00
06	07	06	11	06	11	04		2	6.35
08	09	07	13	07	13	05		2.5	7.94
-	-	-	-	08	-	-		-	8.00
09	11	09	16	09	16	06		3	9.525
-	-	-	-	10	-	-		-	10.00
11	13	11	19	11	19	07		3.5	11.11
-	-	-	-	12	-	-		-	12.00
12	15	12	22	12	22	08		4	12.70
14	17	14	24	14	24	09		4.5	14.29
16	19	15	27	15	27	10		5	15.875
-	-	-	-	16	-	-		-	16.00
17	21	17	30	17	30	11		5.5	17.46
19	23	19	33	19	33	13		6	19.05
-	-	-	-	20	-	-		-	20.00
22	27	22	38	22	38	15		7	22.225
-	-	-	-	25	-	-		-	25.00
25	31	25	44	25	44	17		8	25.40
32	38	31	54	31	54	21		10	31.75
-	-	-	-	32	-	-		-	32.00

() Обозначение для малого размера пластин

6

Высота СМП

C N M G 12 04 08 - MP



Обозначение		значение радиуса	
Метрическое	Дюймовое	mm	Дюймовое
01	1(2)	1.59	1/16
T0	1.125	1.79	9/128
T1	1.2	1.98	5/64
02	1.5(3)	2.38	3/32
T2	1.75	2.78	7/64
03	2	3.18	1/8
T3	2.5	3.97	5/32
04	3	4.76	3/16
05	3.5	5.56	7/32
06	4	6.35	1/4
07	5	7.94	5/16
09	6	9.52	3/8
11	7	11.11	7/16
12	8	12.70	1/2

() Обозначение для малого размера пластин

7

Радиус при вершине

C N M G 12 04 08 - MP



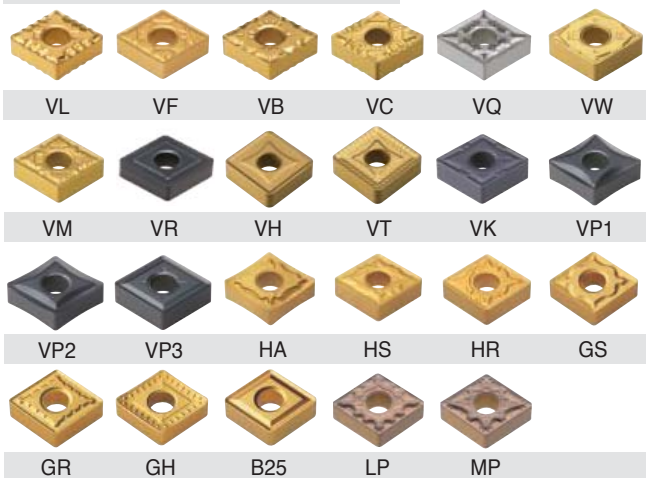
Обозначение		значение радиуса	
Метрическое	Дюймовое	Метрическое	Дюймовое
01	0	0.1	0.004
02	0.5	0.2	0.008
04	1	0.4	1/64
08	2	0.8	1/32
12	3	1.2	3/64
16	4	1.6	1/16
20	5	2.0	5/64
24	6	2.4	3/32
28	7	2.8	7/64
32	8	3.2	1/8
00	-	Круглая пластина(дюймовая)	
M0	-	Круглая пластина(метрическая дюймовая)	

8

Тип стружколома

C N M G 12 04 08 - MP

Стружколомы для негативных СМП



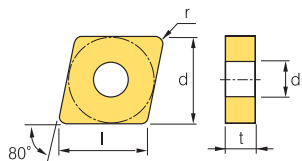
Стружколомы для позитивных СМП



В СМП для наружного точения и растачивания

CN ○○

Ромб



Линейные размеры(мм)			
Размер	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.7	4.76	5.16
16	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93

[illegible][illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MCKNR/L	B116	MCRNR/L	B117
MCLNR/L	B116	PCBNR/L	B104
MCMNN	B116	PCLNR/L	B105



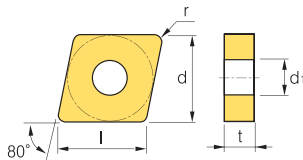
В СМП для наружного точения и растачивания

CN ○○

Ромб



80° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.7	4.76	5.16
16	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93

[illegible]

СМП	Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием											Твердые сплавы		Режимы резания											
		CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	So6 (мм/об)	t (мм)	
Получистовое точение		CNMG	090304-HS												●	●							●			0.05~0.20	1.00~2.50		
			090308-HS																					●			0.10~0.20	1.00~2.50	
			120404-HS													●	●			●			●	●				0.05~0.20	1.00~4.50
			120408-HS													●	●			●	●		●	●				0.10~0.40	1.00~4.50
			120412-HS														●			●	●		●	●				0.13~0.55	1.00~4.50
			160612-HS																						●			0.13~0.55	2.00~6.00
			160616-HS																						●			0.15~0.60	2.00~6.00
			190612-HS													●				●	●		●	●				0.13~0.55	2.00~7.30
			190616-HS														●						●	●				0.15~0.60	2.00~7.30
Получистовое точение		CNMG	090304-MP																								0.10~0.40	0.40~3.80	
			090308-MP																									0.15~0.40	0.50~4.00
			090312-MP																									0.15~0.50	0.80~4.20
			090404-MP																									0.10~0.40	0.40~3.80
			090408-MP																									0.15~0.40	0.50~4.00
			090412-MP																									0.15~0.50	0.80~4.20
			120404-MP							●			●		●				●			●	●	●		●		0.10~0.40	0.40~4.00
			120408-MP							●			●		●				●			●	●	●		●		0.15~0.45	0.50~4.50
			120412-MP							●			●		●				●			●	●					0.15~0.50	0.80~5.00
Получистовое точение		CNMG	090304-VM							●																	0.05~0.30	0.90~3.50	
			090308-VM							●	●		●															0.10~0.45	1.00~3.50
			120404-VM	●	●	●		●	●	●		●	●			●		●	●					●			0.05~0.30	0.90~5.00	
			120408-VM	●	●	●		●	●	●		●	●	●		●		●	●					●			0.10~0.50	1.00~5.00	
			120412-VM					●	●	●		●	●			●		●	●			●					0.13~0.60	1.30~5.00	
			120416-VM										●															0.20~0.60	1.50~5.50
			160608-VM							●		●	●															0.10~0.50	1.00~6.70
			160612-VM							●		●																0.13~0.60	1.30~6.70
			190612-VM									●	●															0.15~0.70	1.50~7.00
Получистовое точение (wire)		CNMG	120404-VP3															●	●	●	●	●	●	●	●	0.05~0.30	0.10~3.00		
			120408-VP3																●	●	●	●	●	●	●	●	0.10~0.40	0.50~4.50	
			120412-VP3																●	●	●	●	●	●	●	●	0.12~0.50	0.50~5.00	
Получистовое точение (wire)		CNMG	120408-LW										●													0.15~0.60	1.00~5.00		
			120412-LW																								0.20~0.70	1.00~6.00	

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

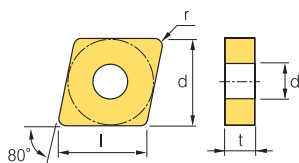
Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MCKNR/L	B116	MCRNR/L	B117
MCLNR/L	B116	PCBNR/L	B104
MCMNN	B116	PCLNR/L	B105

В СМП для наружного точения и растачивания

CN ○○



80° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
12	12.7	4.76	5.16
16	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.4	9.52	9.12

Обработка Обрабатываемые материалы	Условия резания		Скорость резания, м/мин																				Условия резания																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	Вращение Шпинделя, об/мин	Подача, мм/мин	10	12	15	18	20	22	25	28	30	32	35	38	40	45	50	55	60	65	70	75		80	85	90	100	110	120	130	140	150	160	180	200	220	250	280	300	320	350	400	450	500	550	600	650	700	800	900	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2500	2800	3000	3200	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	8000	9000	10000	12000	14000	16000	18000	20000	22000	25000	28000	30000	32000	35000	40000	45000	50000	55000	60000	65000	70000	80000	90000	100000	120000	140000	160000	180000	200000	220000	250000	280000	300000	320000	350000	400000	450000	500000	550000	600000	650000	700000	800000	900000	1000000	1200000	1400000	1600000	1800000	2000000	2200000	2500000	2800000	3000000	3200000	3500000	4000000	4500000	5000000	5500000	6000000	6500000	7000000	8000000	9000000	10000000	12000000	14000000	16000000	18000000	20000000	22000000	25000000	28000000	30000000	32000000	35000000	40000000	45000000	50000000	55000000	60000000	65000000	70000000	80000000	90000000	100000000	120000000	140000000	160000000	180000000	200000000	220000000	250000000	280000000	300000000	320000000	350000000	400000000	450000000	500000000	550000000	600000000	650000000	700000000	800000000	900000000	1000000000	1200000000	1400000000	1600000000	1800000000	2000000000	2200000000	2500000000	2800000000	3000000000	3200000000	3500000000	4000000000	4500000000	5000000000	5500000000	6000000000	6500000000	7000000000	8000000000	9000000000	10000000000	12000000000	14000000000	16000000000	18000000000	20000000000	22000000000	25000000000	28000000000	30000000000	32000000000	35000000000	40000000000	45000000000	50000000000	55000000000	60000000000	65000000000	70000000000	80000000000	90000000000	100000000000	120000000000	140000000000	160000000000	180000000000	200000000000	220000000000	250000000000	280000000000	300000000000	320000000000	350000000000	400000000000	450000000000	500000000000	550000000000	600000000000	650000000000	700000000000	800000000000	900000000000	1000000000000	1200000000000	1400000000000	1600000000000	1800000000000	2000000000000	2200000000000	2500000000000	2800000000000	3000000000000	3200000000000	3500000000000	4000000000000	4500000000000	5000000000000	5500000000000	6000000000000	6500000000000	7000000000000	8000000000000	9000000000000	10000000000000	12000000000000	14000000000000	16000000000000	18000000000000	20000000000000	22000000000000	25000000000000	28000000000000	30000000000000	32000000000000	35000000000000	40000000000000	45000000000000	50000000000000	55000000000000	60000000000000	65000000000000	70000000000000	80000000000000	90000000000000	100000000000000	120000000000000	140000000000000	160000000000000	180000000000000	200000000000000	220000000000000	250000000000000	280000000000000	300000000000000	320000000000000	350000000000000	400000000000000	450000000000000	500000000000000	550000000000000	600000000000000	650000000000000

[illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MCKNR/L	B116	MCRNR/L	B117
MCLNR/L	B116	PCBNR/L	B104
MCMNN	B116	PCLNR/L	B105

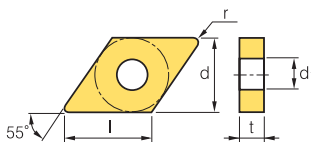


В СМП для наружного точения и растачивания

DN ○○



55° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	9.525	3.18~4.76	3.81
15	12.7	4.76~6.35	5.16
19	15.875	6.35	7.93

Обработка Обрабатываемые материалы	Условия резания															
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Стали	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющие стали	M	●	●	●							●	●	●	●	●	●
Чугуны	K	●	●	●												
Цветные металлы	N															
Жаропрочные сплавы, титан	S															
Материалы с повышенной твердостью	H															

● Непрерывное

● Универсальное

● Прерывистое

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружколом **B04 ~ B11**

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MDJNR/L	B117	PDJNR/L	B106, 160
MDNNN	B117	PDNNR/L	B106
MDQNR/L	B118	PDSNR/L	B138
MDUNR/L	B142	PDUNR/L	B139

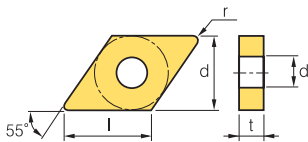


В СМП для наружного точения и растачивания

DN ○○



55° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	9.525	3.18~4.76	3.81
15	12.7	4.76~6.35	5.16

Обработка Обрабатываемые материалы	Условия резания															
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Стали	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющие стали	M	●	●	●							●	●	●	●	●	●
Чугуны	K	●	●	●												
Цветные металлы	N															
Жаропрочные сплавы, титан	S															
Материалы с повышенной твердостью	H															

● Непрерывное

● Универсальное

● Прерывистое

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MDJNR/L	B117	PDJNR/L	B106, 160
MDNNN	B117	PDNNR/L	B106
MDQNR/L	B118	PDSNR/L	B138
MDUNR/L	B142	PDUNR/L	B139

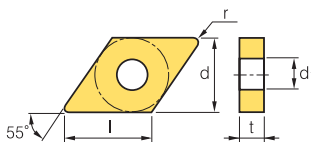


В СМП для наружного точения и растачивания

DN ○○

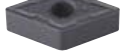


55° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
15	12.7	4.76~6.35	5.16

[illegible]

СМП		Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания									
			CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC9030	H01	H05	So6 (мм/об)	t (мм)		
Черное, получистовое точение		DNMG	150402-B25																									0.15~0.40	0.50~3.50		
			150404-B25			●				●			●	●	●					●									0.17~0.45	1.00~4.00	
			150408-B25			●				●		●	●	●	●				●										0.17~0.55	1.50~4.00	
			150412-B25							●			●		●					●									0.25~0.55	1.50~4.00	
			150425-B25																		●								0.35~0.65	2.50~5.50	
			150602-B25																										0.15~0.40	0.50~3.50	
			150604-B25	●							●		●	●	●	●				●	●								0.17~0.55	1.50~4.00	
			150608-B25	●						●	●		●	●	●	●				●	●				●	●			0.17~0.55	1.50~4.00	
			150612-B25								●			●		●				●	●									0.25~0.55	1.50~4.00
			150625-B25																											0.35~0.65	2.50~5.50
Черное, получистовое точение		DNMG	150404-GS																									0.07~0.40	1.00~5.00		
			150408-GS																		●								0.10~0.50	1.00~5.00	
			150412-GS																										0.13~0.65	1.00~5.00	
			150604-GS													●								●	●				0.07~0.40	1.00~5.00	
			150608-GS																		●				●	●			0.10~0.50	1.00~5.00	
			150612-GS															●								●	●		0.10~0.65	1.00~5.00	
Черное точение		DNMG	150408-GR								●		●					●	●									0.20~0.50	1.00~7.00		
			150412-GR																●	●								0.25~0.90	1.30~7.00		
			150416-GR																										0.30~0.75	1.80~7.00	
			150608-GR									●		●	●				●	●									0.20~0.50	1.00~7.00	
			150612-GR									●		●					●	●									0.25~0.70	1.30~7.00	
			150616-GR									●			●														0.20~0.75	1.80~7.00	
Черное точение		DNMG	150404-VK															●									0.15~0.50	0.08~6.00			
			150408-VK																●									0.20~0.50	1.00~7.00		
			150412-VK																●	●								0.25~0.70	1.30~7.00		
			150604-VK																									0.20~0.50	1.00~7.00		
			150608-VK																	●								0.20~0.50	1.00~7.00		
			150612-VK																●	●								0.25~0.70	1.30~7.00		

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой B04 ~ B11

 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MDJNR/L	B117	PDJNR/L	B106, 160
MDNNN	B117	PDNNR/L	B106
MDQNR/L	B118	PDSNR/L	B138
MDUNR/L	B142	PDUNR/L	B139



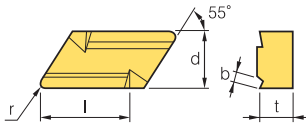
В СМП для наружного точения и растачивания

KN ○○



Параллелограм

55° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)		
Size	d	t
16	9.525	4.76

[illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

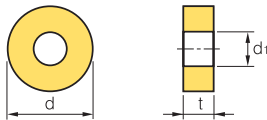
Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
CKJNR/L	B114	CKUNR/L	B141
CKNNR/L	B114		

RN ○○



Круг

Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.7	4.76	5.16
15	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.4	6.35~9.52	9.12
31	31.75	9.52	12.7

Обрабатываемые материалы	Стали	P	●	⊕	✱	●	⊕	●	●	●	⊕	✱	✱																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
--------------------------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

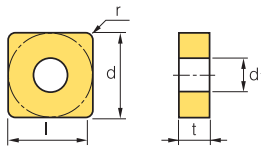


В СМП для наружного точения и растачивания

SN ○○



90° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.7	3.18~4.76	5.16
15	15.875	4.76~6.35	6.35
19	19.05	4.76~6.35	7.93
25	25.4	6.35~9.52	9.12

[illegible]

СМП	Обозначение	Керметы		покрытием		Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания							
		CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC8205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05	Soб (мм/об)	t (мм)		
Черновое точение 	SNGN	090302																									0.05~0.30	0.50~4.00	
		090304																										0.10~0.35	0.50~4.00
		090308																										0.10~0.40	1.00~4.00
		120304																										0.13~0.50	1.30~5.00
		120308																										0.15~0.60	1.50~6.00
		120312																										0.17~0.60	1.70~6.00
		120402																										0.10~0.45	1.00~5.00
		120404																										0.13~0.50	1.30~5.00
		120408																										0.15~0.60	1.50~6.00
		120412																										0.17~0.60	1.70~6.00
		120424																										0.20~0.65	2.00~6.00
		150402																										0.10~0.50	0.50~6.00
		150408																										0.15~0.60	1.50~8.00
		150412																										0.17~0.60	2.00~8.00
		150416																										0.20~0.65	2.50~8.50
		190402																										0.10~0.60	2.00~8.50
		190412																										0.17~0.70	2.50~10.00
		190416																										0.20~0.75	2.50~10.00
		250604																										0.30~0.80	3.00~12.00
250616																										0.35~1.00	4.00~12.00		
Полукруговое точение 	SNGX	120408R																								0.15~0.35	1.00~4.00		
Черновое точение 	SNMA	090304																								0.10~0.45	0.50~4.50		
		090308																										0.15~0.50	0.50~4.50
		090312																										0.20~0.50	0.50~4.50
		120402																										0.10~0.50	1.00~4.50
		120404																										0.15~0.60	1.00~5.00
		120408					●										●	●										0.15~0.70	1.00~6.00
		120412															●	●										0.20~0.80	1.50~6.00
		120416															●	●										0.30~1.00	2.00~6.00
		120430																										0.30~0.70	2.50~5.00
		150612																●										0.20~0.80	2.00~8.00
		150616																										0.25~0.85	2.50~10.00
		190608																										0.20~0.80	2.00~10.00
		190612																●	●									0.20~0.80	2.00~10.00
		190616																●	●									0.25~0.85	2.50~10.00
		190624																										0.35~0.90	3.00~10.00
		250724																										0.40~1.00	3.00~13.00
		250924																										0.40~1.00	3.00~13.00

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой B04 ~ B11

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки					
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MSBNR/L	B118	MSRNR/L	B119	PSDNN	B108
MSDNN	B118	MSSNR/L	B120	PSKNR/L	B109, B139
MSKNR/L	B119	PSBNR/L	B108	PSSNR/L	B109

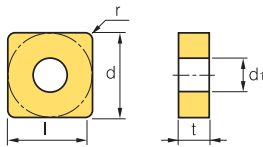


В СМП для наружного точения и растачивания

SN ○○



90° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.7	4.76	5.16
15	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93

[illegible][illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11

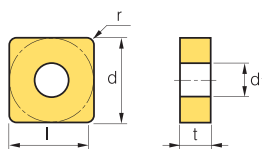
 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки					
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MSBNR/L	B118	MSRNR/L	B119	PSDNN	B108
MSDNN	B118	MSSNR/L	B120	PSKNR/L	B109, B139
MSKNR/L	B119	PSBNR/L	B108	PSSNR/L	B109



90° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.81
12	12.7	4.76	5.16
15	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.4	7.94	9.12

Условия резания

- Непрерывное
- ⊕ Универсальное
- ⊞ Прерывистое

СМП		Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием																Твердые сплавы		Режимы резания					
			CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	Soб (мм/об)	t (мм)
Получистовое точение		SNMG	090304-VM																									0.05~0.30	0.90~3.50
			090308-VM																									0.10~5.00	1.00~3.50
			120404-VM	●				●			●		●	●					●	●								0.05~0.30	0.90~5.00
			120408-VM	●						●	●		●	●			●		●	●		●		●				0.10~0.50	1.00~5.00
			120412-VM								●			●			●		●	●					●			0.13~0.60	1.30~5.00
			190612-VM																									0.25~0.60	2.50~7.50
Получистовое точение		SNMG	120404-VP3															●	●	●	●	●			●	●	●	0.05~0.30	0.10~3.00
			120408-VP3																●	●	●	●	●		●	●	●	0.10~0.45	1.00~5.00
			120412-VP3																●	●	●	●	●		●	●	●	0.12~0.50	1.00~5.00
Получистовое точение (Cermet)		SNMG	090304-VQ																								0.05~0.30	0.50~3.50	
			090308-VQ																									0.08~0.30	0.80~4.00
			120404-VQ	●		●																						0.05~0.30	0.80~4.00
			120408-VQ	●		●					●																	0.08~0.40	0.80~4.00
Черновое, получистовое точение		SNMG	090308-B25																								0.17~0.45	0.80~3.50	
			120404-B25	●		●				●		●	●	●	●		●											0.17~0.45	1.00~3.50
			120408-B25	●		●				●		●	●	●	●		●	●	●	●					●			0.23~0.60	1.50~5.00
			120412-B25			●				●		●	●	●	●		●	●										0.25~0.60	2.00~5.00
			120416-B25							●			●	●	●			●										0.35~0.70	2.50~5.00
			120420-B25																									0.40~0.70	3.00~5.00
			150608-B25											●														0.25~0.60	1.50~6.00
			150612-B25										●															0.25~0.60	2.00~6.00
			150616-B25									●	●															0.35~0.70	2.00~6.00
			190608-B25								●			●	●			●										0.25~0.60	3.00~8.00
			190612-B25								●			●	●	●		●	●				●					0.30~0.60	3.00~8.00
			190616-B25								●			●	●			●					●					0.35~0.70	3.00~8.00
			250716-B25																									0.35~0.70	4.00~12.00
			250724-B25								●				●													0.50 ~1.00	5.00~12.00
			250924-B25								●																		
			Черновое, получистовое точение		SNMG	120404-GS												●											0.10~0.45
120408-GS													●		●	●		●				●		●		0.10~0.50	1.00~5.00		
120412-GS																●						●					0.13~0.65	1.00~5.00	
120416-GS																											0.15~0.70	1.00~5.00	
190612-GS																	●		●								0.30~0.80	1.70~9.00	

● : Наличие на складе

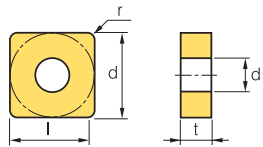
Применяемые державки					
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MSBNR/L	B118	MSRNR/L	B119	PSDNN	B108
MSDNN	B118	MSSNR/L	B120	PSKNR/L	B109, B139
MSKNR/L	B119	PSBNR/L	B108	PSSNR/L	B109

В СМП для наружного точения и растачивания

SN ○○



90° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
12	12.7	4.76	5.16
15	15.875	6.35	6.35
19	19.05	6.35	7.93
25	25.4	7.94~9.52	9.12

Обработка тысячные материалы	Стали	P																			Условия резания
	Нержавеющие стали	M																			
	Чугуны	K																			
	Цветные металлы	N																			
	Жаропрочные сплавы, титан	S																			
	Материалы с повышенной твердостью	H																			

СМП	Обозначение	Керметы			покрытием		Твердые сплавы с покрытием										Твердые сплавы		Режимы резания										
		CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05	Soб (мм/об)	t (мм)		
Черное точение		SNMG	120404-GR																								0.15~0.45	0.08~6.00	
			120408-GR																									0.20~0.50	1.00~7.00
			120412-GR																									0.20~0.50	1.00~7.00
			150608-GR																									0.25~0.60	1.00~7.00
			150612-GR																									0.29~0.75	1.40~7.00
			190608-GR																									0.30~0.80	1.70~9.00
			190612-GR																									0.30~0.80	1.70~9.00
			190616-GR																									0.31~0.82	1.90~12.30
			250724-GR																									0.45~1.20	2.60~14.00
250924-GR																									0.50~1.20	2.60~14.00			
Черное точение		SNMG	120408-HR																								0.20~0.50	1.00~7.00	
			120412-HR																								0.25~0.70	1.30~7.00	
			120416-HR																								0.32~0.75	1.80~7.00	
			150608-HR																								0.20~0.50	1.80~8.00	
			150612-HR																								0.20~0.70	1.30~8.00	
			150616-HR																								0.30~0.80	1.80~8.00	
			150624-HR																								0.32~0.90	2.20~8.00	
			190608-HR																								0.20~0.50	1.00~10.00	
			190612-HR																								0.25~0.70	1.30~10.00	
			190616-HR																									0.30~0.80	1.80~10.00
			190624-HR																									0.32~0.90	2.30~10.00
			250724-HR																									0.40~1.20	2.30~15.00
250924-HR																									0.40~1.20	2.30~15.00			
Черное точение		SNMG	120404-VK																							0.15~0.50	0.08~8.00		
			120408-VK																							0.20~0.50	1.00~7.00		
			120412-VK																							0.20~0.50	1.00~7.00		
Черное точение		SNMG	120408-VR																						0.25~0.55	1.20~7.00			
			120412-VR																						0.30~0.60	1.50~7.00			
			190612-VR																						0.35~0.70	2.0~10.0			
			190616-VR																						0.35~0.75	2.2~10.0			
Получистовое точение		SNMM	120408-GM																					0.10~0.50	1.00~5.00				
			120412-GM																					0.13~0.60	1.30~5.00				

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки					
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MSBNR/L	B118	MSRNR/L	B119	PSSNR/L	B109
MSDNN	B118	MSSNR/L	B120	PSDNN	B108
MSKNR/L	B119	PSBNR/L	B108	PSKNR/L	B109, B139

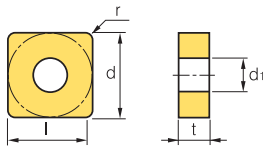


В СМП для наружного точения и растачивания

SN ○○



90° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
12	12.7	3.18~4.76	5.16
15	15.875	4.76	-
19	19.05	4.76	-
25	25.4	7.94	-

Обработка выдаваемые материалы	Стали	P																				Условия резания
	Нержавеющие стали	M																				
	Чугуны	K																				
	Цветные металлы	N																				
	Жаропрочные сплавы, титан	S																				
	Материалы с повышенной твердостью	H																				

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки					
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MSBNR/L	B118	MSRNR/L	B119	PSSNR/L	B109
MSDNN	B118	MSSNR/L	B120	PSDNN	B108
MSKNR/L	B119	PSBNR/L	B108	PSKNR/L	B109, B139



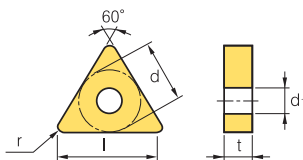
В СМП для наружного точения и растачивания

TN ○○



Треугольник

60° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.40
16	9.525	3.18-4.76	3.81
22	12.7	4.76	5.16
27	15.875	6.35	6.35
33	15.875	9.52	7.93

[illegible]

СМП	Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием												Твердые сплавы		Режимы резания										
		CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05	SoB (мм/об)	t (мм)	
Получистовое точение 	TNGN	110302																									0.05~0.25	0.20~2.50	
		110304																										0.10~0.30	0.50~2.50
		110308																										0.10~0.30	0.80~2.50
		160302																										0.05~0.30	0.20~3.00
		160304																										0.10~0.30	0.50~4.00
		160308																										0.10~0.40	0.80~4.00
		160404																										0.10~0.40	0.50~4.00
		160408																										0.10~0.40	1.00~4.00
		160412																										0.10~0.50	1.50~4.50
		220404																										0.10~0.35	1.00~4.00
		220408																										0.15~0.40	1.50~5.00
		220412																										0.20~0.50	1.50~5.00
		220416																										0.25~0.55	1.50~5.00
		220424																										0.30~0.65	2.00~5.00
		270630																										0.35~0.70	2.00~5.00
Черновое точение 	TNMA	110308															●	●									0.05~0.30	0.50~3.00	
		160404																●	●									0.10~0.30	1.00~4.00
		160408						●										●	●									0.10~0.40	1.00~4.00
		160412																●	●									0.10~0.50	1.50~4.50
		160416																	●									0.15~0.55	1.50~4.50
		220404																										0.10~0.35	1.00~4.00
		220408																●	●									0.15~0.40	1.50~5.00
		220412						●										●	●									0.20~0.50	1.50~5.00
		220416																	●									0.25~0.55	1.50~5.00
		220420																										0.30~0.65	2.00~5.00
		220432																										0.35~0.70	2.00~5.00
		270608																										0.20~0.45	2.00~7.00
		270612																										0.25~0.55	3.00~7.00
		270616																										0.30~0.65	3.00~7.00
		330924																										0.35~0.75	3.00~9.00
Тонкое точение 	TNMG	160404-VB	●	●	●	●																					0.10~0.35	0.30~1.50	
		160408-VB	●	●	●	●		●		●	●	●											●					0.15~0.45	0.50~7.00
		220408-VB								●	●		●															0.15~0.45	0.50~2.50
		220412-VB																										0.20~0.50	0.70~2.50

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MTENN	B120	PTGNR/L	B110
MTFNR/L	B120	PTTNR/L	B111
MTGNR/L	B121	WTENN	B112
MTJNR/L	B121	WTJNR/L	B112
PTFNR/L	B110,140	WTXNR/L	B112



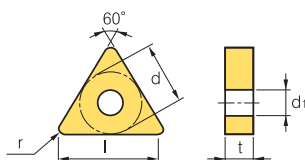
В СМП для наружного точения и растачивания

TN ○○



Треугольник

60° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
16	9.525	3.18~4.76	3.81
22	12.7	4.76	5.16

Обрабатываемые материалы																	Условия резания
	Стали	Нержавеющие стали	Чугуны	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы, титан	Материалы с повышенной твердостью	P	M	K	N	S	H	●	●	●	●	
																	● Непрерывное
																	● Универсальное
																	● Прерывистое

СМП		Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания						
			CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	SoB (мм/об)
Получистовое, чистовое точение	LP 	TNMG 160404-LP						●			●	●															0.10~0.35	0.30~2.00
		160408-LP						●			●	●															0.10~0.40	0.50~2.50
		160412-LP																									0.13~0.45	0.80~3.00
Получистовое, чистовое точение	VC 	TNMG 160404-VC						●			●	●	●														0.10~0.35	0.30~2.00
		160408-VC							●		●	●	●														0.15~4.00	0.50~3.00
		160412-VC									●	●	●														0.15~4.50	0.50~3.00
		220408-VC									●	●															0.15~0.40	0.50~3.00
		220412-VC																									0.15~0.45	0.50~3.00
Получистовое, чистовое точение	VP2 	TNMG 160404-VP2								●								●	●	●	●	●	●	●	●	0.05~0.30	0.10~3.00	
		160408-VP2								●								●	●	●	●	●	●	●	●	0.10~0.45	0.50~5.00	
		160412-VP2																		●	●	●	●	●	●	0.13~0.55	0.80~3.30	
		220404-VP2																	●	●		●				0.05~0.30	0.80~5.00	
		220408-VP2																	●	●		●				0.10~0.40	0.80~5.00	
Получистовое, чистовое точение (Сегмент)	VQ 	TNMG 110304-VQ																								0.05~0.30	0.50~3.50	
		160404-VQ	●	●	●	●	●																			0.05~0.35	0.50~3.50	
		160408-VQ	●	●	●	●	●				●															0.08~0.40	0.80~4.00	
		220404-VQ																								0.05~0.35	0.50~4.00	
Получистовое точение	GM 	TNMG 160404-GM		●	●			●	●			●														0.05~0.30	0.80~5.00	
		160408-GM		●	●			●	●			●														0.10~0.50	1.00~5.00	
		160412-GM																								0.13~0.60	1.30~5.00	
		220404-GM											●													0.05~0.30	0.90~6.30	
		220408-GM						●					●													0.10~0.50	1.00~6.60	
		220412-GM											●													0.13~0.60	1.30~6.60	

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MTENN	B120	PTGNR/L	B110
MTFNR/L	B120	PTTNR/L	B111
MTGNR/L	B121	WTENN	B112
MTJNR/L	B121	WTJNR/L	B112
PTFNR/L	B110,140	WTXNR/L	B112



В

Точение

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.40
16	9.525	4.76	3.81
22	12.7	4.76	5.16

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
  Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MTENN	B120	PTGNR/L	B110
MTFNR/L	B120	PTTNR/L	B111
MTGNR/L	B121	WTENN	B112
MTJNR/L	B121	WTJNR/L	B112
PTFNR/L	B110,140	WTXNR/L	B112

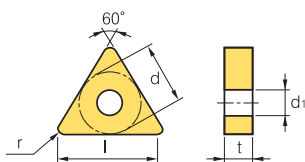
В СМП для наружного точения и растачивания

TN ○○



Треугольник

60° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.40
16	9.525	3.18~4.76	3.81
22	12.7	4.76	5.16
27	15.875	6.35	6.35
33	19.05	7.94~9.52	7.93

Обрабатываемые материалы	Стали	P																			Условия резания	
	Нержавеющие стали	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	Чугуны	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	Цветные металлы	N																		●		
	Жаропрочные сплавы, титан	S																		●		
Материалы с повышенной твердостью			H																	●		

СМП	Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания							
		CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC9030	H01	H05	SoB (мм/об)	t (мм)	
Черновое, полуточистое точение	B25	TNMG 110308-B25																								0.17~0.40	1.50~3.00	
		160304-B25																								0.17~0.45	2.00~3.50	
		160308-B25										●														0.17~0.55	2.00~3.50	
		160312-B25																								0.25~0.55	2.00~3.50	
		160316-B25																								0.30~0.60	2.50~3.00	
		160404-B25	●		●			●		●	●	●	●				●	●								0.17~0.45	2.00~3.50	
		160408-B25	●		●			●		●	●	●	●				●	●					●			0.17~0.55	2.00~3.50	
		160412-B25			●			●			●	●	●					●								0.25~0.55	2.00~3.50	
		160416-B25															●	●								0.30~0.60	2.50~3.00	
		220404-B25						●		●	●	●	●													0.17~0.45	1.50~5.00	
		220408-B25						●		●	●	●	●					●								0.17~0.55	2.00~5.00	
		220412-B25						●			●	●	●					●								0.25~0.55	2.00~5.00	
		220416-B25						●			●	●	●					●								0.30~0.60	2.00~5.00	
		220424-B25																								0.35~0.70	3.00~7.00	
		220432-B25																								0.40~0.75	3.50~7.00	
		270608-B25										●														0.17~0.55	2.00~5.00	
		270612-B25						●			●	●	●	●												0.25~0.55	3.00~7.00	
		270616-B25																								0.30~0.60	3.00~7.00	
		330716-B25							●			●														0.35~0.70	3.00~9.00	
		330924-B25																								0.40~0.80	3.00~9.00	
Черновое, полуточистое точение	GS	TNMG 160404-GS												●	●							●	●			0.05~0.35	1.00~4.50	
		160408-GS								●				●	●				●				●	●			0.10~0.50	1.00~5.00
		160412-GS																								0.13~0.65	1.00~5.00	
		220408-GS																				●				0.10~0.50	1.00~6.80	
		220412-GS																								0.15~0.40	1.20~6.00	
Черновое точение	GR	TNMG 160408-GR								●		●					●	●								0.20~0.50	1.00~7.00	
		160412-GR								●		●					●									0.23~0.54	1.20~8.00	
		220408-GR							●	●	●	●	●				●	●								0.22~0.61	1.10~7.80	
		220412-GR							●	●	●	●					●	●								0.28~0.78	1.20~7.80	
		220416-GR								●		●						●								0.31~0.75	1.50~7.80	
		270608-GR										●														0.31~0.75	1.50~7.80	
		270612-GR								●		●														0.31~0.75	1.50~7.80	
		270616-GR										●														0.36~1.00	1.60~7.80	
		330924-GR										●														0.40~1.00	2.00~9.00	

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MTENN	B120	PTGNR/L	B110
MTFNR/L	B120	PTTNR/L	B111
MTGNR/L	B121	WTENN	B112
MTJNR/L	B121	WTJNR/L	B112
PTFNR/L	B110,140	WTXNR/L	B112



В

Точение

60° Отрицательная геометрия



СМП		Обозначение	Керметы					покрытием	Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания					
			CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500		NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05	Soб (мм/об)	t (мм)	
Черновое точение		TNMG	160408-HR						●																		0.20~0.50	1.00~7.00		
			160412-HR								●																	0.25~0.60	1.30~7.00	
			220404-HR																									0.20~0.45	1.00~7.50	
			220408-HR																									0.20~0.50	1.00~8.00	
			220412-HR																									0.25~0.60	1.30~8.00	
			220416-HR																									0.32~0.70	1.80~8.00	
			270608-HR																									0.35~0.50	1.80~13.00	
			270612-HR																									0.35~0.70	2.30~13.00	
			270632-HR																									0.40~0.90	3.00~13.00	
			330716-HR																										0.40~0.70	3.00~14.00
			330924-HR																										0.45~0.90	3.30~16.00
Черновое точение		TNMG	160404-VK														●									0.15~0.50	0.80~5.00			
			160408-VK														●	●									0.20~0.50	1.00~5.50		
			160416-VK															●									0.15~0.50	1.50~5.50		
			220408-VK															●									0.15~0.55	1.00~5.50		
			220412-VK															●									0.25~0.60	1.50~6.00		
			220416-VK																								0.25~0.60	2.00~6.00		
Черновое точение		TNMG	160408-VR														●									0.25~0.55	1.20~7.00			
			160412-VR															●								0.35~0.65	1.70~7.00			
			160416-VR															●								0.35~0.70	2.0~10.0			
			220408-VR															●								0.35~0.70	2.0~10.0			
			220412-VR															●								0.35~0.70	2.0~10.0			
			220416-VR															●								0.35~0.75	2.2~10.0			
Полуистовое точение																														

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MTENN	B120	PTGNR/L	B110
MTFNR/L	B120	PTTNR/L	B111
MTGNR/L	B121	WTENN	B112
MTJNR/L	B121	WTJNR/L	B112
PTFNR/L	B110,140	WTXNR/L	B112

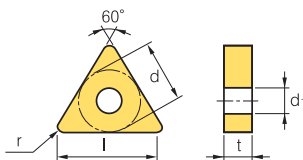
В СМП для наружного точения и растачивания

TN ○○



Треугольник

60° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
16	9.525	4.76	3.81
22	12.7	4.76	5.16
27	15.875	6.35	6.35
33	19.05	9.52	7.93

[illegible][illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MTENN	B120	PTGNR/L	B110
MTFNR/L	B120	PTTNR/L	B111
MTGNR/L	B121	WTENN	B112
MTJNR/L	B121	WTJNR/L	B112
PTFNR/L	B110,140	WTXNR/L	B112



35° Отрицательная геометрия

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

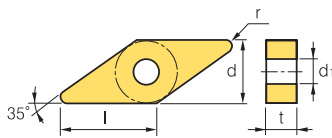
Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
МVJNR/L	B121	MVVNN	B122
МVQNR/L	B122	MVUNR/L	B143

В СМП для наружного точения и растачивания

VN ○○



35° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
16	9.525	4.76	3.81
22	12.7	4.76	5.16

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

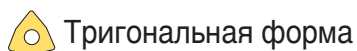
 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

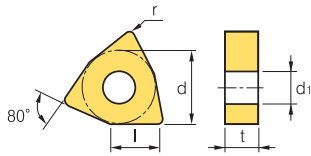
Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MVJNR/L	B121	MVVNN	B122
MVQNR/L	B122	MVUNR/L	B143

В СМП для наружного точения и растачивания

WN ○ ○



80° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	9.525	4.76	3.81
08	12.7	4.76	5.16

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

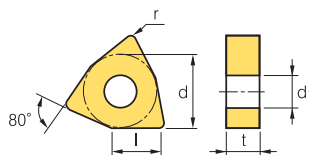
● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MWLNР/L	B122	WWLNР/L	B113
PWLNР/L	B140		





80° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	9.525	4.76	3.81
08	12.7	4.76	5.16

[illegible]

СМП	Обозначение	Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием													Твердые сплавы		Режимы резания								
		CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	So6 (мм/об)	t (мм)
Получистовое точение	MP 	WNMG 080404-MP					●			●		●					●		●	●	●			●	●	0.10~0.40	0.40~4.00	
		080408-MP					●			●		●					●		●	●	●			●	●	0.15~0.45	0.50~4.50	
		080412-MP					●			●		●					●		●	●						0.15~0.50	0.80~5.00	
		080416-MP																								0.18~0.55	0.10~5.00	
Получистовое точение	VM 	WNMG 060402-VM																								0.05~0.30	0.90~3.50	
		060404-VM					●			●		●	●					●	●							0.10~0.45	1.00~3.50	
		060408-VM					●		●	●	●	●	●			●		●	●							0.10~0.50	1.00~4.00	
		060412-VM																								0.13~0.60	1.30~4.00	
		080404-VM							●	●	●		●			●		●	●							0.05~0.30	0.90~5.00	
		080408-VM					●		●	●		●	●			●		●	●		●		●			0.10~0.50	1.00~5.00	
		080412-VM							●	●		●	●			●		●	●							0.10~0.50	1.00~5.00	
Получистовое точение	VP3 	WNMG 080404-VP3															●	●	●	●	●			●	●	0.10~0.45	0.50~5.00	
		080408-VP3																●	●	●	●	●			●	●	0.12~0.50	0.50~5.00
		080412-VP3																●	●	●	●	●			●	●	0.05~0.30	0.10~3.00
Получистовое точение (wide)	LW 	WNMG 060408-LW					●																			0.15~0.60	0.50~3.50	
		060412-LW																								0.20~0.70	0.80~3.50	
		080408-LW					●						●			●										0.15~0.60	1.00~5.00	
		080412-LW					●									●										0.20~0.70	1.00~6.00	
Черное, получистовое точение	B25 	WNMG 080404-B25					●			●		●					●									0.17~0.45	1.00~5.00	
		080408-B25					●		●	●	●	●				●	●									0.23~0.60	1.50~5.00	
		080412-B25					●			●		●				●										0.25~0.60	2.00~5.00	
Черное, получистовое точение	GS 	WNMG 060404-GS																		●						0.05~0.25	0.10~3.00	
		060408-GS																●		●						0.10~0.50	1.00~4.00	
		060412-GS																								0.10~0.50	1.00~4.00	
		080404-GS												●	●			●		●		●				0.05~0.25	0.10~3.00	
		080408-GS								●				●	●			●		●		●	●			0.10~0.50	1.00~5.00	
		080412-GS																								0.13~0.65	1.00~5.00	

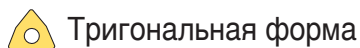
 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MWLNRL	B122	WWLNRL	B113
PWLNRL	B140		

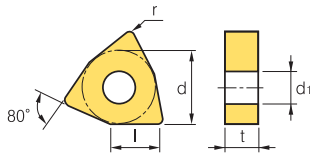
В СМП для наружного точения и растачивания

WN ○ ○



Тригональная форма

80° Отрицательная геометрия



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	9.525	4.76	3.81
08	12.7	4.76	5.16
10	15.875	6.35	6.35
13	19.05	6.35	7.93

[illegible][illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
MWLNLR/L	B122	WWLNLR/L	B113
PWLNLR/L	B140		



В СМП для наружного точения и растачивания



80° Положительная геометрия

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
  Система обозначения B18 ~ B19
  : Наличие на складе



В СМП для наружного точения и растачивания



80° Положительная геометрия

Technical drawing of a square flange with a central hole. The front view (left) shows a square with side length d , a central hole of diameter $\varnothing d$, and a fillet radius r at the corners. The side view (right) shows the thickness t and a chamfer of width 7 at the top and bottom edges. The angle of the chamfer is 80° .

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
  Система обозначения B18 ~ B19
  : Наличие на складе



В СМП для наружного точения и растачивания

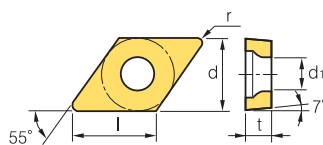
DC



Ромб

55° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
07	6.35	2.38	2.8
11	9.525	3.97	4.4

Обрабатываемые материалы	Стали	P																	Условия резания
	Нержавеющие стали	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Чугуны	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные сплавы, титан	S																	
Материалы с повышенной твердостью			H															● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое	

СМП	Обозначение	Керметы		покрытием		Твердые сплавы с покрытием												Твердые сплавы	Режимы резания								
		CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05	SoB (мм/об)	t (мм)
Тонкое точение (High precision)	KF	DCET	0702005MFR-KF																							0.01~0.06	0.04~1.30
			070201MFR-KF																				●			0.02~0.08	0.05~1.50
			070202MFR-KF																				●			0.03~0.11	0.06~1.70
			11T3005MFR-KF																							0.02~0.08	0.05~1.50
			11T301MFR-KF																					●		0.03~0.11	0.06~1.70
			11T302MFR-KF																					●		0.04~0.15	0.08~2.00
			0702005MFL-KF																							0.01~0.06	0.04~1.30
			070201MFL-KF																					●		0.02~0.08	0.05~1.50
			070202MFL-KF																							0.03~0.11	0.06~1.70
			11T3005MFL-KF																							0.02~0.08	0.05~1.50
			11T301MFL-KF																							0.03~0.11	0.06~1.70
			11T302MFL-KF																							0.04~0.15	0.08~2.00
Получистовое, чистовое точение (High precision)	KM	DCET	0702005MFR-KM																							0.01~0.06	0.04~1.30
			070201MFR-KM																					●		0.02~0.08	0.05~1.50
			070202MFR-KM																					●		0.03~0.11	0.06~1.70
			11T3005MFR-KM																							0.02~0.08	0.05~1.50
			11T301MFR-KM																					●		0.03~0.11	0.06~1.70
			11T302MFR-KM																					●		0.04~0.15	0.08~2.00
			0702005MFL-KM																							0.01~0.06	0.04~1.30
			070201MFL-KM																							0.02~0.08	0.05~1.50
			070202MFL-KM																							0.03~0.11	0.06~1.70
			11T3005MFL-KM																							0.02~0.08	0.05~1.50
			11T301MFL-KM																							0.03~0.11	0.06~1.70
			11T302MFL-KM																							0.04~0.15	0.08~2.00
Тонкое точение	C05	DCGT	070202-C05																							0.06~0.11	0.06~1.50
			070204-C05																							0.05~0.17	0.08~1.50
			11T302-C05																							0.04~0.15	0.08~2.00
			11T304-C05																							0.06~0.23	0.10~2.00
			11T308-C05																							0.08~0.30	0.20~2.00
Тонкое точение	HFP	DCGT	070202-HFP																							0.03~0.10	0.06~1.00
			070204-HFP																							0.05~0.12	0.08~1.00
			070208-HFP																							0.06~0.12	0.10~1.00
			11T301-HFP																							0.03~0.13	0.06~1.00
			11T302-HFP																							0.04~0.15	0.08~1.50
			11T304-HFP																	●						0.06~0.20	0.10~1.50
			11T308-HFP					●												●						0.08~0.25	0.20~1.50

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SDACR/L	B123	SDQCR/L	B145
SDJCR/L	B124, 177	SDUCR/L	B145
SDNCN	B124, 178	SDZCR/L	B146



В

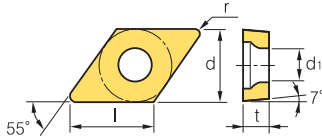
Точение

В СМП для наружного точения и растачивания

DC ○○

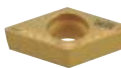


55° Положительная геометрия
Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
07	6.35	2.38	2.8
11	9.525	3.97	4.4

Обработка Обрабатываемые материалы	Стали																											Условия резания
	Нержавеющие стали																											
	Чугуны																											
	Цветные металлы																											
	Жаропрочные сплавы, титан																											
	Материалы с повышенной твердостью																											

СМП	Обозначение	Керметы			покрытием	Твердые сплавы с покрытием												Твердые сплавы		Режимы резания									
		CN1500	CN2000	CN2500		CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC8210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05	Soб (мм/об)	t (мм)	
Тонкое точение 	DCMT	070202-HFP											●														0.03~0.10	0.06~1.00	
		070204-HFP																										0.05~0.12	0.08~1.00
		070208-HFP																										0.06~0.12	0.10~1.00
		11T301-HFP																										0.03~0.13	0.06~1.00
		11T302-HFP												●														0.04~0.15	0.08~1.50
		11T304-HFP																					●					0.06~0.20	0.10~1.50
		11T308-HFP																										0.08~0.25	0.20~1.50
Тонкое точение 	DCMT	070204-VL	●	●		●			●		●	●					●	●	●	●	●			●	●	●	0.04~0.10	0.08~0.90	
		11T304-VL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						●	●		●				●	●	●	0.05~0.10	0.10~1.00
		11T308-VL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						●	●	●	●	●			●	●	●	0.08~0.15	0.10~1.00
Тонкое точение 	DCMT	070202-VF			●			●		●	●										●						0.03~0.10	0.06~1.00	
		070204-VF		●	●			●		●	●				●		●				●							0.05~0.20	0.30~1.20
		11T302-VF	●					●		●	●																	0.04~0.15	0.08~1.50
		11T304-VF	●	●	●					●	●					●		●				●						0.05~0.20	0.30~1.50
		11T308-VF	●		●													●			●							0.10~0.25	0.30~1.50
Получистовое, чистовое точение 	DCMT	070202-HMP	●		●				●		●	●											●				0.03~0.12	0.10~1.50	
		070204-HMP	●	●	●			●		●	●	●	●		●		●		●			●		●				0.06~0.17	0.20~2.30
		070208-HMP							●	●	●	●	●															0.08~0.23	0.40~2.30
		11T302-HMP								●			●									●		●				0.04~0.22	0.10~2.00
		11T304-HMP	●	●	●				●		●	●	●	●	●		●		●			●		●				0.08~0.23	0.30~3.00
		11T308-HMP	●	●	●				●		●	●		●			●		●			●		●				0.10~0.30	0.50~3.00
Получистовое точение 	DCMT	070202-MP	●		●	●	●		●		●	●					●	●	●	●	●						0.04~0.12	0.12~1.80	
		070204-MP	●		●	●	●		●		●	●						●	●	●	●	●						0.05~0.15	0.30~1.80
		070208-MP	●		●	●	●				●	●						●	●	●	●	●						0.08~0.22	0.30~1.80
		11T302-MP	●		●	●	●		●		●	●						●	●	●	●	●						0.04~0.15	0.30~2.00
		11T304-MP	●		●	●	●		●		●	●						●	●	●	●	●						0.08~0.20	0.50~2.30
		11T308-MP	●		●	●	●		●		●	●						●	●	●	●	●						0.10~0.30	0.50~2.30
Получистовое точение 	DCMT	070202-C25	●	●	●	●	●		●		●	●					●	●		●							0.03~0.15	0.30~2.00	
		070204-C25	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●	●	●	●	●						0.05~0.20	0.50~2.50
		070208-C25	●		●	●	●		●		●	●	●	●				●	●	●	●							0.06~0.25	0.80~2.50
		11T302-C25	●	●	●	●	●		●		●		●					●	●		●							0.04~0.25	0.50~2.50
		11T304-C25	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●	●	●	●	●		●	●				0.08~0.30	0.80~3.00
		11T308-C25	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●	●		●	●	●	●	●		●	●				0.10~0.30	1.00~3.00

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SDACR/L	B123	SDQCR/L	B145
SDJCR/L	B124, 177	SDUCR/L	B145
SDNCN	B124, 178	SDZCR/L	B146



В СМП для наружного точения и растачивания

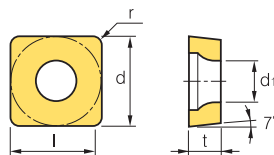
SC



Квадрат

90° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	6.35	2.38	2.8
09	9.525	3.97	4.4
12	12.7	4.76	5.5

Обрабатываемые материалы	Стали	P	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	Условия резания
	Нержавеющие стали	M	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	
	Чугуны	K	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	● Непрерывное ⊕ Универсальное ⊗ Прерывистое
	Цветные металлы	N	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	
	Жаропрочные сплавы, титан	S	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	
	Материалы с повышенной твердостью	H	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	
				●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	⊗	●	⊕	

СМП		Обозначение		Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием																Твердые сплавы		Режимы резания			
				CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	PC9030	H01	H05
Тонкое точение		SCGT	09T304-HFP																								0.05~0.25	0.10~1.50
Тонкое точение		SCMT	09T304-HFP																								0.05~0.25	0.10~1.50
Тонкое точение		SCMT	09T304-VF		●						●	●						●			●						0.05~0.20	0.30~1.50
Тонкое точение		SCMT	09T304-VL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●					0.05~0.10	0.10~1.00
			09T308-VL	●		●	●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●				0.08~0.15	0.10~1.00
Получистовое, чистовое точение		SCMT	09T304-HMP	●	●					●	●	●	●					●					●				0.08~0.23	0.30~3.00
			09T308-HMP	●					●	●	●	●	●						●					●			0.10~0.30	0.50~3.00
			120404-HMP																								0.09~0.27	0.30~3.60
			120408-HMP									●	●				●										0.12~0.36	0.60~3.60
Получистовое, чистовое точение		SCMT	09T304-MP						●		●	●								●	●						0.05~0.25	0.30~2.80
			09T308-MP						●		●	●									●	●					0.10~0.30	0.50~2.80
			120408-MP																			●	●				0.15~0.35	0.80~3.50
Получистовое точение		SCMT	060204-C25										●														0.08~0.25	0.40~2.50
			09T304-C25	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●	●	●	●		●				0.08~0.25	0.60~3.00
			09T308-C25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●		●					0.10~0.30	1.00~3.00
			120404-C25	●		●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●		●		●			0.10~0.30	0.80~3.80
			120408-C25	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●		●		●			0.12~0.38	1.20~3.80

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SSBCR/L	B125	SSKCR/L	B126, 173
SSDCN	B125	SSSCR/L	B126, 173



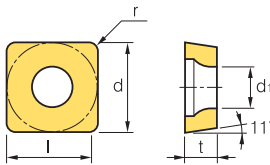
В СМП для наружного точения и растачивания

SP ○○



90° Положительная геометрия

Передний угол : 11°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.18	3.4~4.4
12	12.7	3.18	-
15	15.875	4.76	-
19	19.05	4.76	-
25	25.4	6.35	-

[illegible][illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
CSDPN	B114	SSKPR/L	B146
CSKPR/L	B115		



60° Положительная геометрия

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 : Наличие на складе

TC ○○

60° Положительная геометрия

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
  Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе



В СМП для наружного точения и растачивания



60° Положительная геометрия

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 : Наличие на складе

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	5.56	2.38	2.5
11	6.35	2.38	2.8
16	9.523	3.97	4.4

- Непрерывное
- ⊕ Универсальное
- ⊞ Прерывистое



● : Наличие на складе

Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
STACR/L	B126,178	STTCR/L	B127,174
STFCR/L	B126,173	STWCR/L	B174
STGCR/L	B127		

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	3.97	1.59	2.15
09	5.56	2.38	2.8
14	8.2	3.0	3.8

- Непрерывное
- ⊕ Универсальное
- ⊞ Прерывистое



● : Наличие на складе

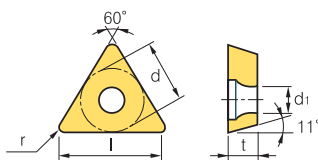
В СМП для наружного точения и растачивания



Треугольник

60° Положительная геометрия

Передний угол : 11°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
08	4.76	2.38	2.3
09	5.56	2.38	-
11	6.35	2.38~3.18	3.4
16	9.525	3.18~4.76	4.4
22	12.7	4.76	-
27	15.875	4.76~6.35	-

[illegible][illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения **B18 ~ B19**

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
STFPR/L	B147	STUPR/L	B150
CTFPR/L	B115	CTGPR/L	B115





60° Положительная геометрия

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
08	4.76	2.38	2.3
09	5.56	2.38	3.0
11	6.35	3.18	3.4
16	9.525	3.18~4.76	4.4

[illegible]

СМП		Обозначение		Керметы			покрытием	Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания				
				CN1500	CN2000	CN2500		CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05
Тонкое точение	C05 	TPGT	110304-C05	●																							0.05~0.30	0.50~2.00
			160404-C05																								0.05~0.30	0.80~2.00
Тонкое точение	HFP 	TPGT	110304-HFP																								0.05~0.25	0.30~1.50
			160308-HFP																								0.05~0.25	0.30~1.50
Получистовое, чистовое точение		TPGT	080202R																								0.05~0.20	0.30~1.50
			110302R																								0.05~0.20	0.30~1.50
			110304R	●																							0.05~0.20	0.50~2.00
			110308R																								0.07~0.25	0.50~2.00
			160404R	●																							0.05~0.20	0.70~3.00
			160408R	●																							0.05~0.20	0.70~3.00
			080202L	●																				●	●	0.05~0.20	0.30~1.50	
			110302L																								0.05~0.20	0.30~1.50
			110304L	●	●																						0.05~0.20	0.50~2.00
			110308L																								0.07~0.25	0.50~2.00
			160404L	●																							0.05~0.20	0.70~3.00
			160408L																								0.05~0.20	0.70~3.00
Получистовое, чистовое точение		TPGX	090202L																								0.10~0.20	0.30~1.00
			090204L		●																						0.10~0.25	0.50~1.00
			090208L																								0.10~0.30	1.00~1.00
			110304L																								0.10~0.25	0.50~1.20
Тонкое точение	F 	TPMR	090202-F																							0.05~0.15	0.10~1.00	
			090204-F																							0.05~0.15	0.10~1.00	
			110302-F																							0.05~0.15	0.10~1.50	
			110304-F					●	●	●	●		●			●								●		0.05~0.20	0.30~1.50	
			110308-F																							0.05~0.25	0.30~1.50	
			160304-F					●	●	●	●	●												●	●	0.08~0.25	0.50~2.00	
			160308-F																							0.08~0.25	0.50~3.00	

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
STFPR/L	B147	STUPR/L	B150
CTFPR/L	B115	CTGPR/L	B115

В СМП для наружного точения и растачивания

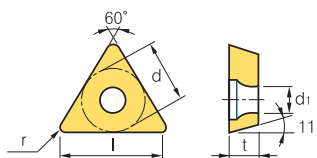
ТР



Треугольник

60° Положительная геометрия

Передний угол : 11°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	5.56	3.18	-
11	6.35	3.18	3.4
16	9.525	3.18~4.76	4.4
22	12.7	4.76	-
33	19.05	6.35	-

Обрабатываемые материалы	Стали	Р																	Условия резания
	Нержавеющие стали	М	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Чугуны	К	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Цветные металлы	Н																●	
	Жаропрочные сплавы, титан	С																●	
	Материалы с повышенной твердостью	Н																●	

СМП		Обозначение		Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием														Твердые сплавы		Режимы резания						
				CN1500	CN2000	CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05	SoB (мм/об)	t (мм)
Получистовое точение		TPMR	110304-M																								0.10~0.25	0.70~3.00	
			110308-M					●			●		●															0.13~0.30	1.00~3.00
			160304-M									●																0.10~0.25	1.00~5.00
			160308-M							●	●		●		●													0.13~0.30	1.00~5.00
			160312-M										●															0.15~0.35	1.00~5.00
			220408-M								●																	0.13~0.30	1.50~7.00
Получистовое, чистовое точение		TPUN	090308																								0.10~0.30	0.50~2.00	
			110208																								0.15~0.40	1.00~3.00	
			110304																								0.10~0.30	1.00~3.00	
			110308																								0.15~0.40	1.00~3.00	
			160304								●		●														0.10~0.30	1.00~5.00	
			160308								●		●														0.15~0.40	1.00~5.00	
			160312										●														0.20~0.50	1.50~5.00	
			220404																								0.10~0.30	1.50~7.00	
			220408								●		●														0.15~0.40	1.50~7.00	
			220412																								0.20~0.50	1.50~7.00	
			330620																								0.30~0.70	3.00~10.00	
			160308TN																								0.15~0.40	1.00~5.00	
			160312TN																								0.20~0.50	1.50~5.00	
			220412TN																								0.20~0.50	1.50~7.00	
Тонкое точение		TPMT	110304-VL	●	●																					0.05~0.15	0.10~1.30		
																									0.10~0.25	0.30~1.50			
																									0.05~0.20	0.30~2.00			
																									0.10~0.25	0.30~2.00			
Тонкое точение		TPMT	110304-VF		●				●	●	●	●	●					●			●				0.05~0.20	0.30~1.50			
			110308-VF					●		●	●	●										●			0.10~0.25	0.30~1.50			
			160404-VF																						0.05~0.20	0.30~2.00			
			160408-VF																						0.10~0.25	0.30~2.00			
Получистовое, чистовое точение		TPMT	110304-MP	●	●	●	●											●	●						0.05~0.20	0.20~1.50			

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
STFPR/L	B147	STUPR/L	B150
CTFPR/L	B115	CTGPR/L	B115



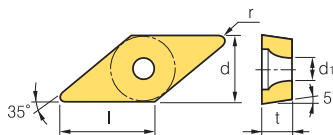
В СМП для наружного точения и растачивания

VB ○○



35° Положительная геометрия

Передний угол : 5°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	2.38~3.18	2.8~3.4
16	9.525	4.76	4.4

[illegible][illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43

 Рекомендуемый стружкой **B04 ~ B11**

 Система обозначения **B18 ~ B19**

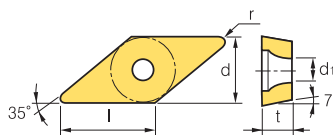
● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SVABR/L	B127	SVVBN	B129
SVHBR/L	B128	SVQBR/L	B148
SVJBR/L	B128,178	SVUBR/L	B149





Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.8~3.4
16	9.525	4.76	4.4

Условия резания

- Непрерывное
- ⊕ Универсальное
- ⊞ Прерывистое

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SVJCR/L	B128,148,178	SVQCR/L	B148
SVVCN	B129	SVUCR/L	B144

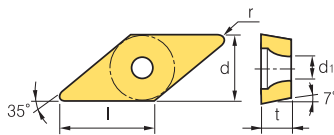
В СМП для наружного точения и растачивания

VC ○○



35° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
08	4.76	2.38	2.3
11	6.35	3.18	2.8~3.4
16	9.525	4.76	4.4

Обработка выдаваемые материалы	Стали	P																				Условия резания
	Нержавеющие стали	M																				
	Чугуны	K																				
	Цветные металлы	N																				
	Жаропрочные сплавы, титан	S																				
	Материалы с повышенной твердостью	H																				

СМП		Обозначение		Керметы		покрытием	Твердые сплавы с покрытием												Твердые сплавы		Режимы резания							
				CN1500	CN2000		CN2500	CC1500	CC2500	NC3010	NC3215	NC3120	NC3220	NC3225	NC3030	NC5330	NC9020	NC9025	NC6205	NC6210	NC6215	PC5300	PC5400	PC8105	PC8110	PC8115	H01	H05
Тонкое точение		VCGT	1103003R-KM																								0.01~0.06	0.04~1.30
			110301R-KM																								0.02~0.08	0.05~1.50
			110302R-KM																								0.03~0.13	0.06~1.70
			1103003L-KM																					●			0.01~0.06	0.04~1.30
			110301L-KM																								0.02~0.08	0.05~1.50
			110302L-KM																								0.03 ~0.13	0.06~1.70
Тонкое точение (high precision)		VCGX	120300MFR-VP1																							0.02~0.10	0.05~0.50	
			120301MFR-VP1																						0.02~0.15	0.05~0.50		
			120302MFR-VP1																						0.02~0.18	0.10~1.00		
Тонкое точение		VCMT	110302-HFP																							0.02~0.18	0.10~1.00	
			110304-HFP																							0.03~0.18	0.15~1.20	
			110308-HFP																							0.04~0.23	0.20~1.20	
			160404-HFP																							0.04~0.20	0.15~1.50	
			160408-HFP																							0.05~0.25	0.20~1.50	
Тонкое точение		VCMT	080202-VF					●																		0.05~0.20	0.30~1.00	
			080204-VF										●												0.10~0.25	0.30~1.00		
			110304-VF					●		●	●															0.03~0.18	0.15~1.20	
			160404-VF	●				●		●	●		●										●			0.04~0.20	0.15~1.50	
Тонкое точение (full steel)		VCMT	160404-VL					●	●			●										●	●			0.05~0.20	0.30~1.50	
			160408-VL					●	●		●	●											●	●		0.05~0.20	0.30~1.50	
			160412-VL																							0.10~0.25	0.30~1.50	
Получистовое, чистовое точение		VCMT	160404-HMP					●		●	●		●		●								●	●		0.10~0.25	0.30~2.60	
			160408-HMP							●	●		●		●									●	●	0.13~0.33	0.60~2.60	
Получистовое, чистовое точение		VCMT	160404-MP						●			●											●	●		0.08~0.18	0.30~2.00	
			160408-MP							●		●												●	●	0.10~0.23	0.50~2.30	
			160412-MP																					●	●	0.10~0.33	0.50~2.30	

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SVJCR/L	B128,148,178	SVQCR/L	B148
SVVCN	B129	SVUCR/L	B144





60° Положительная геометрия

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
08	6.35	2.38	2.3
11	6.35	3.18	2.8

Условия резания

- Непрерывное
- ⊕ Универсальное
- ⊞ Прерывистое

[illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43  Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11  Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SVABR/L	B127	SVVBN	B128
SVJBR/L	B128, 178		

В СМП для наружного точения и растачивания

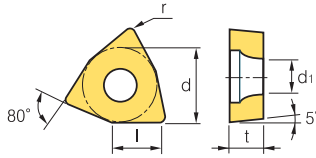
WB ○○



Тригональная форма

80° Положительная геометрия

Передний угол : 5°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
02	3.97	1.59	2.2
S3	4.76	2.38	2.4

Обработка выдаваемые материалы	Стали	P	  	  	  	  	  	  	  	  	  	 																																																																																																																																														
--------------------------------------	-------	----------	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки	
Обозначение	Стр.
SWUBR/L	B150

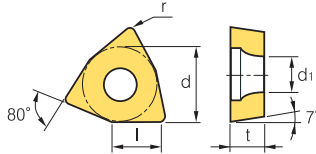
WC ○ ○



Тригональная форма

80° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
08	12.7	4.76	5.5

[illegible][illegible]

 Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19

● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SWACR/L	B129	SWLCR/L	B149



Техническая информация для обработки алюминия

▶ Стружколом серии «АК»

- ▶ Специальная геометрия пластины обеспечивает стабильное стружкодробление, уменьшение силы резания и увеличение стойкости СМП.
- ▶ Большое значение переднего угла уменьшает вероятность наростообразования.
- ▶ Низкая шероховатость передней поверхности снижает силу трения стружки и уменьшает нагревание СМП.



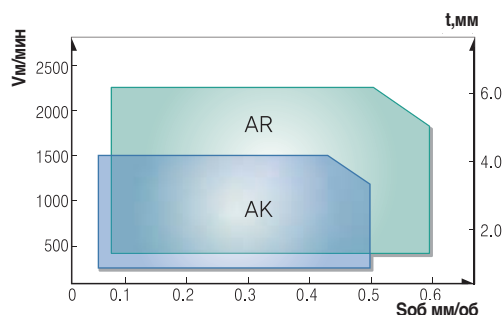
- 1 Большой угол наклона режущей кромки. Уменьшение силы резания. Уменьшение вероятности наростообразования.
- 2 Специальная геометрия стружколома. Устойчивое стружкодробление. Уменьшение вибраций.
- 3 Трехступенчатая передняя поверхность. Устойчивое стружкодробление при различных глубинах резания.
- 4 Малый угол заострения (сверхположительная геометрия). Уменьшение силы резания. Уменьшение вероятности наростообразования.
- 5 Трехступенчатая передняя поверхность. Устойчивое стружкодробление при различных глубинах резания.

▶ Стружколом серии «AR»

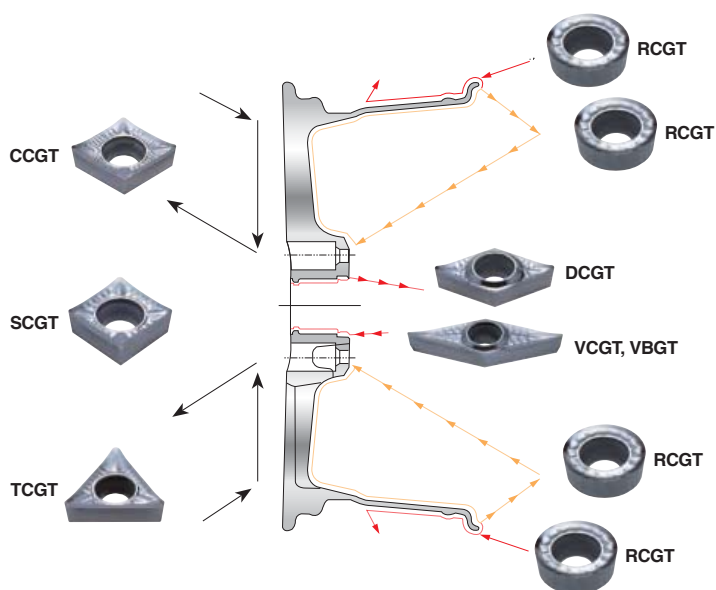
- ▶ Высокая эффективность применения при высокой скорости и подаче, устойчивое сружкодробления в широком диапазоне режимов резания.



- 1 Усиленная режущая кромка имеет высокую механическую прочность которая позволяет работать на высоких подачах, при этом обеспечивая высокое качество обработанной поверхности.
- 2 Обеспечение устойчивого стружкодробления в широком диапазоне применения.
- 3 Высокая стойкость СМП за счет специальной геометрии передней поверхности.
- 4 Высокая эффективность применения при высоких скоростях резания.



Рекомендуемые режимы резания		Марка сплава
AK	t = 0.1~5.0 мм	H01 (Твердый сплав K10%K20) ND 1000 (Алмазное покрытие)
	S = 0.03~0.5 мм/об	
AR	t = 0.1~6.0 мм	H01 (Твердый сплав K10%K20) ND 1000 (Алмазное покрытие) PD 1000 (DLS покрытие)
	S = 0.05~0.6 мм/об	



▶ Общие характеристики СМП из сплава H01

- ▶ Высокая эффективность при обработке алюминия и стали на высоких скоростях резания
- ▶ Снижает вероятность наростообразования за счет
- ▶ Специальный стружколом способствует снижению сил резания.

Обрабатываемый материал		Твердость, НВ	Удельная сила резания, МПа	V, м/мин	S, мм/об
Алюминиевый сплав (штамповка)	До термообработки	50 ~ 70	500 ~ 600	1000 ~ 2500	0.1 ~ 0.6
	После термообработки	90 ~ 110	700 ~ 900	300 ~ 1000	0.1 ~ 0.5
Алюминиевый сплав (прокат)	До термообработки	70 ~ 80	700 ~ 800	300 ~ 1000	0.1 ~ 0.6
	После термообработки	80 ~ 100	800 ~ 950	200 ~ 600	0.1 ~ 0.4
Медные сплавы	-	90 ~ 110	700	250 ~ 600	0.1 ~ 0.5
Неметаллы	-	100	1700	150 ~ 300	0.1 ~ 0.6

В СМП для обработки алюминия (Положительная геометрия)

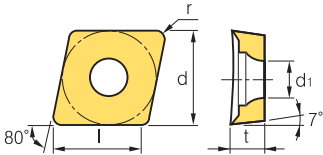
CC ○ ○



Ромб

80° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	6.35	2.38	2.8
09	9.525	3.97	4.4
12	12.7	4.76	5.5

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N	✖	✖	●	✖	✖	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
Материалы с повышенной твердостью		H						● Непрерывное ● Универсальное ✖ Прерывистое

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC5040	PC130	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
AK 	CCGT 060202-AK	●			●		0.01~0.12	0.05~3.00
	060204-AK	●			●		0.02~0.15	0.10~3.00
	060208-AK				●		0.02~0.20	0.10~4.00
	09T302-AK	●			●		0.02~0.20	0.05~3.00
	09T304-AK	●	●		●		0.02~0.30	0.10~5.00
	09T308-AK	●			●		0.03~0.50	0.10~5.00
	120402-AK				●		0.02~0.30	0.05~4.00
	120404-AK	●	●		●	●	0.03~0.50	0.10~5.00
	120408-AK				●		0.04~0.80	0.10~5.50
AR 	CCGT 060202-AR				●		0.02~0.30	0.30~4.00
	060204-AR						0.03~0.35	0.50~4.50
	060208-AR						0.04~0.50	0.50~4.50
	09T302-AR						0.03~0.45	0.30~4.00
	09T304-AR				●		0.04~0.50	0.50~4.50
	09T308-AR				●		0.05~0.60	0.50~6.00
	120402-AR				●		0.04~0.50	0.30~5.00
	120404-AR				●	●	0.05~0.60	0.50~6.00
	120408-AR				●		0.06~0.65	0.50~6.00
	120412-AR						0.08~0.70	0.50~6.50

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19 ● : Наличие на складе



В

Точение

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SCACR/L	B123, 177	SCLCR/L	B133, 144, 177

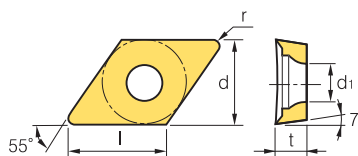
DC



Ромб

55° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
07	6.35	2.38	2.8
11	9.525	3.97	4.4

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N	✱	✱	●	✱	✱	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
	Материалы с повышенной твердостью	H						● Непрерывное ● Универсальное ✱ Прерывистое

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC5040	PC130	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
АК 	DCGT 070202-AK	●			●	●	0.01~0.20	0.05~3.00
	070204-AK	●	●		●		0.02~0.30	0.10~4.00
	070208-AK	●			●		0.03~0.40	0.10~4.00
	11T302-AK	●			●		0.02~0.30	0.05~4.00
	11T304-AK	●	●	●	●		0.03~0.50	0.10~5.00
	11T308-AK	●			●		0.03~0.50	0.10~5.00
	11T312-AK				●		0.04~0.60	0.15~5.00
AR 	DCGT 070202-AR				●		0.02~0.30	0.30~4.00
	070204-AR				●		0.03~0.40	0.50~5.00
	070208-AR				●		0.04~0.50	0.50~5.00
	11T302-AR						0.03~0.45	0.30~6.00
	11T304-AR				●		0.04~0.50	0.50~6.00
	11T308-AR				●		0.05~0.60	0.50~6.00
	11T312-AR				●		0.08~0.65	0.50~6.50

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SDACR/L	B123	SDQCR/L	B145
SDJCR/L	B124,177	SDUCR/L	B145
SDNCN	B124,178	SDZCR/L	B146



В СМП для обработки алюминия (Положительная геометрия)

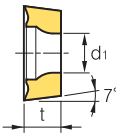
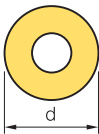
RC



Круг

R° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	6.0	2.38	2.8
08	8.0	3.18	3.35
10	10.0	3.18~3.97	4.4
12	12.0	4.76	4.4

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N	✱	✱	●	✱	✱	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
Материалы с повышенной твердостью		H						● Непрерывное ● Универсальное ✱ Прерывистое

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC5040	PC130	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
	RCGT 0602M0-AK						0.05~0.20	0.50~2.00
	0803M0-AK						0.05~0.25	0.50~2.50
	1003M0-AK				●		0.10~0.30	1.00~3.00
	10T3M0-AK						0.10~0.30	1.00~3.00
	1204M0-AK						0.10~0.35	1.00~3.50
	RCGT 0602M0-AR						0.05~0.20	0.50~2.00
	0803M0-AR						0.05~0.25	0.50~2.50
	1003M0-AR				●		0.10~0.30	1.00~3.00
	10T3M0-AR						0.10~0.30	1.00~3.00
	1204M0-AR						0.10~0.35	1.00~3.50

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SRDCN	B124	SRGCR/L	B125



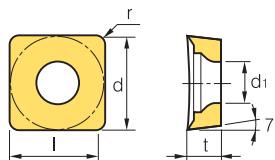
SC ○○



Квадрат

90° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.97	4.4
12	12.7	4.76	5.5

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N	✱	✱	●	✱	✱	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
	Материалы с повышенной твердостью	H						● Непрерывное ● Универсальное ✱ Прерывистое

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC5040	PC130	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
AK 	SCGT 09T302-AK	●					0.02~0.30	0.10~4.00
	09T304-AK	●			●		0.04~0.40	0.10~5.00
	09T308-AK				●		0.03~0.40	0.10~5.00
	120404-AK				●		0.03~0.50	0.10~5.00
	120408-AK				●		0.04~0.60	0.15~5.50
	120416-AK						0.04~0.60	0.15~5.50
AR 	SCGT 09T302-AR						0.03~0.40	0.50~5.00
	09T304-AR				●		0.04~0.50	0.50~6.00
	09T308-AR						0.04~0.50	0.50~6.50
	120404-AR				●		0.05~0.60	0.50~6.50
	120408-AR						0.05~0.60	0.50~7.00
	120416-AR						0.05~0.60	0.50~7.00

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SSBCR/L	B125	SSKCR/L	B126
SSDCN	B125	SSSCR/L	B126



В СМП для обработки алюминия (Положительная геометрия)

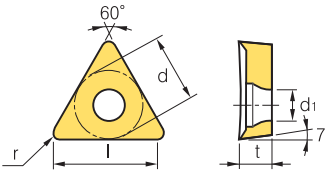
ТС ○○



Треугольник

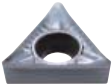
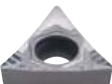
60° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	5.56	2.38	2.5
11	6.35	2.38	2.8
16	9.525	3.97	4.4

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N	✱	✱	●	✱	✱	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
Материалы с повышенной твердостью		H						
● Непрерывное ● Универсальное ✱ Прерывистое								

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC5040	PC130	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
AK 	TCGT 090202-AK						0.01~0.12	0.05~3.00
	090204-AK				●		0.02~0.15	0.10~4.00
	110202-AK	●					0.02~0.20	0.05~4.00
	110204-AK	●			●		0.03~0.30	0.10~4.00
	110208-AK						0.03~0.40	0.10~5.00
	16T302-AK				●		0.02~0.30	0.05~5.00
	16T304-AK		●		●		0.03~0.40	0.10~5.50
	16T308-AK				●		0.03~0.50	0.10~5.50
	16T312-AK						0.04~0.60	0.15~5.50
	16T316-AK						0.05~0.80	0.15~5.50
	16T325-AK						0.06~0.90	0.20~7.00
AR 	TCGT 090202-AR						0.02~0.18	0.30~3.00
	090204-AR				●		0.02~0.25	0.30~5.00
	110202-AR						0.02~0.30	0.30~4.00
	110204-AR				●		0.03~0.40	0.30~5.00
	110208-AR						0.04~0.45	0.50~6.00
	16T302-AR				●		0.03~0.45	0.30~5.00
	16T304-AR				●		0.04~0.50	0.50~6.00
	16T308-AR				●		0.05~0.60	0.50~6.00
	16T312-AR						0.06~0.65	0.50~6.00
	16T316-AR						0.08~0.70	0.50~6.50
	16T325-AR						0.10~0.10	0.80~7.00

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11 Система обозначения B18 ~ B19 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
STACR/L	B126,178	STTCR/L	B127,174
STFCR/L	B126,173	STWCR/L	B174
STGCR/L	B127		



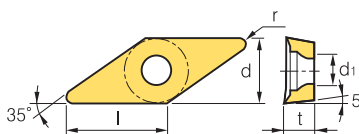
VB



Ромб

35° Положительная геометрия

Передний угол : 5°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.8
16	9.525	4.76	4.4

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						● Непрерывное ⊕ Универсальное ✱ Прерывистое
	Цветные металлы	N	✱	⊕	●	⊕	✱	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
	Материалы с повышенной твердостью	H						

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC205K	PC8110	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
	VBGT 110302-AK				●		0.02~0.15	0.05~3.00
	110304-AK				●		0.02~0.15	0.10~4.00
	110308-AK						0.03~0.18	0.10~5.00
	160402-AK						0.03~0.30	0.05~4.00
	160404-AK				●		0.03~0.40	0.10~5.00
	160408-AK				●		0.03~0.50	0.10~5.00
	160412-AK						0.05~0.60	0.10~5.50
	VBGT 110302-AR						0.02~0.35	0.30~3.00
	110304-AR						0.03~0.45	0.30~4.00
	110308-AR						0.03~0.50	0.50~6.00
	160402-AR						0.04~0.45	0.30~5.00
	160404-AR				●		0.04~0.50	0.50~6.00
	160408-AR				●		0.05~0.60	0.50~6.00
	160412-AR						0.05~0.70	0.50~6.50

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружкойлом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SVABR/L	B127	SVVBN	B129
SVHBR/L	B128	SVQBR/L	B148
SVJBR/L	B128,178	SVUBR/L	B149



В СМП для обработки алюминия (Положительная геометрия)

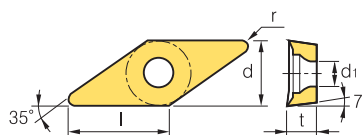
VC



Ромб

35° Положительная геометрия

Передний угол : 7°



Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.8
13	7.94	3.18	3.4
16	9.525	4.76	4.4
22	12.7	5.56	5.6

Обрабатываемые материалы	Стали	P						Условия резания
	Нержавеющие стали	M						
	Чугуны	K						
	Цветные металлы	N	✱	✱	●	✱	✱	
	Жаропрочные сплавы, титан	S						
Материалы с повышенной твердостью		H						● Непрерывное ● Универсальное ✱ Прерывистое

СМП	Обозначение	Твердые сплавы с покрытием			Твердые сплавы		Режимы резания	
		PC5040	PC130	PD1000	H01	H10	SoB (мм/об)	t (мм)
	VC GT 110301-AK						0.02~0.15	0.05~3.00
	110302-AK	●			●		0.02~0.20	0.05~3.00
	110304-AK	●			●		0.02~0.25	0.10~4.00
	110308-AK						0.03~0.30	0.10~5.00
	130302-AK	●					0.02~0.35	0.10~5.00
	130304-AK	●			●		0.03~0.35	0.10~5.00
	130308-AK						0.04~0.40	0.10~5.00
	160402-AK				●		0.02~0.30	0.05~5.00
	160404-AK			●	●		0.03~0.40	0.10~5.00
	160408-AK				●		0.03~0.50	0.10~5.00
	160412-AK						0.03~0.50	0.10~5.00
	220516-AK						0.03~0.60	0.10~7.00
	220525-AK						0.05~0.70	0.10~7.00
	220530-AK				●		0.08~1.00	0.10~7.00
	VC GT 110301-AR						0.02~0.20	0.10~3.00
	110302-AR				●		0.02~0.25	0.30~3.00
	110304-AR				●		0.03~0.35	0.30~4.00
	110308-AR						0.04~0.45	0.50~6.00
	130302-AR						0.02~0.40	0.50~3.00
	130304-AR				●		0.03~0.45	0.50~4.00
	130308-AR						0.04~0.50	0.50~5.00
	160402-AR				●		0.03~0.40	0.30~5.00
	160404-AR				●		0.04~0.50	0.50~6.00
	160408-AR				●		0.05~0.60	0.50~6.00
	160412-AR						0.06~0.65	0.50~6.50
	220516-AR						0.10~0.65	0.80~6.50
	220525-AR						0.10~0.70	0.80~7.00
	220530-AR				●		0.12~0.75	1.00~7.00

Геометрия передней поверхности A38 ~ A43
 Рекомендуемый стружколом B04 ~ B11
 Система обозначения B18 ~ B19
 ● : Наличие на складе

Применяемые державки			
Обозначение	Стр.	Обозначение	Стр.
SVJCR/L	B128,148,178	SVQCR/L	B148
SVVCN	B129	SVUCR/L	B144



В

Точение

КНБ

Перетачиваемый тип (отрицательная геометрия)

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
12	12.7	4.76	5.16
15	12.7	4.76~6.358	3.4
16	9.525	4.76	3.81

СМП	Обозначение	Твердые сплавы										Применяемые державки			
		DNC250	DNC350	DNC400	KB1000	KB2000	DBN400	KB320	DBN300	KB370	KB420	Обозначение		Стр.	
 80° Отрицательная геометрия	2NU-CNGA	120404	●	●	●	●				●		DCBNR/L	DCLNR/L	B 99	B 99
		120404F	●			●						MCKNR/	MCLNR/L	B116	B116
		120404T	●		●	●						MCMNN	PCBNR/L	B116	B104
		120404W	●									PCLNR/L		B105	
		120404WF	●												
		120408	●	●	●	●					●				
		120408F	●			●									
		120408T	●		●	●									
		120408W	●	●	●	●					●				
		120408WF	●			●									
		120408WT			●	●									
		120412	●	●											
		120412F	●												
		120412T	●												
		120412W	●		●	●					●				
		120412WF	●			●									
		120412WT			●	●									
 55° Отрицательная геометрия	T-2NU-CNGA	120408	●												
	2NU-CNMA	120404							●						
		120408							●						
	2NS-CNGA	120408			●		●								
	2NU-DNGA	150404	●	●	●	●		●	●	●		DDJNR/L	MDJNR/L	B 100	B117
		150404F	●			●						MDNNN	MDQNR/L	B117	B118
		150404T	●		●	●						MDUNR/L	PDJNR/L	B142	B105
		150408	●	●	●	●		●	●	●		PDNNR/L	PDSNR/L	B106	B138
		150408F	●			●						PDUNR/L		B139	
		150408T	●		●	●									
		150412	●	●											
		150412F	●												
		150412T	●												
		150608									●				
	T-2NU-DNGA	150412	●												
 90° Отрицательная геометрия	2NS-DNGA	150408			●		●								
	4NU-SNGA	120404	●		●	●					●	DSBNR/L	MSBNR/L	B100	B118
		120404F				●						MSDNN	MSKNR/L	B118	B119
		120404T			●	●						MSRNR/L	MSSNR/L	B119	B120
		120408	●		●	●					●	PSBNR/L	PSDNN	B108	B108
		120408F				●						PSKNR/L		B109	
		120408T			●	●									
		120412									●				
	2NS-SNGA	120408			●		●								
 60° Отрицательная геометрия	3NU-TNGA	160404	●	●	●	●		●	●			MTENN	MTFNR/L	B120	B120
		160404F	●			●						MTGNR/	MTJNR/L	B121	B121
		160404T	●		●	●						PTFNR/L	PTGNR/L	B110	B110
		160408	●	●	●	●					●	PTTNR/L	WTENN	B111	B112
		160408F	●			●						WTJNR/L	WTXNR/L	B112	B112
		160408T	●		●	●									
		160412		●											
	2NS-TNGA	160408			●		●								
 35° Отрицательная геометрия	2NU-VNGA	160404	●	●	●	●		●	●			MVJNR/L		B121	
		160404F	●			●						MVQNR/L		B122	
		160404T	●		●	●						MVUNR/L		B143	
		160408	●	●	●	●		●	●			MVVNN		B122	
		160408F	●			●									
		160408T	●		●	●									
	2NS-VNGA	160408			●		●								

● : Наличие на складе

Точение

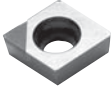
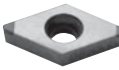
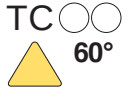


В

КНБ

Перетачиваемый тип (Положительная геометрия)

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	6.35	2.38	2.8
07	6.35	2.38	2.8
09	9.525	3.97	4.4
11	9.525	3.97	4.4

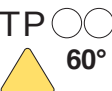
СМП	Обозначение	Твердые сплавы										Применяемые державки	
		DNC250	DNC350	DNC400	KB1000	KB2000	DBN400	KB320	DBN300	KB370	KB420	Обозначение	Стр.
 CC 80° Положительная геометрия 	2NU-CCGW	060202	●									SCACR/L	B123
		060202F	●									SCLCR/L	B123
		060202T	●										
		060204	●			●	●						
		060204F	●			●							
		060204T	●			●	●						
		060208				●	●						
		060208F				●							
		060208T				●	●						
		09T304	●	●		●	●		●		●		
		09T304F	●			●							
		09T304T	●			●	●						
		09T308	●	●		●	●		●		●		
		09T308F	●			●							
		09T308T	●			●	●						
		09T308W	●										
		09T308WF	●										
 DC 55° Положительная геометрия 	2NU-DCGW	070204				●	●					SDACR/L	B123
		070204F				●						SDJCR/L	B124
		070204T				●	●					SDNCN	B145
		070208				●	●					SDQCR/L	B145
		070208F				●						SDUCR/L	B146
		070208T				●	●					SDZCR/L	
		11T304	●	●		●	●		●		●		
		11T304F	●			●							
		11T304T	●			●	●						
		11T308	●	●		●	●		●		●		
		11T308F	●			●							
		11T308T	●			●	●						
	T-2NU-DCGW	11T304	●										
 TC 60° Положительная геометрия 	3NU-TCGW	090204	●									STACR/L	B126
		090204F	●									STFCR/L	B126
		090204T	●									STGCR/L	B126
												STTCR/L	B126

● : Наличие на складе

КНБ

Перетачиваемый тип (Положительная геометрия)

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	6.35	3.18	2.4
16	9.525	4.76	3.81

СМП	Обозначение	Твердые сплавы										Применяемые державки	
		DNC250	DNC350	DNC400	KB1000	KB2000	DBN400	KB320	DBN300	KB370	KB420	Обозначение	Стр.
 TP 60° Положительная геометрия	3NU-TPGB	110304	●					●				CTFPR/L	B115
		110304F	●									CTGPR/L	B115
		110304T	●										
		110308	●					●					
		110308F	●										
		110308T	●										
	3NU-TPGN	110304			●	●						CTFPR/L	B115 B141
		110304F				●						CTGPR/L	B115
		110304T			●	●							
		110308			●	●							
		110308F				●							
		110308T			●	●							
	3NU-TPGW	160304	●	●									
		160308	●	●									
		110304	●	●		●	●				●		
		110304F	●			●							
		110304T	●			●	●						
		110308	●	●		●	●				●		
 VB 35° Положительная геометрия	2NU-VBGW	160404	●	●		●	●		●		●	SVABR/L	B127
		160404F	●				●					SVHBR/L	B128
		160404T	●				●	●				SVJBR/L	B128
		160408	●	●		●	●		●		●	SVQBR/L	B148
		160408F	●				●					SVUBR/L	B149
		160408T	●			●	●						
	2NU-VCGW	160404	●	●		●	●				●		
		160404F	●				●						
		160404T	●				●	●					
		160408	●	●		●	●				●		
		160408F	●				●						
		160408T	●			●	●						
 VC 35° Положительная геометрия	2NU-VBGW	160404	●	●		●	●				●		
		160404F	●				●						
		160404T	●				●	●					
		160408	●	●		●	●				●		
		160408F	●				●						
		160408T	●			●	●						
	2NU-VCGW	160404	●	●		●	●				●		
		160404F	●				●						
		160404T	●				●	●					
		160408	●	●		●	●				●		
		160408F	●				●						
		160408T	●			●	●						

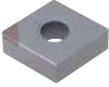
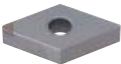
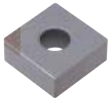
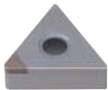
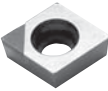


КНБ

Перетачиваемый тип
(отрицательная/положительная геометрия)

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
09	9.525	3.97	4.4
11	6.35~9.525	3.8~3.97	3.4~4.4
12	12.7	4.76	5.16

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
15	12.7	4.76	5.16
16	9.525	4.76	3.81~4.4

СМП	Обозначение	Твердые сплавы										Применяемые державки	
		DNC250	DNC350	DNC400	KB1000	KB2000	DBN400	KB320	DBN300	KB370	KB420	Обозначение	Стр.
CN○○  80° Отрицательная геометрия 	CNMA	120404						●				DCBNR/L	MCKNR/L B99 B116
		120408						●			●	DCLNR/L	MCLNR/L B100 B116
	T-CNMA	120408						●				PCBNR/L	MCMNN B104 B116
												PCLNR/L	B105
DN○○  55° Отрицательная геометрия 	DNMA	150404						●				DDJNR/L	MDJNR/L B100 B117
		150408						●	●			MDNNN	MDQNR/L B117 B118
												MDUNR/L	PDJNR/L B142 B105
												PDNNR/L	PDSNR/L B106 B137
												PDUNR/L	B139
SN○○  90° Отрицательная геометрия 	SNMA	120404						●				DSBNR/L	MSBNR/L B100 B118
		120408						●				MSDNN	MSKNR/L B118 B119
												MSRNR/L	MSSNR/L B119 B120
												PSBNR/L	PSDNN B108 B108
												PSKNR/L	B109
TN○○  60° Отрицательная геометрия 	TNMA	160404						●				MTENNS	MTFNR/L B120 B120
		160408						●				MTGNR/L	MTJNR/L B121 B121
												PTFNR/L	PTGNR/L B110 B110
												PTTNR/L	WTENN B111 B112
												WTJNR/L	WTXNR/L B112 B112
VN○○  35° Отрицательная геометрия 	VNMA	160404						●				MVJNR/L	B121
		160408						●				MVQNR/L	B122
	T-VNMA	160404						●				MVUNR/L	B143
												MVVNN	B122
CC○○ CP○○  80° положительная геометрия  (CCMW)	CCMW	09T304						●				SCACR/L	B123
												SCLCR/L	B123
DC○○  50° положительная геометрия 	DCGW	11T308						●				SDACR/L	B123
	T-DCGW	11T308						●				SDJCR/L	B124
												SDNCN/L	B124
TP○○  60° положительная геометрия 	TPGB	110304						●	●			CTFPR/L	B115 B141
		110308						●				CTGPR/L	B115
VB○○  35° положительная геометрия 	VBMW	160404						●				SVABR/L	B127
		160408						●				SVHBR/L	B128
												SVJBR/L	B128
												SVQBR/L	B148
												SVUBR/L	B149

● : Наличие на складе



ПКА

Одновершинный тип

(отрицательная/положительная геометрия)

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	6.35	2.38	2.8
07	6.35	2.38	2.8
08	7.94	2.38	3.4
09	9.525	3.18	4.4

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	9.525	3.97	4.4
12	12.7	4.76	5.16
15	12.7	4.76	5.16
16	9.525	4.76	3.81

СМП	Обозначение	Марка КНБ			Применяемые державки			
		DP90	DP150	DP200	Обозначение		Стр.	
 Отрицательная геометрия	CNMM	120404	●		DCBNR/L	DCLNR/L	B 99	B 99
		120408	●		MCKNR/L	MCLNR/L	B116	B116
		120412			MCMNN	PCBNR/L	B116	B104
	CNMX	120404			PCLNR/L		B105	
		120408						
		120412						
 Отрицательная геометрия	DNMM	150404	●		DDJNR/L	MDJNR/L	B100	B117
		150408	●		MDNNN	MDQNR/L	B116	B118
		150412			MDUNR/L	PDJNR/L	B142	B105
	DNMX	150404			PDNNR/L	PDSNR/L	B106	B138
		150408			PDUNR/L		B139	
		150412						
 Отрицательная геометрия	TNMX	160404			MTENNS	MTFNR/L	B120	B120
		160408			MTGNNR/L	MTJNR/L	B121	B121
		160412			PTFNR/L	PTGNNR/L	B110	B110
	VNMX	160404			PTTNR/L	WTENN	B111	B112
		160408			WTJNR/L	WTXNR/L	B112	B112
		160412			MVJNR/L		B121	
 положительная геометрия	CCMT	060202	●		SCACR/L		B123	
		060204	●		SCLCR/L		B123	
		060208						
		09T304	●					
		09T308	●					
		09T312						
	CPMT	080204						
		080208						
		080212						
		090304						
		090308						
		090312						
	DCMT	070202	●		SDACR/L		B123	
		070204	●		SDJCR/L		B124	
		070208			SDNCN		B145	
		11T302			SDQCR/L		B145	
		11T304	●		SDUCR/L		B146	
		11T308	●		SDZCR/L			
	SCMT	09T304			SSBCR/L		B125	
		09T308			SSDCN		B125	
		09T312			SSKCR/L		B126	
	SPGW	090302			SSSCR/L		B126	
		090304						
		090308						

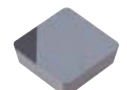


ПКА

Одновершинный тип
(положительная геометрия)

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
06	3.97	1.59	2.8
08	4.76	2.38	2.4
09	5.56~9.525	2.38~3.18	2.55

Линейные размеры(мм)			
Size	d	t	d1
11	9.525	3.97	4.4
12	6.35	2.38~3.18	2.8~3.4
16	12.7	3.18	4.4

СМП	Обозначение		Марка КНБ			Применяемые державки	
			DP90	DP150	DP200	Обозначение	Стр.
ТВ ТС ТР  60° положительная геометрия  (TBGN)	TBGW	060102				STUBR/L	B150
		060104					
	TCMT	090201				STACR/L	B126
		090202				STFCR/L	B126
		090204				STFPR/L	B154
		110201				STGCR/L	B127
		110202				STTCR/L	B127
		110204					
	TPGB	080204					
		080208					
		090204		●			
		090208		●			
		110304					
		110308					
	TPGW	080202					
		080204					
		090204	●				
		090208	●				
		110302					
		110304		●			
		110308		●			
		160404					
		160408					
	TPGT	110302				STFPR/L	B147
		110304				STUPR/L	B150
VB VC  35° положительная геометрия 	VBMT	110302		●		SVABR/L	B127
		110304		●		SVHBR/L	B128
		110308		●		SVJBR/L	B128
		160402				SVQBR/L	B148
		160404		●		SVUBR/L	B149
		160408		●			
		160412		●			
	VCMT	110302		●		SVJCR	B128
		110304		●		SVVCN	B129
		110308		●			
		160404		●			
		160408		●			
		160412					
ТР  60° положительная геометрия 	TPGN	090204				CTFPR/L	B115
		090208				CTGPR/L	B115
		110302					
		110304		●			
		110308		●			
		160302					
		160304					
		160308					
SP  90° положительная геометрия 	SPGN	090304		●		CSDPN	B114
		090308				CSKPR/L	B115
		120304					
		120308					

● : Наличие на складе





1 Система крепления

P S K N R 25 25 - M 12

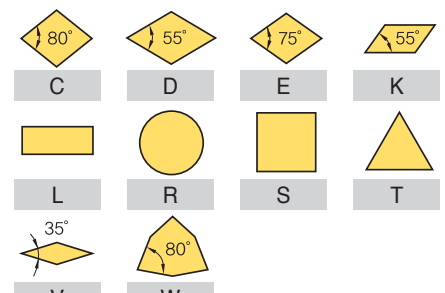


Прижим сверху Двойной прижим кронштейна Комбинированный прижим Прижим рычагом через отверстие Прижим винтом Прижим клинрихтватом на штифте

C D M P S W

2 Форма СМП

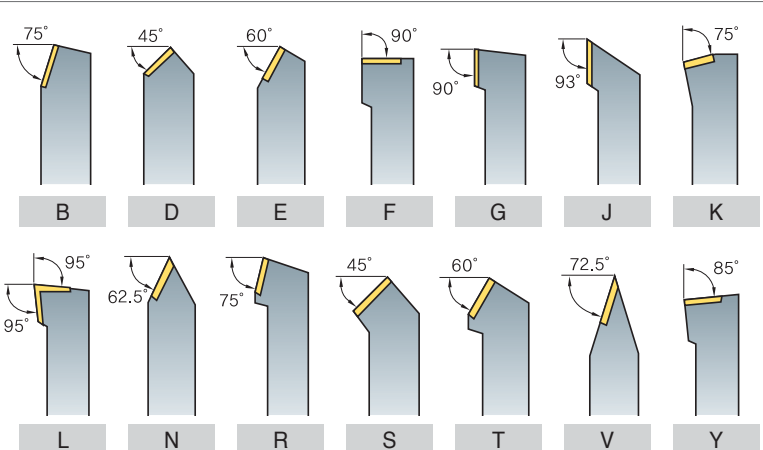
P S K N R 25 25 - M 12



C D E K L R S T V W

3 Тип державки по углу в плане

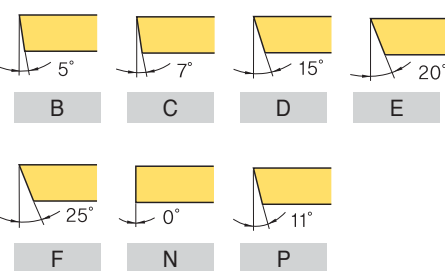
P S K N R 25 25 - M 12



B D E F G J K L N R S T V Y

4 Задний угол СМП

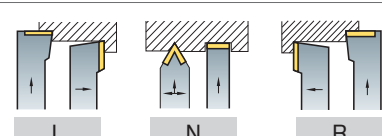
P S K N R 25 25 - M 12



B C D E F N P

5 Исполнение

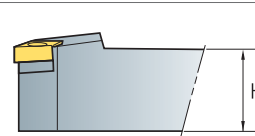
P S K N R 25 25 - M 12



L N R

6 Высота державки

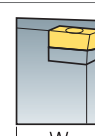
P S K N R 25 25 - M 12



H

7 Ширина державки

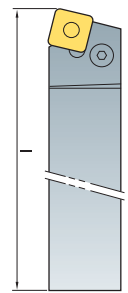
P S K N R 25 25 - M 12



W

8 Длина державки

P S K N R 25 25 - M 12

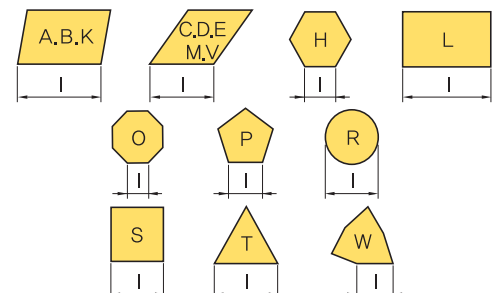


A - 32	H - 100	Q - 180
B - 40	J - 110	R - 200
C - 50	K - 125	S - 250
D - 60	L - 140	T - 300
E - 70	M - 150	U - 350
F - 80	N - 160	V - 400
G - 90	P - 170	W - 450

Специальная геометрия

9 Длина режущей кромки

P S K N R 25 25 - M 12



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

Двойной прижим кронштейном

Схема обработки										
Обозначение	DCBNR/L	DCKNR/L	DCLNR/L	DDJNR/L	DSBNR/L	DSDNN	DSKNR/L	DSSNR/L	DTFNR/L	DTGNR/L
Угол в плане	75°	75°	95°	93°	75°	45°	75°	45°	90°	90°
Стр.	B99	B99	B99	B100	B100	B101	B101	B101	B102	B102
Продольное точение	●		●	●	●	●		●		●
Контурная обработка				●						
Поперечное точение		●	●				●	●	●	
Снятие фасок						●				
Поперечное точение от центра			●	●						

Схема обработки										
Обозначение	DVJNR/L	DVVNN	DWLNR							
Угол в плане	93°	72.5°	95°							
Стр.	B102	B103	B103							
Продольное точение	●	●	●							
Контурная обработка	●	●								
Поперечное точение			●							
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра	●		●							

Прижим рычагом через отверстие

Схема обработки										
Обозначение	PCBNR/L	PCKNR/L	PCLNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PRDCN	PRGCR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L
Угол в плане	75°	75°	95°	93°	62.5°	-	-	75°	45°	75°
Стр.	B104	B104	B105	B105, B106	B106	B107	B107	B108	B108	B109
Продольное точение	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Контурная обработка				●	●	●	●			
Поперечное точение			●							●
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра			●	●						

Схема обработки										
Обозначение	PSSNR/L	PTFNR/L	PTGNR/L	PTTNR/L	PWLNR/L					
Угол в плане	45°	90°	90°	60°	95°					
Стр.	B109	B110	B110	B111	B111					
Продольное точение	●		●	●	●					
Контурная обработка										
Поперечное точение	●	●			●					
Снятие фасок				●						
Поперечное точение от центра					●					



Прижим клинприхватом на штифте

Схема обработки										
Обозначение	WTENN	WTJNR/L	WTXNR/L	WWLNR/L						
Угол в плане	60°	93°	105°	95°						
Стр.	B112	B112	B112	B113						
Продольное точение	●	●	●	●						
Контурная обработка	●	●	●							
Поперечное точение				●						
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра		●	●	●						

Прижим сверху

Схема обработки										
Обозначение	CKJNR/L	CKNNR/L	CSDPN	CSKPR/L	CTFPR/L	CTGPR/L				
Угол в плане	93°	62.5°	45°	75°	90°	90°				
Стр.	B114	B114	B114	B115	B115	B115				
Продольное точение	●	●	●			●				
Контурная обработка	●	●								
Поперечное точение				●	●					
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра	●									

Комбинированный прижим

Схема обработки										
Обозначение	MCKNR/L	MCLNR/L	MCMNN	MCRNR/L	MDJNR/L	MDNNN	MDQNR/L	MSBNR/L	MSDNN	MSKNR/L
Угол в плане	75°	95°	50°	75°	93°	62.5°	107.5°	75°	45°	75°
Стр.	B116	B116	B116	B117	B117	B117	B118	B118	B118	B119
Продольное точение		●	●	●	●	●	●	●	●	
Контурная обработка					●	●	●			
Поперечное точение	●	●								●
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра		●			●		●			

Схема обработки										
Обозначение	MSRNR/L	MSSNR/L	MTENN	MTFNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MVJNR/L	MVQNR/L	MVVNN	MWLNR/L
Угол в плане	75°	45°	60°	90°	90°	93°	93°	117.5°	72.5°	95°
Стр.	B119	B120	B120	B120	B121	B121	B121	B122	B122	B122
Продольное точение	●	●	●		●	●	●	●	●	●
Контурная обработка			●			●	●	●	●	
Поперечное точение		●		●		●				●
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра					●	●	●	●		●

Прижим винтом

Схема обработки										
Обозначение	SCACR/L	SCLCR/L	SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SRDCN	SRGCR/L	SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L
Угол в плане	90°	95°	90°	93°	62.5°	-	-	75°	45°	75°
Стр.	B123	B123	B123	B124	B124	B124	B125	B125	B125	B126
Продольное точение	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Контурная обработка			●	●	●	●	●			
Поперечное точение		●								●
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра		●		●						

Схема обработки										
Обозначение	SSSCR/L	STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	SVABR/L	SVHBR/L	SVJBR/L	SVJCR/L	SVVBN
Угол в плане	45°	90°	90°	90°	60°	90°	107.5°	93°	93°	72.5°
Стр.	B126	B126	B126	B127	B127	B127	B128	B128	B128	B129
Продольное точение	●	●		●	●	●	●	●	●	●
Контурная обработка						●	●	●	●	●
Поперечное точение	●		●							
Снятие фасок										
Поперечное точение от центра						●	●	●	●	

Схема обработки									
Обозначение	SVVCN	SWACR/L							
Угол в плане	72.5°	90°							
Стр.	B129	B129							
Продольное точение	●	●							
Контурная обработка	●								
Поперечное точение									
Снятие фасок									
Поперечное точение от центра									

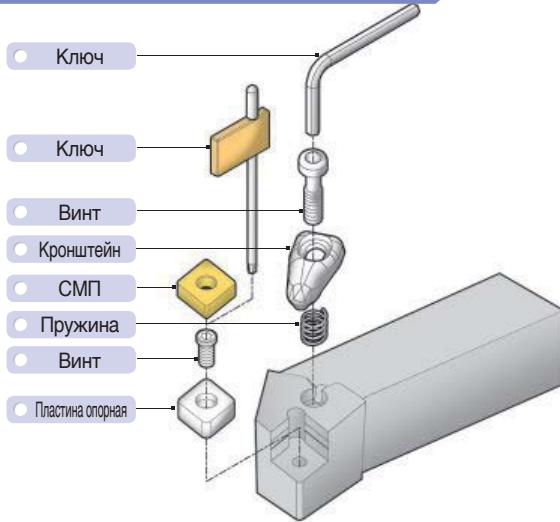
Державки для крепления керамических СМП

Схема обработки									
Обозначение	CCNLR/L	CRDNN	CRGNR/L	CSDNN	CSKNR/L	CTFNR/L	CTGNR/L		
Угол в плане	95°	-	-	45°	75°	90°	90°		
Стр.	B130	B130	B130	B130	B131	B131	B131		
Продольное точение	●	●	●	●			●		
Контурная обработка			●						
Поперечное точение	●				●	●			
Снятие фасок									
Поперечное точение от центра	●								

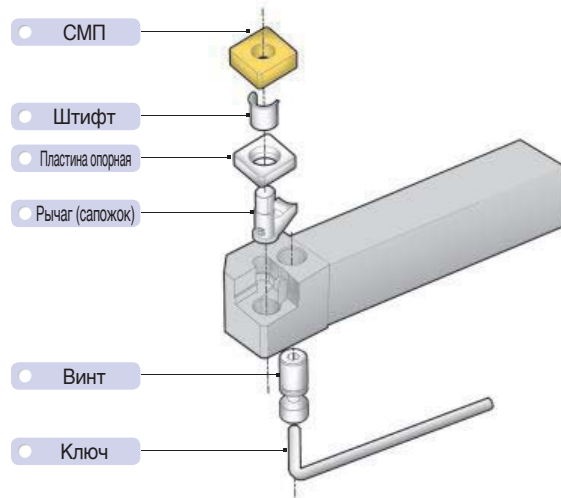


Схема сборки резцов

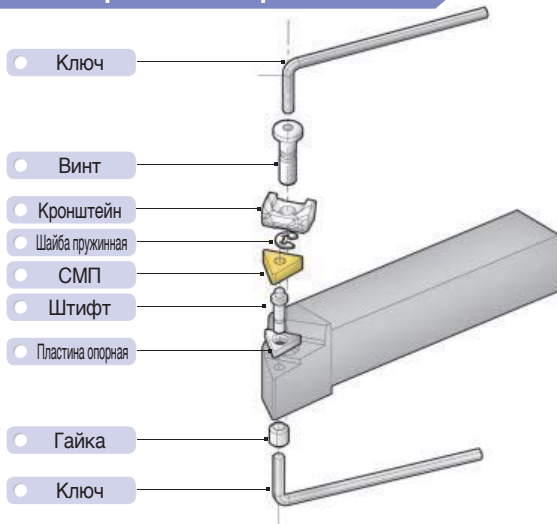
Прижим сверху



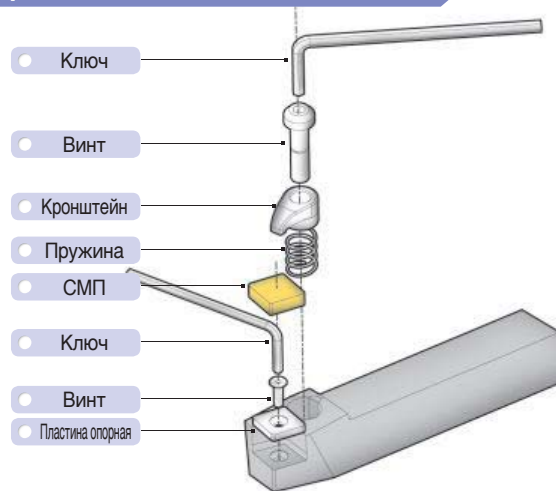
Прижим рычагом через отверстие



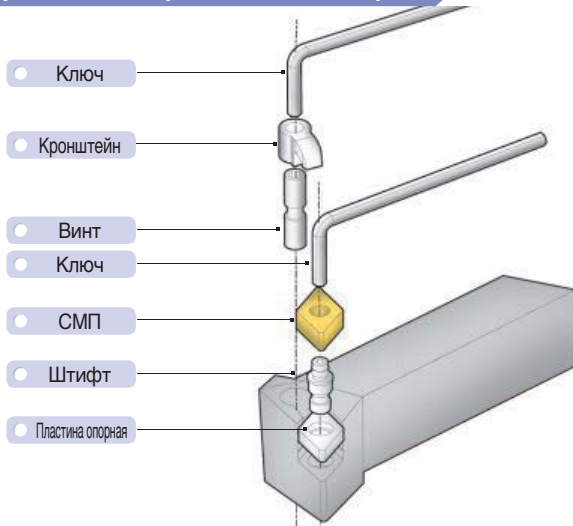
Комбинированный прижим



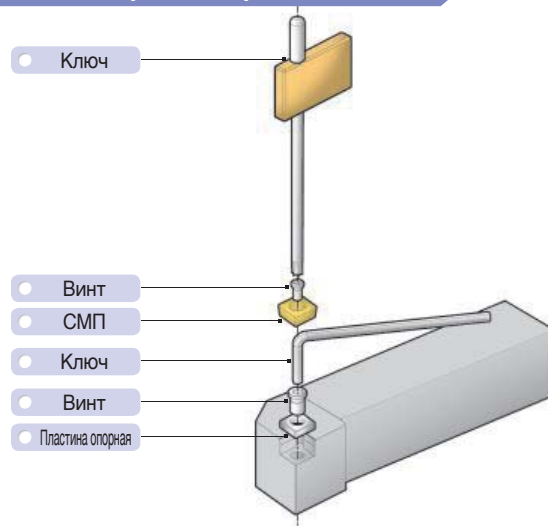
Прижим винтом



Прижим клинприхватом на штифте



Двойной прижим кронштейном

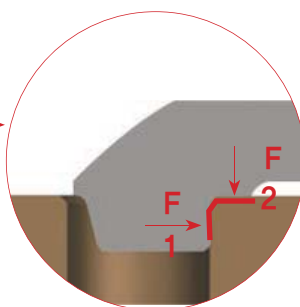
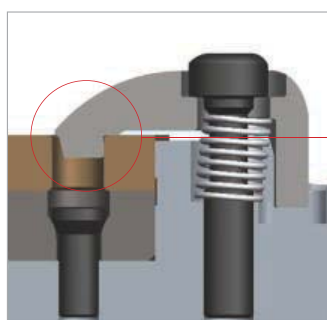


Двойной прижим кронштейном

Система крепления СМП двойным усилием

Общие характеристики

- ▶ Высокая жесткость и простота закрепления СМП при помощи одного винта
- ▶ Высокая эксплуатационная надежность крепления в тяжелых условиях резания
- ▶ Высокая точность позиционирования СМП
- ▶ Устойчивость к возникновению вибраций

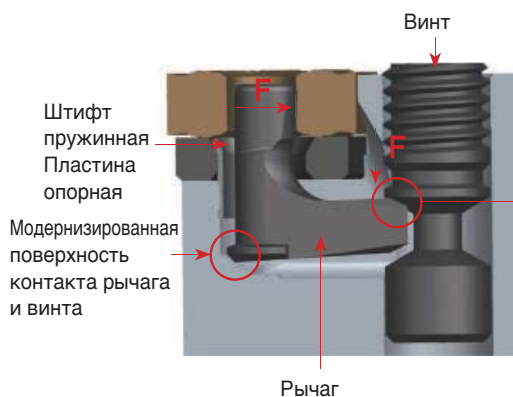
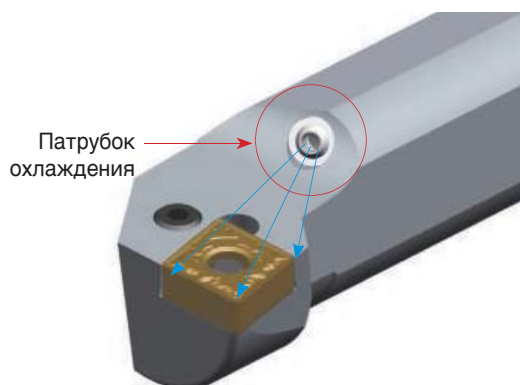


Модернизированный прижим рычагом через отверстие

Система крепления СМП двойным усилием

Общие характеристики

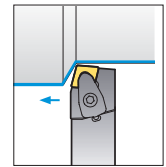
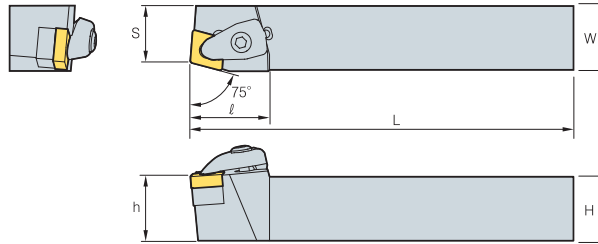
- ▶ Высокая точность посадочного места державки под СМП и зажимного рычага
- ▶ Повышенная эксплуатационная надежность державки, комплектующих и системы крепления
- ▶ Модернизированная геометрия комплектующих и посадочного гнезда державки
- ▶ Модернизированная геометрия державки требует модернизированных комплектующих
- ▶ Регулировка сопла охлаждения позволяет менять направление подачи СОЖ



DCBNR/L



CN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

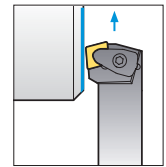
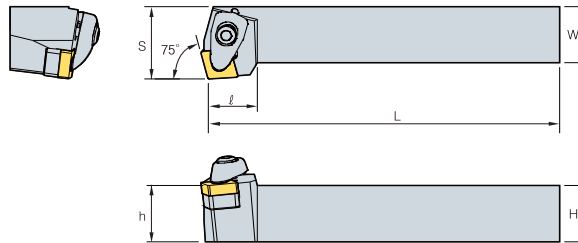
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DCBNR/L 2020-K12	20	20	125	17	20	31	CN□□1204□□						
2525-M12	25	25	150	22	25	31							
3225-P12	32	25	170	22	32	31							
2525-M16	25	25	150	22	25	36	CN□□1606□□						
3232-P16	32	32	170	27	32	36							
3232-P19	32	32	170	27	32	40	CN□□1906□□						
4040-S19	40	40	250	35	40	40							

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

DCKNR/L



CN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

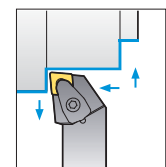
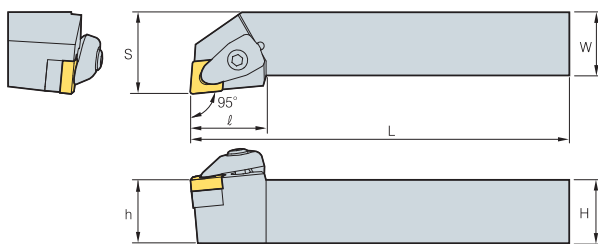
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DCKNR/L 2020-K12	20	20	125	25	20	21	CN□□1204□□						
2525-M12	25	25	150	32	25	21							
3225-P12	32	25	170	32	32	21							
3232-P16	32	32	170	40	32	26	CN□□1606□□						
4040-S16	40	40	250	50	40	26							

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

DCLNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение

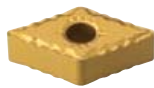
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DCLNR/L 2020-K09	20	20	125	25	20	24,5	CN□□0903□□						
2525-M09	25	25	150	32	25	24,5							
2020-K12	20	20	125	25	20	30							
2525-M12	25	25	150	32	25	30	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
3225-P12	32	25	170	32	32	30							
3232-P12	32	32	170	40	32	30							
2525-M16	25	25	150	32	25	36	CN□□1606□□	CVH5	CHX0622	SC54V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
3225-P16	32	25	170	32	32	36							
3232-P16	32	32	170	40	32	36							
2525-M19	25	25	150	32	25	40	CN□□1906□□	CVH6	CHX0622	SC63V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
3225-P19	32	25	170	32	32	40							
3232-P19	32	32	170	40	32	40							
4040-S19	40	40	250	50	40	40							

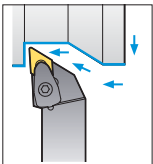
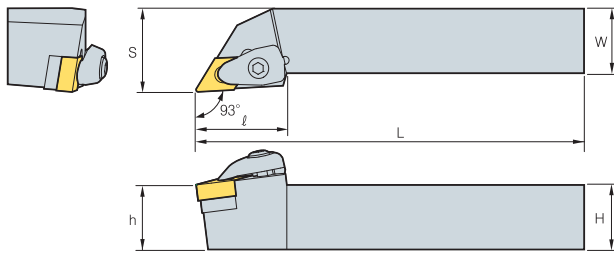
→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

В Двойной прижим кронштейном

DDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

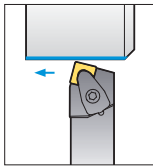
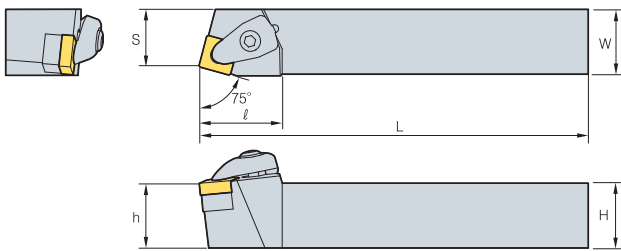
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DDJNR/L 2020-K11	20	20	125	25	20	30	DN□□1104□□	CVH3	CHX04	15SD32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
2525-M11	25	25	150	32	25	30							
3225-P11	32	25	170	32	32	30							
3232-P11	32	32	170	40	32	30							
2020-K15	20	20	125	25	20	35	DN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
2525-M15	25	25	150	32	25	35							
3225-P15	32	25	170	32	32	35							
3232-P15	32	32	170	40	32	35							
2020-K15-3	20	20	125	25	20	35	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
2525-M15-3	25	25	150	32	25	35							
3232-P15-3	32	32	170	40	32	35							

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

DSBNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DSBNR/L 2020-K09	20	20	125	17	20	25	SN□□0903□□	CVH3	CHX0415	SS32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
2525-M09	25	25	150	22	25	25							
2020-K12	20	20	125	17	20	32							
2525-M12	25	25	150	22	25	32	SN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SS44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
3225-P12	32	25	170	22	32	32							
3232-P12	32	32	170	27	32	32							
2525-M15	25	25	150	22	25	38	SN□□1506□□	CVH5	CHX0622	SS54V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
3225-P15	32	25	170	22	32	38							
3232-P15	32	32	170	27	32	38							
3232-P19	32	32	170	27	32	43	SN□□1906□□	CVH6	CHX0622	SS64V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
4040-S19	40	40	250	35	40	43							

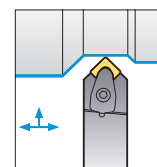
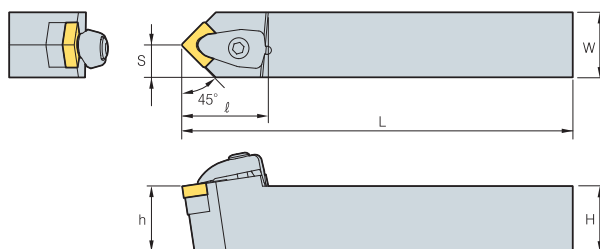
→ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40



DSDNN



SN□□



45°

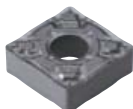
• Правое исполнение

(мм)

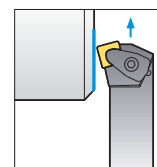
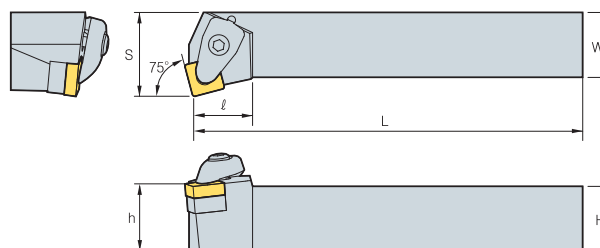
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DSDNN 2020-K09	20	20	125	10	20	26.5	SN□□0903□□	CVH3	CHX0415	SS32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
2020-K12	20	20	125	10	20	33	SN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SS44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
2525-M12	25	25	150	12.5	25	33							
3225-P12	32	25	170	12.5	32	33							
3232-P12	32	32	170	16	32	33	SN□□1506□□	CVH5	CHX0622	SS54V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
2525-M15	25	25	150	12.5	25	39.4							
3232-P15	32	32	170	16	32	38							
3232-P19	32	32	170	16	32	43	SN□□1906□□	CVH6	CHX0622	SS64V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
4040-S19	40	40	250	20	40	45							

СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

DSKNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

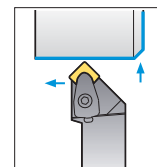
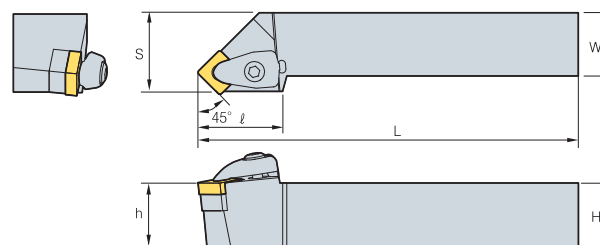
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DSKNR/L 2020-K09	20	20	125	25	20	20	SN□□0903□□	CVH3	CHX0415	SS32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
2020-K12	20	20	125	25	20	23	SN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SS44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
2525-M12	25	25	150	32	25	23							
3232-P12	32	32	170	40	32	23							
3232-P15	32	32	170	40	32	28	SN□□1506□□	CVH5	CHX0622	SS54V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
3232-P19	32	32	170	40	32	35	SN□□1906□□	CVH6	CHX0622	SC64V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
4040-S19	40	40	250	50	40	43							

СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

DSSNR/L



SN□□



45°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DSSNR/L 2020-K09	20	20	125	25	20	28.5	SN□□0903□□	CVH3	CHX0415	SS32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
2020-K12	20	20	125	25	20	35	SN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SS44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P
2525-M12	25	25	150	32	25	35							
3225-P12	32	25	170	32	32	35							
3232-P12	32	32	170	40	32	35	SN□□1506□□	CVH5	CHX0622	SS54V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
2525-M15	25	25	150	32	25	38.5							
3232-P15	32	32	170	40	32	38.5							
3232-P19	32	32	170	40	32	46	SN□□1906□□	CVH6	CHX0622	SS64V	FTNA0511	SPR0811	HW40L
4040-S19	40	40	250	50	40	46							

СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

Точение



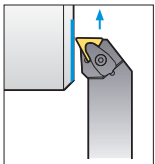
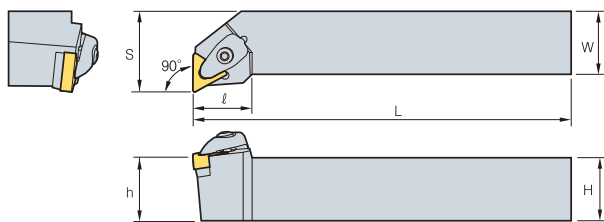
B

В Двойной прижим кронштейном

DTFNR/L



TN□□



90°

• Правое исполнение

(мм)

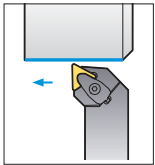
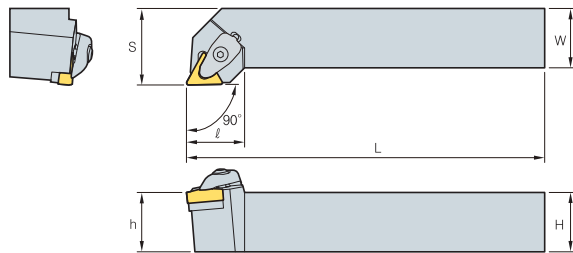
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DTFNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	24.5	TN□□1604□□						
2525-M16	25	25	150	32	25	24.5							
3232-P16	32	32	170	40	32	23.5							
2525-M22	25	25	150	32	25	33							
3225-P22	32	25	170	32	32	33	TN□□2204□□						
3232-P22	32	32	170	40	32	33							
								CVH3	CHX0415	ST32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
								CVH4	CHX0518	ST44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P

➔ СМП смотреть на стр. B41 ~ B48

DTGNR/L



TN□□



90°

• Правое исполнение

(мм)

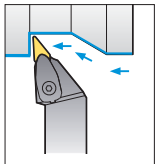
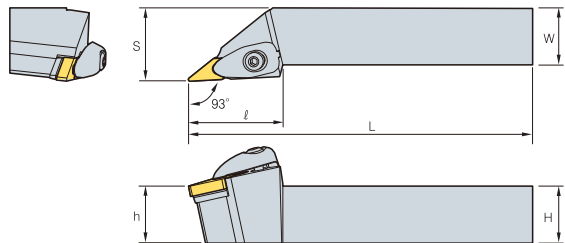
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DTGNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	24.5	TN□□1604□□						
2525-M16	25	25	150	32	25	24.5							
3232-P16	32	32	170	40	32	24.5							
2525-M22	25	25	150	32	25	32.6							
3225-P22	32	25	170	32	32	32.6	TN□□2204□□						
3232-P22	32	32	170	40	32	32.6							
								CVH3	CHX0415	ST32V	FTKA0307	SPR0510	HW25P
								CVH4	CHX0518	ST44V	FTKA0410	SPR0714	HW30P

➔ СМП смотреть на стр. B41 ~ B48

DVJNR/L



VN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DVJNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	41.5	VN□□1604□□						
2525-M16	25	25	150	32	25	41.5							
3232-P16	32	32	170	40	32	41.5							
								CVH3V	CHX0518	SV32V	FTNA03508	SPR0714	HW30P

➔ СМП смотреть на стр. B49 ~ B50



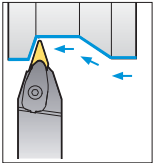
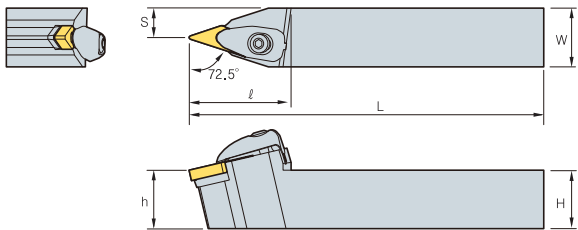
В

Точение

DVVNN



VN□□



72.5°

• Правое исполнение
(мм)

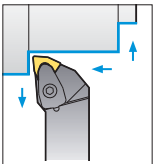
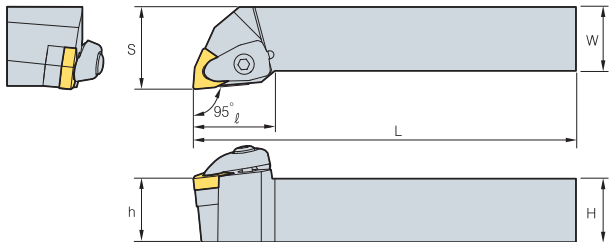
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DVVNN 2020-K16	20	20	125	10	20	40	VN□□1604□□						
2525-M16	25	25	150	12.5	25	40							
3232-P16	32	32	170	16	32	40							

➡ СМП смотреть на стр. B49 ~ B50

DWLNRL



WN□□



95°

• Правое исполнение
(мм)

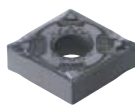
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт кронштейна	Пружина	Ключ
DWLNRL 2020-K06	20	20	125	25	20	26	WN□□0604□□						
2525-M06	25	25	150	32	25	26							
2020-K08	20	20	125	25	20	32	WN□□0804□□						
2525-M08	25	25	150	32	25	32							

➡ СМП смотреть на стр. B51 ~ B54

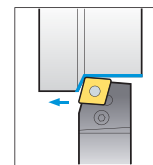
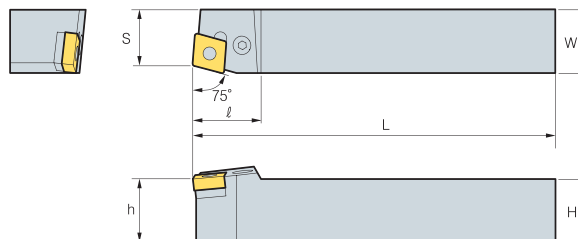


В Прижим рычагом через отверстие

PCBNR/L



CN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PCBNR/L 2020-K12	20	20	125	17	20	27	CN□□1204□□	LV4	VHX0821	SC42	SP4	HW30L	LSPS4
2525-M12	25	25	150	22	25	27							
3225-P12	32	25	170	22	32	27							
2525-M16	25	25	150	22	25	33	CN□□1606□□	LV5	VHX0825	SC53	SP5	HW30L	LSPS6
3232-P16	32	32	170	27	32	33							
3232-P19	32	32	170	27	32	36	CN□□1906□□	LV6N	VHX1027N	SC63N	SP6N	HW40L	LSPS6
4040-S19	40	40	250	35	40	36							
4040-S25	40	40	250	35	40	47	CN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SC84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25-5	40	40	250	35	40	47	CN□□2507□□						
5050-T25	50	50	300	43	50	47	CN□□2509□□						

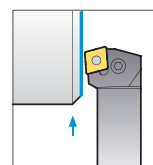
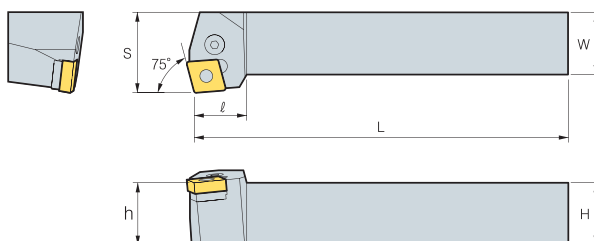
PCBNR/L 2020-K12N			20	20	125	17	20	27	CN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	HW30L	LSPS4
2525-M12N			25	25	150	22	25	27							
3225-P12N			32	25	170	22	32	27							
2525-M16N			25	25	150	22	25	33	CN□□1606□□	LV5N	VHX0820AN	SC53N	SP5N	HW30L	LSPS5
3232-P16N			32	32	170	27	32	33							

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

PCKNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PCKNR/L 2020-K12	20	20	125	25	20	27	CN□□1204□□	LV4	VHX0821	SC42	SP4	HW30L	LSPS4
2525-M12	25	25	150	32	25	27							
3225-P12	32	25	170	40	32	30							
3232-P16	32	32	170	40	32	26	CN□□1606□□	LV5	VHX0825	SC53	SP5	HW30L	HW30L
4040-S16	40	40	250	50	40	25							
PCKNR/L 2020-K12N	20	20	125	25	20	27	CN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	HW30L	LSPS4
2525-M12N	25	25	150	32	25	27							
3225-P12N	32	25	170	40	32	30							
3232-P16N	32	32	170	40	32	26	CN□□1606□□	LV5N	VHX0820AN	SC53N	SP5N	HW30L	LSPS5
4040-S16N	40	40	250	50	40	25							

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25



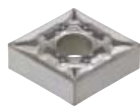
■ 'N' – тип обеспечивает более высокую эксплуатационную надежность системы крепления



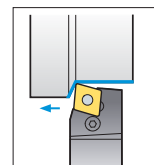
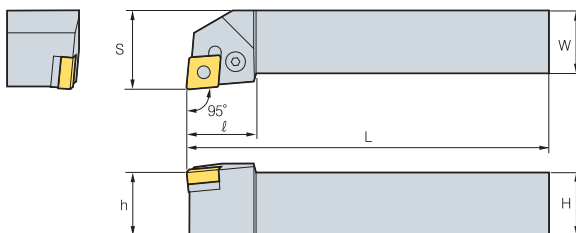
В

Точение

PCLNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение
(мм)

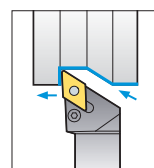
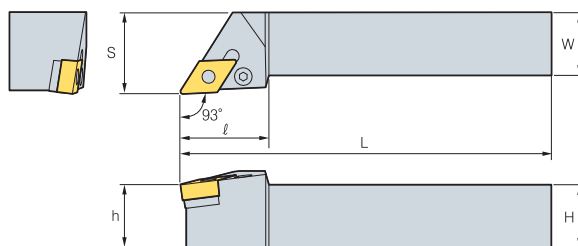
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PCLNR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	20	CN□□0903□□	LV3	VHX0617	SC32	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K09	20	20	125	25	20	22							
2525-M09	25	25	150	32	25	22							
1616-H12	16	16	100	20	16	28	CN□□1204□□	LV4	VHX0821	SC42	SP4	HW30L	LSPS4
2020-K12	20	20	125	25	20	28							
2525-M12	25	25	150	32	25	28							
3225-P12	32	25	170	32	32	28							
3232-P12	32	32	170	40	32	28	CN□□1606□□	LV5	VHX0825	SC53	SP5	HW30L	LSPS5
2525-M16	25	25	150	32	25	33							
3232-P16	32	32	170	40	32	33							
2525-M19	25	25	150	32	25	36	CN□□1906□□	LV6N	VHX1027N	SC63N	SP6N	HW40L	LSPS6
3225-P19	32	25	170	32	32	36							
3232-P19	32	32	170	40	32	36							
4040-P19	40	40	170	50	40	36							
4040-S19	40	40	250	50	40	36	CN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SC84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25	40	40	250	50	40	47							
5050-T25	50	50	300	60	50	47	CN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SC84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25-5	40	40	250	50	40	47							
5050-S25-5	50	50	300	60	50	47							

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

PDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PDJNR/L 1616-H11	16	16	100	20	16	25	DN□□1104□□	LV3	VHX0617	SD317	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K11	20	20	125	25	20	25							
2525-M11	25	25	150	32	25	30							
2020-K15	20	20	125	25	20	35	DN□□1506□□	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	HW30L	LSPS4
2525-M15	25	25	150	32	25	35							
3225-P15	32	25	170	32	32	35							
3232-P15	32	32	170	40	32	35							
2020-K15-3	20	20	125	25	20	35	DN□□1504□□	LV4	VHX0821	SD42	SP4	HW30L	LSPS4
2525-M15-3	25	25	150	32	25	35							
3232-P15-3	32	32	170	40	32	35							

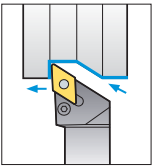
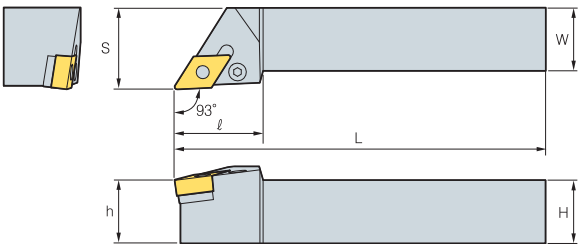
→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

В Прижим рычагом через отверстие

PDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

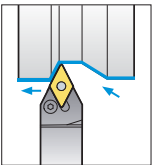
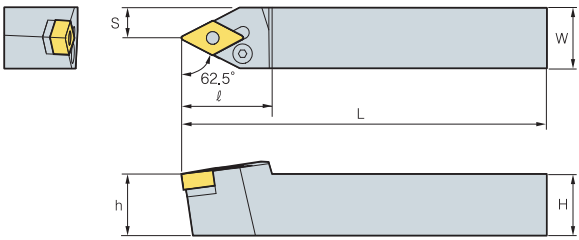
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PDJNR/L 1616-H11N	16	16	100	20	16	25	DN□□1104□□						
2020-K11N	20	20	125	25	20	25							
2525-M11N	25	25	150	32	25	30							
2020-K15N	20	20	125	25	20	35	DN□□1506□□						
2525-M15N	25	25	150	32	25	35							
3225-P15N	32	25	170	32	32	35							
3232-P15N	32	32	170	40	32	35	DN□□1504□□						
2020-K15-3N	20	20	125	25	20	35							
2525-M15-3N	25	25	150	32	25	35							
3232-P15-3N	32	32	170	40	32	35							

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

PDNNR/L



DN□□



62.5°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PDNNR/L 2020-K15	20	20	125	8	20	37	DN□□1506□□						
2525-M15	25	25	150	12.5	25	37							
3232-P15	32	32	170	16	32	37							
4025-M15	40	25	150	12.5	32	37							
2525-M15-3	25	25	150	12.5	25	37	DN□□1504□□						
4025-M15-3	40	25	150	12.5	25	37							
PDNNR/L 2020-K15N	20	20	125	8	20	37	DN□□1506□□						
2525-M15N	25	25	150	12.5	25	37							
3232-P15N	32	32	170	16	32	37							
2525-M15-3N	25	25	150	12.5	25	37	DN□□1504□□						
3232-P15-3N	32	32	170	16	32	37							

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31



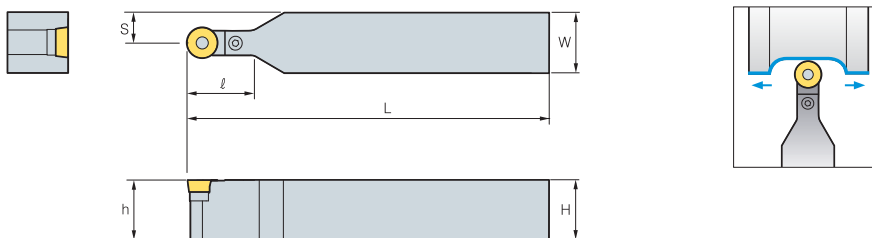
В

Точение

PRDCN



RCMX



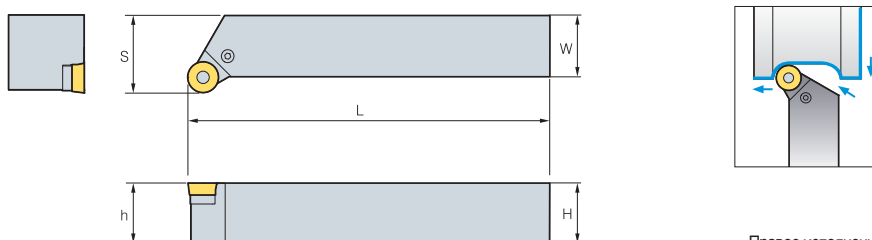
Обозначение		H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PRDCN	2020-M10	20	20	150	15	20	24	RCMX 1003M0	LR10	VHX0514	SR10	SP3	HW20L	LSPS3
	2525-M10	25	25	150	17.5	25	24							
	2525-M12	25	25	150	18.5	25	24							
	2020-K12	20	20	125	16	20	24	RCMX 1204M0	LR12	VHX0617	SR12	SP3	HW25L	LSPS3
	3225-Q12	32	25	180	18.5	32	24							
	2525-Q16	25	25	180	20.5	25	30							
	3225-Q16	32	25	180	20.5	32	30	RCMX 1606M0	LR16	VHX0621	SR16	SP4	HW25L	LSPS4
	3232-Q16	32	32	180	24	32	35							
	3232-Q20	32	32	180	26	32	40		LR20	VHX0823	SR20	SP20	HW30L	LSPS5
	4040-S25	40	40	250	32.5	40	42	RCMX 2507M0	LR25	VHX1030	SR25	SP6N	HW40L	LSPS6
	4040-T25	40	40	300	32.5	40	42							
5050-U32		50	50	350	41	50	52	RCMX 3209M0	LR32	VHX1236	SR32	SP8N	HW50L	LSPS8

СМП смотреть на стр. В63

PRGCR/L



RCMX



• Правое исполнение (мм)

Обозначение		H	W	L	S	h	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PRGCR/L	2020-K10	20	20	125	25	20	RCMX 1003M0	LR10	VHX0514	SR10	SP3	HW20L	LSPS3
	2525-M10	25	25	150	32	25							
	2020-K12	20	20	125	25	20							
	2525-M12	25	25	150	32	25	RCMX 1204M0	LR12	VHX0617	SR12	SP3	HW25L	LSPS3
	3225-P12	32	25	170	32	32							
	2525-M16	25	25	150	32	25							
	3225-P16	32	25	170	32	32	RCMX 1606M0	LR16	VHX0621	SR16	SP4	HW25L	LSPS4
	3232-P20	32	32	170	40	32		LR20	VHX0823	SR20	SP20	HW30L	LSPS5
	4040-S25	40	40	250	50	40		LR25	VHX1030	SR25	SP6N	HW40L	LSPS6

СМП смотреть на стр. В63

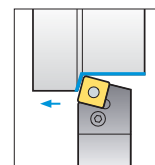
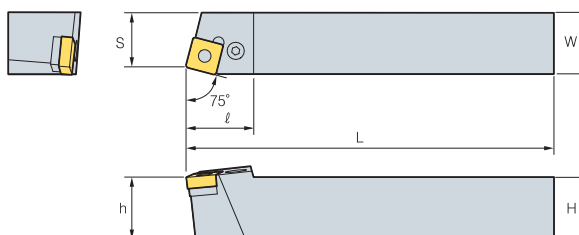


В Прижим рычагом через отверстие

PSBNR/L



SN□□



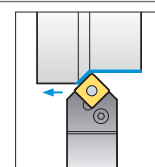
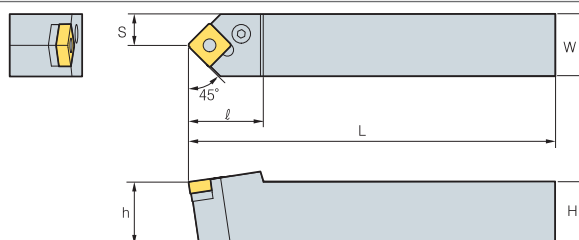
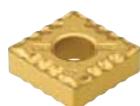
75°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PSBNR/L 1616-H09	16	16	100	13	16	21	SN□□0903□□	LV3	VHX0617	SS32	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K09	20	20	125	17	20	23	SN□□1204□□	LV4	VHX0821	SS42	SP4	HW30L	LSPS4
2020-K12	20	20	125	17	20	28							
2525-M12	25	25	150	22	25	28							
3225-P12	32	25	170	22	32	28							
3232-P12	32	32	170	27	32	28	SN□□1506□□	LV5	VHX0825	SS53	SP5	HW30L	LSPS5
2525-M15	25	25	150	22	25	35							
3232-P15	32	32	170	27	32	35	SN□□1906□□	LV6N	VHX1027N	SS63N	SP6N	HW40L	LSPS6
3232-P19	32	32	170	27	32	40							
4040-S19	40	40	250	35	40	40	SN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25	40	40	250	35	40	50	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25-6	40	40	250	35	40	50	SN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
5050-T25	50	50	300	43	50	50	SN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8

СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

PSDNN



45°

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PSDNN 1616-H09	16	16	100	8	16	23	SN□□0903□□	LV3	VHX0617	SS32	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K12	20	20	125	10	20	30	SN□□1204□□	LV4	VHX0821	SS42	SP4	HW30L	LSPS4
2525-M12	25	25	150	12.5	25	30							
3225-P12	32	25	170	12.5	32	30							
3232-P12	32	32	170	16	32	40							
2525-M15	25	25	150	12.5	25	40	SN□□1506□□	LV5	VHX0825	SS53	SP5	HW30L	LSPS5
3232-P15	32	32	170	16	32	40							
3225-P19	32	25	170	12.5	32	40	SN□□1906□□	LV6N	VHX1027N	SS63N	SP6N	HW40L	LSPS6
3232-P19	32	32	170	16	32	40							
4040-S19	40	40	250	20	40	40	SN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25	40	40	250	20	40	50							
5050-T25	50	50	300	25	50	50	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25-6	40	40	250	20	40	50	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
5050-T25-6	50	50	300	25	50	50	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8

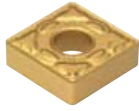
СМП смотреть на стр. B36 ~ B40



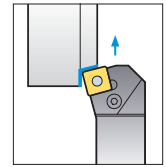
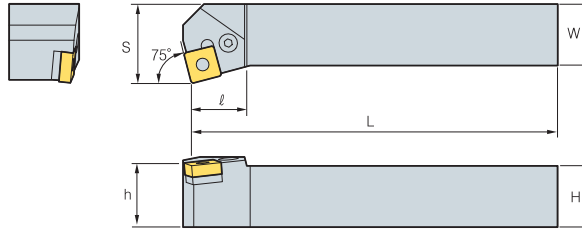
В

Точение

PSK NR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

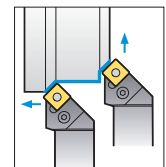
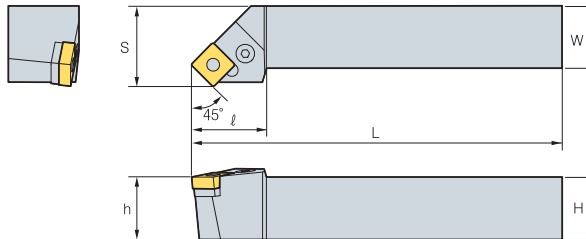
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PSK NR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	17	SN□□0903□□	LV3	VHX0617	SS32	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K09	20	20	125	25	20	20							
2020-K12	20	20	125	25	20	23							
2525-M12	25	25	150	32	25	23	SN□□1204□□	LV4	VHX0821	SS42	SP4	HW30L	LSPS4
3232-P12	32	32	170	40	32	23							
2525-M15	25	25	150	32	25	28							
3232-P15	32	32	170	40	32	28	SN□□1506□□	LV5	VHX0825	SS53	SP5	HW30L	LSPS5
3232-P19	32	32	170	40	32	41.5							
4040-S19	40	40	250	50	40	41.5							
4040-S25	40	40	250	50	40	46	SN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25-6	40	40	250	50	40	46	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
5050-T25-6	50	50	300	60	50	37.5	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
PSK NR/L 1616-H09N	16	16	100	20	16	17	SN□□0903□□	LV3N	VHX0617N	SS32N	SP3N	HW25L	LSPS3
2020-K09N	20	20	125	25	20	20							
2020-K12N	20	20	125	25	20	26							
2525-M12N	25	25	150	32	25	26	SN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SS42N	SP4N	HW30L	LSPS4
3232-P12N	32	32	170	40	32	26							
2525-M15N	25	25	150	32	25	32							
3232-P15N	32	32	170	40	32	32	SN□□1506□□	LV5N	VHX0820AN	SS53N	SP5N	HW30L	LSPS5

→ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

PSS NR/L



SN□□



45°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PSS NR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	25	SN□□0903□□	LV3	VHX0617	SS32	SP10	HW25L	LSPS3
2020-K12	20	20	125	25	20	30							
2525-M12	25	25	150	32	25	36							
3232-P12	32	32	170	40	32	40	SN□□1204□□	LV4	VHX0821	SS42	SP4	HW30L	LSPS4
2525-M15	25	25	150	32	25	36							
3232-P15	32	32	170	40	32	45							
3232-P19	32	32	170	40	32	41.5	SN□□1506□□	LV5	VHX0825	SS53	SP5	HW30L	LSPS5
4040-R19	40	40	200	50	40	41.5							
4040-S19	40	40	250	50	40	41.5							
4040-S25	40	40	250	50	40	48	SN□□2507□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
4040-S25-6	40	40	250	50	40	48	SN□□2509□□	LV8N	VHX1236N	SS84N	SP8N	HW50L	LSPS8
PSS NR/L 1616-H09N	16	16	100	20	16	25	SN□□0903□□	LV3N	VHX0617N	SS32N	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K12N	20	20	125	25	20	30							
2525-M12N	25	25	150	32	25	36							
3225-P12N	32	25	170	32	32	45	SN□□1204□□	LV4N	VHX0821N	SS42N	SP4N	HW30L	LSPS4
3232-P12N	32	32	170	40	32	40							
2525-M15N	25	25	150	32	25	36							
3232-P15N	32	32	170	40	32	45	SN□□1506□□	LV5N	VHX08209N	SS53N	SP5N	HW30L	LSPS5

→ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

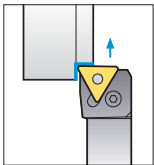
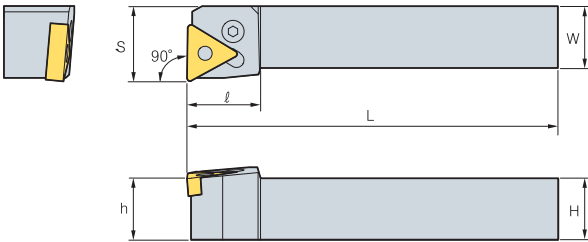


В Прижим рычагом через отверстие

PTFNR/L



TN□□



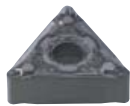
90°

• Правое исполнение
(мм)

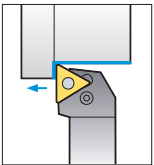
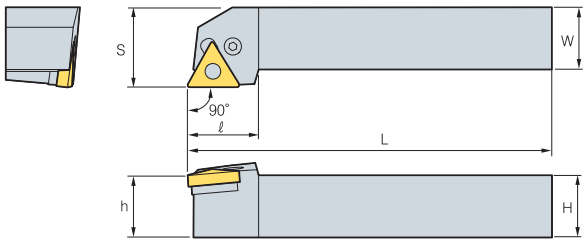
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PTFNR/L 1616-H16	16	16	100	20	16	20	TN□□1604□□	LV3	VHX0617	ST317	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K16	20	20	125	25	20	20							
2525-M16	25	25	150	32	25	20							
2525-M22	25	25	150	32	25	25	TN□□2204□□	LV4	VHX0821	ST42	SP4	HW30L	LSPS4
3232-P22	32	32	170	40	32	25							
3232-P27	32	32	170	40	32	34	TN□□2706□□	LV5	VHX0825	ST53	SP5	HW30L	LSPS5
4040-S27	40	40	250	50	40	34							
PTFNR/L 1616-H16N	16	16	100	20	16	20	TN□□1604□□	LV3N	VHX0617N	ST317N	SP3N	HW25L	LSPS3
2020-K16N	20	20	125	25	20	20							
2525-M16N	25	25	150	32	25	20							
2525-M22N	25	25	150	32	25	25	TN□□2204□□	LV4N	VHX0820N	ST42N	SP4N	HW30L	LSPS4
3232-P22N	32	32	170	40	32	25							
3232-P27N	32	32	170	40	32	34	TN□□2706□□	LV5AN	VHX0823N	ST53N	SP5N	HW30L	LSPS5
4040-S27N	40	40	250	50	40	34							

СМП смотреть на стр. B41 ~ B48

PTGNR/L



TN□□



90°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PTGNR/L 1212-F11	12	12	80	16	12	16	TN□□1103□□	LV2	VHX0509B	-	-	HW20L	-
1616-H11	16	16	100	20	16	18							
2020-K11	20	20	125	25	20	19							
2525-M11	25	25	150	32	25	20							
1616-H16	16	16	100	20	16	20	TN□□1604□□	LV3	VHX0617	ST317	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K16	20	20	125	25	20	20							
2525-M16	25	25	150	32	25	20							
3232-P16	32	32	170	40	32	20							
2525-M22	25	25	150	32	25	28	TN□□2204□□	LV4	VHX0821	ST42	SP4	HW30L	LSPS4
3232-P22	32	32	170	40	32	28							
3232-P27	32	32	170	40	32	33	TN□□2706□□	LV5	VHX0825	ST53	SP5	HW30L	LSPS5
4040-S27	40	40	250	50	40	33							
PTGNR/L 1616-H16N	16	16	100	20	16	20	TN□□1604□□	LV3N	VHX0617N	ST317N	SP3N	HW25L	LSPS3
2020-K16N	20	20	125	25	20	20							
2525-M16N	25	25	150	32	25	20							
3232-P16N	32	32	170	40	32	20							
2525-M22N	25	25	150	32	25	28	TN□□2204□□	LV4N	VHX0820N	ST42N	SP4N	HW30L	LSPS4
3232-P22N	32	32	170	40	32	28							
3232-P27N	32	32	170	40	32	33	TN□□2706□□	LV5AN	VHX0823N	ST53N	SP5N	HW30L	LSPS5
4040-S27N	40	40	250	50	40	33							

СМП смотреть на стр. B41 ~ B48



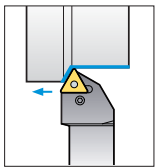
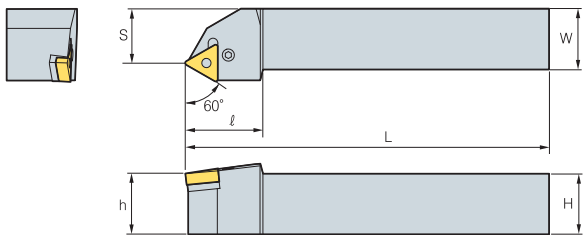
В

Точение

PTTNR/L



TN□□



60°

• Правое исполнение
(мм)

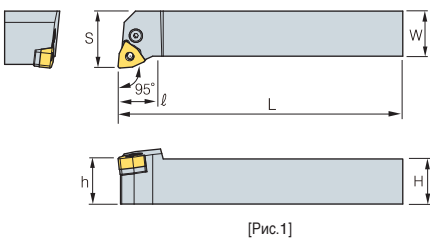
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа
PTTNR/L 1616-H16	16	16	100	13	16	25	TN□□1604□□	LV3	VHX0617	ST317	SP3	HW25L	LSPS3
2020-K16	20	20	125	17	20	25							
2525-M16	25	25	150	22	25	32							
2525-M22	25	25	150	22	25	32	TN□□2204□□	LV4	VHX0821	ST42	SP4	HW30L	LSPS4
PTTNR/L 1616-H16N	16	16	100	13	16	25	TN□□1604□□	LV3N	VHX0617N	ST317N	SP3N	HW25L	LSPS3
2020-K16N	20	20	125	17	20	25							
2525-M16N	25	25	150	22	25	32							
2525-M22N	25	25	150	22	25	32	TN□□2204□□						

→ СМП смотреть на стр. B41 ~ B48

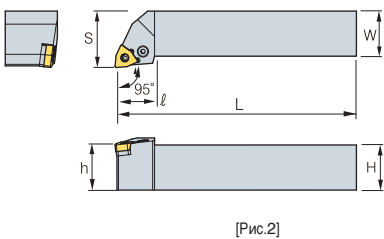
PWLNR/L



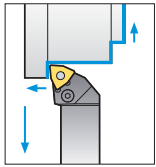
WN□□



[Рис.1]



[Рис.2]



95°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ	Ручка ключа	Рис.
PWLNR/L 1616-H06	16	16	100	20	16	20	WN□□0604□□	LV3	VHX0617	ST317	SP3	HW25L	LSPS3	1
2020-K06	20	20	125	25	20	20								
2525-M06	25	25	150	32	25	20								
2020-K08	20	20	125	25	20	26	WN□□0804□□	LV4	VHX0821	ST42	SP4	HW30L	LSPS4	2
2525-M08	25	25	150	32	25	26								
PWLNR/L 1616-H06N	16	16	100	20	16	20	WN□□0604□□	LV3N	VHX0617N	ST317N	SP3N	HW25L	LSPS3	1
2020-K06N	20	20	125	25	20	20								
2525-M06N	25	25	150	32	25	20								
2020-K08N	20	20	125	25	20	26	WN□□0804□□	LV4N	VHX0820N	ST42N	SP4N	HW30L	LSPS4	2
2525-N08N	25	25	150	32	25	26								

→ СМП смотреть на стр. B51 ~ B54

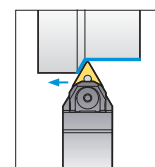
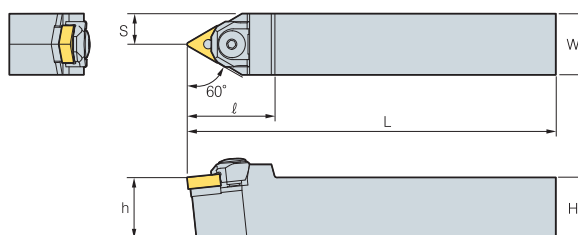


В Прижим клинприхватом на штифте

WTENN



TN□□



60°

• Правое исполнение

(мм)

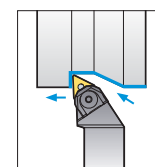
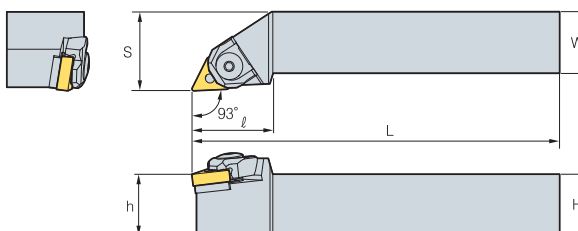
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Шайба стопорная	Опорная пластина	Штифт	Гайка	Ключ
WTENN 2020-K16	20	20	125	10	20	36	TN□□1604□□							
2525-M16	25	25	150	12.5	25	36								
2525-M22	25	25	150	12.5	25	42								
3232-P22	32	32	170	16	32	42	TN□□2204□□							

→ СМП смотреть на стр. В41 ~ В48

WTJNR/L



TN□□



93°

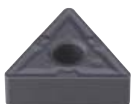
• Правое исполнение

(мм)

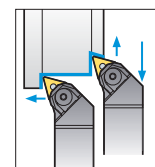
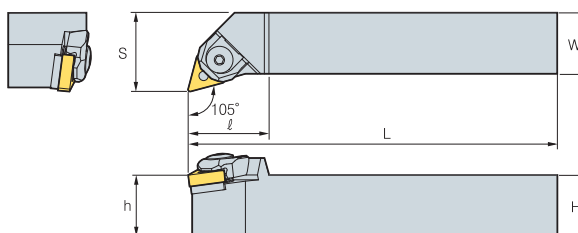
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Шайба стопорная	Опорная пластина	Штифт	Гайка	Ключ
WTJNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	33	TN□□1604□□							
2525-M16	25	25	150	32	25	33								
3232-P16	32	32	170	40	32	33								
2525-M22	25	25	150	32	25	35	TN□□2204□□							
3232-P22	32	32	170	40	32	35								

→ СМП смотреть на стр. В41 ~ В48

WTXNR/L



TN□□



105°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Шайба	Опорная пластина	Штифт	Гайка	Ключ
WTXNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	30	TN□□1604□□							
2525-M16	25	25	150	32	25	33								
3232-P16	32	32	170	40	32	33								

→ СМП смотреть на стр. В41 ~ В48



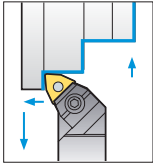
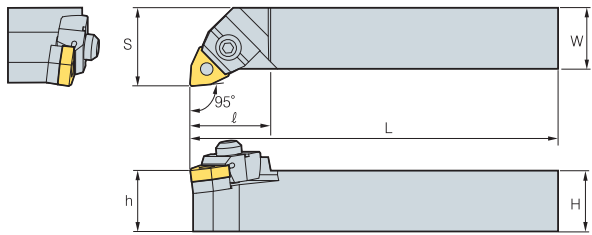
В

Точение

WWLNR/L



WN□□



95°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Шайба	Опорная пластина	Штифт	Гайка	Ключ
WWLNR/L 2020-K08	20	20	125	25	20	32	WN□□0804□□	CMH6R/L3	MHX0630	CR05	SW43M	SP2M	N0508	HW30L
2525-M08	25	25	150	32	25	33		CMH6R2				SP4M		
3232-P08	32	32	170	40	32	33		CMH6R2						HW40L

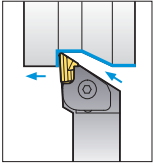
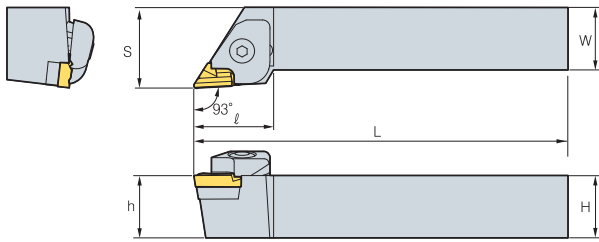
➡ СМП смотреть на стр. **B51 ~ B54**



CKJNR/L



KN□□



93°

• Правое исполнение (мм)

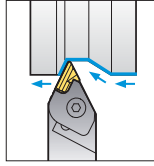
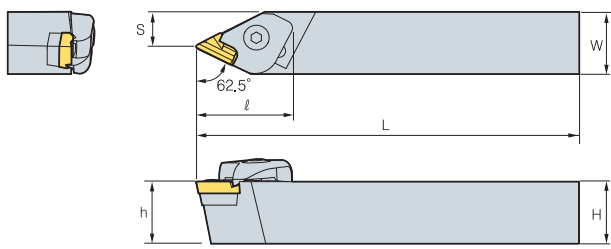
Обозначение		H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Пружина	Опорная пластина	Штифт+пружина	Винт	Ключ
CKJNR	2020-K16	20	20	125	25	20	32	KN□□1604□□R							
	2525-M16	25	25	150	32	25	32								
	3225-M16	32	25	150	32	32	32								
	3225-P16	32	25	170	32	32	32								
	3232-P16	32	32	170	40	32	32								
CKJNL	4040-R16	40	40	200	50	40	32	KN□□1604□□L							
	2020-K16	20	20	125	25	20	32								
	2525-M16	25	25	150	32	25	32								
	3232-P16	32	32	170	40	32	32								
	4040-R16	40	40	200	50	40	32								
	2020-K16	20	20	125	25	20	32								
	2525-M16	25	25	150	32	25	32								
	3232-P16	32	32	170	40	32	32								
	4040-R16	40	40	200	50	40	32								

СМП смотреть на стр. B32

CKNNR/L



KN□□



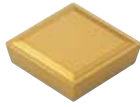
62.5°

• Правое исполнение (мм)

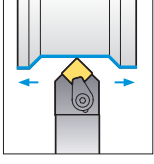
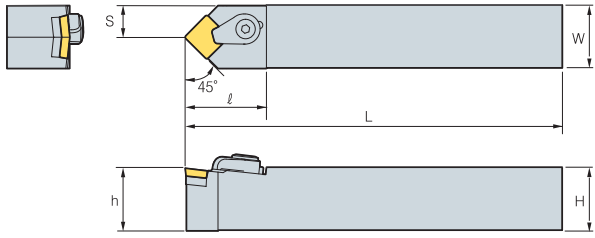
Обозначение		H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Пружина	Опорная пластина	Штифт+пружина	Винт	Ключ
CKNNR	2525-M16	25	25	150	14.3	25	37	KN□□1604□□R							
	3232-P16	32	32	170	16.8	32	37								
CKNNL	2525-M16	25	25	150	14.3	25	37	KN□□1604□□L							
	3232-P16	32	32	170	16.8	32	37								

СМП смотреть на стр. B32

CSDPN



SP□R



45°

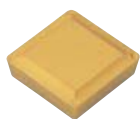
• Правое исполнение (мм)

Обозначение		H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Кронштейн	Пружина	Ключ
CSDPN	1616-H09	16	16	100	8	16	30	SP□R 0903□□						
	2525-M12	25	25	150	12.5	25	35	SP□R 1203□□						

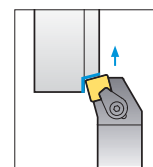
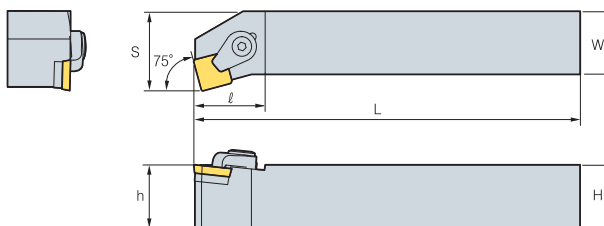
СМП смотреть на стр. B65 ~ B66



CSKPR/L



SP□R



75°

• Правое исполнение
(мм)

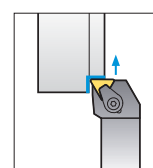
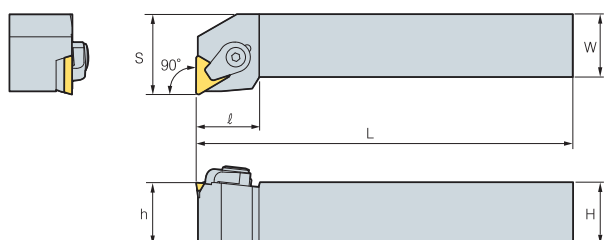
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Штифт	Пружина	Ключ
CSKPR/L 2525-M12	25	25	150	32	20	32	SP□R 1203□□	CH6R0	CHX0622C	SS42C	SP3C	CR04C	HW30L

➡ СМП смотреть на стр. B65 ~ B66

CTFPR/L



TP□R



90°

• Правое исполнение
(мм)

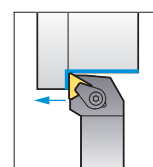
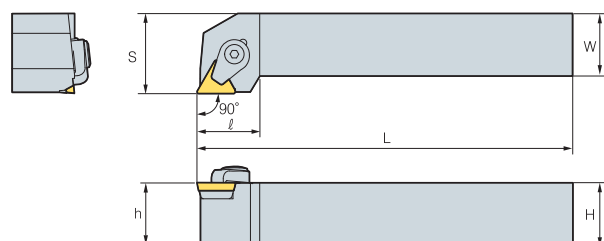
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Штифт	Пружина	Ключ
CTFPR/L 2020-K16	25	25	125	25	20	32	TP□R 1603□□	CH6R5	CHX0622C	ST32C	SP3C	CR04C	HW30L
2525-M16	25	25	150	32	25	32							

➡ СМП смотреть на стр. B70 ~ B72

CTGPR/L



TP□R



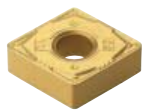
90°

• Правое исполнение
(мм)

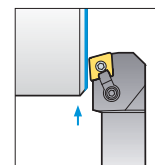
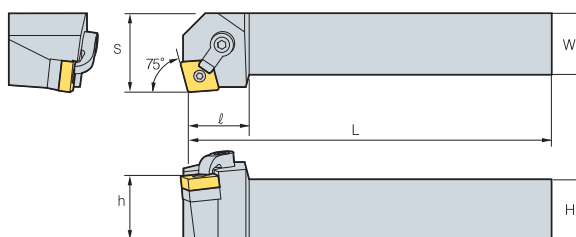
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Штифт	Пружина	Ключ
CTGPR/L 1212-F11	12	12	80	16	12	20	TP□R 1103□□	CH53R1	CHX0515C	-	-	CR03C	HW25L
1616-H11	16	16	100	20	16	20							
2020-K11	20	20	125	25	20	20							
2020-K16	20	20	125	25	20	25	TP□R 1603□□	CH6R5	CHX0622C	ST32C	SP3C	CR04C	HW30L
2525-M16	25	25	150	32	25	25							
2525-M22	25	25	150	32	25	32	TP□R 2204□□	CH83R1	CHX0823C	ST43C	SP4C	CR05C	HW40L
3232-P22	32	32	170	40	32	32							

➡ СМП смотреть на стр. B70 ~ B72

MCKNR/L



CN□□



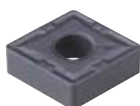
75°

• Правое исполнение
(мм)

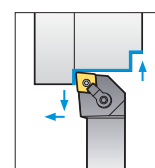
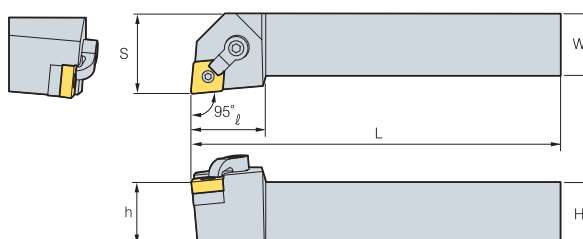
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MCKNR/L 2020-K12	20	20	125	25	20	32	CN□□1204□□	CDH6N	DHA1/4-25	SC43D	SP4D	HW31.8L HW23.8L
2525-M12	25	25	150	32	25	32						
3232-P12	32	32	170	40	32	32						

СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

MCLNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение
(мм)

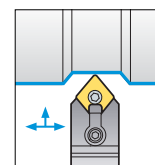
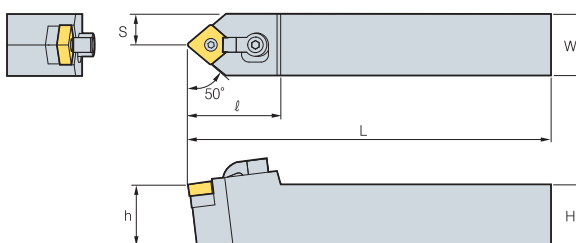
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MCLNR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	25	CN□□0903□□	CDH7N	DHA10-32-19	SC32D	SP3DS	HW23.8L HW19.8L
2020-K09	20	20	125	25	20	25						
2525-M09	25	25	150	32	25	25						
2020-K12	20	20	125	25	20	32	CN□□1204□□	CDH6N	DHA1/4-25	SC43D	SP4D	HW31.8L HW23.8L
2525-M12	25	25	150	32	25	32						
3225-P12	32	25	170	32	32	32						
3232-P12	32	32	170	40	32	32	CN□□1606□□	CDH8N	DHA5/16-32	SC53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
2525-M16	25	25	150	32	25	33						
3232-P16	32	32	170	40	32	33						
4040-S16	40	40	250	50	40	33	CN□□1906□□	CDH8N	DHA5/16-32	SC63D	SP6D	HW39.7L HW35.7L
2525-M19	25	25	150	32	25	38						
3232-P19	32	32	170	40	32	38						
4040-S19	40	40	250	50	40	38	CN□□2507□□	CDH8N3	DHA3/8-35	SC84D	SP8D	HW39.7L HW47.6L
4040-S25	40	40	250	50	40	38						

СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

MCMNN



CN□□



50°

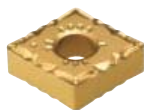
• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MCMNN 2020-K12	20	20	125	10	20	32	CN□□1204□□	CDH6N	DHA1/4-25	SC43D	SP4D	HW31.8L HW23.8L
2525-M12	25	25	150	12.5	25	32						
3232-P12	32	32	170	16	32	32						
2525-M16	25	25	150	12.5	25	40	CN□□1606□□	CDH8N	DHA5/16-32	SC53S	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P16	32	32	170	16	32	40						
3232-P19	32	32	170	16	32	40						
4040-S19	40	40	250	20	40	32	CN□□1906□□	CDH8N	DHA5/16-32	SD63D	SP6D	HW39.7L HW35.7L

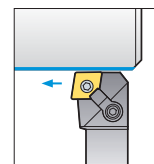
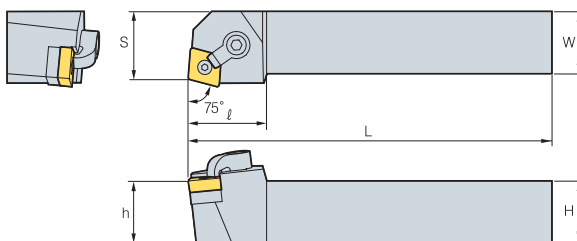
СМП смотреть на стр. B20 ~ B25



MCRNR/L



CN□□



75°

• Правое исполнение
(мм)

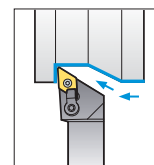
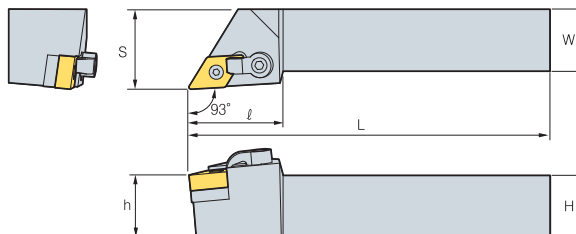
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MCRNR/L 2020-K12	20	20	125	22	20	32	CN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SC43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
2525-M12	25	25	150	27	25	32						
2525-M16	25	25	150	27	25	33	CN□□1606□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SC53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P16	32	32	170	35	32	33						
3232-P19	32	32	170	35	32	38	CN□□1906□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SC63D	SP6D	HW39.7L HW35.7L
4040-S19	40	40	250	43	40	38						

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

MDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

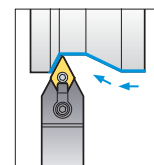
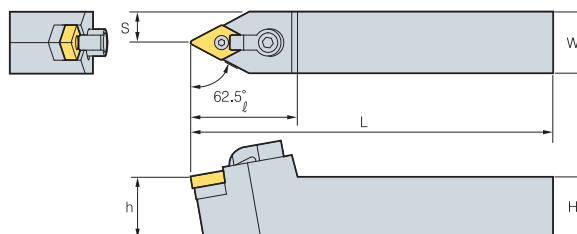
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MDJNR/L 2020-K11	20	20	125	25	20	32	DN□□1204□□	CDH6N	DHA1/4-19	SD32D	SP3D	HW31.8L HW19.8L
2525-M11	25	25	150	32	25	32						
2020-K15-3	20	20	125	25	20	36	DN□□1504□□	CDH6N	DHA1/4-25	SD43D	SP4D	HW31.8L HW23.8L
2525-M15-3	25	25	150	32	25	36						
3232-P15-3	32	32	170	40	32	36	DN□□1506□□	CDH6N	DHA1/4-25	SD43D	SP4DL	HW31.8L HW23.8L
2020-K15	20	20	125	25	20	36						
2525-M15	25	25	150	32	25	36						
3232-P15	32	32	170	40	32	36						

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

MDNNN



DN□□



62.5°

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MDNNN 2525-M15-3	25	25	150	12.5	25	41	DN□□1504□□	CDH8N	DHA5/16-32	SD43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
2525-M15	25	25	150	12.5	25	41	DN□□1506□□	CDH8N	DHA5/16-32	SD43D	SP4DL	HW39.7L HW23.8L

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

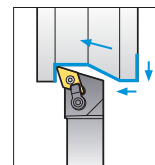
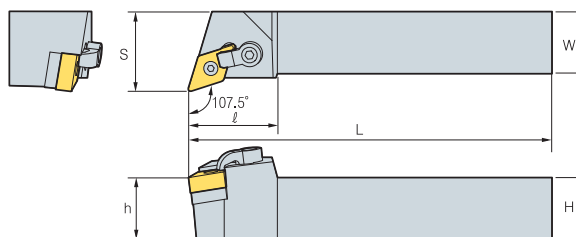


В Комбинированный прижим

MDQNR/L



DN□□



107.5°

• Правое исполнение
(мм)

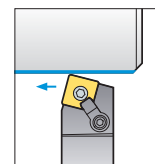
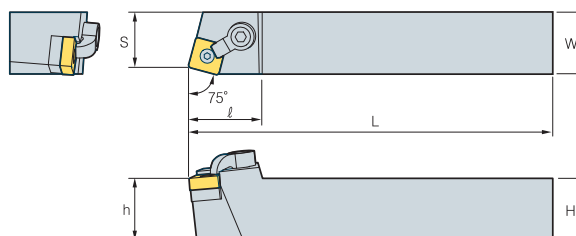
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MDQNR/L 2525-M15-3	25	25	150	32	25	36	DN□□1504□□	CDH6N	DHA1/4-25	SD43D	SP4D	HW31.8L HW23.8L
3232-P15-3	32	32	170	40	32	36						
2525-M15	25	25	150	32	25	36	DN□□1506□□	CDH6N	DHA1/4-25	SD43D	SP4DL	HW31.8L HW23.8L
3232-M15	32	32	170	40	32	36						

➔ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

MSBNR/L



SN□□



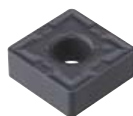
75°

• Правое исполнение
(мм)

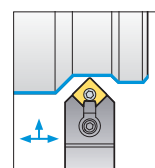
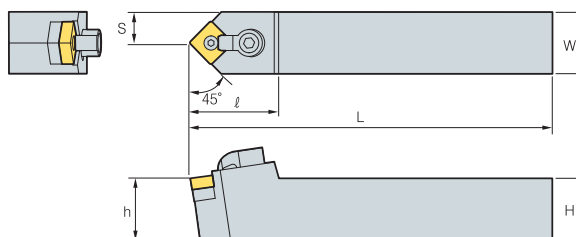
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MSBNR/L 2020-K12	20	20	125	17	20	32	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
2525-M12	25	25	150	22	25	32						
2525-M15	25	25	150	22	25	35	SN□□1506□□	CDH8N	DHA5/16-32	SS53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P15	32	32	170	22	32	35						
3232-P19	32	32	170	27	32	40	SN□□1906□□	CDH8N	DHA5/16-32	SS63D	SP6D	HW39.7L HW35.7L
4040-S19	40	40	250	35	40	40						

➔ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

MSDNN



SN□□



45°

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MSDNN 1616-H09	16	16	100	8	16	28	SN□□0903□□	CDH7N	DHA10-32-19	SS32D	SP3DS	HW19.8L HW23.8L
2020-K09	20	20	125	10	20	28						
2020-K12	20	20	125	10	20	32						
2525-M12	25	25	150	12.5	25	32	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
3225-P12	32	25	170	12.5	32	32						
2525-M15	25	25	150	12.5	25	35						
3225-P15	32	25	170	12.5	32	35	SN□□1506□□	CDH8N	DHA5/16-32	SS53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P15	32	32	170	16	32	35						
4040-S15	40	40	250	20	40	35						
3232-P19	32	32	170	16	32	42	SN□□1906□□	CDH8N	DHA5/16-32	SS63D	SP6D	HW39.7L HW35.7L
4040-S19	40	40	250	20	40	42						

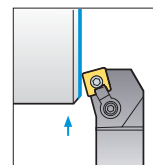
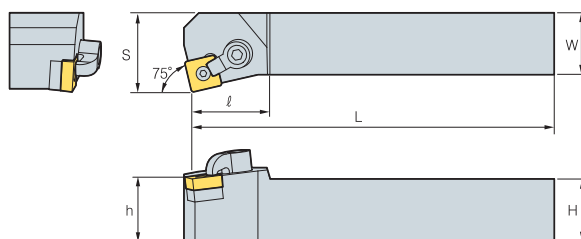
➔ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40



MSKNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение
(мм)

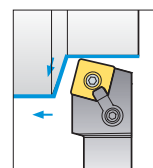
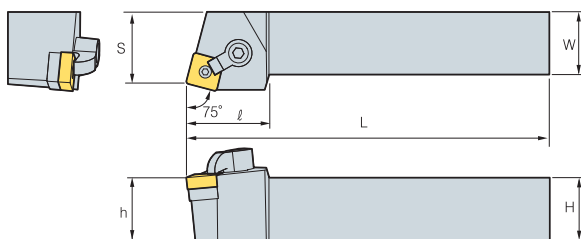
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MSKNR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	28	SN□□0903□□	CDH7N	DHA10-32-19	SS32D	SP3DS	HW19.8L HW23.8L
2020-K09	20	20	125	22	20	28						
2020-K12	20	20	125	25	20	32						
2525-M12	25	25	150	32	25	32	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
3225-P12	32	25	170	32	32	32						
2525-M15	25	25	150	32	25	35						
3232-P15	32	32	170	40	32	35	SN□□1506□□	CDH8N	DHA5/16-32	SS53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P19	32	32	170	40	32	40						
4040-S19	40	40	250	50	40	40						
4040-S25	40	40	250	50	40	40	SN□□2507□□	CDH8N3	DHA3/8-35	SS84D	SP8D	HW47.6L HW39.7L

→ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

MSRNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение
(мм)

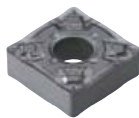
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MSRNR/L 1616-H09	16	16	100	17	16	28	SN□□0903□□	CDH7N	DHA10-32-19	SS32D	SP3DS	HW19.8L HW23.8L
2020-K09	20	20	125	22	20	28						
2020-K12	20	20	125	22	20	32						
2525-M12	25	25	150	27	25	32	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
2525-M15	25	25	150	27	25	35						
3232-P15	32	32	170	35	32	35						
3225-P19	32	25	170	27	32	40	SN□□1506□□	CDH8N	DHA5/16-32	SS53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P19	32	32	170	35	32	40						
4040-S19	40	40	250	43	40	40						
4040-S25	40	40	250	43	40	40	SN□□2507□□	CDH8N3	DHA3/8-35	SS84D	SP8D	HW47.6L HW39.7L

→ СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

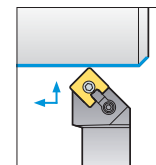
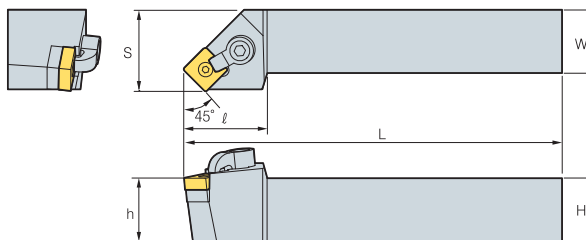


В Комбинированный прижим

MSSNR/L



SN□□



45°

• Правое исполнение
(мм)

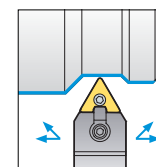
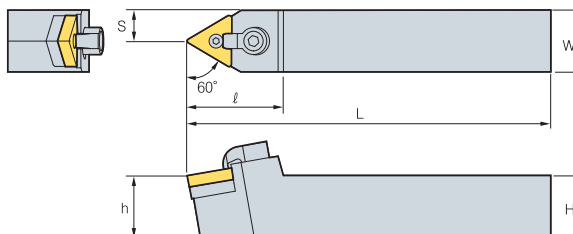
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MSSNR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	28	SN□□0903□□	CDH7N	DHA10-32-19	SS32D	SP3DS	HW19.8L HW23.8L
2020-K09	20	20	125	25	20	28						
2020-K12	20	20	125	25	20	32	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
2525-M12	25	25	150	32	25	32						
2525-M15	25	25	150	32	25	35	SN□□1506□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
3232-P15	32	32	170	40	32	35						
3232-P19	32	32	170	40	32	40	SN□□1906□□	CDH8N1	DHA5/16-32	SS63D	SP6D	HW39.7L HW35.7L
4040-S19	40	40	250	50	40	40						

СМП смотреть на стр. B33 ~ B40

MTENN



TN□□



60°

(мм)

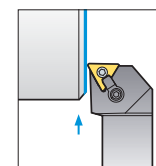
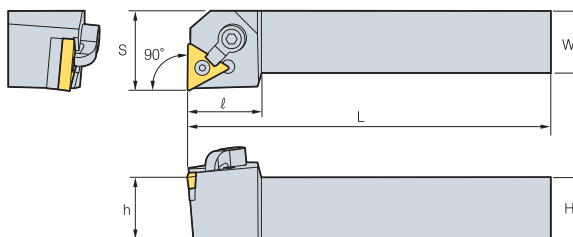
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MTENN 2020-K16	20	20	125	10	20	32	TN□□1604□□	CDH7N	DHA10-32-19	ST32D	SP3D	HW23.8L HW19.8L
2525-M16	25	25	150	12.5	25	32						
2525-M22	25	25	150	12.5	25	35	TN□□2204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	ST43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
3232-P27	32	32	170	16	32	35	TN□□2706□□	CDH8N1	DHA5/16-32	ST53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
4040-S33	40	40	250	20	40	40	TN□□3307□□	CDH8N	DHA5/16-32	ST63D	SP6DL	HW39.7L HW35.7L

СМП смотреть на стр. B41 ~ B48

MTFNR/L



TN□□



90°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MTFNR/L 1616-H16	16	16	100	20	16	32	TN□□1604□□	CDH7N	DHA10-32-19	ST32D	SP3D	HW23.8L HW19.8L
2020-K16	20	20	125	25	20	32						
2525-M16	25	25	150	32	25	32	TN□□2204□□	CDH8N1	DHA5/16-32	ST43D	SP4D	HW39.7L HW23.8L
2525-M22	25	25	150	32	25	32						
3232-P22	32	32	170	40	32	32	TN□□2706□□	CDH8N1	DHA5/16-32	ST53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
4040-S22	40	40	250	50	40	32						
3232-P27	32	32	170	40	32	35	TN□□2706□□	CDH8N1	DHA5/16-32	ST53D	SP5D	HW39.7L HW31.8L
4040-S27	40	40	250	50	40	35						
4040-S33	40	40	250	50	40	40	TN□□3307□□	CDH8N	DHA5/16-32	ST63D	SP6DL	HW39.7L HW35.7L

СМП смотреть на стр. B41 ~ B48



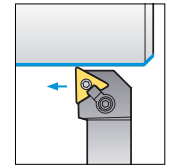
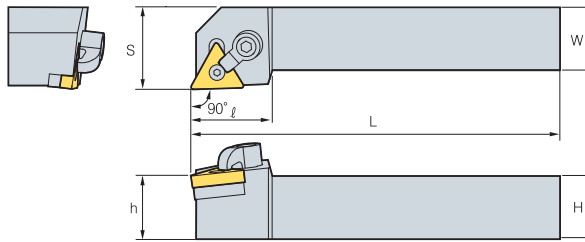
В

Точение

MTGNR/L



TN□□



90°

• Правое исполнение
(мм)

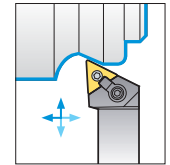
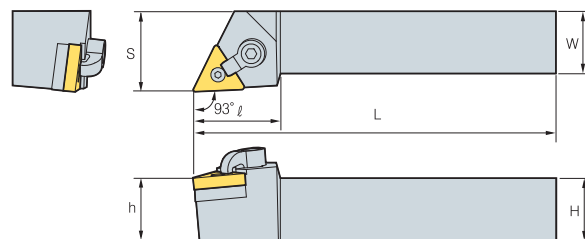
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MTGNR/L 1616-H16	16	16	100	20	16	32	TN□□1604□□					
2020-K16	20	20	125	25	20	32						
2525-M16	25	25	150	32	25	32						
2525-M22	25	25	150	32	25	32	TN□□2204□□					
3232-P22	32	32	170	40	32	32						
3232-P27	32	32	170	40	32	35	TN□□2706□□					
4040-S27	40	40	250	50	40	35						
4040-S33	40	40	250	50	40	40	TN□□3307□□					

→ СМП смотреть на стр. **B41 ~ B48**

MTJNR/L



TN□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

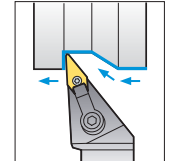
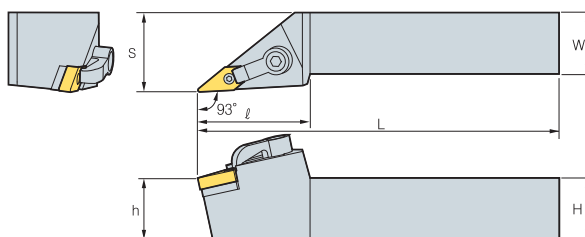
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MTJNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	32	TN□□1604□□					
2525-M16	25	25	150	32	25	32						
2525-M22	25	25	150	32	25	32						
3232-P22	32	32	170	40	32	32	TN□□2204□□					
3232-P27	32	32	170	40	32	35						
4040-S27	40	40	250	50	40	35	TN□□2706□□					
4040-S33	40	40	250	50	40	40						
	40	40	250	50	40	40	TN□□3307□□					

→ СМП смотреть на стр. **B41 ~ B48**

MVJNR/L



VN□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MVJNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	37	VN□□1604□□					
2525-M16	25	25	150	32	25	37						
3232-P16	32	32	170	40	32	37						
2525-M22	25	25	150	32	25	50	VN□□2204□□					
3232-P22	32	32	170	40	32	50						
4040-S22	40	40	250	50	40	50						

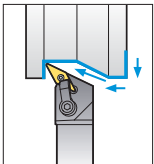
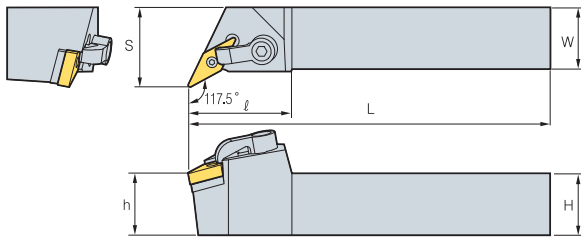
→ СМП смотреть на стр. **B49 ~ B50**

В Комбинированный прижим

MVQNR/L



VN□□



117.5°

• Правое исполнение

(мм)

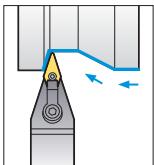
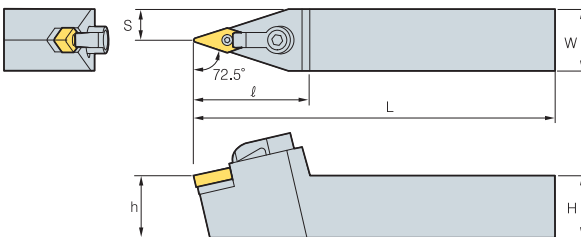
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MVQNR/L 2020-K16	20	20	125	25	20	42	VN□□1604□□					
2525-M16	25	25	150	32	25	42						
3232-P16	32	32	170	40	32	37						
								CDH8N2	DHA5/16-32	SV32D	SP3D	HW39.7L HW19.8L

→ СМП смотреть на стр. B49 ~ B50

MVVNN



VN□□



72.5°

(мм)

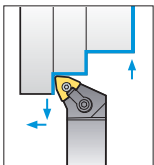
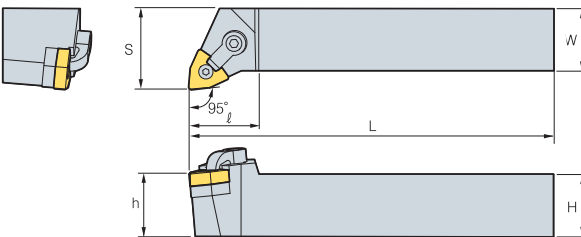
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MVVNN 2020-K16	20	20	125	25	20	42	VN□□1604□□					
2525-M16	25	25	150	32	25	42						
								CDH8N2	DHA5/16-32	SV32D	SP3D	HW39.7L HW19.8L

→ СМП смотреть на стр. B49 ~ B50

MWLNR/L



WN□□



95°

• Правое исполнение

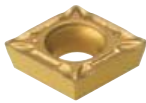
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
MWLNR/L 2020-K06	20	20	125	25	20	32	WN□□0604□□					
2525-M06	25	25	150	32	25	32						
3232-P06	32	32	170	40	32	32						
2020-K08	20	20	125	25	20	32	WN□□0804□□					
2525-M08	25	25	150	32	25	32						
3232-P08	32	32	170	40	32	32						
								CDH7N	DHA10-32-19	SW32D	SP3D	HW19.8L HW23.8L
								CDH6N	DHA1/4-21	SW43D	SP4D	HW31.8L HW23.8L

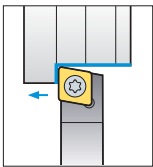
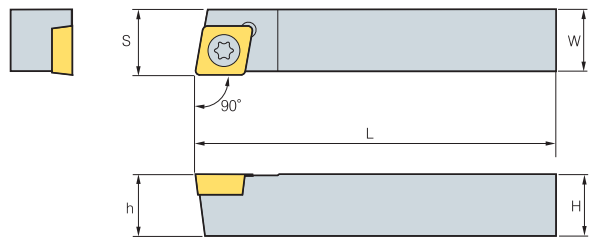
→ СМП смотреть на стр. B51 ~ B54



SCACR/L



CC□□



90°

• Правое исполнение
(мм)

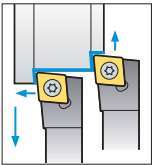
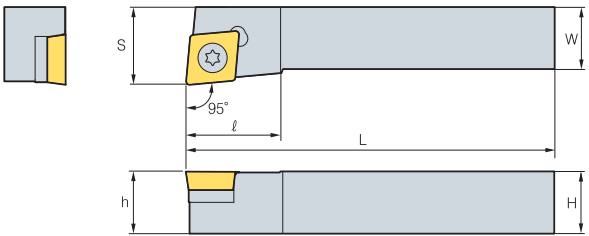
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SCACR/L 1010-E06	10	10	70	10.5	10	CC□□0602□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1212-F09	12	12	80	12.5	12	CC□□09T3□□	FTKA03508	-	-	TW15P

➡ СМП смотреть на стр. B55 ~ B58, B80

SCLCR/L



CC□□



95°

• Правое исполнение
(мм)

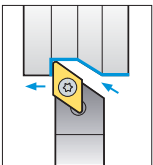
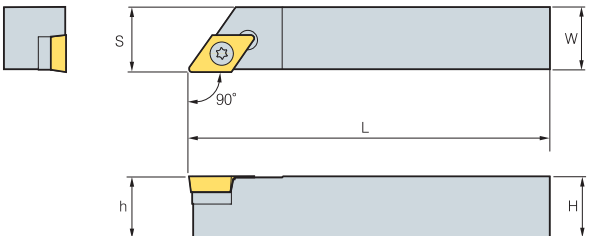
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SCLCR/L 0808-D06	08	08	60	10	08	10	CC□□0602□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1010-E06	10	10	70	16	10	10					
1212-F09	12	12	80	20	12	16					
1616-H09	16	16	100	20	16	16	CC□□09T3□□	FTGA03508	-	-	TW15P
2020-K09	20	20	125	25	20	16					
2020-K12	20	20	125	25	20	25	CC□□1204□□	FTGA0411F	SC42S	SHXN0610F	TW15P HW40L
2525-M12	25	25	150	32	25	26					

➡ СМП смотреть на стр. B55 ~ B58, B80

SDACR/L



DC□□



90°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SDACR/L 1010-E07	10	10	70	10.5	10	DC□□0702□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1212-F11	12	12	80	12.5	12	DC□□11T3□□	FTKA03508	-	-	TW15P
1616-H11	16	16	100	16.5	16		FTGA03512	SD32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L

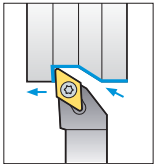
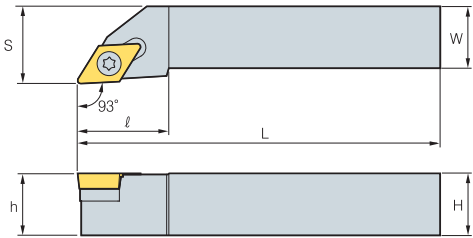
➡ СМП смотреть на стр. B60 ~ B62, B81



SDJCR/L



DC□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

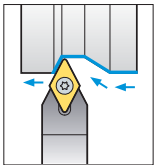
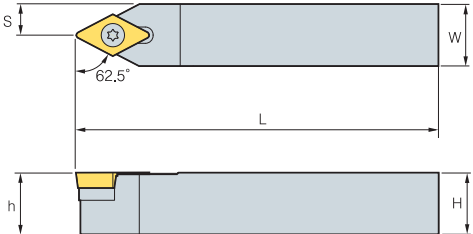
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SDJCR/L 1010-E07	10	10	70	12	10	15	DC□□0702□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1212-F07	12	12	80	16	12	15					
1616-H07	16	16	100	20	16	18					
2020-K07	20	20	125	25	20	15					
SDJCR/L 1212-F11	12	12	80	16	12	15	DC□□11T3□□	FTGA03512	SD32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
1616-H11	16	16	100	20	16	24					
2020-K11	20	20	125	25	20	24					
2525-M11	25	25	150	32	25	29					

СМП смотреть на стр. B60 ~ B62, B81

SDNCN



DC□□



62.5°

(мм)

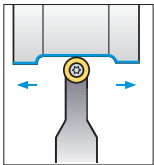
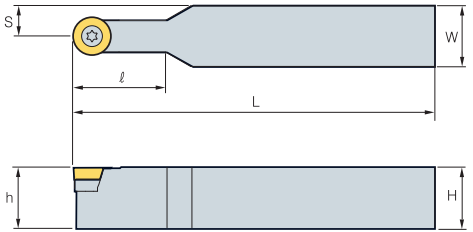
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SDNCN 1010-E07	10	10	70	5	10	DC□□0702□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1212-F07	12	12	80	6	12					
SDNCN 1212-H11	12	12	100	6	12	DC□□11T3□□	FTGA03508	-	-	TW15P
1616-H11	16	16	100	8	16	DC□□11T3□□	FTGA03512	SD32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
2020-K11	20	20	125	10	20					

СМП смотреть на стр. B60 ~ B62, B81

SRDCN



RCGT



(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SRDCN 1010-E06	10	10	70	5	10	10	RCGT 0602M0	FTKA02565	-	-	TW07P
1212-F06	12	12	80	6	12	12					
1616-H06	16	16	100	8	16	12					
2525-M06	25	25	150	12.5	25	20					
SRDCN 1616-H08	16	16	100	8	16	16	RCGT 0803M0	FTNA0307	-	-	TW09P
2020-K08	20	20	125	10	20	20					
2525-M08	25	25	150	12.5	25	20					
1616-H10	16	16	100	8	16	25					
SRDCN 2020-K10	20	20	125	10	20	25	RCGT 1003M0	FTKA03511A	SR10S	SHXN0509F	TW15P HW35L
2525-M10	25	25	150	12.5	25	25					
SRDCN 2020-K12	20	20	125	10	20	28	RCGT 1204M0	FTGA03512	SR12S	SHXN0509F	TW15P HW35L
2525-M12	25	25	150	12.5	25	28					

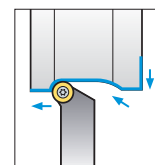
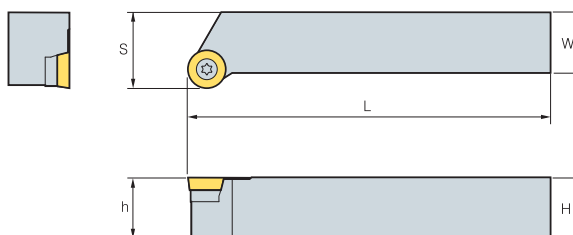
СМП смотреть на стр. B82



SRGCR/L



RCGT



• Правое исполнение
(мм)

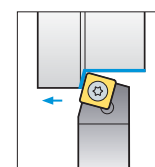
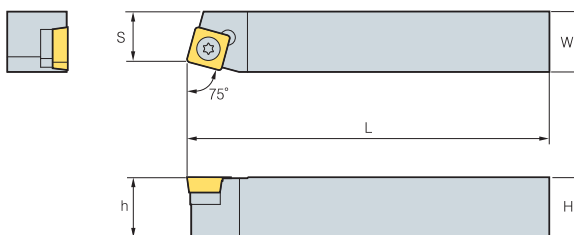
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SRGCR/L 1010-E06	10	10	70	12	10	RCGT 0602M0	FTKA02565	-	-	TW07P
1212-F06	12	12	80	16	12					
1616-H06	16	16	100	20	16					
1616-H08	16	16	100	20	16	RCGT 0803M0	FTNA0307	-	-	TW09P
2020-K08	20	20	125	25	20					
2525-M08	25	25	150	32	25					
1616-H10	16	16	100	20	16	RCGT 1003M0	FTKA03511A	SR10S	SHXN0509F	TW15P HW35L
2020-K10	20	20	125	25	20					
2525-M10	25	25	150	32	25					
2020-K12	20	20	125	25	20	RCGT 1204M0	FTGA03512	SR12S	SHXN0509F	TW15P HW35L
2525-M12	25	25	150	32	25					

→ СМП смотреть на стр. B82

SSBCR/L



SC□□



75°

• Правое исполнение
(мм)

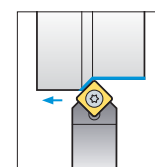
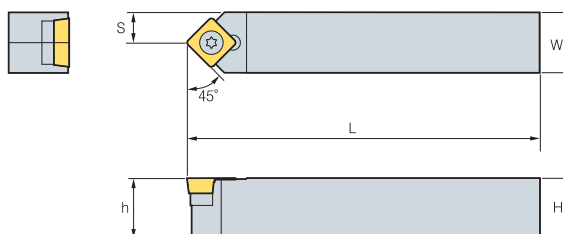
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SSBCR/L 1212-F09	12	12	80	11	12	SC□□09T3□□	FTGA03508	-	-	TW15P
1616-H09	16	16	100	13	16		FTGA03512	SS32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
2020-K12	20	20	125	17	20	SC□□1204□□	FTGA0411F	SS42S	SHXN0610F	TW15P, HW40L

→ СМП смотреть на стр. B63, B83

SSDCN



SC□□



45°

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SSDCN 1212-F09	12	12	80	6	12	SC□□09T3□□	FTGA03508	-	-	TW15P
1616-H09	16	16	100	8	16		FTGA03512	SS32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L

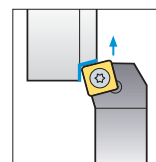
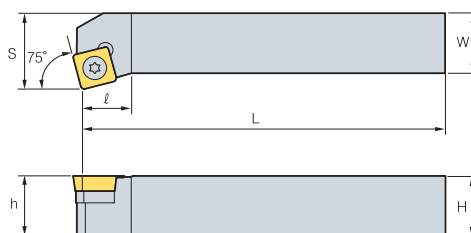
→ СМП смотреть на стр. B63, B83



SSKCR/L



SC□□



75°

• Правое исполнение (мм)

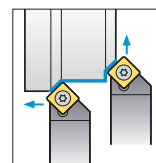
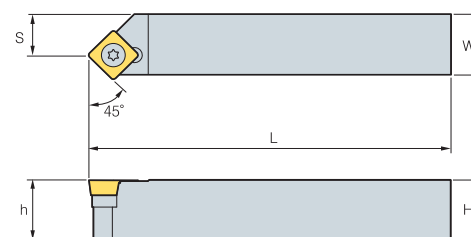
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SSKCR/L 1616-H09	16	16	100	20	16	13	SC□□09T3□□	FTGA03512	SS32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L

→ СМП смотреть на стр. B63, B83

SSSCR/L



SC□□



45°

• Правое исполнение (мм)

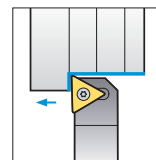
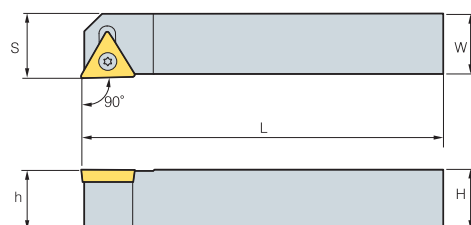
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SSSCR/L 1616-H09	16	16	100	17	16	SC□□09T3□□	FTGA03512	SS32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
2020-K12	20	20	125	21	20	SC□□1204□□	FTGA0411F	SS42S	SHXN0610F	TW15P, HW40L
2525-M12	25	25	150	26	25	SC□□1204□□	FTGA0411F	SS42S	SHXN0610F	TW15P, HW40L

→ СМП смотреть на стр. B63, B83

STACR/L



TC□□



90°

• Правое исполнение (мм)

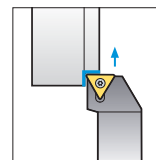
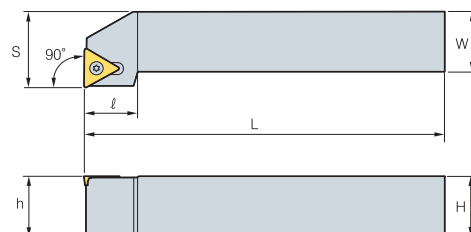
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
STACR/L 1010-E09	10	10	70	10.5	10	TC□□0902□□	FTKA02206	-	-	TW06P
1212-F11	12	12	80	12.5	12	TC□□1102□□	FTKA02565	-	-	TW07P

→ СМП смотреть на стр. B66, B79

STFCR/L



TC□□



90°

• Правое исполнение (мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
STFCR/L 1010-E09	10	10	70	12	10	10	TC□□0902□□	FTKA02206	-	-	TW06P
1212-F11	12	12	80	16	12	14	TC□□1102□□	FTKA02565	-	-	W07P
1616-H11	16	16	100	20	16	14	TC□□16T3□□	FTGA03512	ST32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
1616-H16	16	16	100	20	16	19					
2020-K16	20	20	125	25	20	19					
2525-M16	25	25	150	32	25	25.2	TC□□16T3□□	FTGA03512	ST32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L

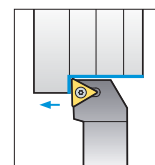
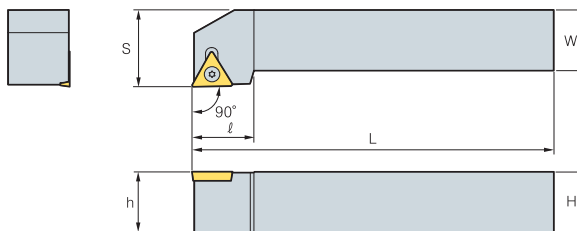
→ СМП смотреть на стр. B67 ~ B69, B84



STGCR/L



TC□□



90°

• Правое исполнение

(мм)

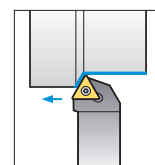
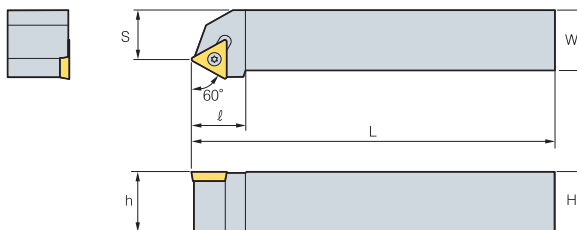
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт	Опорная пластины	Ключ
STGCR/L 0808-D09	08	08	60	10	08	11	TC□□0902□□	FTKA02206	-	-	-	TW06P
1010-E09	10	10	70	12	10	11						
1212-F11	12	12	80	16	12	14						
1616-H11	16	16	100	20	16	16	TC□□1102□□	FTKA02565	-	-	-	TW07P
1616-H16	16	16	100	20	16	21						
2020-K16	20	20	125	25	20	21	TC□□16T3□□	FTGA03512	ST32S	SHXN0509F		TW15P, HW35L
2525-M16	25	25	150	32	25	21						

→ СМП смотреть на стр. B67 ~ B69, B84

STTCR/L



TC□□



60°

• Правое исполнение

(мм)

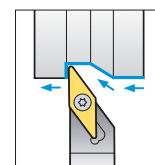
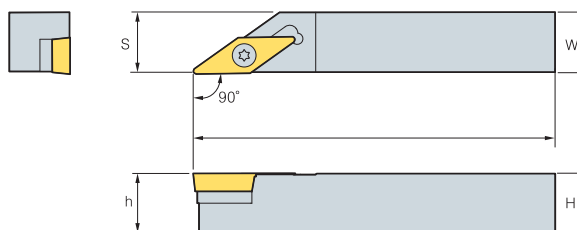
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт	Опорная пластины	Ключ
STTCR/L 1616-H11	16	16	100	13	16	14	TC□□1102□□	FTKA02565	-	-	-	TW07P
1616-H16	16	16	100	13	16	19						
2020-K16	20	20	125	17	20	19		FTGA03512	ST32S	SHXN0509F		TW15P, HW35L

→ СМП смотреть на стр. B67 ~ B69, B84

SVABR/L



VB□□



90°

• Правое исполнение

(мм)

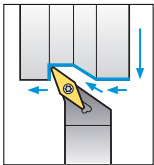
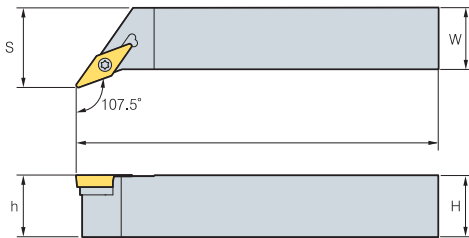
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт	Опорная пластины	Ключ
SVABR/L 1616-H16	16	16	100	16.5	16	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F		TW15P, HW35L
2020-K16	20	20	125	20.5	20						

→ СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

SVHBR/L



VB□□



107.5°

• Правое исполнение
(мм)

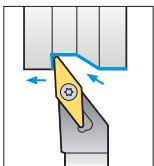
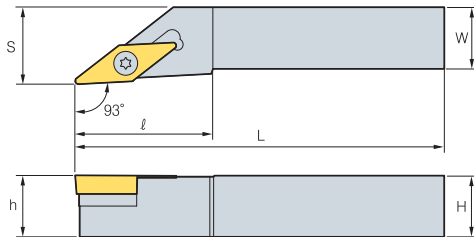
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SVHBR/L 2525-M16	25	25	150	32	25	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
3225-P16	32	25	170	32	32					

➔ СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

SVJBR/L



VB□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

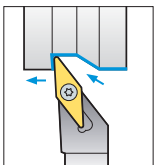
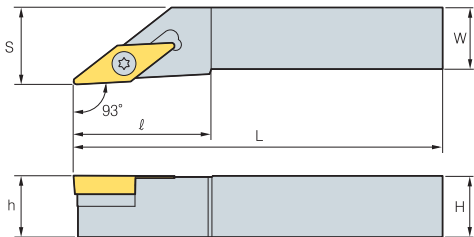
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SVJBR/L 1212-F11	12	12	80	16	12	27	VB□□1102□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1616-H11	16	16	100	20	16	27					
2020-K11	20	20	125	25	20	27					
1616-H16	16	16	100	20	16	36	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
2020-K16	20	20	125	25	20	41					
2525-M16	25	25	150	32	25	41					
3225-P16	32	25	170	32	32	55	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
3232-P16	32	32	170	40	33	55					

➔ СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

SVJCR/L



VC□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SVJCR/L 1212-F11	12	12	80	16	12	25	VC□□1103□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1616-H11	16	16	100	20	16	25					
2020-K11	20	20	125	25	20	25					
1212-F13	12	12	80	16	12	32	VC□□1303□□	FTKA0307	-	-	TW09P
1616-H13	16	16	100	20	16	32					
2020-K13	20	20	125	25	20	32					
1616-H16	16	16	100	20	16	40	VC□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P HW35L
2020-K16	20	20	125	25	20	40					
2525-M16	25	25	150	32	25	40					

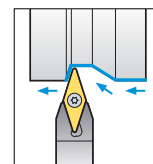
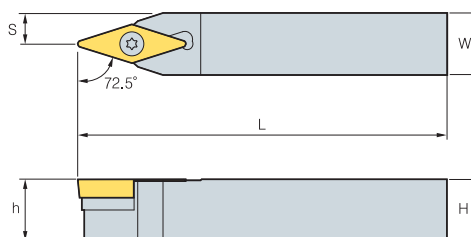
➔ СМП смотреть на стр. B75 ~ B76, B86



SVVBN



VB□□



72.5°

(мм)

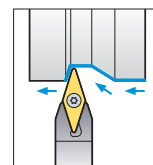
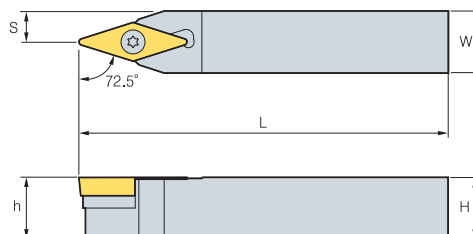
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SVVBN 1212-F11	12	12	80	6	12	VB□□1102□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1616-H11	16	16	100	8	16					
2020-K11	20	20	125	10	20					
1616-H16	16	16	100	8	16	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
2020-K16	20	20	125	10	20					
2525-M16	25	25	150	12.5	25					
3225-P16	32	25	170	12.5	32					

→ СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

SVVCN



VC□□



72.5°

(мм)

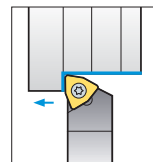
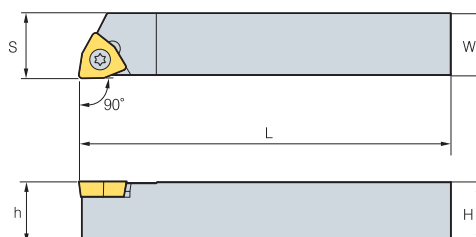
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт Опорная пластины	Ключ
SVVCN 1212-F11	12	12	80	6	12	VC□□1103□□	FTKA02565	-	-	TW07P
1616-H11	16	16	100	8	16					
2020-K11	20	20	125	10	20					
1212-F13	12	12	80	6	12	VC□□1303□□	FTNA0307	-	-	TW09P
1616-H13	16	16	100	8	16					
2020-K13	20	20	125	10	20					
1616-H16	16	16	100	8	16	VC□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P HW35L
2020-K16	20	20	125	10	20					
2525-M16	25	25	150	12.5	25					

→ СМП смотреть на стр. B75 ~ B76, B86

SWACR/L



WC□□



90°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Винт	Ключ
SWACR/L 1010-E04	10	10	70	10.1	10	WC□□0402□□	FTKA02565	TW07P
1212-F04	12	12	80	12.1	12			
1616-H06	16	16	100	16.1	16	WC□□06T3□□	FTGA03508	TW15P
2020-K08	20	20	125	20.1	20	WC□□0804□□	FTGA0411F	TW15P

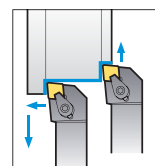
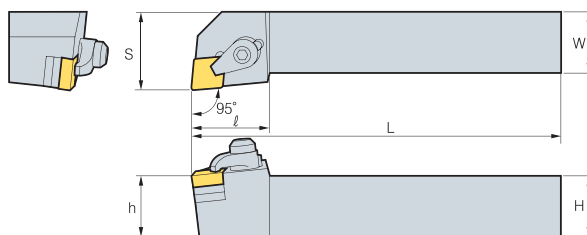
→ СМП смотреть на стр. B78

В Державки для крепления керамических СМП

CCLNR/L



CN□N



95°

• Правое исполнение

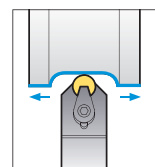
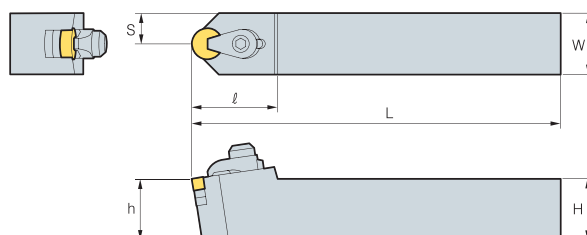
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CCLNR/L 2525-M12C	25	25	150	32	25	32	CN□N 1204□□ 1207□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	SC42CC	SR3	HW40L HW20L

CRDNN



RN□N



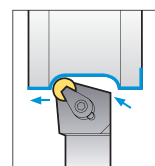
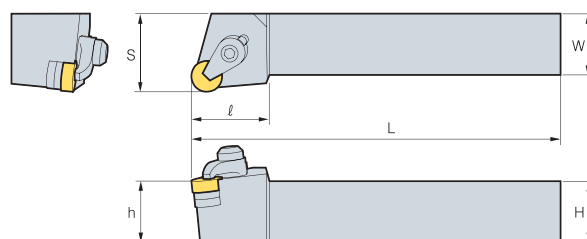
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CRDNN 2525-M12C	25	25	150	12.5	25	35	RN□N 1204□□ 1207□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	SC42CC	SR3	HW40L HW20L

CRGNR/L



RN□N

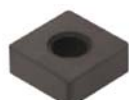


• Правое исполнение

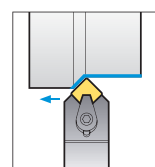
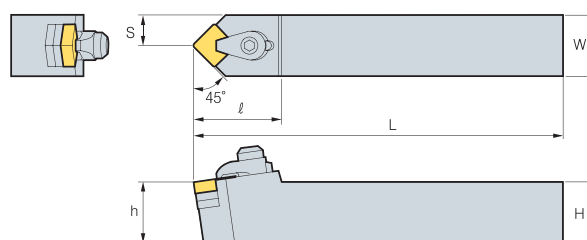
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CRGNR/L 2525-M12C	25	25	150	32	25	32	RN□N 1204□□ 1207□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	SR42CC	SR3	HW40L HW20L

CSDNN



SN□N



45°

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CSDNN 2525-M12C	25	25	125	12.5	25	35	SN□N 1204□□ 1207□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	SS42CC	SR3	HW40L HW20L

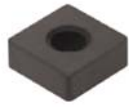


В

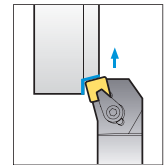
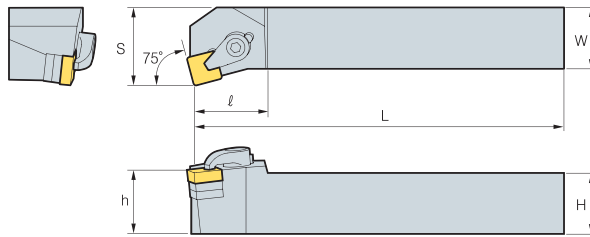
130

Точение

CSKNR/L



SN□N



75°

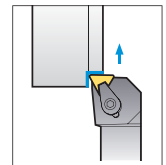
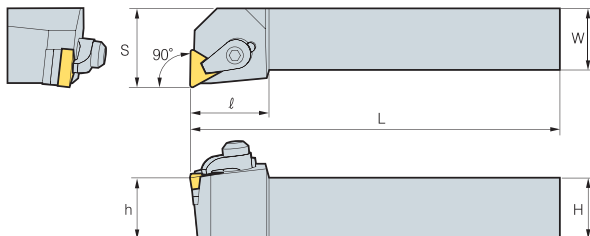
• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CSKNR/L 2525-M12C	25	25	150	32	25	28	SN□N 1204□□ 1207□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	SS42CC	SR3	HW40L HW20L

CTFNR/L



TN□N



90°

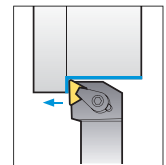
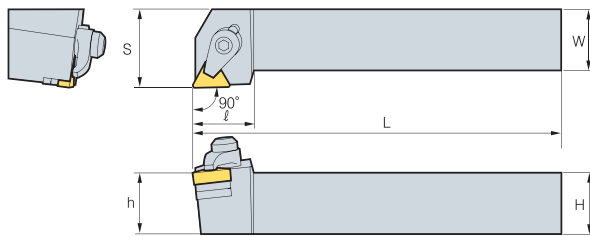
• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CTFNR/L 2525-M16C	25	25	150	32	25	32	TN□N 1604□□ 1607□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	ST32CC	SR3	HW40L HW20L

CTGNR/L



TN□N



90°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Пружина	Ключ
CTGNR/L 2525-M16C	25	25	150	32	25	32	TN□N 1604□□ 1607□□	CH6R3	MHX0630 SHX0310	ST32CC	SR3	HW40L HW20L



Внимание) Обычно опорная пластина установлена двух в державки для крепления керамических СМП
Однако Когда вы используете 07(1207□□, 1607□□) применяемые СМП, вы используете одну из опорная пластины.

В Система обозначения расточных державок по ISO

S 12 M - S T F P R - 11

1

Тип корпуса державки

2

Диаметр державки

3

Длина инструмента

4

Система крепления СНП

5

Форма СНП

6

Тип державки по углу в плане

7

Задний угол СНП

8

Исполнение

9

Длина режущей кромки

1

Тип корпуса державки

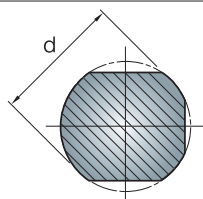
S 12 M - S T F P R - 11

«А» Из стали с внутренним подводом СОЖ
«Е» Со стержнем из твердого сплава с внутренним подводом СОЖ
«С» Со стержнем из твердого сплава
«S» Из стали
«X» Специальная

2

Диаметр державки

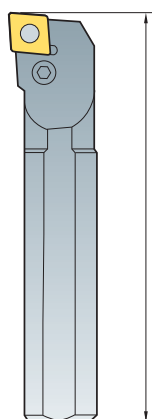
S 12 M - S T F P R - 11



3

Длина инструмента

S 12 M - S T F P R - 11

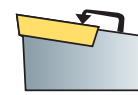


Длина (L) (мм)	
H	100
J	110
K	125
M	150
N	160
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500

4

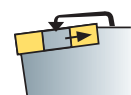
Система крепления СНП

S 12 M - S T F P R - 11



Прижим сверху

C



Прижим комбинированный

D



Двойной прижим кронштейном

M



Прижим рычагом через отверстие

P



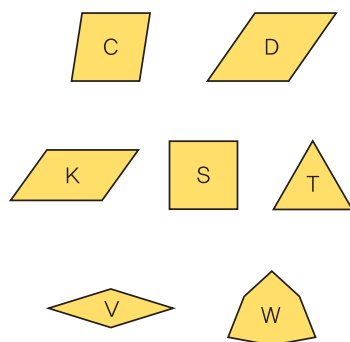
Прижим винтом

S

5

Форма СНП

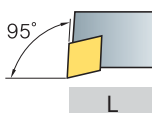
S 12 M - S T F P R - 11



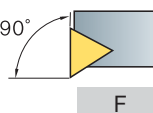
6

Тип державки по углу в плане

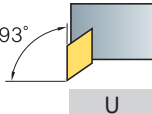
S 12 M - S T F P R - 11



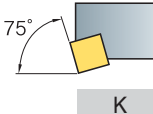
L



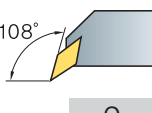
F



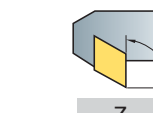
U



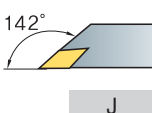
K



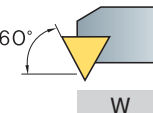
Q



Z



J

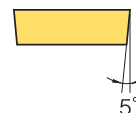


W

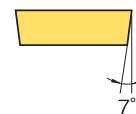
7

Задний угол СНП

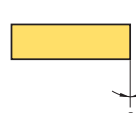
S 12 M - S T F P R - 11



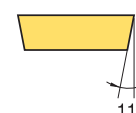
B



C



N

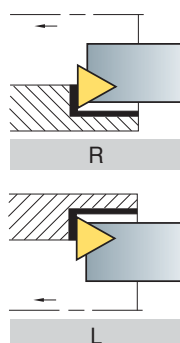


P

8

Исполнение

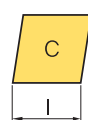
S 12 M - S T F P R - 11



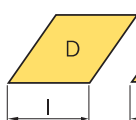
9

Длина режущей кромки

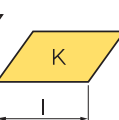
S 12 M - S T F P R - 11



C



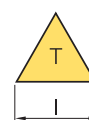
D



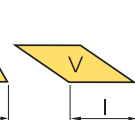
K



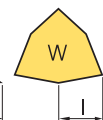
S



T



V



W



В

Точение

Двойной прижим кронштейном

Схема обработки								
Обозначение	DCLNR/L	DDUNR/L	DSKNR/L	DTFNR/L	DWLNLR/L			
Угол в плане	95°	93°	75°	90°	95°			
Стр.	B136	B136	B136	B137	B137			
Контурная обработка		●						
Поперечное точение	●				●			
Поперечное точение от центра		●						
Продольное растачивание	●	●	●	●	●			

Прижим рычагом через отверстие

Схема обработки								
Обозначение	PCLNR/L	PDSNR/L	PDUNR/L	PSKNR/L	PTFNR/L	PWLNLR/L		
Угол в плане	95°	62.5°	93°	75°	90°	95°		
Стр.	B138	B138	B139	B139	B140	B140		
Контурная обработка		●	●					
Поперечное точение	●					●		
Поперечное точение от центра		●	●			●		
Продольное растачивание	●	●	●	●	●	●		

Прижим сверху

Схема обработки								
Обозначение	CKUNR/L	CSKPR/L	CTFPR/L					
Угол в плане	93°	75°	90°					
Стр.	B141	B141	B141					
Контурная обработка								
Поперечное точение								
Поперечное точение от центра	●							
Продольное растачивание	●	●	●					

Комбинированный прижим

Схема обработки								
Обозначение	MCLNR/L	MDUNR/L	MSKNR/L	MTFNR/L	MVUNR/L	MWLNLR/L		
Угол в плане	95°	93°	75°	90°	93°	95°		
Стр.	B142	B142	B142	B143	B143	B143		
Контурная обработка		●			●			
Поперечное точение	●					●		
Поперечное точение от центра		●			●			
Продольное растачивание	●	●	●	●	●	●		

Прижим винтом

Схема обработки								
Обозначение	SCLCR/L	SCLPR/L	SDQCR/L	SDUCR/L	SDZCR/L	SSKCR/L	SSKPR/L	STFCR/L
Угол в плане	95°	95°	107.5°	93°	3°	75°	75°	90°
Стр.	B142	B142	B145	B145	B146	B146	B146	B147
Контурная обработка			●	●				
Поперечное точение	●	●						
Поперечное точение от центра			●	●	●			
Продольное растачивание	●	●	●	●	●	●	●	●

Схема обработки								
Обозначение	STFPR/L	STWPR/L	SVJCR/L	SVQBR/L	SVQCR/L	SVUBR/L	SVUCR/L	SWLCR/L
Угол в плане	90°	60°	142°	108°	108°	93°	93°	95°
Стр.	B147	B147	B148	B148	B148	B149	B149	B149
Контурная обработка			●	●	●	●	●	●
Поперечное точение								
Поперечное точение от центра				●	●	●	●	●
Продольное растачивание	●	●	●	●	●	●	●	●

Державки для микрорасточки

Схема обработки								
Обозначение	SCLCR/L	STUBR/L	STUPR/L	SWUBR/L				
Угол в плане	95°	93°	93°	93°				
Стр.	B150	B150	B150	B150				
Контурная обработка								
Поперечное точение	●	●						
Поперечное точение от центра			●					
Продольное растачивание	●	●	●	●				

Расточные твердосплавные державки

Обозначение	SCLCR/L	SCLPR/L	SDQCR/L	SDUCR/L	STFCR/L
Угол в плане	95°	95°	107.5°	93°	91°
Page	B151	B152	B152	B153	B153

Обозначение	STFPR/L	STUBR/L	STUPR/L	SWUBR/L	-
Угол в плане	91°	93°	93°	93°	-
Page	B154	B154	B155	B155	-

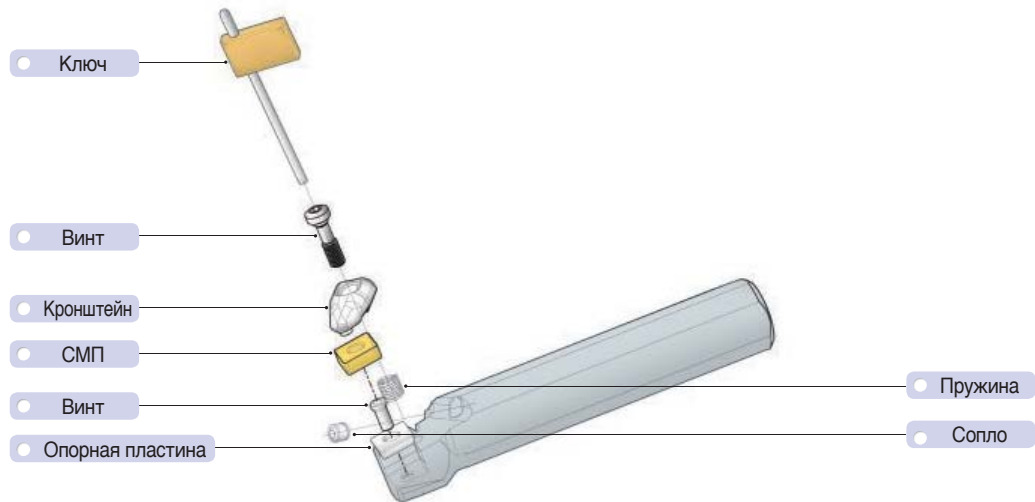
Расточные оправки

Схема обработки		
Обозначение	SL	
Стр.	B196	

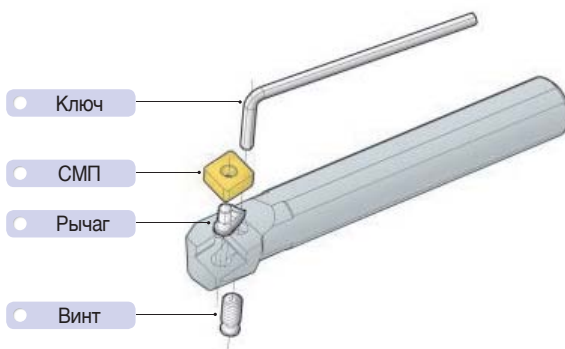


Техническое руководство по сборке резцов

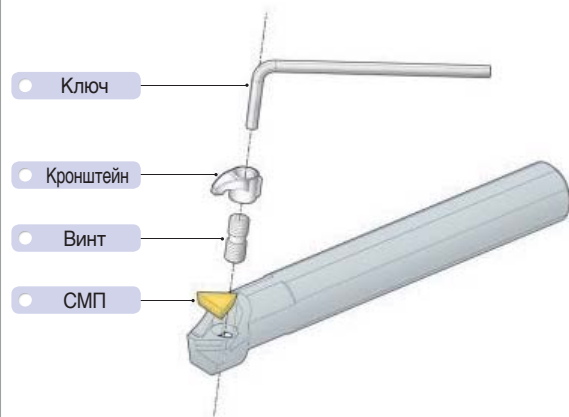
Двойной прижим кронштейном



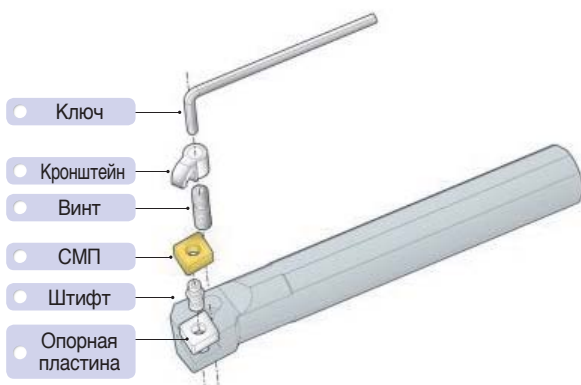
Прижим рычагом через отверстие



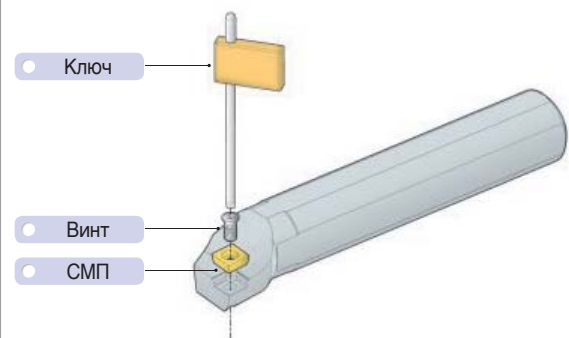
Прижим сверху



Комбинированный прижим



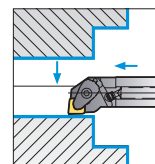
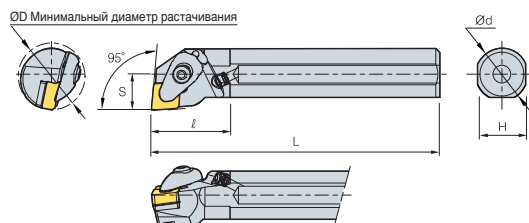
Прижим винтом



DCLNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение

(мм)

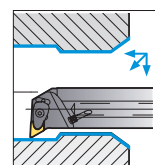
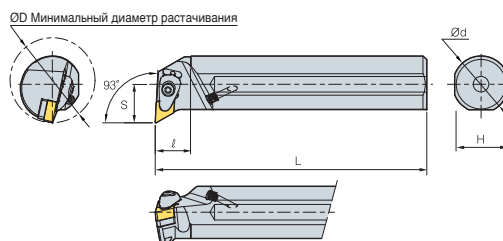
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Ключ
A25R-DCLNR/L-09	32	25	23	200	17	27	CN□□0903□□	CVH3	CHX0415	SC32V	FTKA0307	SPR0510	CN0605	HW25P
A25R-DCLNR/L-12	32	25	23	200	17	28	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC42V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	HW30P
A32S-DCLNR/L-12	40	32	30	250	22	27								
A40T-DCLNR/L-12	50	40	37	300	27	30	CN□□1604□□	CVH5	CHX0622	SC54V	FTNA0511	SPR0811	CN0605	HW40L
A50U-DCLNR/L-116	63	50	47	350	35	40								

СМП смотреть на стр. B20~B25

DDUNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

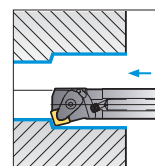
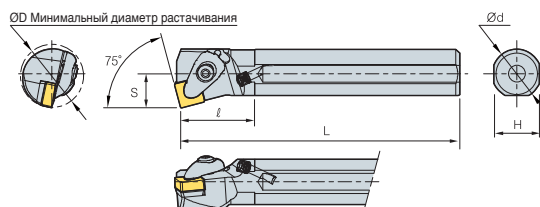
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Ключ
A40T-DDUNR/L-15	50	40	37	300	27	25	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	HW30P
A50U-DDUNR/L-15	63	50	47	350	35	30								
A40T-DDUNR/L-15 -3	50	40	37	300	27	25	DN□□1504□□	CVH4	CHX0518	SD44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	HW30P
A50U-DDUNR/L-15 -3	63	50	47	350	35	30								

СМП смотреть на стр. B26~B31

DSKNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение

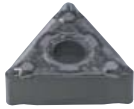
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Ключ
A25R-DSKNR/L-09	32	25	23	200	17	27	SN□□0903□□	CVH3	CHX0415	SS32V	FTKA0307	SPR0510	CN0605	HW25P
A25R-DSKNR/L-12	32	25	23	200	17	28	SN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SS42V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	HW30P
A32S-DSKNR/L-12	40	32	30	250	22	28								
A40T-DSKNR/L-12	50	40	37	300	27	28								

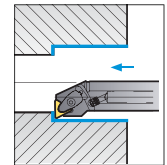
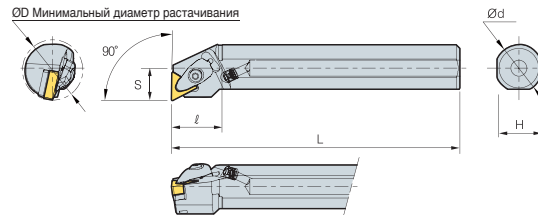
СМП смотреть на стр. B33~B40



DTFNR/L



TN□□



90°

• Правое исполнение

(мм)

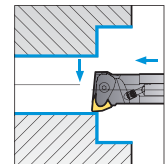
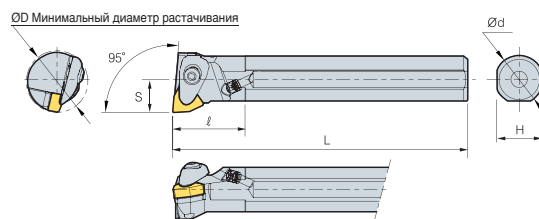
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Ключ
A25R-DTFNR/L-16	32	25	23	200	17	27	TN□□1604□□	CVH3	CHX0415	ST32V	FTKA0307	SPR0510	CN0605	HW25P
A32S-DTFNR/L-16	40	32	30	250	22	27								
A40T-DTFNR/L-22	50	40	37	300	27	33	TN□□2204□□	CVH4	CHX0518	ST44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	HW30P
A50U-DTFNR/L-22	63	50	47	350	35	33								

→ СМП смотреть на стр. B41~B48

DWLNR/L



WN□□



95°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Ключ
A25R-DWLNR/L-06	32	25	23	200	17	19	WN□□0604□□	CVH3	CHX0415	SW32V	FTKA0307	SPR0510	CN0605	HW25P
A32S-DWLNR/L-06	40	32	30	250	22	20								
A40T-DWLNR/L-06	50	40	37	300	27	25								
A25R-DWLNR/L-08	33	25	23	200	17	20	WN□□0804□□	CVH4	CHX0518	SW42V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	HW30P
A32S-DWLNR/L-08	40	32	30	250	22	24								
A40T-DWLNR/L-08	50	40	37	300	27	25								
A50U-DWLNR/L-08	63	50	47	350	35	32								

→ СМП смотреть на стр. B51~B54



Схема работы резца

Регулировка сопла охлаждения позволяет менять направление подачи СОЖ, улучшать качество обработки и повышать стойкость.

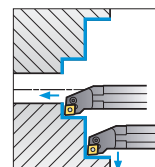
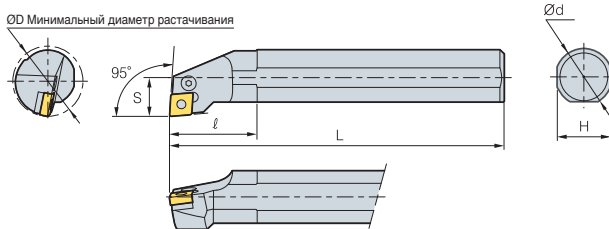


В Прижим рычагом через отверстие

PCLNR/L



CN□□



• Правое исполнение 95° (мм)

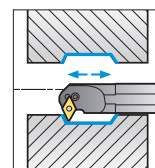
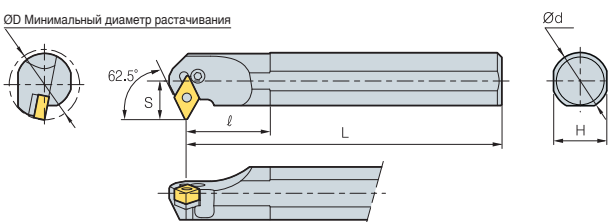
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП						
S16R-PCLNR/L-09	20	16	15	200	11	28	CN□□0903□□	LV3C	VHX0509B	-	-	-	HW20L
S20S-PCLNR/L-09	25	20	18	250	13	32							
S25R-PCLNR/L-09	32	25	23	200	17	36							
S25R-PCLNR/L-12	32	25	23	200	17	40	CN□□1204□□	LV4A	VHX0613A	-	-	-	HW25L
S32S-PCLNR/L-12	40	32	30	250	22	50							
S40T-PCLNR/L-12	50	40	37	300	27	55							
S50U-PCLNR/L-12	63	50	47	350	35	55	CN□□1906□□	LV6	VHX1027	SC63	SP6	LSPS6	HW40L
S50U-PCLNR/L-19	70	50	47	350	35	63							
A25R-PCLNR/L-12	32	25	24	200	17	40							
A32S-PCLNR/L-12	44	32	31	250	22	50	CN□□1204□□	LV4A	VHX0613A	-	-	-	HW25L
A40T-PCLNR/L-12	50	40	47	300	27	60							
S16R-PCLNR/L-09N	20	16	15	200	11	25	CN□□0903□□	LV3CN	VHX0509BN	-	-	-	HW20L
S20S-PCLNR/L-09N	25	20	18	250	13	25							
S25R-PCLNR/L-09N	32	25	23	200	17	25							
S25R-PCLNR/L-12N	32	25	23	200	17	25	CN□□1204□□	LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
S25T-PCLNR/L-12N	32	25	23	300	17	25		LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
S32S-PCLNR/L-12N	40	32	30	250	22	30		LV4AN	VHX0817N	SC42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S32U-PCLNR/L-12N	40	32	30	350	22	30		LV4AN	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S40T-PCLNR/L-12N	50	40	37	300	27	30		LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S50U-PCLNR/L-12N	63	50	47	350	35	30							
S50U-PCLNR/L-19N	63	50	47	350	35	30	CN□□1906□□	LV6N	VHX1027N	SC63N	SP6N	LSPS6	HW40L
A16R-PCLNR/L-09N	20	16	15	200	11	28	CN□□0903□□	LV3CN	VHX0509BN	-	-	-	HW20L
A20S-PCLNR/L-09N	25	20	18	250	13	25							
A25R-PCLNR/L-09N	32	25	23	200	17	25							
A25R-PCLNR/L-12N	32	25	23	200	17	25	CN□□1204□□	LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
A32R-PCLNR/L-12N	40	32	30	250	22	30		LV4N	VHX0817N	SC42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A40T-PCLNR/L-12N	50	40	37	300	27	30		LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A50U-PCLNR/L-12N	63	50	47	350	35	30							
A50U-PCLNR/L-19N	63	50	47	350	35	30	CN□□1906□□	LV6N	VHX1027N	SC63N	SP6N	LSPS6	HW40L

→ СМП смотреть на стр. B20-B25

PDSNR/L



DN□□



• Правое исполнение 62.5° (мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП						
S32S-PDSNR/L-15	40	32	30	250	22	45	DN□□1506□□	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S40T-PDSNR/L-15	50	40	37	300	27	43		LV4	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S32S-PDSNR/L-15-3	40	32	30	450	22	45	DN□□1504□□						
S40T-PDSNR/L-15-3	50	40	37	300	27	43	DN□□1506□□	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
A32S-PDSNR/L-15	40	32	31	250	22	45							
A32S-PDSNR/L-15-3	40	32	31	250	22	45	DN□□1504□□	LV4	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S32S-PDSNR/L-15N	40	32	30	250	22	15	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S40T-PDSNR/L-15N	50	40	37	300	27	15		LV4BN	VHX0821	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S32S-PDSNR/L-15-3N	40	32	30	250	22	15	DN□□1504□□						
S40T-PDSNR/L-15-3N	50	40	37	300	27	15	DN□□1506□□						
A32S-PDSNR/L-15N	40	32	30	250	22	15		DN□□1506□□					
A40T-PDSNR/L-15N	50	40	37	300	27	15	DN□□1504□□	LV4BN	VHX0821	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A32S-PDSNR/L-15-3N	40	32	30	450	22	15							
A40T-PDSNR/L-15-3N	50	40	37	300	27	15							

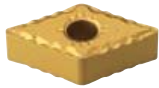
→ СМП смотреть на стр. B26-B31



В

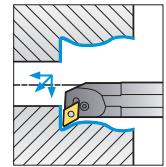
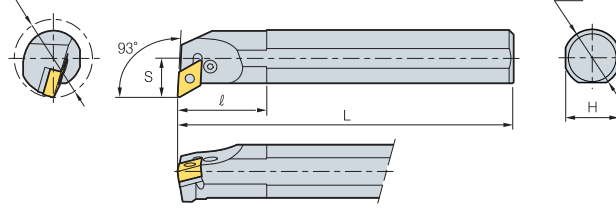
Точение

PDUNR/L



DN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания

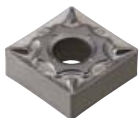


• Правое исполнение 93°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ручка ключа	Ключ
S20S-PDUNR/L-11	25	20	18	250	13	30	DN□□1104□□	LV3D	VHX0512B	-	-	-	HW20L
S25R-PDUNR/L-11	32	25	23	200	17	35		LV3	VHX0617	SD317	SP3	LSPS3	HW25L
S32S-PDUNR/L-11	40	32	30	250	22	40		LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S32S-PDUNR/L-15	40	32	30	250	22	50	DN□□1506□□	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S40T-PDUNR/L-15	50	40	37	300	27	50		LV4	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S50U-PDUNR/L-15	63	50	47	350	35	63		LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S32S-PDUNR/L-15-3	40	32	30	250	22	50	DN□□1504□□	LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S40T-PDUNR/L-15-3	50	40	37	300	27	50		LV4	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
A32S-PDUNR/L-15	40	32	31	250	22	50		LV4B	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
A32S-PDUNR/L-15-3	40	32	31	250	22	50	DN□□1504□□	LV4	VHX0821	SD42	SP4	LSPS4	HW30L
S20S-PDUNR/L-11N	25	20	18	250	13	25	DN□□1104□□	LV3DN	VHX0512BN	-	-	-	HW20L
S25R-PDUNR/L-11N	32	25	23	200	17	35		LV3AN	VHX0617N	SD317N	SP3N-1	LSPS3	HW30L
S32S-PDUNR/L-11N	40	32	30	250	22	40		LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S32S-PDUNR/L-15N	40	32	30	250	22	50	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S32U-PDUNR/L-15N	40	32	30	350	22	50		LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	HW30L
S40T-PDUNR/L-15N	50	40	37	300	27	50		LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	HW30L
S50U-PDUNR/L-15N	63	50	47	350	35	50	DN□□1506□□	LV3DN	VHX0512BN	-	-	-	HW20L
S32S-PDUNR/L-15-3N	40	32	30	250	22	50		LV3AN	VHX0617N	SD317N	SP3N-1	LSPS3	HW30L
S40T-PDUNR/L-15-3N	50	40	37	300	27	50		LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A20S-PDUNR/L-11N	25	20	18	250	13	25	DN□□1104□□	LV3DN	VHX0512BN	-	-	-	HW20L
A25R-PDUNR/L-11N	32	25	23	200	17	35		LV3AN	VHX0617N	SD317N	SP3N-1	LSPS3	HW30L
A32S-PDUNR/L-11N	40	32	30	250	22	40		LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A32S-PDUNR/L-15N	40	32	30	250	22	50	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A40T-PDUNR/L-15N	50	40	37	300	27	50		LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	HW30L
A50U-PDUNR/L-15N	63	50	47	350	35	50		LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	HW30L
A32S-PDUNR/L-15-3N	40	32	30	250	22	50	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	HW30L
A40T-PDUNR/L-15-3N	50	40	37	300	27	50		LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	HW30L

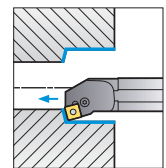
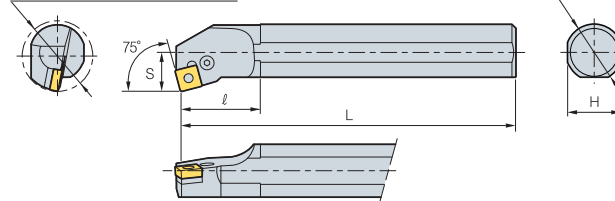
СМП смотреть на стр. B26~B31

PSKNR/L



SN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 75°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ручка ключа	Ключ
S25R-PSKNR/L-12	32	25	23	200	17	42	SN□□1204□□	LV4A	VHX0613A	-	-	-	HW30L
S32S-PSKNR/L-12	40	32	30	250	22	45		LV4	VHX0821	SS42B	SP4	LSPS4	HW30L
S40T-PSKNR/L-12	50	40	37	300	27	50		LV4A	VHX0613A	-	SP4	-	HW25L
A25R-PSKNR/L-12	32	25	23	200	17	42	SN□□1204□□	LV4	VHX0821	SS42B	SP4	LSPS4	HW30L
A32S-PSKNR/L-12	40	32	30	250	22	50		LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
S25R-PSKNR/L-12N	32	25	23	200	17	25	SN□□1204□□	LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
S32S-PSKNR/L-12N	40	32	30	250	22	30		LV4N	VHX0821N	SS42N	SP4N	LSPS4	HW30L
S40T-PSKNR/L-12N	50	40	37	300	27	30		LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
A25R-PSKNR/L-12N	32	25	23	200	17	25	SN□□1204□□	LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
A32S-PSKNR/L-12N	40	32	30	250	22	30		LV4N	VHX0821N	SS42N	SP4N	LSPS4	HW30L
A40T-PSKNR/L-12N	50	40	37	300	27	30	SN□□1204□□	LV4N	VHX0821N	SS42N	SP4N	LSPS4	HW30L

СМП смотреть на стр. B33~B40

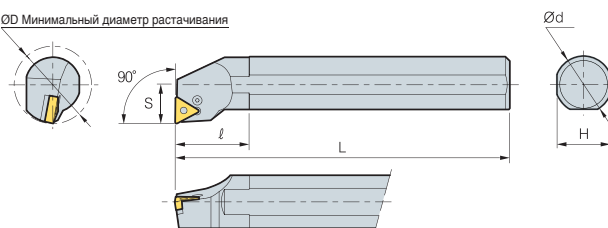


PTFNR/L

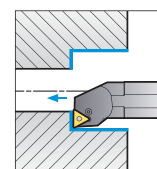


TN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 90°
(мм)



Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ручка ключа	Ключ
S16R-PTFNR/L-11	20	16	15	200	11	28	TN□□1103□□	LV2	VHX0509B	-	-	-	HW25L
S20S-PTFNR/L-11	25	20	18	250	13	33							
S25R-PTFNR/L-11	32	25	23	200	17	36							
S25R-PTFNR/L-16	32	25	23	200	17	42	TN□□1604□□	LV3B	VHX0512B	-	-	-	HW20L
S32S-PTFNR/L-16	44	32	30	250	22	50		LV3	VHX0617	ST317B	SP3	LSPS3	HW25L
S40T-PTFNR/L-16	54	40	37	300	27	55							
A25R-PTFNR/L-16	32	25	24	200	17	40	TN□□1604□□	LV3	VHX0617	ST317B	SP3	LSPS3	HW25L
A32S-PTFNR/L-16	40	32	31	250	22	50		LV3	VHX0617	ST317B	SP3	LSPS3	HW25L
S25R-PTFNR/L-16N	32	25	23	200	17	42	TN□□1604□□	LV3BN	VHX0512B	-	-	-	HW20L
S25T-PTFNR/L-16N	32	25	23	300	17	40		LV3B	VHX0512B	-	-	-	HW20L
S32S-PTFNR/L-16N	44	32	30	250	22	50		LV3N	VHX0617N	ST317N	SP3N	LSPS3	HW25L
S40T-PTFNR/L-16N	54	40	37	300	27	55	TN□□1604□□						
A25R-PTFNR/L-16N	32	25	23	200	17	42		LV3BN	VHX0512B	-	-	-	HW20L
A32S-PTFNR/L-16N	44	32	30	250	22	50		LV3N	VHX0617N	ST317N	SP3N	LSPS3	HW25L
A40T-PTFNR/L-16N	54	40	37	300	27	55							

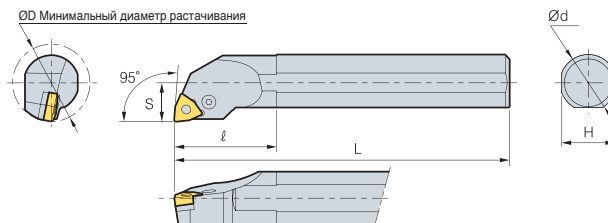
→ СМП смотреть на стр. B41~B48

PWLNR/L

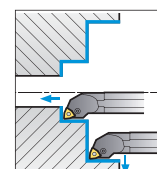


WN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 95°
(мм)



Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ручка ключа	Ключ
S20S-PWLNR/L-06	25	20	18	250	13	40	WN□□0604□□	LV3B	VHX0512B	-	-	-	HW20L
S25R-PWLNR/L-06	32	25	23	200	17	40							
S32S-PWLNR/L-06	44	32	30	250	22	45		LV3B	VHX0613B	SW317	SP3	LSPS3	HW25L
S25R-PWLNR/L-08	32	25	23	200	17	45	WN□□0804□□	LV4A	VHX0613A	-	-	-	HW25L
S32S-PWLNR/L-08	44	32	30	250	22	50		LV4	VHX0821	SW42	SP4	LSPS3	HW30L
S20S-PWLNR/L-06N	25	20	18	250	13	40	WN□□0604□□	LV3BN	VHX0512BN	-	-	-	HW20L
S25R-PWLNR/L-06N	32	25	23	200	17	40		LV3BN	VHX0512BN	-	-	-	HW20L
S32S-PWLNR/L-06N	44	32	30	250	22	45		LV3N	VHX0617N	SW317N	SP3N	LSPS3	HW25L
S25R-PWLNR/L-08N	32	25	23	200	17	25	WN□□0804□□	LV4AN	VHX0613N	-	-	-	HW25L
S32S-PWLNR/L-08N	44	32	30	250	22	25		LV4N	VHX0820N	SW42N	SP4N	LSPS4	HW30L

→ СМП смотреть на стр. B51~B54



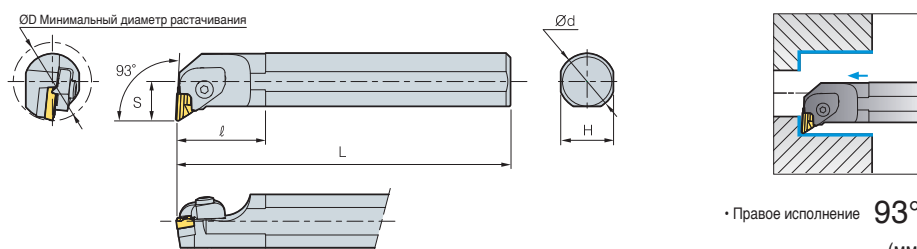
- Улучшенные державки и запчасти, имеющие более длительный срок службы
- “N” обозначение Нового типа (Державки и Запчасти)



CKUNR/L



KN□□

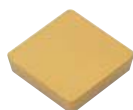


Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Пружина	Опорная пластина	Штифт+пружина	Винт	Ключ
S32S-CKUNR-16	40	32	30	250	22	70	KN□□1604□□L	CTH6LI	CHX0625	SR3 SR4	SK33CL	PN0515 SR4	SHX0310	HW40L HW20L
S40T-CKUNR-16	50	40	37	300	27	60								
S50U-CKUNR-16	63	50	43	350	35	55								
S32S-CKUNL-16	40	32	30	250	22	70	KN□□1604□□R	CTH6RI	CHX0625	SR3 SR4	SK33C	PN0515 SR4	SHX0310	HW40L HW20L
S40T-CKUNL-16	50	40	37	300	27	60								
S50U-CKUNL-16	63	50	43	350	35	55								

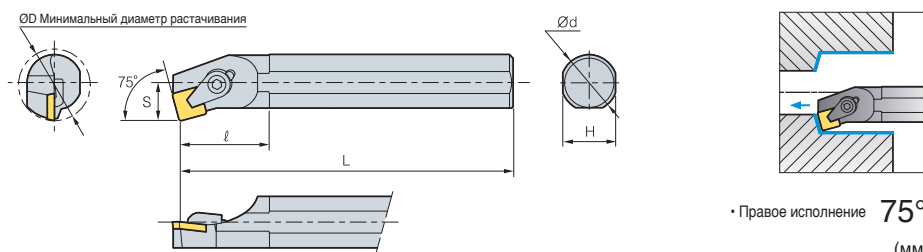
СМП смотреть на стр. B32

Используйте левую СМП для правой державки

CSKPR/L



SP□□



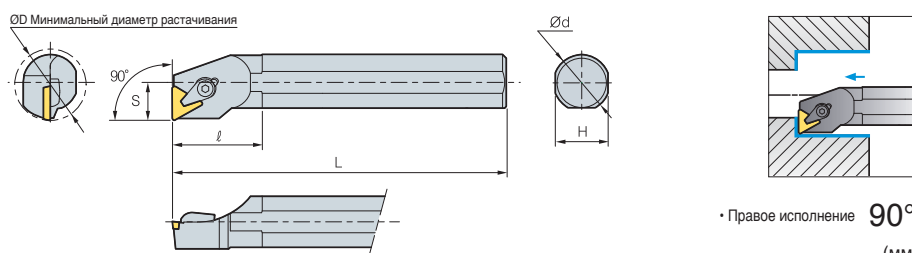
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Шайба	Ключ
S16R-CSKPR/L-09	20	16	15	200	11	30	SP□□0903□□	CH4R1C	CHX0414	CR02C	HW25L
S20S-CSKPR/L-09	25	20	18	250	13	36		CH5R5C	CHX0519C	CR03C	HW30L
S20S-CSKPR/L-12	25	20	18	250	13	28	SP□□1203□□	CH6R5	CH0616	CR04C	HW30L
S25R-CSKPR/L-12	32	25	23	300	17	40					

СМП смотреть на стр. B65~B66

CTFPR/L



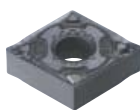
TP□□



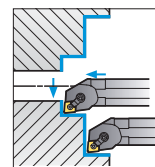
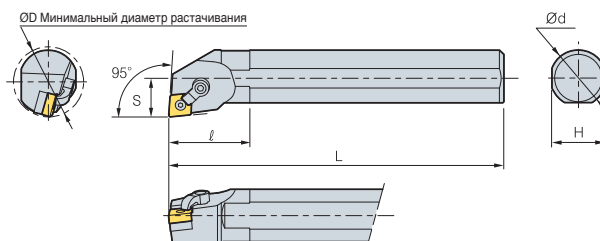
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Шайба	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S12M-CTFPR/L-11	16	12	11	150	9	26	TP□□1103□□L	CH4R1C	CHX0414C	CR02C	-	-	HW25L
S16R-CTFPR/L-11	20	16	15	200	11	40							
S20S-CTFPR/L-11	25	20	18	250	13	40							
S16R-CTFPR/L-16	20	16	15	200	11	40	TP□□1603□□L	CH5R5C	CHX0519C	CR03C	-	-	HW30L
S20S-CTFPR/L-16	25	20	18	250	13	40							
S25R-CTFPR/L-16	32	25	23	200	17	40							
S32S-CTFPR/L-16	40	32	30	250	22	45	TP□□2204□□L	CH6R5	CHX0622C	CR04C	ST32C	SP3C	
S40T-CTFPR/L-16	50	40	37	300	27	60							
S40T-CTFPR/L-22	50	40	37	300	27	60		CH83R1	CH0823C	CR05C	ST43C	SP4C	HW40L

СМП смотреть на стр. B70~B72

MCLNR/L



CN□□



• Правое исполнение 95°
(мм)

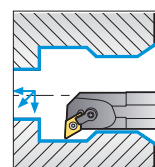
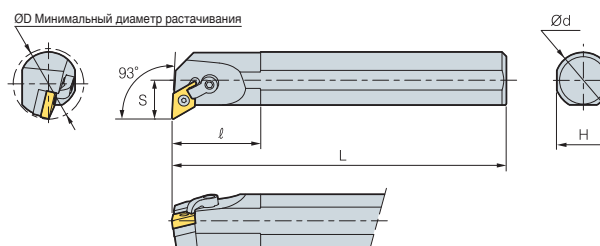
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S20S-MCLNR/L-09	25	20	18	250	13	30	CN□□0903□□	CDH7N	DHA10-32-19	-	SP3D3	HW19.8L
S25R-MCLNR/L-09	32	25	23	200	17	36					SP4DS	HW23.8L
S25R-MCLNR/L-12	32	25	23	200	17	36					SP4DS	HW23.8L
S32S-MCLNR/L-12	40	32	30	250	22	50	CN□□1204□□	CDH6N	DHA1/4-21	SC43D	SP4D	HW31.8L
S40T-MCLNR/L-12	50	40	37	300	27	60					SP4D	HW23.8L
A25R-MCLNR/L-12	32	25	23	200	17	40					SP4DS	HW31.8L
A32S-MCLNR/L-12	40	32	30	250	22	50	CN□□1204□□	CDH6N	DHA1/4-21	SC43D	SP4D	HW23.8L

→ СМП смотреть на стр. B20~B25

MDUNR/L



DN□□

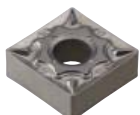


• Правое исполнение 93°
(мм)

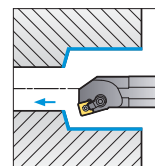
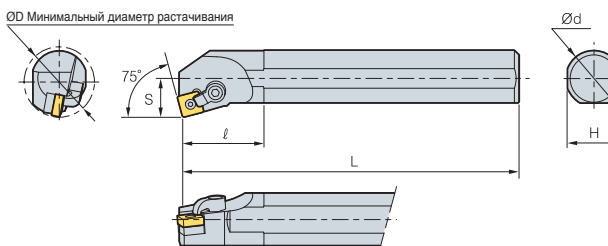
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S32S-MDUNR/L-15-3	40	32	30	250	22	50	DN□□1504□□	CDH6N	DHA1/4-21	SD43D	SP4D	HW31.8L
S40T-MDUNR/L-15-3	50	40	37	300	27	60						
A32S-MDUNR/L-15-3	40	32	30	250	22	50						

→ СМП смотреть на стр. B26~B31

MSKNR/L



SN□□



• Правое исполнение 75°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S25R-MSKNR/L-12	32	25	23	200	17	36	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-28	SS43D	SP4DS	HW39.7L
S32S-MSKNR/L-12	40	32	30	250	22	50					SP4D	HW23.8L
S40T-MSKNR/L-12	50	40	37	300	27	60					SP4D	HW23.8L
A25R-MSKNR/L-12	32	25	23	200	17	40	SN□□1204□□	CDH8N1	DHA5/16-28	SS43D	SP4DS	HW39.7L
A32S-MSKNR/L-12	40	32	30	250	22	50					SP4D	HW23.8L
A40T-MSKNR/L-12	50	40	37	300	27	60					SP4D	HW23.8L

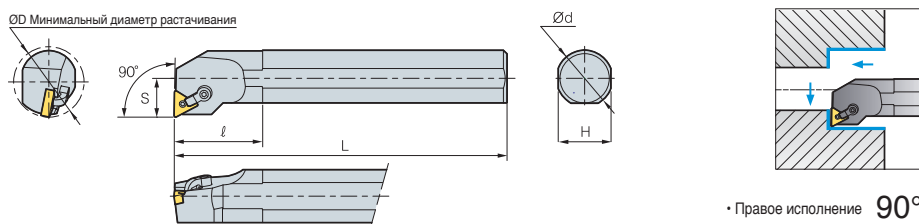
→ СМП смотреть на стр. B33~B40



MTFNR/L



TN□□



(мм)

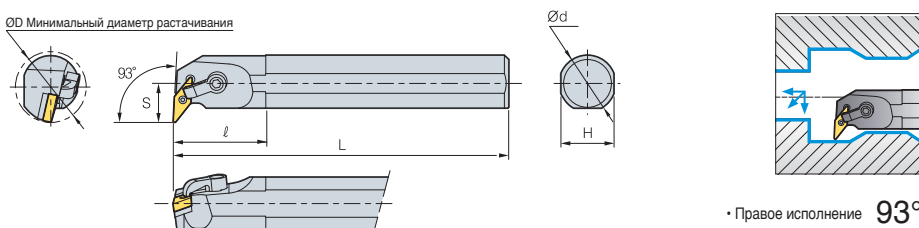
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S25R-MTFNR/L-16	32	25	23	200	17	36	TN□□1604□□	CDH7N1	DHA10-32-19	-	SP3D3	HW23.8L
S32S-MTFNR/L-16	40	32	30	250	22	50		CDH7N1	DHA10-32-19	ST32D	SP3D	HW19.8L
S40T-MTFNR/L-16	50	40	37	300	27	60	TN□□1604□□	CDH7N1	DHA10-32-19	-	SP3D3	HW23.8L
A25R-MTFNR/L-16	32	25	23	200	17	40		CDH7N1	DHA10-32-19	ST32D	SP3D	HW19.8L

СМП смотреть на стр. B41~B48

MVUNR/L



VN□□

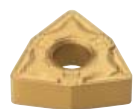


(мм)

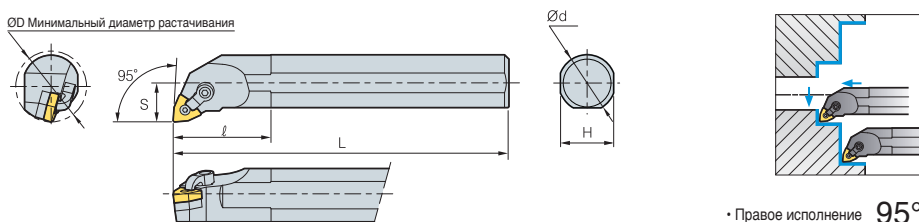
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S32S-MVUNR/L-16	40	32	30	250	22	50	VN□□1604□□	CDH8N2	DHA5/16-28	SV32D	SP3D	HW39.7L HW19.8L
S40T-MVUNR/L-16	50	40	37	300	27	60		CDH8N2	DHA5/16-28	SV32D	SP3D	HW39.7L HW19.8L
A32S-MVUNR/L-16	40	32	30	250	22	50	VN□□1604□□	CDH8N2	DHA5/16-28	SV32D	SP3D	HW39.7L HW19.8L
A40T-MVUNR/L-16	50	40	37	300	27	60		CDH8N2	DHA5/16-28	SV32D	SP3D	HW39.7L HW19.8L

СМП смотреть на стр. B49~B50

MWLNRL/L



WN□□

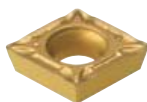


(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Штифт	Ключ
S25R-MWLNRL/L-06	32	25	23	200	17	36	WN□□0604□□	CDH7N	DHA10/32-19	-	SP3D3	HW23.8L
S32S-MWLNRL/L-06	40	32	30	250	22	50		CDH7N	DHA10/32-19	SW32D	SP3D	HW19.8L
S40T-MWLNRL/L-06	50	40	37	300	27	60		CDH7N	DHA10/32-19	SW32D	SP3D	HW19.8L
S25R-MWLNRL/L-08	32	25	23	200	17	36	WN□□0804□□	CDH6N	DHA1/4-21	-	SP4DS	HW31.8L
S32S-MWLNRL/L-08	40	32	30	250	22	50		CDH6N	DHA1/4-21	SW43D	SP4D	HW23.8L
S40T-MWLNRL/L-08	50	40	37	300	27	60		CDH6N	DHA1/4-21	SW43D	SP4D	HW23.8L
A25R-MWLNRL/L-06	32	25	23	200	17	40	WN□□0604□□	CDH7N	DHA10/32-19	-	SP3D3	HW31.8L
A32S-MWLNRL/L-06	40	32	30	250	22	50		CDH7N	DHA10/32-19	SW32D	SP3D	HW19.8L
A25R-MWLNRL/L-08	32	25	23	200	17	40	WN□□0804□□	CDH6N	DHA1/4-21	-	SP4DS	HW31.8L
A32S-MWLNRL/L-08	40	32	30	250	22	50		CDH6N	DHA1/4-21	SW43D	SP4D	HW23.8L

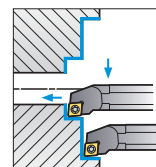
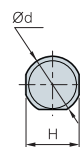
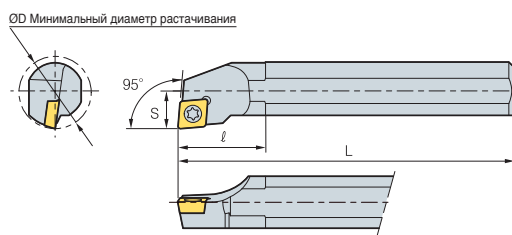
СМП смотреть на стр. B51~B54

SCLCR/L



CC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 95°

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S08K-SCLCR/L-06	10	8	7	125	5	14	CC□□0602□□	FTKA02555			TW07
S10K-SCLCR/L-06	12	10	9	125	6	14					
S10M-SCLCR/L-06	12	10	9	150	6	14		FTKA02565	-	-	TW07P
S12M-SCLCR/L-06	16	12	11	150	9	25					
S16R-SCLCR/L-06	20	16	15	200	11	32	CC□□09T3□□	FTGA03508	-	-	TW15P
S12M-SCLCR/L-09	16	12	11	150	9	25					
S16R-SCLCR/L-09	20	16	15	200	11	32.5		FTGA03510	-	-	TW15P
S20S-SCLCR/L-09	25	20	18	250	13	38		FTGA0411F	-	-	TW15P
S25R-SCLCR/L-09	32	25	23	200	17	45	CC□□1204□□	FTGA0411F	SC42S	SHXN0610F	HW40L TW15P
S25R-SCLCR/L-12	32	25	23	200	17	45					
S32S-SCLCR/L-12	40	32	30	250	22	50	CC□□0602□□	FTKA02555	-	-	TW07P
S40T-SCLCR/L-12	50	40	37	300	27	60		FTKA02565	-	-	TW07P
A08F-SCLCR/L-06	10	8	7.5	80	5	14	CC□□09T3□□	FTGA03508	-	-	TW15P
A10H-SCLCR/L-06	12	10	9.5	100	6	14					
A12K-SCLCR/L-06	16	12	11	125	9	25		FTGA03510	-	-	TW15P
A12K-SCLCR/L-09	16	12	11	125	9	25		FTGA0411F	-	-	TW15P
A16M-SCLCR/L-09	20	16	15	150	11	32.5	CC□□1204□□	FTGA0411F	SC42S	SHXN0610F	HW40L, TW15P
A20Q-SCLCR/L-09	25	20	19	180	13	-					
A25R-SCLCR/L-09	32	25	24	200	17	45					
A25R-SCLCR/L-12	32	25	24	200	17	45					
A32S-SCLCR/L-12	40	32	31	250	32	50					

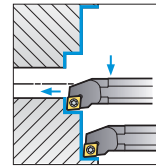
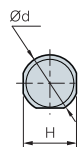
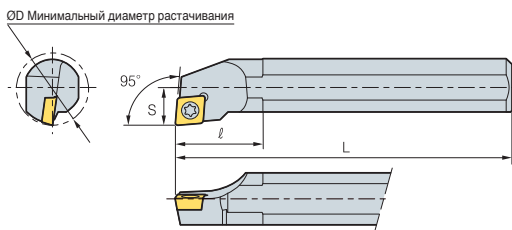
→ СМП смотреть на стр. B55~B58, B80

SCLPR/L



CP□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 95°

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Винт	Ключ
S10M-SCLPR/L-08	12	10	9	150	6	-	CP□□0802□□	FTNA0305	TW09P
S12M-SCLPR/L-08	16	12	11	150	8	15		FTNA0307	TW09P
S16N-SCLPR/L-09	20	16	15	160	10	15	CP□□0903□□	FTNA0408	TW15P
S16R-SCLPR/L-09	20	16	15	200	11	35			
S20N-SCLPR/L-09	25	20	18	160	12.5	20			
S20S-SCLPR/L-09	25	20	15	250	12.5	20	CP□□0802□□	FTNA0305	TW09P
A10H-SCLPR/L-08	12	10	9.5	100	9	-		FTNA0307	TW09P
A12K-SCLPR/L-08	16	12	11	125	8	20	CP□□0903□□	FTNA0408	TW15P
A16M-SCLPR/L-09	20	16	15	150	10	25			
A20Q-SCLPR/L-09	25	20	19	180	12.5	28			

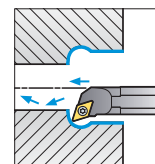
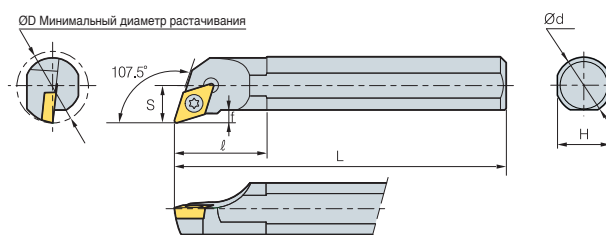
→ СМП смотреть на стр. B59



SDQCR/L



DC□□



• Правое исполнение 107.5°
(мм)

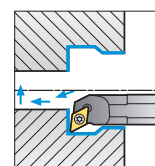
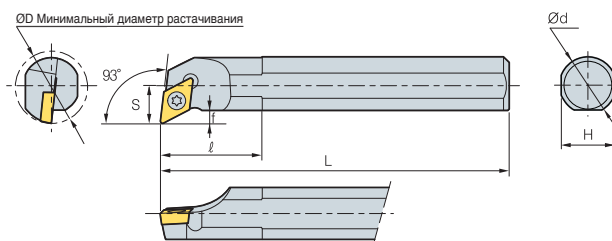
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	f	СМП	Винт	Ключ
S10M-SDQCR/L-07	13	10	9	150	7	20	2.5	DC□□0702□□	FTKA02555	TW07P
S12M-SDQCR/L-07	16	12	11	150	9	22	3.5		FTGA03510	TW07P
S16R-SDQCR/L-07	20	16	15	200	11	27	4			
S16R-SDQCR/L-11	20	16	15	200	11	32	4	DC□□11T3□□	FTGA03508	TW15P
S20S-SDQCR/L-11	25	20	18	250	13	32	4.5		FTGA03510	TW15P
S25R-SDQCR/L-11	32	25	23	200	17	32	7			
A10H-SDQCR/L-07	13	10	9.5	100	7	20	2	DC□□0702□□	FTKA02555	TW07P
A12K-SDQCR/L-07	16	12	11	125	9	22	3		FTKA02565	TW07P
A16M-SDQCR/L-11	20	16	15	150	11	27	3	DC□□11T3□□	FTGA03508	TW15P
A20Q-SDQCR/L-11	25	20	19	180	13	32	3			
A25R-SDQCR/L-11	32	25	24	200	17	32	4		FTGA03510	TW15P

→ СМП смотреть на стр. B60~B62, B81

SDUCR/L



DC□□



• Правое исполнение 93°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	f	СМП	Винт	Ключ
S10M-SDUCR/L-07	13	10	9	150	7	-	2.5	DC□□0702□□	FTKA02555	TW07P
S12M-SDUCR/L-07	16	12	11	150	9	22	3.5		FTKA02565	TW07P
S16R-SDUCR/L-07	20	16	15	200	11	27	4			
S16R-SDUCR/L-11	20	16	15	200	11	27	4	DC□□11T3□□	FTGA03508	TW15P
S20S-SDUCR/L-11	25	20	18	250	13	35	4.3		FTGA03510	TW15P
S25R-SDUCR/L-11	32	25	23	200	17	46	6.8			
S32S-SDUCR/L-11	40	32	30	250	22	50	8.4			
A10H-SDUCR/L-07	13	10	9.5	100	7	-	2	DC□□0702□□	FTKA02555	TW07P
A12K-SDUCR/L-07	16	12	11	125	9	22	3		FTKA02565	TW07P
A16M-SDUCR/L-07	20	16	15	150	11	27	3			
A20Q-SDUCR/L-11	25	20	19	180	13	35	3	DC□□11T3□□	FTGA03508	TW15P
A25R-SDUCR/L-11	32	25	24	200	17	46	4.5		FTGA03510	TW15P

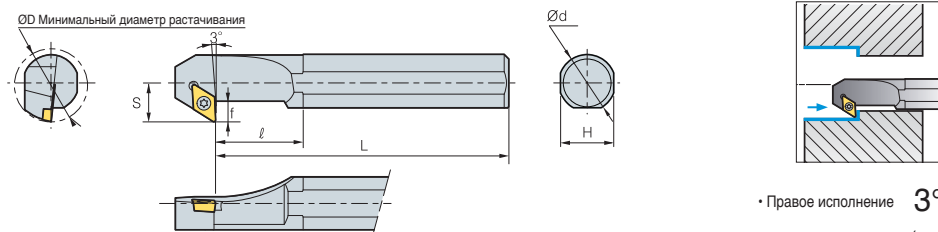
→ СМП смотреть на стр. B60~B62, B81



SDZCR/L



DC□□



• Правое исполнение 3°
(мм)

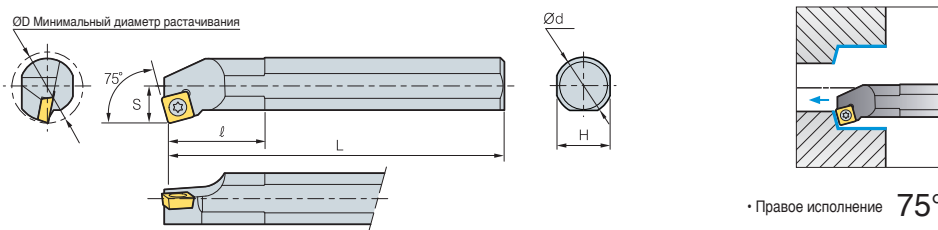
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	f	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S16R-SDZCR/L-07	20	16	15	200	11	29	4	DC□□0702□□	FTKA02565	-	-	TW07P
S20S-SDZCR/L-07	25	20	18	250	13	36.5	4.5					
S25R-SDZCR/L-11	32	25	23	200	17	30	6.9	DC□□11T3□□	FTGA03510	-	-	TW15P
S32S-SDZCR/L-11	40	32	30	250	22	39	8.4		FTGA03512	SD32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
S40T-SDZCR/L-11	50	40	37	300	27	47	9.4		FTGA03510	-	-	TW15P
A25R-SDZCR/L-11	32	25	24	200	17	30	4.5		FTGA03512	SD32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
A32S-SDZCR/L-11	40	32	31	250	22	39	6					

СМП смотреть на стр. B60~B62, B81

SSKCR/L



SC□□



• Правое исполнение 75°
(мм)

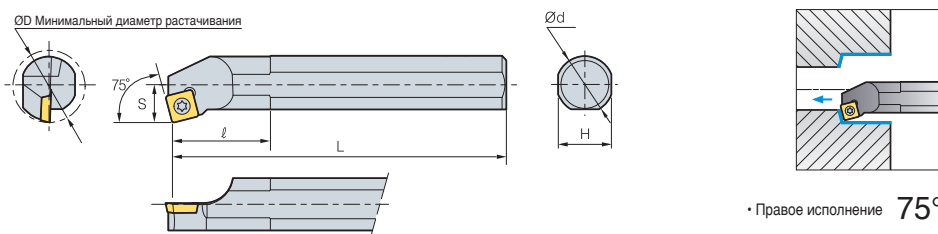
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S12M-SSKCR/L-09	16	20	11	150	9	26	SC□□09T3□□	FTGA03507	-	-	TW15P
S16R-SSKCR/L-09	20	16	15	200	11	40		FTGA03508	-	-	TW15P
S20S-SSKCR/L-09	25	20	18	250	13	46	SC□□1204□□	FTGA0411F	SS42S	SHXN0610F	TW15P
S32S-SSKCR/L-12	40	32	30	250	22	43			SS42S	SHXN0610F	TW15P, HW40L
A12K-SSKCR/L-09	16	12	11	125	9	26	SC□□09T3□□	FTGA03507	-	-	TW15P
A16M-SSKCR/L-09	20	16	15	150	11	32		FTGA03508	-	-	TW15P
A20Q-SSKCR/L-09	25	20	19	180	13	34	SC□□1204□□	FTGA0411F	SS42S	SFXN0610F	TW15P
A25R-SSKCR/L-12	32	25	24	200	17	36		FTGA0411F	SS42S	SFXN0610F	TW15P, HW40L
A32S-SSKCR/L-12	40	32	31	250	22	43					

СМП смотреть на стр. B63, B83

SSKPR/L



SP□□



• Правое исполнение 75°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Ключ
S12M-SSKPR/L-09	16	12	11	150	8	18	SP□□0903□□	FTNA0307	TW09P
S16N-SSKPR/L-09	20	16	15	160	10	30			
S16R-SSKPR/L-09	20	16	15	200	10	32			
S20N-SSKPR/L-09	25	20	18	160	12.5	32			
S20S-SSKPR/L-09	25	20	18	250	12.5	35	SP□□0903□□	FTNA0305	TW09P
A12K-SSKPR/L-09	16	12	11	125	8	21			
A16M-SSKPR/L-09	20	16	15	150	10	30			
A20Q-SSKPR/L-09	25	20	19	180	12.5	32		FTNA0307	TW09P

СМП смотреть на стр. B65~B66

• Use left handed СМП for right handed holder

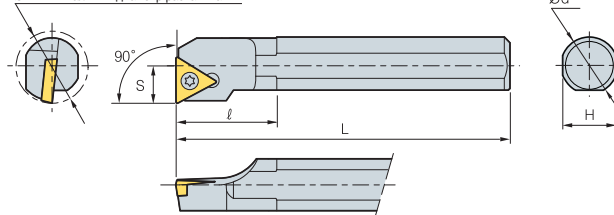


STFCR/L

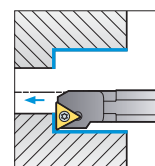


TC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 90° (мм)



Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S10M-STFCR/L-09	13	10	9	150	7	23	TC□□0902□□	FTKA02206	-	-	TW06P
S12M-STFCR/L-09	16	12	11	150	9	28					
S12M-STFCR/L-11	16	12	11	150	9	30					
S16R-STFCR/L-11	20	16	15	200	11	35		FTKA02565	-	-	TW07P
S20S-STFCR/L-11	25	20	18	250	13	36	TC□□16T3□□	FTGA03510	-	-	TW15P
S20S-STFCR/L-16	25	20	18	250	13	36					
S25R-STFCR/L-16	32	25	23	200	17	49					
S32S-STFCR/L-16	40	32	30	250	22	50		FTGA03512	ST32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L
S40T-STFCR/L-16	50	40	37	300	27	60	TC□□16T3□□	FTKA02206	-	-	TW06P
A10H-STFCR/L-09	13	10	9.5	100	7	23					
A12K-STFCR/L-09	16	12	11	125	9	23					
A12K-STFCR/L-11	16	12	11	125	9	30					
A16M-STFCR/L-11	20	16	15	150	11	30	TC□□1102□□	FTKA02565	-	-	TW07P
A20Q-STFCR/L-11	25	20	19	180	13	36					
A25R-STFCR/L-16	32	25	24	200	17	49		FTKA03510	-	-	TW15P
A32S-STFCR/L-16	40	32	31	250	22	50		FTGA03512	ST32S	SHXN0509F	TW15P, HW35L

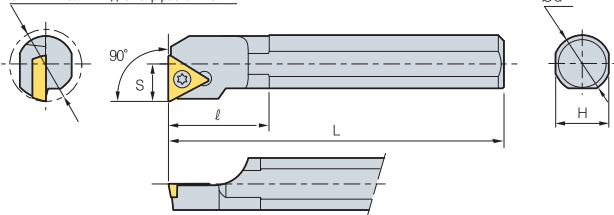
СМП смотреть на стр. B67~B69, B84

STFPR/L

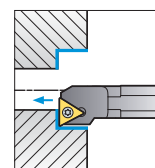


TP□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 90° (мм)



Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Ключ
S10M-STFPR/L-11	12	10	9	150	6	-	TP□□1103□□	FTNA0305	TW09P
S12M-STFPR/L-11	16	12	11	150	8	10			
S16N-STFPR/L-11	20	16	15	160	10	12		FTNA0307	TW09P
S16R-STFPR/L-11	20	16	15	200	10	12			
S20N-STFPR/L-16	25	20	18	160	12.5	32	TP□□1604□□	FTNA0408	TW15P
S20S-STFPR/L-16	25	20	18	250	12.5	14			
A10H-STFPR/L-11	12	10	9.5	100	6	-		FTNA0305	TW09P
A12K-STFPR/L-11	16	12	11	125	8	10		FTNA0307	TW09P
A16M-STFPR/L-11	20	16	15	150	10	23	TP□□1604□□	FTNA0408	TW15P
A20Q-STFPR/L-16	25	20	19	180	12.5	41			

СМП смотреть на стр. B70~B72

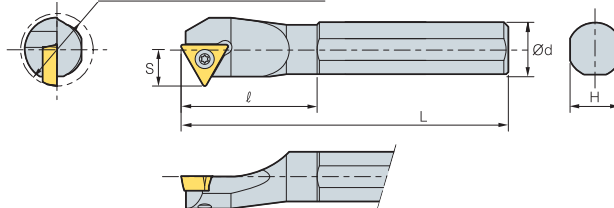
• Используйте левую СМП для правой державки

STWPR/L

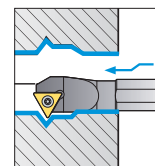


TP□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 60° (мм)



Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Ключ
S10M-STWPR/L-11	12	10	9	150	6	23	TPGH1102□□	FTNA0305	TW09P
S12M-STWPR/L-11	16	12	11	150	8	30	TPGH1103□□ TPMT1103□□	FTNA0306	TW09P
S16R-STWPR/L-11	20	16	15	180	10	35			
S20R-STWPR/L-11	25	20	19	200	12.5	40			

СМП смотреть на стр. B70~B72

Точение

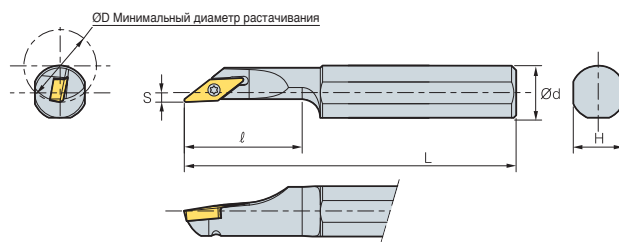


В

SVJCR/L



VC□□



• Правое исполнение 142°
(мм)

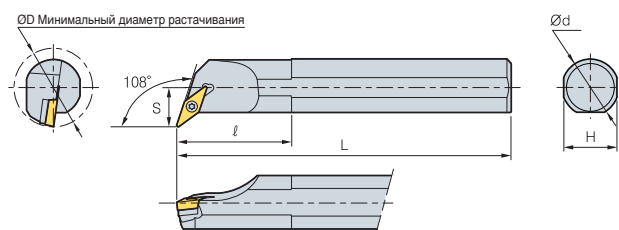
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Ключ
S12M-SVJCR/L-08	16	12	11	150	2	26	VCMT0802□□	FTNA0204	TW06P
S16Q-SVJCR/L-08	20	16	15	180	2	36			

СМП смотреть на стр. B75~B76

SVQBR/L



VB□□



• Правое исполнение 108°
(мм)

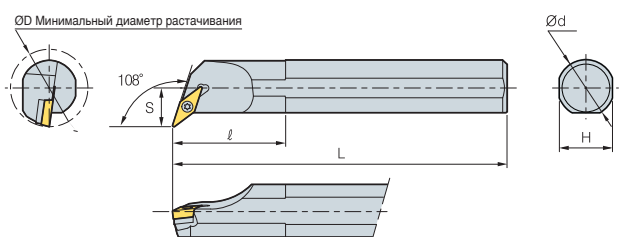
Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S32S-SVQBR/L-16	40	32	30	250	22	56	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P HW35L
S40T-SVQBR/L-16	50	40	37	300	27	64					
A32S-SVQBR/L-16	40	32	31	250	22	56					

СМП смотреть на стр. B73~B74, B85

SVQCR/L



VC□□



• Правое исполнение 108°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП				
S16R-SVQCR/L-11	20	16	15	200	11	35	VC□□1103□□	FTKA02565	-	-	TW07P
S20S-SVQCR/L-11	25	20	18	250	13	38					
S25R-SVQCR/L-11	32	25	23	200	17	42					
S20S-SVQCR/L-13	25	20	18	250	13	42	VC□□1303□□	FTKA0307	-	-	TW09P
S25R-SVQCR/L-13	32	25	23	200	17	45					
S25R-SVQCR/L-16	32	25	23	200	17	50	VC□□1604□□	FTGA03510	-	-	TW15P
S32S-SVQCR/L-16	40	32	30	250	22	56		FTGA03512			
S40T-SVQCR/L-16	50	40	37	300	27	64		SV32S	SHXN0509F	TW15P HW35L	

СМП смотреть на стр. B75~B76, B86

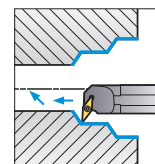
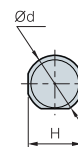
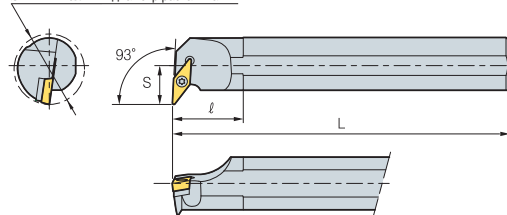


SVUBR/L



VB□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 93°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S32S-SVUBR/L-16	40	32	30	250	22	56	VB□□1604□□	FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P HW35L
S40T-SVUBR/L-16	50	40	37	300	27	64					
A32S-SVUBR/L-16	40	32	31	250	22	56					

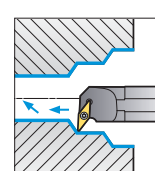
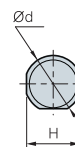
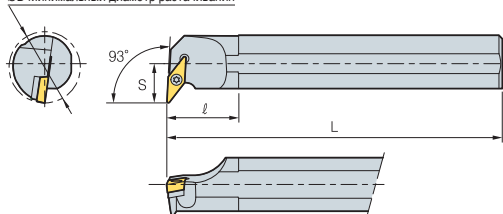
СМП смотреть на стр. B73~B74, B85

SVUCR/L



VC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение 93°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ключ
S16R-SVUCR/L-11	22	16	15	200	13	30	VC□□1103□□	FTKA02565	-	-	TW07P
S20S-SVUCR/L-11	25	20	18	250	14	33					
S25T-SVUCR/L-11	32	25	23	300	17	38					
S20S-SVUCR/L-13	28	20	18	250	16	35	VC□□1303□□	FTKA0307	-	-	TW09P
S25R-SVUCR/L-13	32	25	23	200	17	40					
S25R-SVUCR/L-16	32	25	23	200	19	50	VC□□1604□□	FTGA03510	-	-	TW15P
S32S-SVUCR/L-16	40	32	30	250	22	56		FTGA03512	SV32S	SHXN0509F	TW15P HW35L
S40T-SVUCR/L-16	50	40	37	300	27	64					

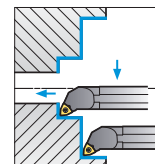
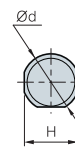
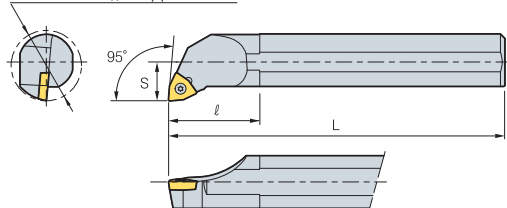
СМП смотреть на стр. B75~B76, B86

SWLCR/L



WC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



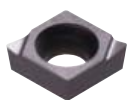
• Правое исполнение 95°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Винт	Ключ
S25R-SWLCR/L-08	32	25	23	200	17	46	WC□□0804□□	FTGA0411F	TW15P
S32S-SWLCR/L-08	40	32	30	250	22	51			
A25R-SWLCR/L-08	32	25	24	200	17	46	WC□□0804□□	FTGA0411F	TW15P
A32S-SWLCR/L-08	40	32	31	250	22	51			

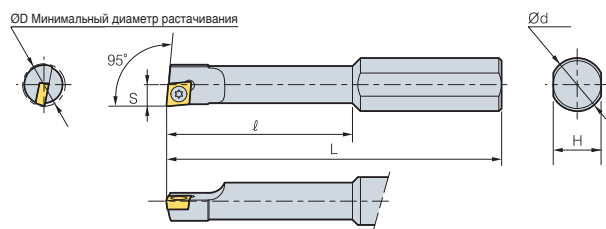
СМП смотреть на стр. B78

В Державки для микрорасточки

SCLCR/L



CCET



• Правое исполнение 95° (мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Винт	Ключ
S10H-SCLCR/L-0305	5	10	9	100	2.5	25	CCET 0301□□	FTNA01633	TW06P
S10H-SCLCR/L-0306	6	10	9	100	3.0	25			
S10J-SCLCR/L-0407	7	10	9	110	3.5	30	CCET 0401□□	FTNA0238	TW06P
S10J-SCLCR/L-0408	8	10	9	110	4.0	30			

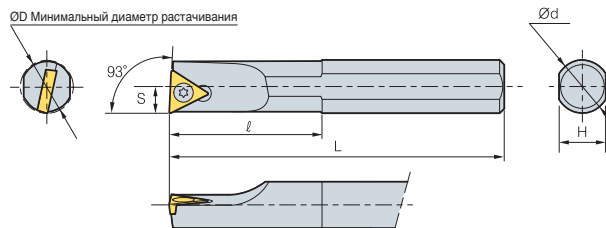
→ СМП смотреть на стр. B55

• Используйте левую СМП для правой державки

STUBR/L



TB□□



• Правое исполнение 93° (мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Винт	Ключ
S08K-STUBR/L-06	8	8	7	125	4	30	TB□□0601□□R/L	FTNA0204	TW06P
A08F-STUBR/L-06	8	8	7.5	80	4	30			

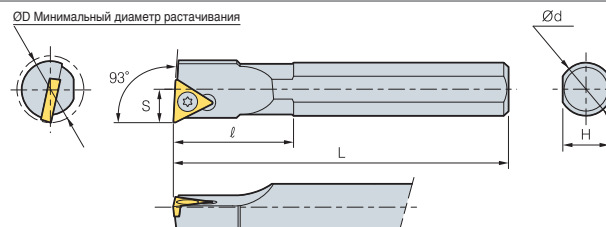
→ СМП смотреть на стр. B67

• Используйте левую СМП для правой державки

STUPR/L



TP□□



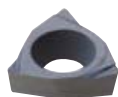
• Правое исполнение 93° (мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Винт	Ключ
S08K-STUPR/L-08	10	8	7	125	4	18	TP□□0802□□R/L	FTNA02205	TW06P
A08F-STUPR/L-08	10	8	7.5	80	4	18			

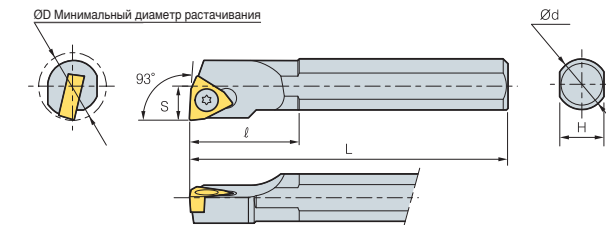
→ СМП смотреть на стр. B70-B72

• Используйте левую СМП для правой державки

SWUBR/L



WGBT



• Правое исполнение 93° (мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	ℓ	СМП	Винт	Ключ
S05H-SWUBR/L-02	5.5	5	4.5	100	2.75	-	WGBT 0201□□R/L	FTNA0203	TW06P
S08K-SWUBR/L-02	8	8	7	125	4	30		FTNA02033	
S08K-SWUBR/L-S3	10	8	7	125	5	18	WGBT S302□□R/L	FTNA02205	TW06P
A08F-SWUBR/L-02	8	8	7.5	80	4	30	WGBT 0201□□R/L	FTNA0203	TW06P
A08F-SWUBR/L-S3	10	8	7.5	80	5	16	WGBT S302□□R/L	FTNA02205	TW06P

→ СМП смотреть на стр. B55

• Используйте левую СМП для правой державки



Расточные твердосплавные державки

Расточные твердосплавные державки KORLOY

- Прекрасные режущие свойства при расточке в условиях повышенных вибраций
- Доступны для обработки различных групп материалов [P], [M], [K], [S]
- Увеличенный срок службы инструмента и лучшая шероховатость поверхности

Особенности



Более высокая прочность и стойкость по сравнению со стальной державкой, благодаря применению специальной обработки поверхности

Сравнение стружкообразования

Спецификации	Расточная стальная державка	Расточная твердосплавная державка												
Сталь 40ХМ (сталь конструкционная легированная)														
Vc=200м/мин														
ap=0,4мм														
fn=0,15мм/об.														
Рабочий вылет: 5D														
	<table><tr><th>Rmax</th><th>Rz</th><th>Ra</th></tr><tr><td>4.67</td><td>3.68</td><td>0.62</td></tr></table>	Rmax	Rz	Ra	4.67	3.68	0.62	<table><tr><th>Rmax</th><th>Rz</th><th>Ra</th></tr><tr><td>3.07</td><td>2.76</td><td>0.53</td></tr></table>	Rmax	Rz	Ra	3.07	2.76	0.53
Rmax	Rz	Ra												
4.67	3.68	0.62												
Rmax	Rz	Ra												
3.07	2.76	0.53												

SCLCR/L



CC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания

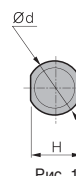
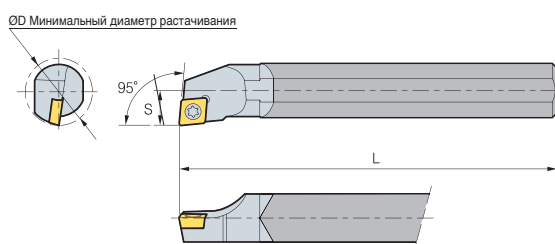


Рис. 1

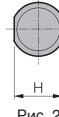
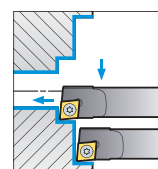


Рис. 2



• Правое исполнение 95°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Винт	Ключ	Рис.
C04G-SCLCR/L-03	5	4	3.8	90	2.5	CC□□T0301□□	FTNA01633	TW06P	1
C05H-SCLCR/L-03	6	5	4.4	100	3	CC□□T0401□□	FTNA0238	TW06P	
C06H-SCLCR/L-04	7	6	5.4	100	3.5		FTKA02555	TW07P	
C07K-SCLCR/L-04	8	7	6.4	125	4		FTKA02565	TW07P	
C08K-SCLCR/L-06	10	8	7	125	5	CC□□T0602□□	FTGA03508	TW15P	2
C10K-SCLCR/L-06	12	10	9	125	6				
C10M-SCLCR/L-06	12	10	9	150	6				
C12M-SCLCR/L-06	14	12	11	150	7				
C12Q-SCLCR/L-06	14	12	11	180	7	CC□□T09T3□□	FTGA0411F	TW15P	1
C12M-SCLCR/L-09	15	12	11	150	8				
C12Q-SCLCR/L-09	15	12	11	180	8				
C16R-SCLCR/L-09	20	16	15	200	10				
C16S-SCLCR/L-09	20	16	15	250	10	CC□□T1204□□	FTNA0238	TW06P	2
C20R-SCLCR/L-09	25	20	18	200	13				
C20S-SCLCR/L-09	25	20	18	250	13				
C25T-SCLCR/L-12	32	25	23	300	17				
E06H-SCLCR/L-04	7	6	5.4	100	3.5	CC□□T0401□□	FTKA02555	TW07P	1
E07K-SCLCR/L-04	8	7	6.4	125	4				
E08K-SCLCR/L-06	10	8	7	125	5				
E10K-SCLCR/L-06	12	10	9	125	6				
E10M-SCLCR/L-06	12	10	9	150	6	CC□□T0602□□	FTKA02565	TW07P	2
E12M-SCLCR/L-06	14	12	11	150	7				
E12Q-SCLCR/L-06	14	12	11	180	7				
E12M-SCLCR/L-09	15	12	11	150	8				
E12Q-SCLCR/L-09	15	12	11	180	8	CC□□T09T3□□	FTGA03508	TW15P	1
E16R-SCLCR/L-09	20	16	15	200	11				
E16S-SCLCR/L-09	20	16	15	250	10				
E20R-SCLCR/L-09	25	20	18	200	13				
E20S-SCLCR/L-09	25	20	19	250	13	CC□□T1204□□	FTGA0411F	TW15P	2
E25T-SCLCR/L-12	32	25	23	300	17				

СМП смотреть на стр. B55~B58

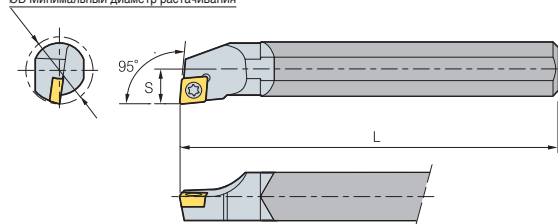
В Расточные твердосплавные державки

SCLPR/L



CP□□

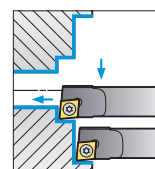
ØD Минимальный диаметр растачивания



Ød

Рис. 1

Рис. 2



• Правое исполнение 95°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	 ВИНТ	 Ключ	Рис.
C10K-SCLPR/L-08	12	10	9	125	6	CP□□T0802□□	FTNA0305	TW09P	2
C10M-SCLPR/L-08	12	10	9	150	6		FTNA0306	TW09P	
C12M-SCLPR/L-08	15	12	11	150	7.5				
C12Q-SCLPR/L-08	15	12	11	180	7.5	CP□□T0903□□	FTNA0408	TW15P	2
C12M-SCLPR/L-09	15	12	11	150	8				
C12Q-SCLPR/L-09	15	12	11	180	8				
C16R-SCLPR/L-09	20	16	15	200	10				
C16S-SCLPR/L-09	20	16	15	250	10				
C20R-SCLPR/L-09	25	20	18	200	13				
C20S-SCLPR/L-09	25	20	18	250	13	CP□□T0802□□	FTNA0305	TW09P	2
E10K-SCLPR/L-08	12	10	9	125	6				
E10M-SCLPR/L-08	12	10	9	150	6				
E12M-SCLPR/L-08	15	12	11	150	7.5				
E12Q-SCLPR/L-08	15	12	11	180	7.5		FTNA0407	TW09P	
E12M-SCLPR/L-09	15	12	11	150	8				
E12Q-SCLPR/L-09	15	12	11	180	8				
E16R-SCLPR/L-09	20	16	15	200	10				
E16S-SCLPR/L-09	20	16	15	250	10	CP□□T0903□□	FTNA0408	TW15P	2
E20R-SCLPR/L-09	25	20	18	200	13				
E20S-SCLPR/L-09	25	20	18	250	13				

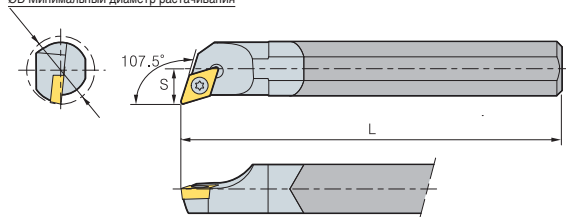
СМП смотреть на стр. B59

SDQCR/L



DC□□

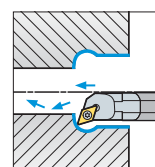
ØD Минимальный диаметр растачивания



Ød

Рис. 1

Рис. 2



• Правое исполнение 107.5°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Винт 	Ключ 	Рис.
C08K-SDQCR/L-07	10	8	7	125	6	DC□□T0702□□	FTKA02555	TW07P	2
C10K-SDQCR/L-07	13	10	9	125	7		FTKA02565	TW07P	
C12M-SDQCR/L-07	16	12	11	150	9				
C16R-SDQCR/L-07	20	16	15	200	11	DC□□T11T3□□	FTGA03508	TW15P	2
C16R-SDQCR/L-11	20	16	15	200	11				
C20R-SDQCR/L-11	25	20	18	200	13				
C20S-SDQCR/L-11	25	20	18	250	13				
E08K-SDQCR/L-07	10	8	7	125	6	DC□□T0702□□	FTKA02555	TW07P	2
E10K-SDQCR/L-07	13	10	9	125	7		FTKA02565	TW07P	
E12M-SDQCR/L-07	16	12	11	150	9				
E16R-SDQCR/L-07	20	16	15	200	11	DC□□T11T3□□	FTGA03508	TW15P	2
E16R-SDQCR/L-11	20	16	15	200	11				
E20R-SDQCR/L-11	25	20	18	200	13				
E20S-SDQCR/L-11	25	20	19	250	13				

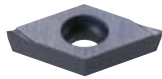
СМП смотреть на стр. B60~B62, B81



В

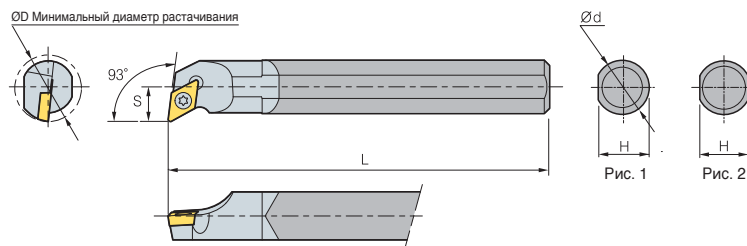
Точение

SDUCR/L



DC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение **93°**
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	 Винт	 Ключ	Рис.
C10K-SDUCR/L-07	13	10	9	125	7	DC□□T0702□□	FTKA02555	TW07P	2
C10M-SDUCR/L-07	13	10	9	150	7				
C12M-SDUCR/L-07	16	12	11	150	9				
C12Q-SDUCR/L-07	16	12	11	180	9				
C16R-SDUCR/L-07	20	16	15	200	11				
C16S-SDUCR/L-07	20	16	15	250	11	DC□□T11T3□□	FTGA03508	TW15P	
C16R-SDUCR/L-11	20	16	15	200	11				
C16S-SDUCR/L-11	20	16	15	250	11				
C20R-SDUCR/L-11	25	20	18	200	13				
C20S-SDUCR/L-11	25	20	18	250	13		FTGA03510	TW15P	
C25T-SDUCR/L-11	32	25	23	300	17				
E10K-SDUCR/L-07	13	10	9	125	7	DC□□T0702□□	FTKA02555	TW07P	2
E10M-SDUCR/L-07	13	10	9	150	7				
E12M-SDUCR/L-07	16	12	11	150	9				
E12Q-SDUCR/L-07	16	12	11	180	9				
E16R-SDUCR/L-07	20	16	15	200	11				
E16S-SDUCR/L-07	20	16	15	250	11	DC□□T11T3□□	FTGA03508	TW15P	
E16R-SDUCR/L-11	20	16	15	200	11				
E16S-SDUCR/L-11	20	16	15	250	11				
E20R-SDUCR/L-11	25	20	18	200	13				
E20S-SDUCR/L-11	25	20	18	250	13		FTGA03510	TW15P	
E25T-SDUCR/L-11	32	25	23	300	17				

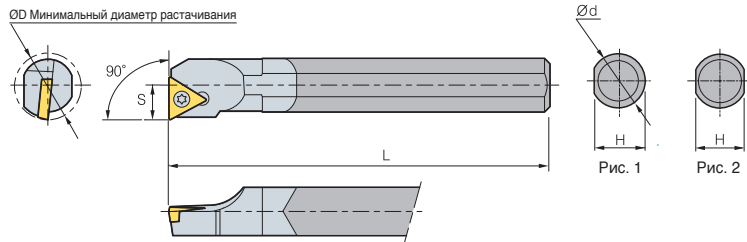
СМП смотреть на стр. B60~B62, B81

STFCR/L



TC□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



• Правое исполнение **90°**
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Винт 	Ключ 	Рис.
C08K-STFCR/L-09	10	8	7	125	5	TC□□T0902□□	FTKA02206	TW06P	2
C10K-STFCR/L-09	12	10	9	125	6				
C10K-STFCR/L-11	12	10	9	125	6	TC□□T1102□□	FTKA02565	TW07P	
C12M-STFCR/L-11	15	12	11	150	8				
C16R-STFCR/L-11	20	16	15	200	10				
C20R-STFCR/L-11	25	20	18	200	13	TC□□T16T3□□	FTGA03510	TW15P	
C20S-STFCR/L-11	25	20	18	250	13				
C20R-STFCR/L-16	25	20	18	200	13				
C20S-STFCR/L-16	25	20	18	250	13	TC□□T0902□□	FTKA02206	TW06P	2
E08K-STFCR/L-09	10	8	7	125	5				
E10K-STFCR/L-09	12	10	9	125	6	TC□□T1102□□	FTKA02565	TW07P	
E10K-STFCR/L-11	12	10	9	125	6				
E12M-STFCR/L-11	15	12	11	150	8				
E16R-STFCR/L-11	20	16	15	200	11	TC□□T16T3□□	FTGA03510	TW15P	
E20R-STFCR/L-11	25	20	18	200	13				
E20S-STFCR/L-11	25	20	18	250	13				
E20R-STFCR/L-16	25	20	18	200	13	TC□□T16T3□□	FTGA03510	TW15P	2
E20S-STFCR/L-16	25	20	19	250	13				

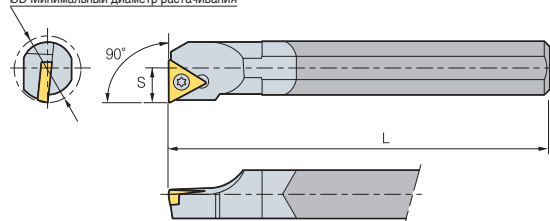
СМП смотреть на стр. B67~B69

STFPR/L

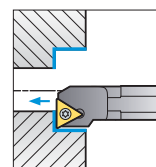
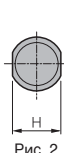
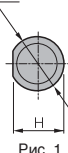


TP□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



Ød



• Правое исполнение 90°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	 Винт	 Ключ	Рис.	
C08K-STFPR/L-08	10	8	7	125	5	TP□□T0802□□	FTNA02205	TW06P	2	
C10K-STFPR/L-11	12	10	9	125	6	TP□□T1103□□	FTNA0305	TW09P		
C10M-STFPR/L-11	12	10	9	150	6		FTNA0307	TW09P		
C12M-STFPR/L-11	15	12	11	150	8					
C12Q-STFPR/L-11	15	12	11	180	8					
C16R-STFPR/L-11	20	16	15	200	10					
C16S-STFPR/L-11	20	16	15	250	10		TP□□T1604□□	FTNA0408		TW15P
C20R-STFPR/L-11	25	20	18	200	13					
C20S-STFPR/L-11	25	20	18	250	13					
C20R-STFPR/L-16	25	20	18	200	13	TP□□T1604□□	FTNA0408	TW15P		2
C20S-STFPR/L-16	25	20	18	250	13					
C25T-STFPR/L-16	32	25	23	300	17	TP□□T0802□□	FTNA02205	TW06P		
E08K-STFPR/L-08	10	8	7	125	5		TP□□T1103□□	FTNA0305	TW09P	
E10K-STFPR/L-11	12	10	9	125	6			FTNA0307	TW09P	
E10M-STFPR/L-11	12	10	9	150	6					
E12M-STFPR/L-11	15	12	11	150	8					
E12Q-STFPR/L-11	15	12	11	180	8					
E16R-STFPR/L-11	20	16	15	200	10			TP□□T1604□□	FTNA0408	
E16S-STFPR/L-11	20	16	15	250	10					
E20R-STFPR/L-11	25	20	18	200	13					
E20S-STFPR/L-11	25	20	18	250	13		TP□□T1604□□	FTNA0408	TW15P	
E20R-STFPR/L-16	25	20	18	200	13					
E20S-STFPR/L-16	25	20	18	250	13					
E25T-STFPR/L-16	32	25	23	300	17					

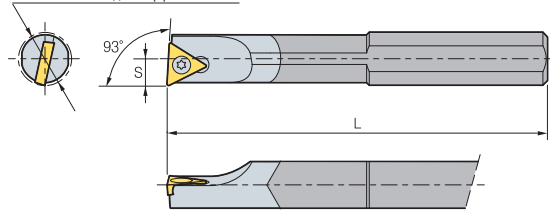
→ СМП смотреть на стр. B70-B72

STUBR/L

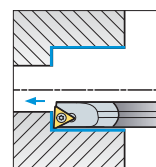
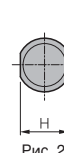
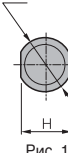


TB□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



Ød



• Правое исполнение 93°
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Винт	Ключ	Рис.
C08K-STUBR/L-06	10	8	7	125	5	TB□□T0601□□	FTNA0204	TW06P	2
C10K-STUBR/L-06	12	10	9	125	6				
E08K-STUBR/L-06	10	8	7	125	5	TB□□T0601□□	FTNA0204	TW06P	2
E10K-STUBR/L-06	12	10	9	125	6				

→ СМП смотреть на стр. B67



STUPR/L



TP□□

ØD Минимальный диаметр растачивания

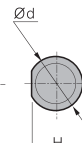
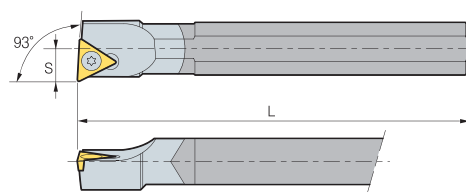
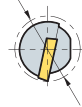
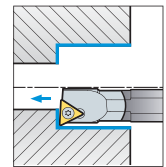


Рис. 1



Рис. 2

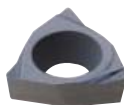


• Правое исполнение **93°**
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	 Винт	 Ключ	Рис.
C08K-STUPR/L-08	10	8	7	125	5	TP□□T0802□□	FTNA02205	TW06P	2
C10K-STUPR/L-11	12	10	9	125	6	TP□□T1103□□	FTNA0305	TW09P	
C10M-STUPR/L-11	12	10	9	150	6		FTNA0307	TW09P	
C12M-STUPR/L-11	15	12	11	150	8				
C12Q-STUPR/L-11	15	12	11	180	8				
C16R-STUPR/L-11	20	16	15	200	10				
C16S-STUPR/L-11	20	16	15	250	10				
C20R-STUPR/L-11	25	20	18	200	13				
C20S-STUPR/L-11	25	20	18	250	13				
C20R-STUPR/L-16	25	20	18	200	13	TP□□T1604□□	FTNA0408	TW15P	
C20S-STUPR/L-16	25	20	18	250	13				
C25T-STUPR/L-16	32	25	23	300	17				
E08K-STUPR/L-08	10	8	7	125	5	TP□□T0802□□	FTNA02205	TW06P	2
E10K-STUPR/L-11	12	10	9	125	6	TP□□T1103□□	FTNA0305	TW09P	
E10M-STUPR/L-11	12	10	9	150	6		FTNA0307	TW09P	
E12M-STUPR/L-11	15	12	11	150	8				
E12Q-STUPR/L-11	15	12	11	180	8				
E16R-STUPR/L-11	20	16	15	200	10				
E16S-STUPR/L-11	20	16	15	250	10				
E20R-STUPR/L-11	25	20	18	200	13				
E20S-STUPR/L-11	25	20	18	250	13				
E20R-STUPR/L-16	25	20	18	200	13	TP□□T1604□□	FTNA0408	TW15P	
E20S-STUPR/L-16	25	20	18	250	13				
E25T-STUPR/L-16	32	25	23	300	17				

→ СМП смотреть на стр. B70~B72

SWUBR/L



WB□T

ØD Минимальный диаметр растачивания

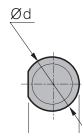
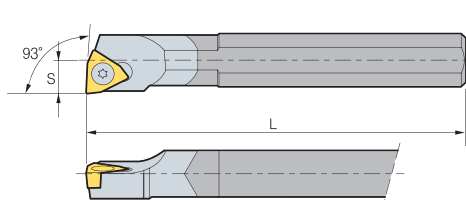
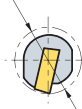
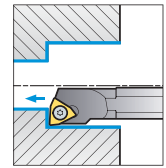


Рис. 1



Рис. 2



• Правое исполнение **93°**
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Винт	Ключ	Рис.
C05H-SWUBR/L-02	6	5	4.4	100	3	WB□T0201□□	FTNA0203	TW06P	1
C06H-SWUBR/L-02	7	6	5.4	100	3.5		FTNA02033	TW06P	
C08K-SWUBR/L-02	9	8	7	125	4.5	WB□TS301□□	FTNA02205	TW06P	2
C08K-SWUBR/L-S3	10	8	7	125	4.5	WB□T0201□□	FTNA0203	TW06P	
E06H-SWUBR/L-02	7	6	5.4	100	3.5		FTNA02033	TW06P	2
E08K-SWUBR/L-02	9	8	7	125	4.5	WB□TS301□□	FTNA02205	TW06P	
E08K-SWUBR/L-S3	10	8	7	125	5		FTNA02205	TW06P	

→ СМП смотреть на стр. B78



✳ Державку с твердосплавным хвостовиком смотреть на стр. B203

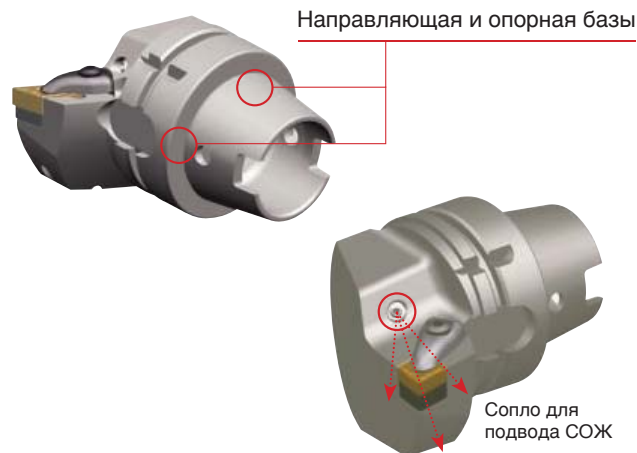
В Технические характеристики инструментальных систем HSK

Высокая точность базирования по направляющей (хвостовик) и опорной (торец) базе.

Инструментальные системы HSK

[Для многоцелевых машин]

- Высокая точность базирования по направляющей (хвостовик) и опорной (торец) базе.
- Высокая жесткость крепления гарантируется как при статических так и при динамических нагрузках.
- Сохранение высокой точности базирования при замене оправок.
- Высокая эффективность применения при обработке мелких заготовок.
- Простота регулировки сопла для подвода СОЖ.



Система обозначения инструментальных систем

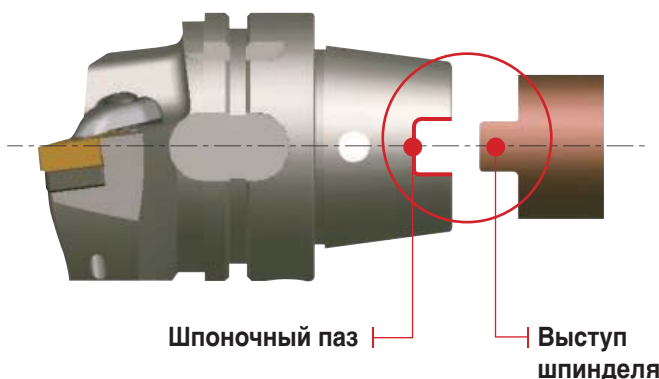
Стандарт и размер хвостовика	Форма СМП	Тип державки по углу в плане	Исполнение	Длина режущей кромки
ICTM=HSK Стандарт	С : 80° Ромб S : 90° Квадрат V : 35° Ромб D : 55° Ромб T : 60° Треугольник W : 80° Ломанный треугольник	N = 0° B = 5° 60°, 90°, 93°, 95°, 62.5°, 50°, 72.5°	R : Правое L : Левое N : Нейтральное	DX : 65 H : 100 L : 140 T, C, D, V

Пример обозначения: H63T D C L N R DX - 12

ИС ICTM (ИС для токарно&фрезерных обрабатывающих центров)

- Система, основанная на ICTM стандартах Японии при сотрудничестве более 17 крупных компаний. Совместима с типом HSK и применяется, как правило, на станках с ЧПУ и обрабатывающих центрах.

HSK&T63 (ИС с повышенной точностью шпоночного паза)



Сравнение точностных характеристик различных инструментальных систем

(мм)

Обозначение	Максимальная точность, мм	Минимальная точность, мм
ICTM стандарт HSK-T63	0.075	0.035
ISO стандарт HSK-A63	0.33	0.08



В

Точение

Инструментальные системы HSK

Схема обработки								
Обозначение	H63T-DCLNR/L-DX12	H63T-DCMNN-H/L12	H63T-DDJNR/L-DX15	H63T-DDNNN-H/L15	H63T-PCLNR/L-DX12	H63T-PCMNN-H/L12	H63T-PDJNR/L-DX15	H63T-PDNNN-H/L15
Угол в плане	95°	95°	93°	107.5°	95°	95°	93°	107.5°
Стр.	B159	B159	B159	B159	B160	B160	B160	B160
Продольное точение	●	●	●	●	●	●	●	●
Контурная обработка			●	●			●	●
Поперечное точение	●	●	●	●	●	●	●	●
Поперечное точение от центра	●	●	●	●	●	●	●	●
Внутреннее точение								

Схема обработки							
Обозначение	H63T-PRDCR-DX12	H63T-PRDCN-H/L12	H63T-SVPBR/L-DX16	H63T-SVVBH-H/L16	H63T-A25K/A32L-DCLNR/L-12	H63T-MCHR/L	H63T-MCHR/L
Угол в плане	-	-	117.5°	117.5°	95°	-	-
Стр.	B161	B161	B161	B161	B163	B162	B162
Продольное точение	●	●	●	●	●	●	
Контурная обработка	●	●	●	●	●	●	
Поперечное точение	●	●	●	●	●	●	●
Поперечное точение от центра	●	●	●	●	●		
Внутреннее точение					●		

Инструментальные системы KM

Схема обработки						
Обозначение	KM50-DCLNR/L-C12 KM63UT-DCLNR/L-D12	KM50-DCMNN-C12 KM63UT-DCMNN-D12	KM50-DDJNR/L-C15(-3) KM63UT-DCLNR/L-D15(-3)	KM50-DDNNN-C15(-3) KM63UT-DDNNN-D15(-3)	KM50-A25K-DCLNR/L-12 KM50-A32K-DCLNR/L-12 KM63UT-A25K-DCLNR/L-12 KM63UT-A32L-DCLNR/L-12	KM50-PCLNR/L-C12 KM63UT-PCLNR/L-D12
Угол в плане	95°	95°	93°	107.5°	95°	95°
Стр.	B165	B165	B165	B166	B168	B166
Продольное точение	●	●	●	●	●	●
Контурная обработка			●	●		
Поперечное точение	●	●	●	●	●	●
Поперечное точение от центра	●	●	●	●	●	●
Внутреннее точение					●	

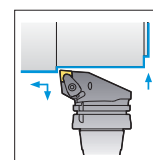
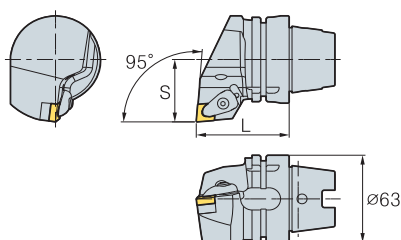
Схема обработки						
Обозначение	KM50-PCMNN-C12 KM63UT-PCMNN-D12	KM50-PDJNR/L-C15(-3) KM63UT-PCLNR/L-D15(-3)	KM50-PDNNN-C15(-3) KM63UT-PDNNN-D15(-3)	KM50-MCHR/L KM63UT-MCHR/L		
Угол в плане	95°	93°	107.5°	-		
Стр.	B166	B167	B167	B167		
Продольное точение	●	●	●	●		
Контурная обработка		●	●	●		
Поперечное точение	●	●	●	●		
Поперечное точение от центра	●	●	●	●		
Внутреннее точение						



DCLNR/L



CN□□



95°

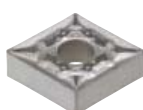
• Правое исполнение

(мм)

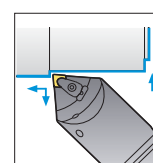
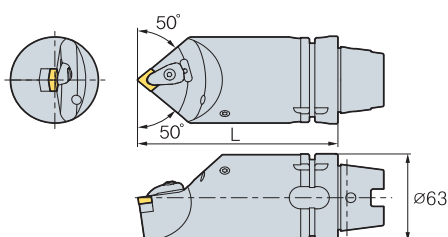
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-DCLNR/L-DX12	65	45	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P	CP63T

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

DCMNN



CN□□



95°

(мм)

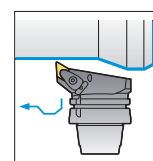
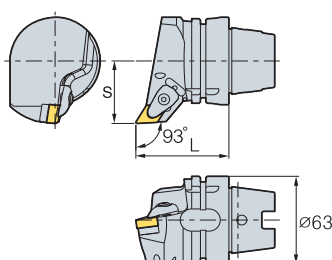
Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-DCMNN-H12	100	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P	CP63T
H63T-DCMNN-L12	140										

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

DDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

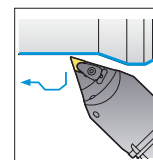
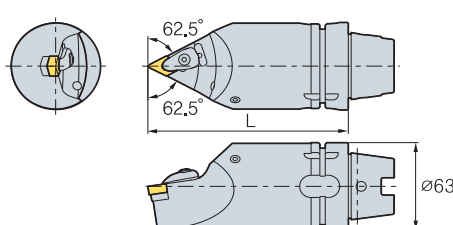
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-DDJNR/L-DX15	65	45	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P	CP63T
H63T-DDJNR/L-DX15-3	65	45	DN□□1504□□			SD44V						

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

DDNNN



DN□□



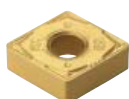
107.5°

(мм)

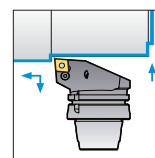
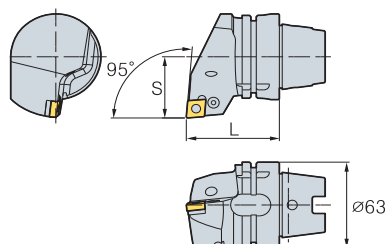
Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-DDNNN-H15	100	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P	CP63T
H63T-DDNNN-L15	140				SD44V						
H63T-DDNNN-H15-3	100	DN□□1504□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P	CP63T
H63T-DDNNN-L15-3	140				SD44V						

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

PCLNR/L



CN□□



95°

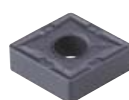
• Правое исполнение

(мм)

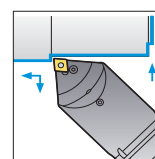
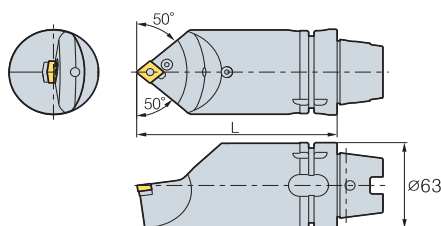
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-PCLNR/L-DX12	65	45	CN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L	CP63T

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

PCMNN



CN□□



95°

(мм)

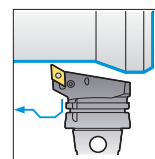
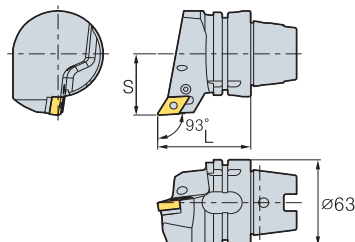
Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-PCMNN-H12	100	CN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N		CN0605	KHA0808	HW30L	CP63T
H63T-PCMNN-L12	140										

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

PDJNR/L



DN□□



95°

• Правое исполнение

(мм)

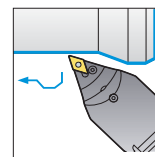
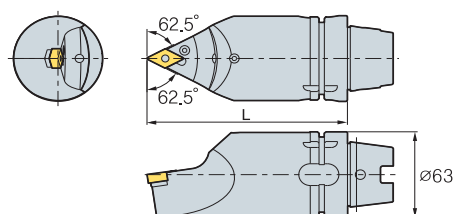
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-PDJNR/L-DX15	65	45	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L	CP63T
H63T-PDJNR/L-DX15-3	65	45	DN□□1504□□			SD43N						

→ СМП смотреть на стр. B30 ~ B33

PDNNN



DN□□



107.5°

(мм)

Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-PDNNN-H15	100	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L	CP63T
H63T-PDNNN-L15	140										
H63T-PDNNN-H15-3	100	DN□□1504□□	LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L	CP63T
H63T-PDNNN-L15-3	140										

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

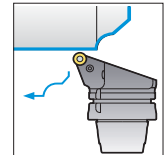
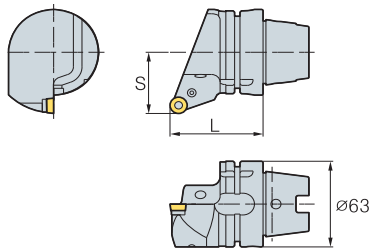


В

PRGCR/L



RCMX1204M0


• Правое исполнение
(мм)

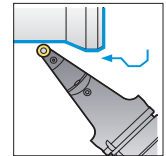
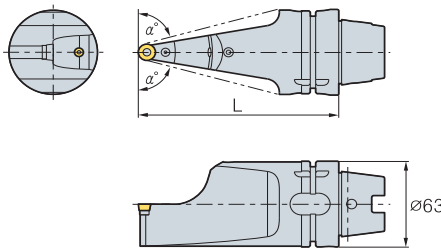
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-PRGCR/L-DX12	65	45	RCMX1204M0	LR12	VHX0617	SR12	SP3	LSPS3	CN0605	-	HW25L	CP63T

→ СМП смотреть на стр. B63

PRDCN



RCMX1204M0



(мм)

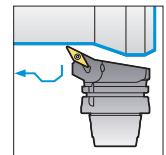
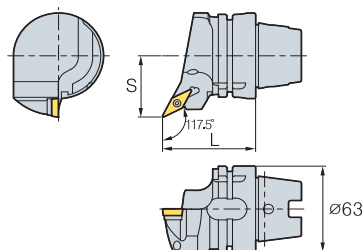
Обозначение	L	α°	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-PRDCN-H12	100	69	RCMX1204M0	LR12	VHX0617	SR12	SP3	LSPS3	CN0605	-	HW25L	CP63T
H63T-PRDCN-L12	140	75										

→ СМП смотреть на стр. B63

SVPBR/L



VB□T



117.5°

• Правое исполнение
(мм)

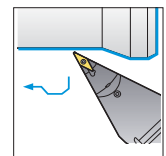
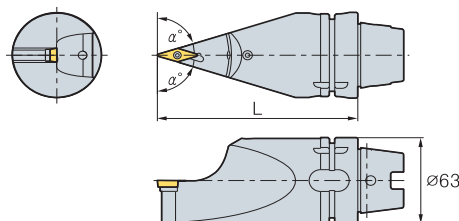
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Пробка	Ключ	Ключ	Штуцер
H63T-SVPBR/L-DX16	65	45	VB□T1604□□	FTGA03512	SHXN0509F	SV32S	CN0605	-	TW15P	HW32L	CP63T

→ СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

SVVBN



VB□T



117.5°

(мм)

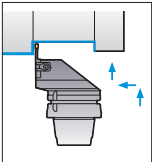
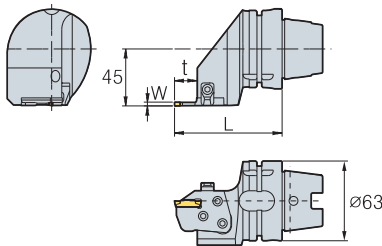
Обозначение	L	α°	СМП	Кронштейн	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Сопло	Пробка	Ключ	Ключ	Штуцер
H63T-SVVBN-H16	100	66.5	VB□T1604□□	FTGA03512	SHXN0509F	SV32S	CN0605	KHA0808	TW15P	HW32L	CP63T
H63T-SVVBN-L16	140	72.5									

→ СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

MCHR/L



MGMN / MGMR/L
MGGN / MRMN



• Правое исполнение

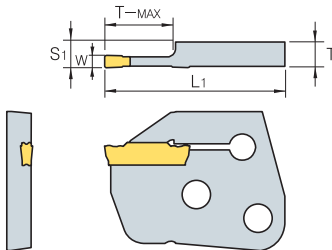
(мм)

Обозначение	L	t	W	T-MAX	СМП	Кассета	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Винт кассеты	Винт	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-MCHR/L	85	18	3	16	MGMN	MCER/L3-T16	CHX8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	CN0605	-	HW40L	CP63T
	85	18	4	16	MGMR/L	MCER/L4-T16								
	89	22	5	20	MGGN	MCER/L5-T20								
	89	22	6	20	MRMN	MCER/L6-T20								

MCER/L
(Кассета)



MGMN / MGMR/L
MGGN / MRMN



• Правое исполнение

(мм)

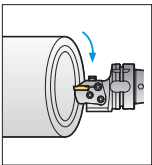
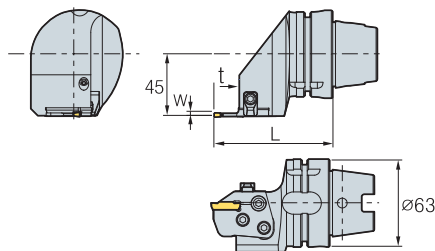
Обозначение		L	L1	S1	T-MAX	СМП		Инструментальные системы
						W	Обозначение	
MCER/L	3-T16	6.00	44.5	6.35	16	3	MGMN	H63T-MCHR/L
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	MGMR/L	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	MGGN	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	MGMN	

СМП смотреть на стр. C24 ~ C25

MCHR/L



MFMN300
MGMN400



• Правое исполнение

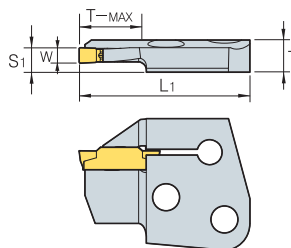
(мм)

Обозначение	L	t	W	T-MAX	СМП	Кассета	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Винт кассеты	Винт	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-MCHR/L	85	18	3	16	MFMN300	MCFR/L3-24/35-T16	CHX8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	CN0605	-	HW40L	
	85	18	3	16		MCFR/L3-29/40-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L3-34/50-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L3-44/70-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L3-64/99-T16								
	85	18	3	16	MGMN400	MCFR/L4-44/60-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L4-60/120-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L4-112/200-T16								



MCFR/L

(Кассета)

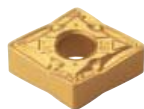

MFMN300
MGMN400


• Правое исполнение

(ММ)								
Обозначение	T	L ₁	S ₁	T-MAX	СМП		Инструментальные системы	
					W	Обозначение		
MCFR/L3-	24/35-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	MFMN300	H63T-MCHR/L
	29/40-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	34/50-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	44/70-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	64/99-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
MCFR/L4-	44/60-T16	7.97	44.5	6.35	16	4	MGMN400	
	60/120-T16	7.97	44.5	6.35	16	4		
	112/200-T16	7.97	44.5	6.35	16	4		

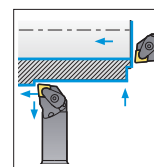
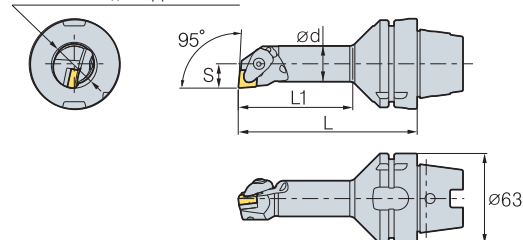
→ СМП смотреть на стр. C24 ~ C25

DCLNR/L



CN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



95°

• Правое исполнение

Обозначение	ØD	Ød	L	L ₁	S	СМП	(мм)								
							Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-A25K-DCLNR/L-12	32	25	125	80	17	CN□□1204□□									
H63T-A32L-DCLNR/L-12	40	32	140	98	22		CVH4	CHX0518	SC42V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P	CP63T

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

Оправка & заготовка

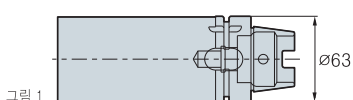
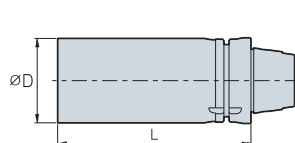


Рис. 1

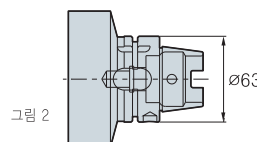
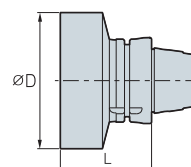
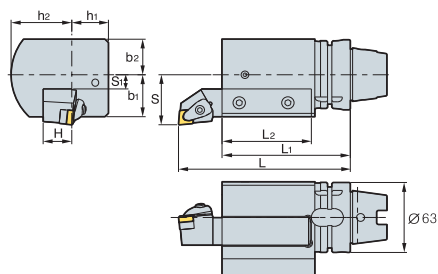


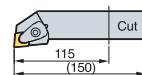
Рис. 2

Обозначение	ØD	L	Рис.	Штуцер
HSK-T63-BL62-102	62	102	1	CP63T
HSK-T63-BL62-142	62	142	2	
HSK-T63-BL100-67	100	67	1	
HSK-T63-BL120-70	120	70	2	

EV2525R/L-112



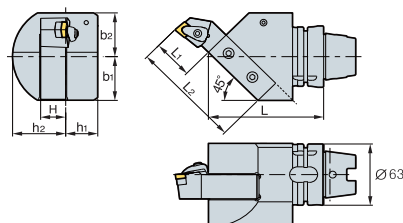
- Описание державки
- Размер сечения: 25 × 25
- Перед установкой державки, обрежьте длину державки до 115 мм.



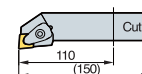
• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	L	L ₁	L ₂	H	h ₁	h ₂	S	S ₁	b ₁	b ₂	Винт	Пробка	Сопло	Ключ	Штуцер
EV2525R/L-112	150	112	77	25	32	53	45	12.75	37.75	32	KHA1231	KHA0808	CN0605	HW50L	CP63T

EV2525R/L-115



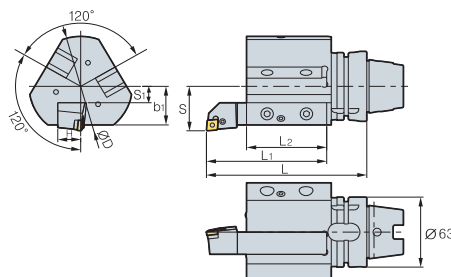
- Описание державки
- Размер сечения: 25 × 25
- Перед установкой державки, обрежьте длину державки до 110 мм.



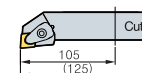
• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	L	L ₁	L ₂	H	h ₁	h ₂	b ₁	b ₂	Винт	Пробка	Сопло	Ключ	Штуцер
EV2525R/L-115	115	40	110	25	32	53	45	45	KHA1231	KHA0808	CN0605	HW50L	CP63T

EV2020R/L-105-3



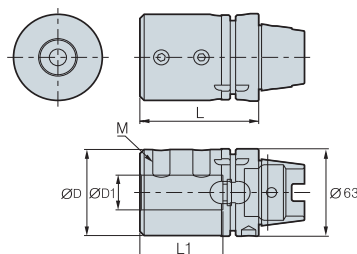
- Описание державки
- Размер сечения: 25 × 25
- Перед установкой державки, обрежьте длину державки до 105 мм.



• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	L	L ₁	L ₂	H	ØD	S	S ₁	B ₁	Винт	Пробка	Сопло	Ключ	Штуцер
EV2020R/L-105-3	140	105	70	20	90	40	15	35	KHA1231	KHA0808	CN0605	HW50L	CP63T

В○○○-○○○

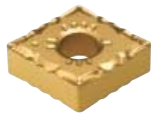


• Правое исполнение
(мм)

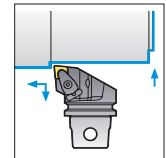
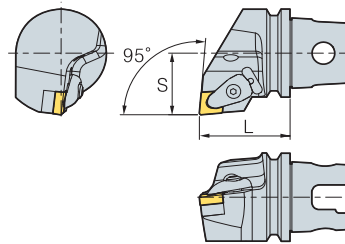
Обозначение	ØD	D ₁	L	L ₁	M	Винт	Ключ	Штуцер
B08-65	28	8	65	40	M8	KHA1218	HW50L	CP63T
B10-70	35	10	70	45	M8			
B12-70	42	12	70	45	M8			
B16-75	48	16	75	50	M10			
B20-75	52	20	75	50	M10			
B25-83	62	25	83	58	M12			
B32-87	62	32	87	62	M12			
B40-97	65	40	97	72	M16			



DCLNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение

(мм)

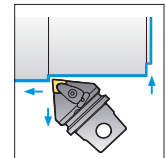
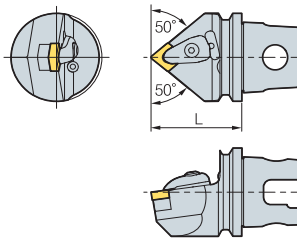
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Шлипка кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ
КМ50-DCLNR/L-C12	50	35	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P
КМ63UT-DCLNR/L-D12	60	43									

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

DCMNN



CN□□



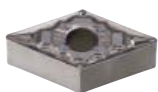
95°

(мм)

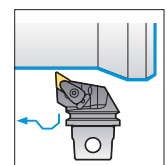
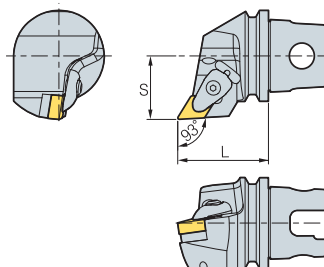
Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Шлипка кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ
КМ50-DCMNN-C12	50	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P
КМ63UT-DCMNN-D12	60									

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

DDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

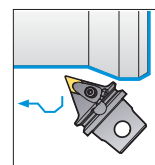
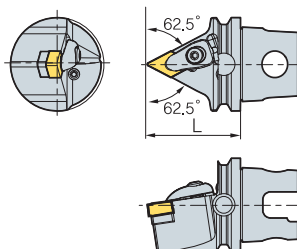
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Шлипка кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ
КМ50-DDJNR/L-C15	50	35	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P
КМ50-DDJNR/L-C15-3	50	35	DN□□1504□□	CVH4	CHX0518	SD44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P
КМ63UT-DDJNR/L-D15	60	43	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P
КМ63UT-DDJNR/L-D15-3	60	43	DN□□1504□□	CVH4	CHX0518	SD44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

DDNNN



DN□□



117.5°

(мм)

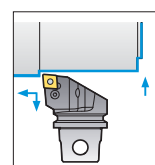
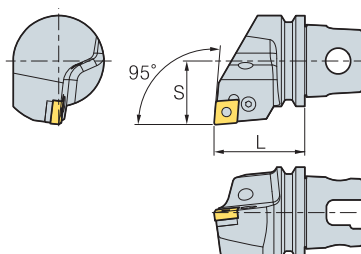
Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-DDNNN-C15	50	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P
KM50-DDNNN-C15-3	50	DN□□1504□□	CVH4	CHX0518	SD44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P
KM63UT-DDNNN-D15	60	DN□□1506□□	CVH4	CHX0518	SD43V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P
KM63UT-DDNNN-D15-3	60	DN□□1504□□	CVH4	CHX0518	SD44V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	KHA0808	HW30P

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

PCLNR/L



CN□□



95°

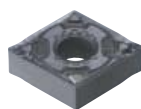
• Правое исполнение

(мм)

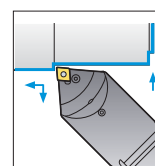
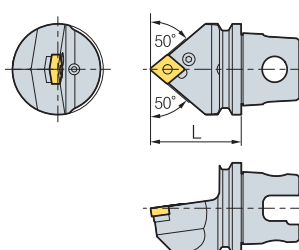
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-PCLNR/L-C12	50	35	CN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L
KM63UT-PCLNR/L-D12	60	43		LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L

→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

PCMNN



CN□□



95°

(мм)

Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-PCLNR/L-C12	50	CN□□1204□□	LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L
KM63UT-PCLNR/L-D12	60		LV4N	VHX0820N	SC42N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L

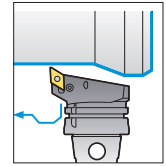
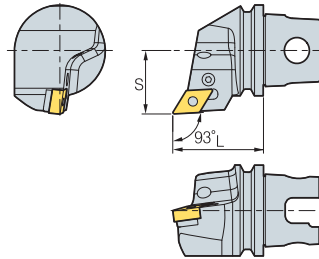
→ СМП смотреть на стр. B20 ~ B25



PDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение

(мм)

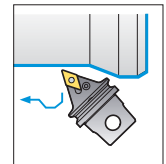
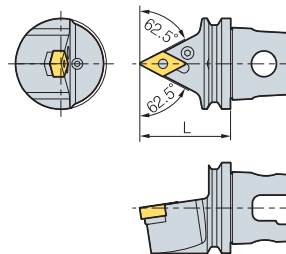
Обозначение	L	S	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-PDJNR/L-C15	50	35	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L
KM50-PDJNR/L-C15-3	50	35	DN□□1504□□	LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L
KM63UT-PDJNR/L-D15	60	43	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L
KM63UT-PDJNR/L-D15-3	60	43	DN□□1504□□	LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	CN0605	-	HW30L

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

PDNNN



DN□□



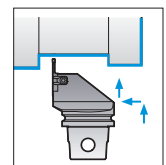
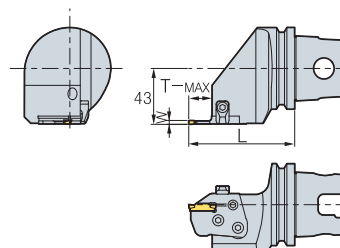
107.5°

(мм)

Обозначение	L	СМП	Кронштейн	Винт	Опорная пластина	Втулка	Ручка ключа	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-PDNNN-C15	50	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L
KM50-PDNNN-C15-3	50	DN□□1504□□	LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L
KM63UT-PDNNN-D15	60	DN□□1506□□	LV4BN	VHX0821N	SD42N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L
KM63UT-PDNNN-D15-3	60	DN□□1504□□	LV4BN	VHX0821N	SD43N	SP4N	LSPS4	CN0605	KHA0808	HW30L

→ СМП смотреть на стр. B26 ~ B31

MCHR/L


MGMN / MGMR/L
MGGN / MRMN


• Правое исполнение

(мм)

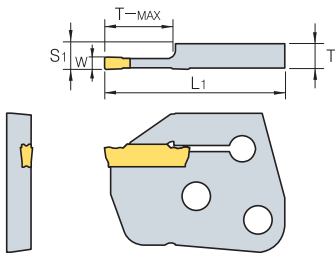
Обозначение	S	L	t	W	T-MAX	СМП	Кассета	Кронштейн	Шпилька	Винт кассеты	Винт	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-MCHR/L	35	72.5	18	3	16	MGMN MGMR/L	MCER/L3-T16	CHX8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	CN0605	-	HW40L
	35	72.5	18	4	16		MCER/L4-T16							
	35	76.5	22	5	20		MCER/L5-T20							
	35	76.5	22	6	20		MCER/L6-T20							
KM63UT-MCHR/L	43	81.5	18	3	16	MGGN MRMN	MCER/L3-T16	CHX8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	CN0605	-	HW40L
	43	81.5	18	4	16		MCER/L4-T16							
	43	85.5	22	5	20		MCER/L5-T20							
	43	85.5	22	6	20		MCER/L6-T20							



MCER/L
(Кассета)



MGMN / MGMR/L
MGGN / MRMN



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение		T	L ₁	S ₁	T-MAX	СМП		Инструментальные системы
						W	Обозначение	
MCER/L	3-T16	6.00	44.5	6.35	16	3	MGMN	H-63T-MCHR/L
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	MGMR/L	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	MGGN	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	MRMN	

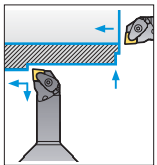
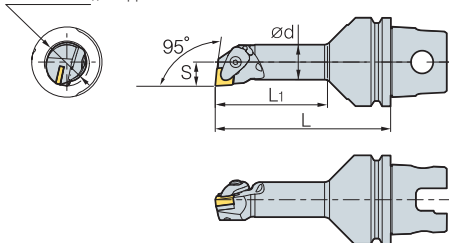
СМП смотреть на стр. C24 ~ C25

KM $\square\square$ -DCLNR/L



CN $\square\square$

ØD Минимальный диаметр растачивания



95°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	L ₁	S	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ
KM50-A25K-DCLNR/L-12	32	25	125	80	17	CN $\square\square$ 1204 $\square\square$								
KM50-A32L-DCLNR/L-12	40	32	140	98	22									
KM63UT-A25K-DCLNR/L-12	32	25	125	80	17									
KM63UT-A32L-DCLNR/L-12	40	32	140	98	22									

СМП смотреть на стр. B20 ~ B25

Оправка & заготовка

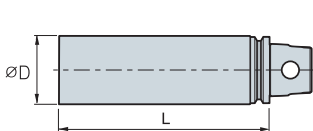


Рис. 1

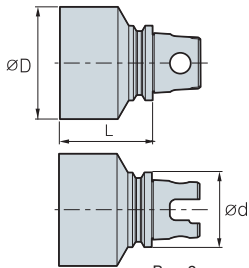


Рис. 2

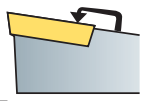
(мм)

Обозначение	ØD	L	Ød	Рис.
KM50-BL7562	45	62	50	1
KM50-BL10562	105	62	50	2
KM63UT-BL65200	65	200	50	1
KM63UT-BL115150	115	150	50	2

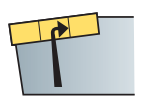


S	T	F	C	R	12	C	A	- 16
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Система крепления пластин	Форма СМП	Тип державки по углу в плане	Высота державки	Исполнение	Задний угол СМП	Кодировка расточной кассеты	Тип расточной кассеты	Длина режущей кромки

1 Система крепления пластин
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16



Прижим рычагом за отверстие
C



Прижим сверху
P



Прижим винтом
S

2 Форма СМП
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16



C



S



T

3 Тип державки по углу в плане
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16



L



S



F



R



K



G

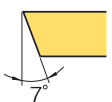


W

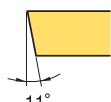


T

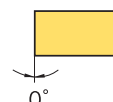
4 Высота державки
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16



C

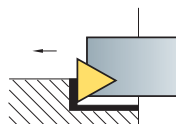


P

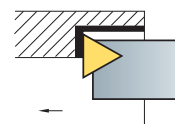


N

5 Исполнение
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16

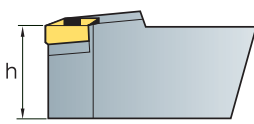


R



L

6 Задний угол СМП
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16



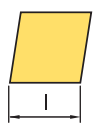
7 Кодировка расточной кассеты
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16

C (Кассета)

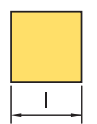
8 Тип расточной кассеты
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16

A (ISO5611)

9 Длина режущей кромки
S **T** **F** **C** **R** 12 **C** **A** - 16



l



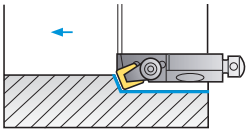
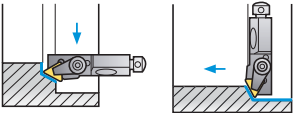
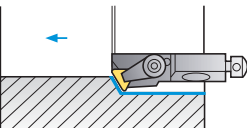
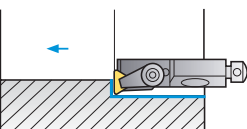
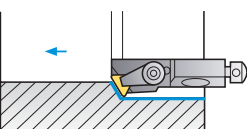
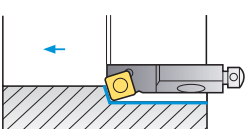
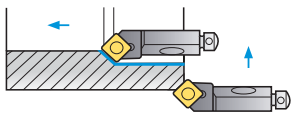
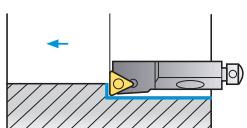
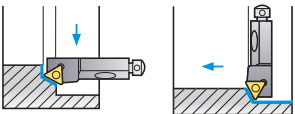
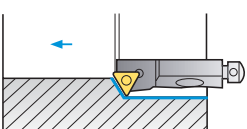
l



l

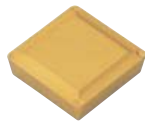


В Расточные кассеты

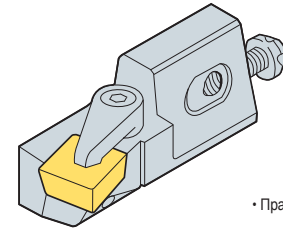
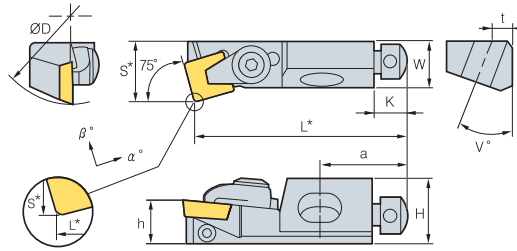
	Схема обработки	Продольное растачивание	Контурная обработка	Точение внутренних торцов	Поперечное растачивание	Применяемые СМП	Стр.
Прижим сверху	CSKPR/L  10CA-09 12CA-12	●				SP□R 0903□□ 1203□□	B171
	CTTPR/L  10CA-11 12CA-16	●				TP□R 1103□□ 1603□□	B172
	CTWPR/L  10CA-11 12CA-16	●				TP□R 1103□□ 1603□□	B172
	CTFPR/L  10CA-11 12CA-16	●		●		TP□R 1103□□ 1603□□	B171
	CTSPR/L  10CA-11 12CA-16	●				TP□R 1103□□ 1603□□	B171
Прижим винтом	SSKCR/L  10CA-09 12CA-12	●				SC□T 09T3□□ 1204□□	B173
	SSSCR/L  10CA-09 12CA-12	●			●	SC□T 09T3□□ 1204□□	B173
	STFCR/L  10CA-11 12CA-16	●		●		TC□T 1102□□ 16T3□□	B173
	STTCR/L  10CA-11 12CA-16	●		●		TC□T 1102□□ 16T3□□	B174
	STWCR/L  10CA-11 12CA-16	●				TC□T 1102□□ 16T3□□	B174



CSKPR/L



SP□R



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
CSKPR/L 10CA-09	40	15	11	50	14	10	8	6	0	20	5	20	SP□R 0903 □□ 1203 □□
12CA-12	50	20	15	55	20	12	8	6	0	20	6	20	

→ СМП смотреть на стр. B64 ~ B66

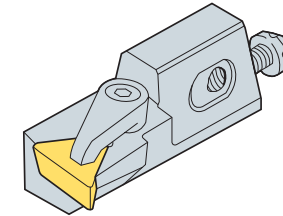
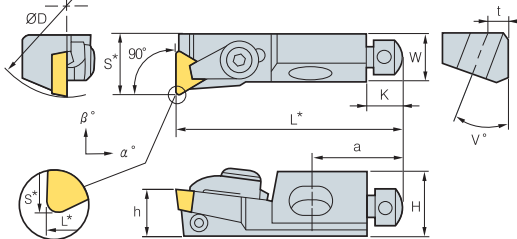
· основание СМП : r = 0.8 D = ØD Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Кронштейн	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
CSKPR/L 10CA-09	CA05R	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW 15P	HW20L
12CA-12	CA06R	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW 15P	HW20L

CTFPR/L



TP□R



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
CTFPR/L 10CA-11	40	15	11	50	14	10	8	6	0	20	5	20	TP□R 1103 □□ 1603 □□
12CA-16	50	20	15	55	20	12	8	6	0	20	6	20	

→ СМП смотреть на стр. B70 ~ B72

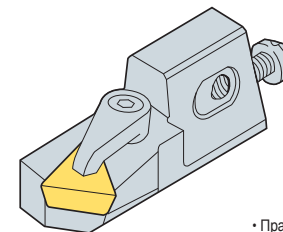
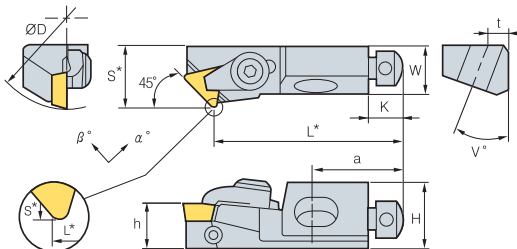
· основание СМП : r = 0.4 (l=11) r = 0.8 (l=16) D = ØD Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Кронштейн	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
CTFPR/L 10CA-09	CA05R	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW25L	HW20L
12CA-12	CA06R	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW30L	HW20L

CTSPR/L



TP□R



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
CTSPR/L 10CA-11	40	15	11	44	14	10	8	4	0	20	5	20	TP□R 1103 □□ 1603 □□
12CA-16	50	20	15	47	20	12	8	5	0	20	6	20	

→ СМП смотреть на стр. B70 ~ B72

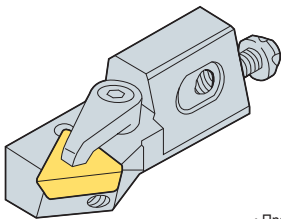
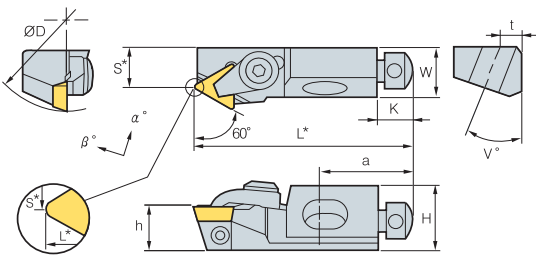
· основание СМП : r = 0.4 (l=11) r = 0.8 (l=16) D = Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Кронштейн	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
CTSPR/L 10CA-11	CA05R	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW25L	HW20L
12CA-16	CA06R	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW30L	HW20L

СТТНР/L



TP□R



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
СТТНР/L 10CA-11	40	15	11	50	9	10	8	5	0	20	5	20	TP□R 1103 □□ 1603 □□
12CA-16	50	20	15	55	20	12	8	5	0	20	6	20	

➔ СМП смотреть на стр. В70 ~ В72

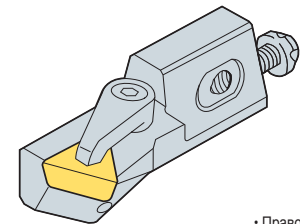
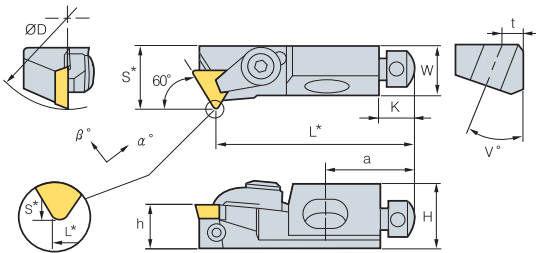
• основание СМП : r = 0.8 D = ØD Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Кронштейн	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
СТТНР/L 10CA-11	CA05R	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW25L	HW20L
12CA-16	CA06R	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW30L	HW20L

СТНР/L



TP□R



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
СТНР/L 10CA-11	40	15	11	44	14	10	8	5	0	20	5	20	TP□R 1103 □□ 1603 □□
12CA-16	50	20	15	47	20	12	8	5	0	20	6	20	

➔ СМП смотреть на стр. В70 ~ В72

• основание СМП : r = 0.8 D = ØD Минимальный диаметр растачивания

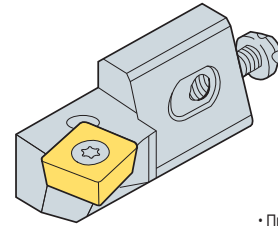
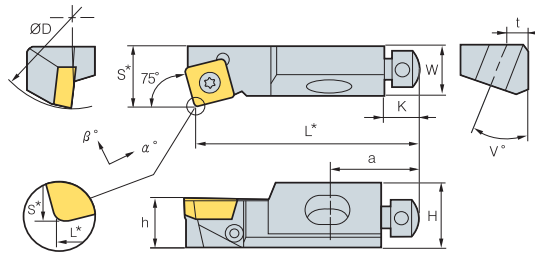
Комплектующие	Кронштейн	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
СТНР/L 10CA-11	CA05R	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW25L	HW20L
12CA-16	CA06R	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW30L	HW20L



SSKCR/L



SC□□



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
SSKCR/L 10CA-09	40	15	11	50	14	10	8	0	-4	20	5	20	SC □□ 09T3 □□
12CA-12	50	20	15	55	20	12	8	0	-4	20	6	20	SC □□ 1204 □□

СМП смотреть на стр. B63, B83

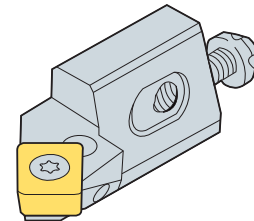
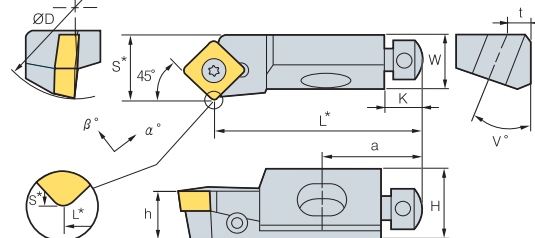
· основание СМП : r = 0.8 D = ØD Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Винт	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
SSKCR/L 10CA-09	FTGA03508	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW 15P	HW20L
12CA-12	FTGA0411F	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW 15P	HW20L

SSSCR/L



SC□□



• Правое исполнение

(мм)

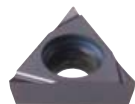
Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
SSSCR/L 10CA-09	40	15	11	44	14	10	8	-5	0	20	5	20	SC □□ 09T3 □□
12CA-12	50	20	15	47	20	12	8	-5	0	20	6	20	SC □□ 1204 □□

СМП смотреть на стр. B63, B83

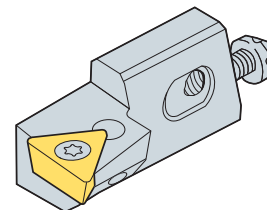
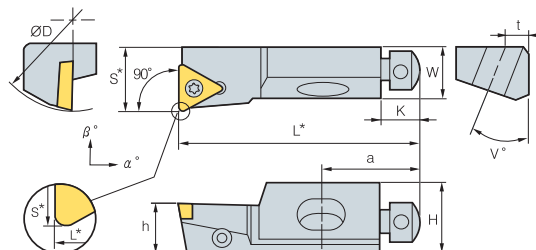
· основание СМП : r = 0.8 D = ØD Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Винт	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
SSSCR/L 10CA-09	FTGA03508	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW 15P	HW20L
12CA-12	FTGA0411F	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW 15P	HW20L

STFCR/L



TC□□



• Правое исполнение

(мм)

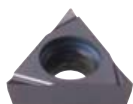
Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
STFCR/L 10CA-11	40	15	11	50	14	10	8	0	-3	20	5	20	TC □□ 1102 □□
12CA-16	50	20	15	55	20	12	8	0	-3	20	6	20	TC □□ 16T3 □□

СМП смотреть на стр. B67 ~ B69, B84

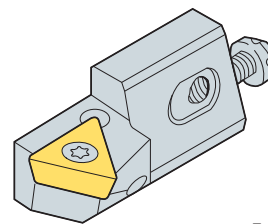
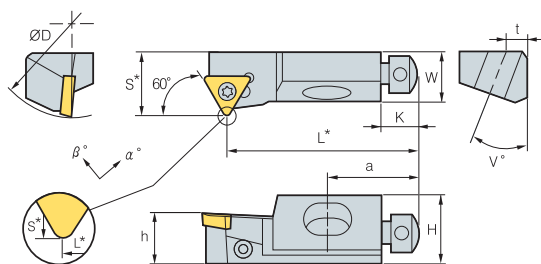
· основание СМП : r = 0.4 (l=11) r = 0.8 (l=16) D = Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Винт	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
STFCR/L 10CA-11	FTKA02565	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW 15P	HW20L
12CA-16	FTKA03508	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW 15P	HW20L

STTCR/L



TC□□



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
STTCR/L 10CA-11	40	15	11	50	9	10	8	-5	0	20	5	20	TC □□ 1102 □□
12CA-16	50	20	15	47	20	12	8	-3	0	20	6	20	TC □□ 16T3 □□

→ СМП смотреть на стр. B67 ~ B69, B84

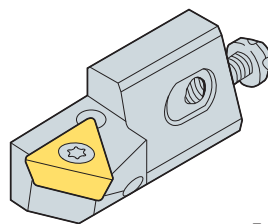
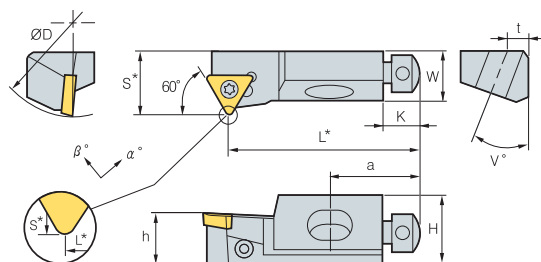
· основание СМП : r = 0.4 (l = 11) r = 0.8 (l = 16) D = Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Винт	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
STTCR/L 10CA-11	FTKA02565	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW 07P	HW20L
12CA-16	FTKA03508	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW 15P	HW20L

STWCR/L



TC□□



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L*	S*	h	K	α°	β°	a	t	v°	СМП
STWCR/L 10CA-11	40	15	11	44	14	10	8	0	-4	20	5	20	TC □□ 1102 □□
12CA-16	50	20	15	47	20	12	8	-5	0	20	6	20	TC □□ 16T3 □□

→ СМП смотреть на стр. B67 ~ B69, B84

· основание СМП : r = 0.4 (l = 11) r = 0.8 (l = 16) D = Минимальный диаметр растачивания

Комплектующие	Винт	Осевой регулировочный винт	Радиальный регулировочный винт	Винт кронштейна	Шайба	Ключ	Ключ
STWCR/L 10CA-11	FTKA02565	AZ0508F	KHA0408	RHA0620	WA0602	TW 15P	HW20L
12CA-16	FTKA03508	AZ0508F	KHA0412	RHA0625	WA0602	TW 15P	HW20L



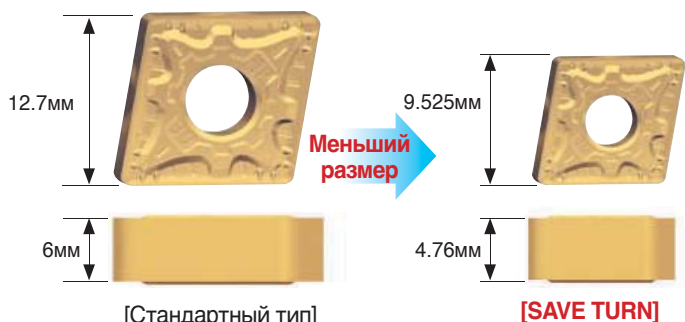
Экономичная серия инструмента с применением СМП малого размера, без потерь режущих свойств

SAVE TURN

- Рекомендуется для токарной обработки деталей с диаметрами менее $\varnothing 100\text{мм}$.
- Применяется прочная СМП малого размера с обеспечением аналогичного качества обработки как у СМП стандартного размера при глубине резания до 3,0 мм.

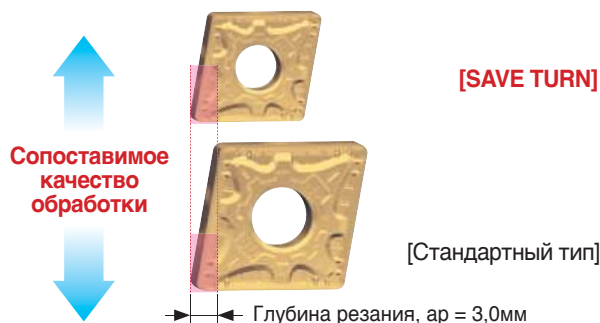
Характеристики

Сравнение размеров СМП



- ▶ Оптимальный размер обеспечивает такое же качество, как и СМП стандартного размера

Сравнение качества резания

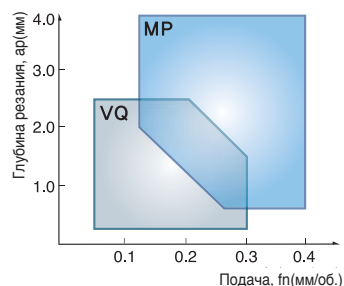


- ▶ Обеспечивает аналогичное качество обработки, как и СМП стандартного типа с глубиной резания до 3,0 мм

Характеристики стружколома

Форма СМП	Режущая кромка	Характеристики
VQ		- Для чистовой обработки стали - Эффективное дробление стружки и низкие усилия резания - Возможно различное применение при небольшой глубине резания - Рекомендуемая глубина резания: 0,5~2,5мм
MP		- Для универсальной обработки стали - 4 точки для улучшенного стружкодробления при получистовых и получерновых видах точения - Стабильный сход стружки при большой глубине резания - Стабильный срок службы инструмента, благодаря сниженным усилиям резания при увеличенной подаче - Рекомендуемая глубина резания: 0,5~1,0мм

Области применения стружколомов



VQ : Глубина резания, $a_p=0,5\sim 2,5\text{мм}$ подача, $f_n=0,05\sim 0,30\text{ мм/об.}$

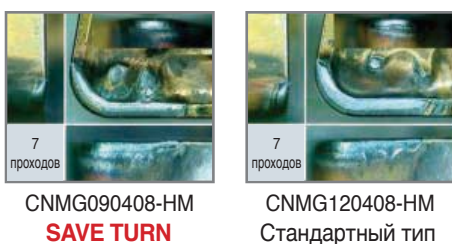
MP : Глубина резания, $a_p=0,5\sim 4,0\text{мм}$ подача, $f_n=0,15\sim 0,40\text{ мм/об.}$

Примеры применения (NC3220)

Сталь 40ХМ (сталь конструкционная легированная)

- **Режимы резания** $V_c = 250\text{м/мин}$, $f_n = 0,25\text{мм/об.}$
 $a_p = 2,0\sim 3,0\text{мм}$, непрерывное резание, с СОЖ

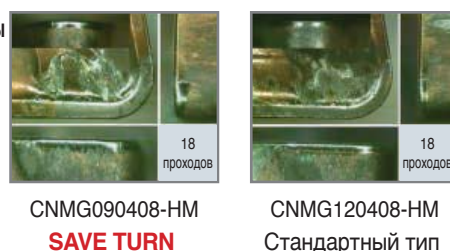
■ **Результаты**



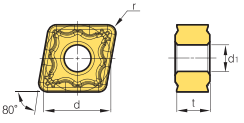
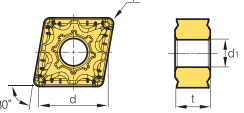
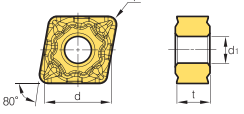
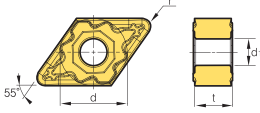
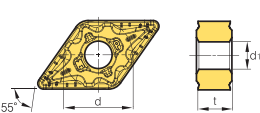
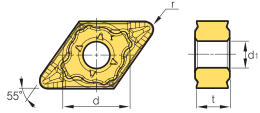
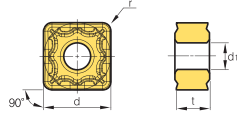
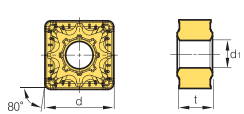
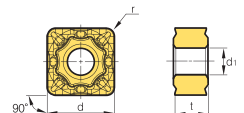
Сталь 40ХМ (сталь конструкционная легированная)

- **Режимы резания** $V_c = 250\text{м/мин}$, $f_n = 0,25\text{мм/об.}$
 $a_p = 2,0\sim 3,0\text{мм}$, непрерывное резание, с СОЖ

■ **Результаты**



СМП

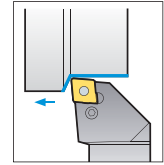
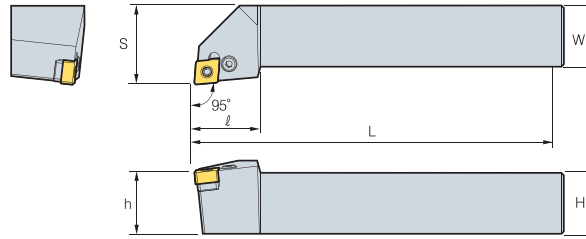
Тип	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава			Обозначение (мм)				cutting conditions		Геометрия	Инструментальные системы page
			NC3010	NC3220	NC5330	d	t	r	d ₁	ap (мм)	fn (mm/rev)		
С Тип	CNMG-HM 	CNMG 090408-HM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	0.60~3.50	0.12~0.40		B18 B21
		090412-HM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	0.70~3.50	0.15~0.45		
	CNMG-MP 	CNMG 090404-MP				9.525	4.76	0.4	3.81	0.4~3.8	0.10~0.40		B18 B21
		090408-MP				9.525	4.76	0.8	3.81	0.5~4.0	0.15~0.40		
		090412-MP				9.525	4.76	1.2	3.81	0.8~4.2	0.15~0.50		
	CNMG-VQ 	CNMG 090408-VQ	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	0.30~2.00	0.10~0.35		B18 B21
		090412-VQ	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	0.35~2.00	0.15~0.40		
D Тип	DNMG-HM 	DNMG 110508-HM	●	●	●	9.525	5.56	0.8	3.81	0.60~3.50	0.12~0.40		B18 B19 B21
		110512-HM	●	●	●	9.525	5.56	1.2	3.81	0.70~3.50	0.15~0.45		
	DNMG-MP 	DNMG 110504-MP				9.525	5.56	0.4	3.81	0.4~3.8	0.10~0.40		B18 B19 B21
		110508-MP				9.525	5.56	0.8	3.81	0.5~4.0	0.15~0.40		
		110512-MP				9.525	5.56	1.2	3.81	0.8~4.2	0.15~0.50		
	DNMG-VQ 	DNMG 110508-VQ	●	●	●	9.525	5.56	0.8	3.81	0.30~2.00	0.10~0.35		B18 B19 B21
		110512-VQ	●	●	●	9.525	5.56	1.2	3.81	0.35~2.00	0.15~0.40		
S Тип	SNMG-HM 	SNMG 090408-HM	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	0.60~3.50	0.12~0.40		B19 B20 B22
		090412-HM	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	0.70~3.50	0.15~0.45		
	SNMG-MP 	SNMG 090404-MP				9.525	4.76	0.4	3.81	0.4~3.8	0.10~0.40		B19 B20 B22
		090408-MP				9.525	4.76	0.8	3.81	0.5~4.0	0.15~0.40		
		090412-MP				9.525	4.76	1.2	3.81	0.8~4.2	0.15~0.50		
	SNMG-VQ 	SNMG 090408-VQ	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	0.30~2.00	0.10~0.35		B19 B20 B22
		090412-VQ	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	0.35~2.00	0.15~0.40		



PCLNR/L



CN□□



95°

• Правое исполнение
(мм)

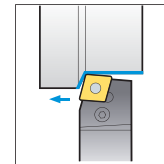
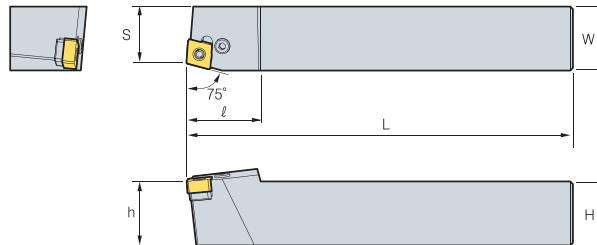
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PCLNR/L 1616-H09-4N	16	16	100	20	16	20	CN□□0904□□	LV3N	VHX0617N	SC32N	SP3	HW25L	LSP3
2020-K09-4N	20	20	125	25	20	25							
2525-M09-4N	25	25	150	32	25	27							

→ СМП смотреть на стр. B22

PCBNR/L



CN□□



75°

• Правое исполнение
(мм)

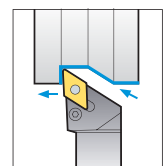
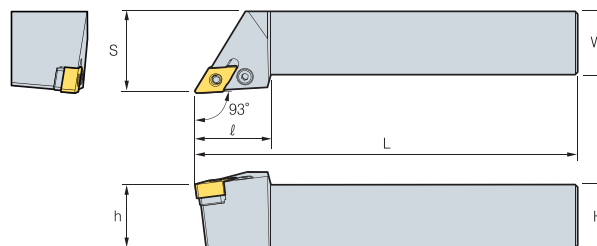
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PCBNR/L 2020-K09-4N	20	20	125	17	20	27	CN□□0904□□	LV3N	VHX0617N	SC32N	SP3	HW25L	LSP3
2525-M09-4N	25	25	150	22	25	29							

→ СМП смотреть на стр. B22

PDJNR/L



DN□□



93°

• Правое исполнение
(мм)

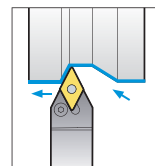
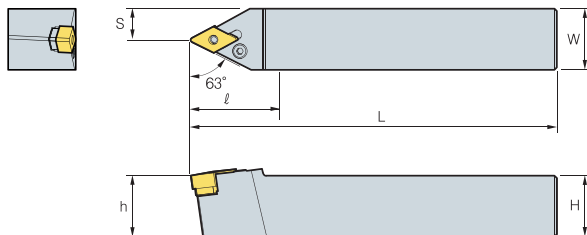
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PDJNR/L 2020-K11-5N	20	20	125	25	20	25	DN□□1105□□	LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	LSPS3
2525-M11-5N	25	25	150	32	25	30							

→ СМП смотреть на стр. B28

PDNNR/L



DN□□



63°

• Правое исполнение

(мм)

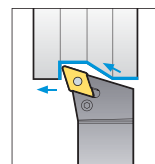
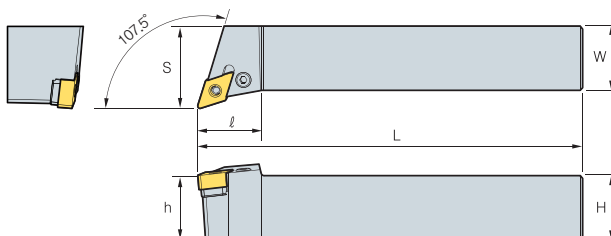
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PDNNR/L 2020-K11-5N	20	20	125	25	20	30	DN□□1105□□	LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	LSPS3
2525-M11-5N	25	25	150	32	25	30							

→ СМП смотреть на стр. B28

PDQNR/L



DN□□



107.5°

• Правое исполнение

(мм)

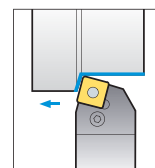
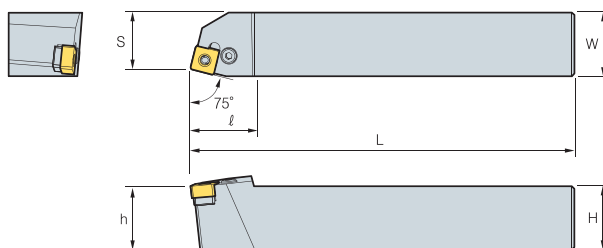
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PDQNR/L 2020-K11-5N	20	20	125	25	20	30	DN□□1105□□	LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	LSPS3
2525-M11-5N	25	25	150	32	25	30							

→ СМП смотреть на стр. B28

PSBNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PSBNR/L 2020-K09-4N	20	20	125	17	20	25	SN□□0904□□	LV3AN	VHX0617N	SS32N	SP3	HW25L	LSP3
2525-M09-4N	25	25	150	22	25	25							

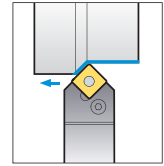
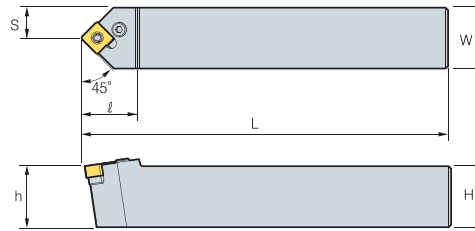
→ СМП смотреть на стр. B37



PSDNN



SN□□



45°

• Правое исполнение
(мм)

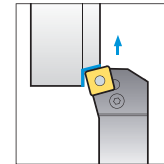
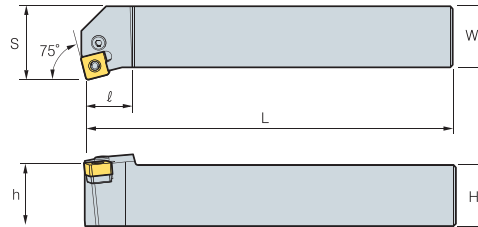
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PSDNN 2020-K09-4N	20	20	125	17	20	25	SN□□0904□□						
2525-M09-4N	25	25	150	22	25	25							
								LV3AN	VH-X0617N	SS32N	SP3	HW25L	LSP3

СМП смотреть на стр. B37

PSKNR/L



SN□□



75°

• Правое исполнение
(мм)

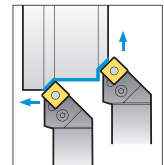
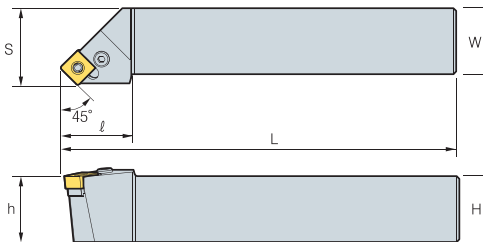
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PSKNR/L 2020-K09-4N	20	20	125	17	20	25	SN□□0904□□						
2525-M09-4N	25	25	150	22	25	25							
								LV3AN	VH-X0617N	SS32N	SP3	HW25L	LSP3

СМП смотреть на стр. B37

PSSNR/L



SN□□



45°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
PSSNR/L 2020-K09-4N	20	20	125	17	20	25	SN□□0904□□						
2525-M09-4N	25	25	150	22	25	25							
								LV3AN	VH-X0617N	SS32N	SP3	HW25L	LSP3

СМП смотреть на стр. B37

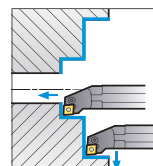
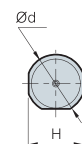
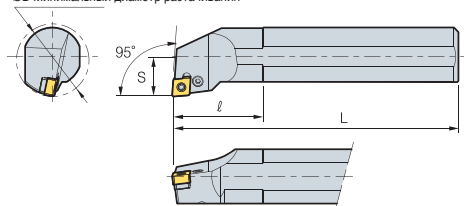


PCLNR/L



CN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



95°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
S20Q-PCLNR/L-09-4N	25	20	18	180	13	50	CN□□0904□□	LV3B	VHX0512B	—	—	HW20L	—
S25R-PCLNR/L-09-4N	32	25	23	200	17	50		LV3B	VHX0512B	SC32N	SP3	HW20L	—
S32S-PCLNR/L-09-4N	40	32	30	250	22	50		LV3N	VHX0617N	SC32N	SP3	HW25L	—

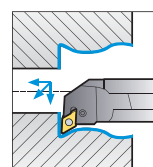
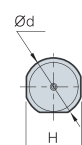
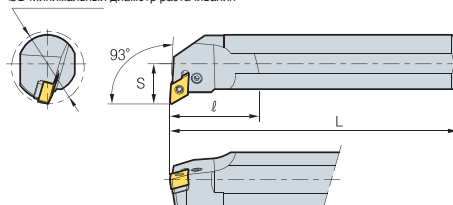
СМП смотреть на стр. B22

PDUNR/L



DN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



93°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
S32S-PDUNR/L-11-5N	40	32	30	250	22	30	DN□□1105□□	LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	—
S40T-PDUNR/L-11-5N	50	40	38	300	27	50		LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	—

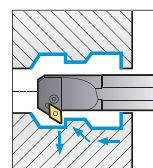
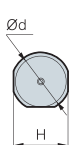
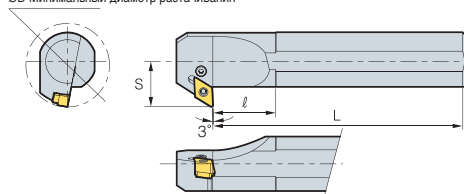
СМП смотреть на стр. B28

PDZNR/L



DN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



31.5°

• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
S32S-PDZNR/L-11-5N	40	32	30	250	22	30	DN□□1105□□	LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	—
S40T-PDZNR/L-11-5N	50	40	38	300	27	50		LV3AN	VHX0617N	SD32N	SP3	HW25L	—

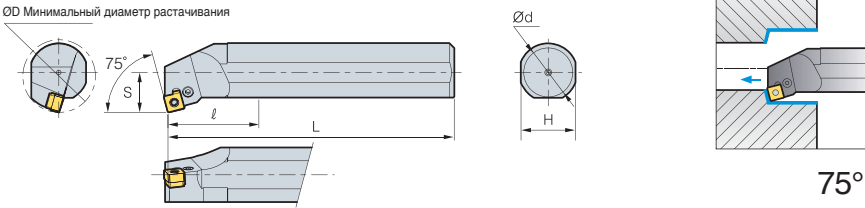
СМП смотреть на стр. B28



PSKNR/L



SN□□



Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	l	СМП	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Опорная пластина	Втулка	Ключ	Ручка ключа
S25R-PSKNR/L-09-4N	32	25	23	200	17	32	SN□□0904□□	LV3B	VHX0512B	—	—	HW20L	—
S32S-PSKNR/L-09-4N	40	32	30	250	22	32		LV3N	VHX0617N	SS32N	SP3	HW25L	—

СМП смотреть на стр. B37



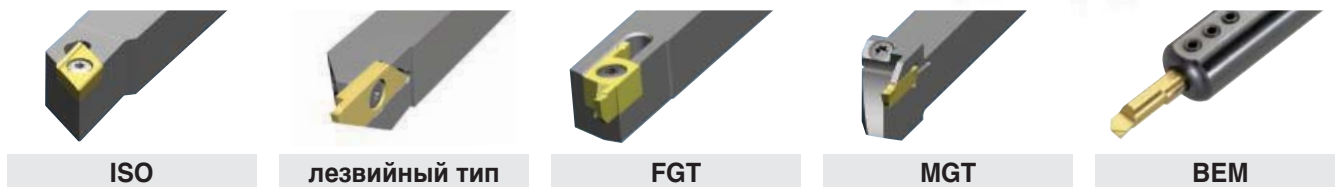
Рекомендуется для прецизионной обработки

Auto Tools

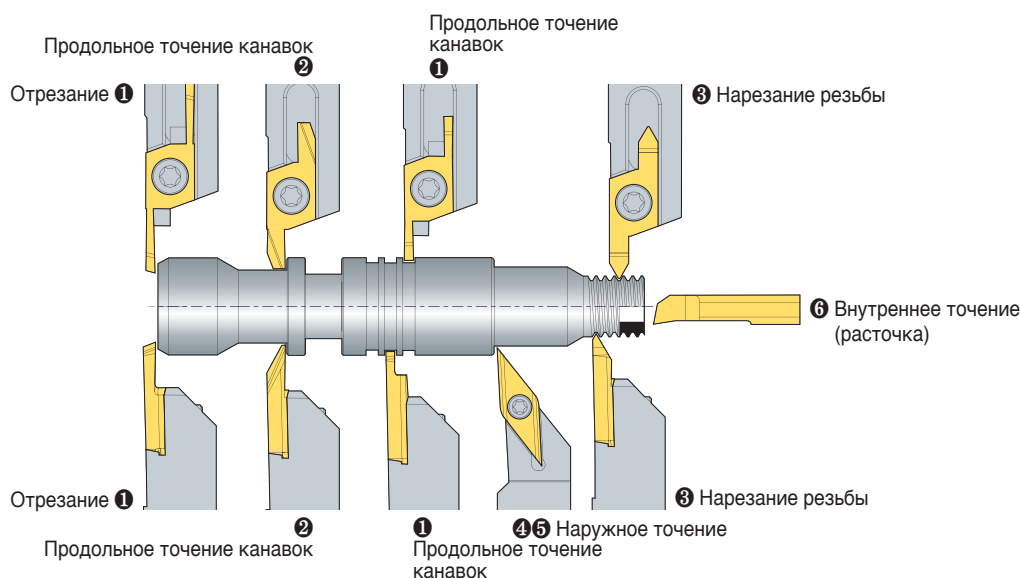
- Прецизионная обработка деталей малых размеров, сложных форм и пр.
- Высокое качество при стабильной обработке
- Специализированные СМП для станков-автоматов



Основные типы державок



Типовые схемы применения инструмента



Общая номенклатура инструмента

Спецификация	① Отрезание и поперечное точение канавок						② Продольное точение канавок Продольное точение			Спецификация	③ Нарезание резьбы	
Державка	SXGNR/L	SXGNR/L	MGEHR/L	SBHR/L	SBHR/L	MGEHR/L	SXGNR/L	SXGNR/L	SBHR/L	Державка	SXGNR/L	SBHR/L
СМП	SG	SC	MGMN	SBG	SBC	MGMN	SB	SGB	SBB	СМП	ST	SBT
Сечение державки	10~20мм	10~20мм	10~16мм	10~16мм	10~16мм	10~16мм	10~20мм	10~20мм	10~16мм	Сечение державки	10~20мм	10~16мм
Форма пластины										Форма пластины		
Ширина канавки	1~3мм	1~3мм	1.5~2.5мм	0.7~2.0мм	0.7~2.0мм	1.5~2.5мм	2~4мм	2~3мм	3.18мм	Размеры винтов	Pitch ranges 0.5~1.5 / 1.5~3.0	Pitch ranges 0.2~1.5 / 1.0~2.0
ØDmax	Ø18	Ø18	Ø32	Ø16	Ø16	Ø32	Tmax 8	Tmax 8.5	Tmax 8.0	Стр.	B192	B189
Стр.	B192	B192	B195	B189	B189	B196	B192	B192	B189			

Спецификация	④ Державки для наружного точения контура				⑤ Наружное точение			Спецификация	⑥ Внутреннее точение (расточка)				
Державка	SDJCR/L	SDNCN	SVJBR/L	SVJCR/L	SCACR/L	SCLCR/L	STACR/L	Державка	SCLCR/L	STUBR/L	STUPR/L	SWUBR/L	MSB
СМП	DC□T	DC□T	VB□T	VC□T	CC□T	CC□T	TC□T	СМП	CC□T	TB□T	TP□T	WB□T	-
Сечение державки	8~16мм	8~16мм	10~16мм	10~16мм	8~16мм	8~16мм	8~10мм	Диаметр хвостовика	Ø4~Ø10	Ø8	Ø8	Ø5~Ø8	Ø4~Ø6
Форма пластины								Форма пластины					
Характеристики	Параметр "0"				Параметр "0"			ØDmin	Ø5	Ø8	Ø10	Ø5.5	Ø3.2
Стр.	B184	B184	B185	B185	B184	B184	B185	Стр.	B150	B150	B150	B150	B199~B203



Auto Tools (ISO тип)

- ▶ СМП для станков-автоматов, в соответствии с ИСО
- ▶ Прецизионное исполнение радиусов при вершине, выполненные с отрицательным допуском
- ▶ Отличная повторяемость при смене СМП не требующая внесения коррекции
- ▶ Острая режущая кромка и отличный контроль за стружкообразованием позволяют достичь высокого класса чистоты обработанной поверхности при низких силах резания
- ▶ Для изготовления высокоточных изделий в электронной промышленности и медицинской сфере



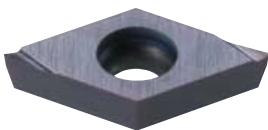
Система кодирования в соответствии с ИСО



Стружколомы KF и KM

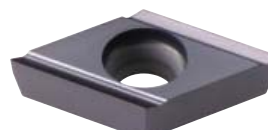
- Шлифованный стружколом с острой режущей кромкой
- Высокоточные СМП с допуском класса E и точным радиусом при вершине

KF



- Для финишных токарных операций
- Очень острая режущая кромка и минимальные силы резания
- Высокая стойкость реж.кромки за счет хорошей эвакуации стружки при больших скоростях резания
- Отличная качество обработанной поверхности на детали

KM



- Для получистовых и чистовых операций
- Улучшенный сход стружки, благодаря более широкой канавке
- Высокий срок службы инструмента и улучшенное качество обработки
- Отличная достижимая шероховатость на детали

Стружколом VP1

- Специализированный стружколом для точения труднообрабатываемых материалов, таких как, титановые сплавы, Инконели, нержавеющие стали и пр.
- Пониженное тепловыделение при резании за счет малой площади соприкосновения со стружкой, а также позитивной геометрии

VP1

• Острая режущая кромка

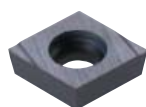
- Отличный контроль за стружкообразованием
- Низкие усилия резания
- Высокоточная прецизионная обработка



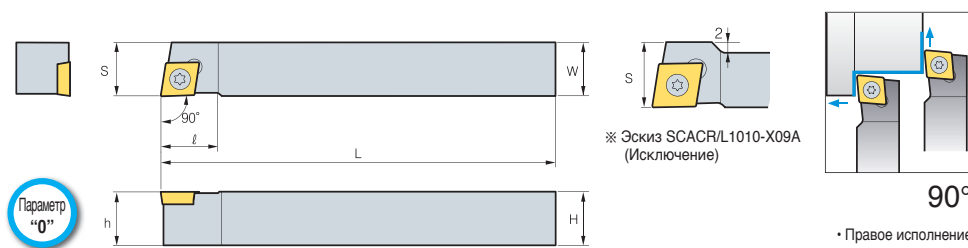
• Высоко позитивный задний угол

- Стружкодробление при небольшой глубине резания
- Стабильное стружкообразование при увеличенной глубине резания
- Возможность обработки с широкой режущей кромкой соответственно выбранной глубине резания

SCACR/L



CC□T

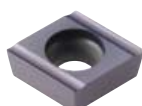


(мм)

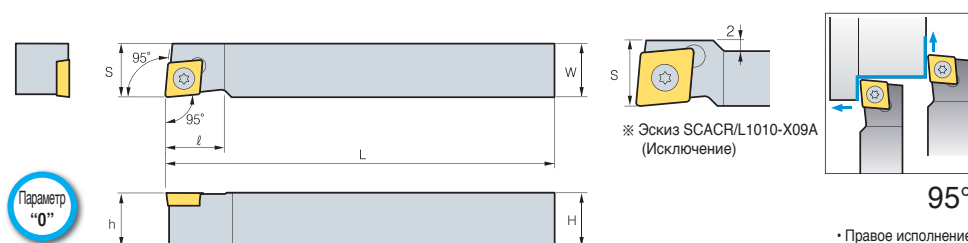
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SCACR/L 0808-X06A	8	8	120	8	8	10	CC□T 0602 □□	FTKA02565	TW 07P
1010-X06A	10	10	120	10	10	10			
1010-X09A	10	10	120	12	10	13			
1212-X09A	12	12	120	12	12	16	CC□T 09T3 □□	FTKA0410	TW 15P
1616-X09A	16	16	120	16	16	16			

СМП смотреть на стр. B55 ~ 58, B80

SCLCR/L



CC□T



(мм)

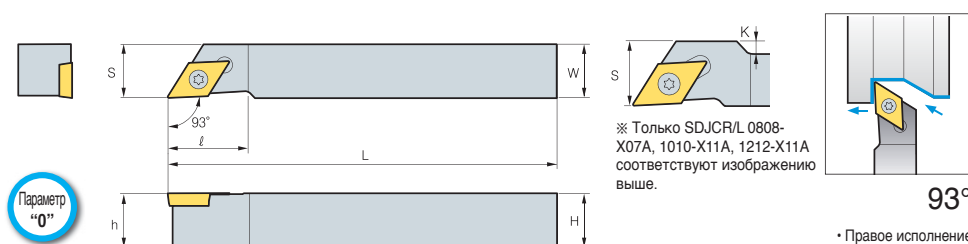
Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SCLCR/L 0808-X06A	8	8	120	8	8	10	CC□T 0602 □□	FTKA02565	TW 07P
1010-X06A	10	10	120	10	10	10			
1010-X09A	10	10	120	12	10	13			
1212-X09A	12	12	120	12	12	16	CC□T 09T3 □□	FTKA0410	TW 15P
1616-X09A	16	16	120	16	16	16			

СМП смотреть на стр. B55 ~ 58, B80

SDJCR/L



DC□T



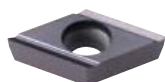
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	K	l	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SDJCR/L 0808-X07A	8	8	120	10	8	2	18	DC□T 0702 □□	FTKA02565	TW 07P
1010-X07A	10	10	120	10	10	-	15			
1010-X11A	10	10	120	14	10	4	18			
1212-X11A	12	12	120	14	12	2	18	DC□T 11T3 □□	FTKA0410	TW 15P
1616-X11A	16	16	120	16	16	-	22			

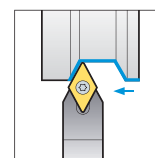
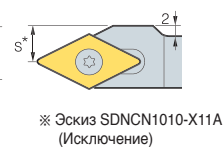
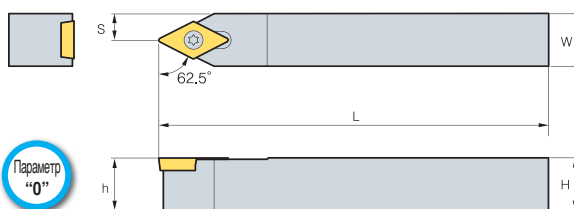
СМП смотреть на стр. B61 ~ 62, B81



SDNCN



DC□T

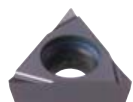


62.5°
(мм)

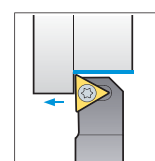
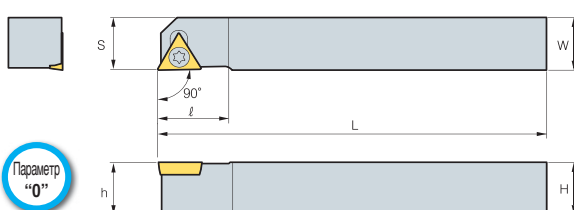
Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SDNCN 0808-X07A	8	8	120	4	8	DC□T 0702 □□	FTKA02565	TW 07P
1010-X07A	10	10	120	5	10	DC□T 11T3 □□	FTKA0410	TW 15P
1010-X11A	10	10	120	7	10			
1212-X11A	12	12	120	6	12			
1616-X11A	16	16	120	8	16			

СМП смотреть на стр. B61 ~ 62, B81

STACR/L



TC□T



90°
• Правое исполнение
(мм)

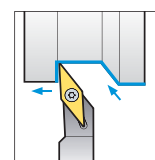
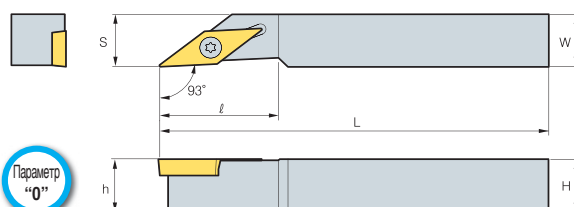
Обозначение	H	W	L	S	h	K	ℓ	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
STACR/L 0808-X08A	8	8	120	8	8	1	12	TC□T 0802 □□	FTNA 0206	TW 06P
1010-X08A	10	10	120	10	10	3	12			

СМП смотреть на стр. B68

SVJBR/L



VB□T



93°
• Правое исполнение
(мм)

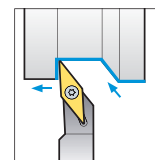
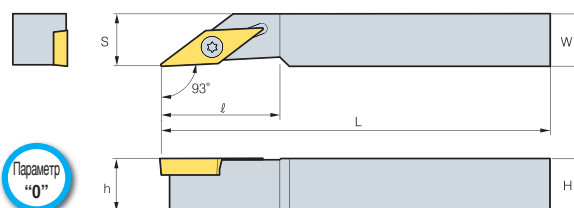
Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SVJBR/L 1010-X11A	10	10	120	10	10	22	VB□T 1103 □□	FTKA 02565	TW 07P
1212-X11A	12	12	120	12	12	22			
1616-X11A	16	16	120	16	16	24			

СМП смотреть на стр. B73 ~ B74, B85

SVJCR/L



VC□T



93°
• Правое исполнение
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SVJCR/L 1010-X11A	10	10	120	10	10	22	VC□T 1103 □□	FTKA 02565	TW 07P
1212-X11A	12	12	120	12	12	22			
1616-X11A	16	16	120	16	16	24			

СМП смотреть на стр. B75 ~ 76, B86

В Державки серии «Auto tools» тип ISO

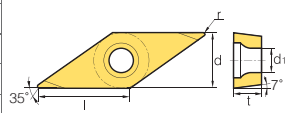
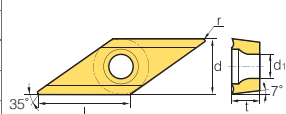
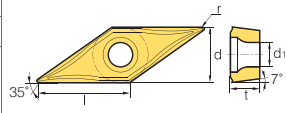
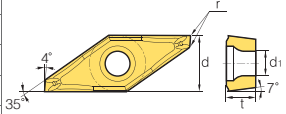
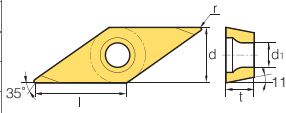
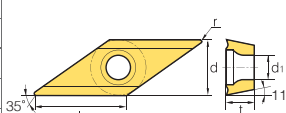
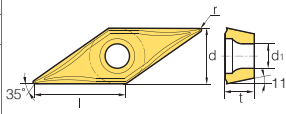


Форма пластин	Обозначение	Кермет		Марка сплава	Марка сплава										Обозначение (мм)					Геометрия
		NC3220	NC3220		NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	NC3220	l	d	t	r	d ₁	
CCET-KF Тонкое точение (Высокая точность)	0602005MFR-KF														6.6	6.35	2.38	0.05	2.8	
	060201MFR-KF														6.4	6.35	2.38	0.1	2.8	
	060202MFR-KF														6.2	6.35	2.38	0.2	2.8	
	09T3005MFR-KF														9.8	9.525	3.97	0.05	4.4	
	09T301MFR-KF														9.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	09T302MFR-KF														9.2	9.525	3.97	0.2	4.4	
	0602005MFL-KF														6.6	6.35	2.38	0.05	2.8	
	060201MFL-KF														6.4	6.35	2.38	0.1	2.8	
	060202MFL-KF														6.2	6.35	2.38	0.2	2.8	
	09T3005MFL-KF														9.8	9.525	3.97	0.05	4.4	
	09T301MFL-KF														9.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	09T302MFL-KF														9.2	9.525	3.97	0.2	4.4	
CCET-KM Полушестовое, чистовое точение (Высокая точность)	0602005MFR-KM														6.6	6.35	2.38	0.05	2.8	
	060201MFR-KM														6.4	6.35	2.38	0.1	2.8	
	060202MFR-KM														6.2	6.35	2.38	0.2	2.8	
	09T3005MFR-KM														9.8	9.525	3.97	0.05	4.4	
	09T301MFR-KM														9.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	09T302MFR-KM														9.2	9.525	3.97	0.2	4.4	
	0602005MFL-KM														6.6	6.35	2.38	0.05	2.8	
	060201MFL-KM														6.4	6.35	2.38	0.1	2.8	
	060202MFL-KM														6.2	6.35	2.38	0.2	2.8	
	09T3005MFL-KM														9.8	9.525	3.97	0.05	4.4	
	09T301MFL-KM														9.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	09T302MFL-KM														9.2	9.525	3.97	0.2	4.4	
CCGT-VP1 Тонкое точение (Высокая точность)	060201MFN-VP1														6.6	6.35	2.38	2.8	0.1	
	060202MFN-VP1														6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	
	060204MFN-VP1														6.2	6.35	2.38	2.8	0.4	
	09T301MFN-VP1														9.8	9.525	3.97	4.4	0.1	
	09T302MFN-VP1														9.6	9.525	3.97	4.4	0.2	
	09T304MFN-VP1														9.2	9.525	3.97	4.4	0.4	
DCET-KF Тонкое точение (Высокая точность)	0702005MFR-KF														7.8	6.35	2.38	0.05	2.8	
	070201MFR-KF														7.8	6.35	2.38	0.1	2.8	
	070202MFR-KF														7.8	6.35	2.38	0.2	2.8	
	11T3005MFR-KF														11.6	9.525	3.97	0.05	4.4	
	11T301MFR-KF														11.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	11T302MFR-KF														11.6	9.525	3.97	0.2	4.4	
	0702005MFL-KF														7.8	6.35	2.38	0.05	2.8	
	070201MFL-KF														7.8	6.35	2.38	0.1	2.8	
	070202MFL-KF														7.8	6.35	2.38	0.2	2.8	
	11T3005MFL-KF														11.6	9.525	3.97	0.05	4.4	
	11T301MFL-KF														11.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	11T302MFL-KF														11.6	9.525	3.97	0.2	4.4	
DCET-KM Полушестовое, чистовое точение (Высокая точность)	0702005MFR-KM														7.8	6.35	2.38	0.05	2.8	
	070201MFR-KM														7.8	6.35	2.38	0.1	2.8	
	070202MFR-KM														7.8	6.35	2.38	0.2	2.8	
	11T3005MFR-KM														11.6	9.525	3.97	0.05	4.4	
	11T301MFR-KM														11.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	11T302MFR-KM														11.6	9.525	3.97	0.2	4.4	
	0702005MFL-KM														7.8	6.35	2.38	0.05	2.8	
	070201MFL-KM														7.8	6.35	2.38	0.1	2.8	
	070202MFL-KM														7.8	6.35	2.38	0.2	2.8	
	11T3005MFL-KM														11.6	9.525	3.97	0.05	4.4	
	11T301MFL-KM														11.6	9.525	3.97	0.1	4.4	
	11T302MFL-KM														11.6	9.525	3.97	0.2	4.4	
DCGT-VP1 Тонкое точение (Высокая точность)	070201MFN-VP1														7.8	6.35	0.1	2.38	2.8	
	070202MFN-VP1														7.8	6.35	0.2	2.38	2.8	
	070204MFN-VP1														7.8	6.35	0.4	2.38	2.8	
	11T301MFN-VP1														11.6	9.525	0.1	3.97	4.4	
	11T302MFN-VP1														11.6	9.525	0.2	3.97	4.4	
	11T304MFN-VP1														11.6	9.525	0.4	3.97	4.4	

● : Наличие на складе





Форма пластин	Обозначение	Кермет		Марка сплава	Тв. Сплав	Обозначение (мм)					Геометрия
		NC3220	NC3220			l	d	t	r	d ₁	
VCET-KF  Тонкое точение (Высокая точность)	1103005MFR-KF					11.0	6.35	3.18	0.05	2.8	
	110301MFR-KF				●	11.0	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302MFR-KF				●	11.0	6.35	3.18	0.2	2.8	
	1103005MFL-KF					11.0	6.35	3.18	0.05	2.8	
	110301MFL-KF					11.0	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302MFL-KF					11.0	6.35	3.18	0.2	2.8	
VCET-KM  Получистовое, чистовое точение (Высокая точность)	1103005MFR-KM				●	11.0	6.35	3.18	0.05	2.8	
	110301MFR-KM				●	11.0	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302MFR-KM					11.0	6.35	3.18	0.2	2.8	
	1103005MFL-KM					11.0	6.35	3.18	0.05	2.8	
	110301MFL-KM					11.0	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302MFL-KM					11.0	6.35	3.18	0.2	2.8	
VCGT-VP1  Тонкое точение (Высокая точность)	110301MFN-VP1				●	11.0	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302MFN-VP1				●	11.0	6.35	3.18	0.2	2.8	
	110304MFN-VP1				●	11.0	6.35	3.18	0.4	2.8	
VCGX-VP1 (chamfer type)  Тонкое точение (Высокая точность)	120300MFR-VP1					11.0	7.5	3.18	0.0	2.8	
	120301MFR-VP1					11.0	7.5	3.18	0.1	2.8	
	120302MFR-VP1					11.0	7.5	3.18	0.2	2.8	
	120300MFL-VP1					11.0	7.5	3.18	0.0	2.8	
	120301MFL-VP1					11.0	7.5	3.18	0.1	2.8	
	120302MFL-VP1					11.0	7.5	3.18	0.2	2.8	
VPET-KF  Тонкое точение (Высокая точность)	0802005MFR-KF					8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080201MFR-KF				●	8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080202MFR-KF				●	8.0	6.35	2.38	0.2	2.3	
	080201MFL-KF					8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080201MFL-KF					8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080202MFL-KF					8.0	6.35	2.38	0.2	2.3	
VPET-KM  Получистовое, чистовое точение (Высокая точность)	0802005MFR-KM					8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080201MFR-KM				●	8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080202MFR-KM				●	8.0	6.35	2.38	0.2	2.3	
	0802005MFL-KM					8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080201MFL-KM					8.0	6.35	2.38	0.1	2.3	
	080202MFL-KM					8.0	6.35	2.38	0.2	2.3	
VPGT-VP1  Тонкое точение (Высокая точность)	110301MFN-VP1				●	11.0	6.35	3.18	0.1	2.8	
	110302MFN-VP1				●	11.0	6.35	3.18	0.2	2.8	
	110304MFN-VP1				●	11.0	6.35	3.18	0.4	2.8	

● : Наличие на складе

Auto Tools (Blade тип) *New*

- ▶ СМП предназначены для станков автоматов
- ▶ Для наружной обработки прецизионных изделий
- ▶ 4 типа: SBB(для обратного точения), SBG(для проточки канавок), SBT(для резьбонарезания), SBC(для отрезки)
- ▶ На одну державку возможно установить СМП с различными режущими кромками
- ▶ Специализированная державка для обработки вплоть до противопинделя



Система кодирования СМП серии Auto Tools (Blade тип)

Токарная обработка (обратное точение)	SB Небольшая режущая кромка	B Обратная токарная обработка	R Сторона R : Правая L : Левая	25 Номинальная длина режущей кромки	10 Радиус при вершины	
Точение канавок	SB Небольшая режущая кромка	G Точение канавок	R Сторона R : Правая L : Левая	25 Номинальная длина режущей кромки	20 Ширина режущей кромки	
Резьбо нарезание	SB Небольшая режущая кромка	T Нарезание резьбы	R Сторона R : Правая L : Левая	25 Номинальная длина режущей кромки	60 – N – 010 Угол резьбы Направление резьбы R : Правая L : Левая N : Нейтральная	010 Радиус при вершине
Отрезка	SB Небольшая режущая кромка	C отрезка/Отрезка	R Сторона R : Правая L : Левая	25 Номинальная длина режущей кромки	20 Ширина режущей кромки	16 – N Максимальный диаметр обработки Направление резьбы R : Правая L : Левая N : Нейтральная

Система кодирования державок серии Auto Tools (Blade тип)

SB	H	R	10	10 – K25	X	
Небольшая режущая кромка	Державка	Сторона R : Правая L : Левая	Высота хвостовой части	Ширина хвостовой части	Номинальная длина режущей кромки	Противошпindelь

Типы режущих кромок СМП

Возможна установка СМП с различными реж.кромками на одну державку



SBB : Для обратного точения

- Угол наклона: 59°
- Максимальная глубина резания: 4 мм
- Радиус при вершине: 0,05; 0,1; 0,2 мм



SBG : Для точения канавок

- Ширина: 0,5~2,5 мм
- Радиус при вершине: 0,05 мм



SBT : Для нарезания резьбы

- V профиль: 60°
- Наклон: 0,2~1,0 мм
- Радиус при вершине: 0,05 мм



SBC : Для отрезки

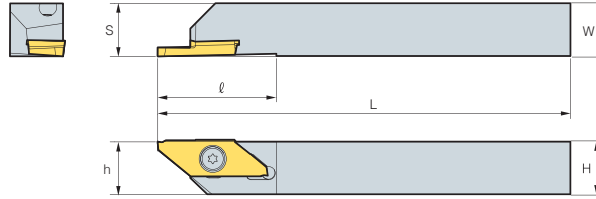
- Ширина резания: 0,7~2,0 мм
- Максимальный диаметр: 16 мм
- Радиус при вершине: 0,05 мм



SBHR/L



SBBR SBGR
SBTR SBCR



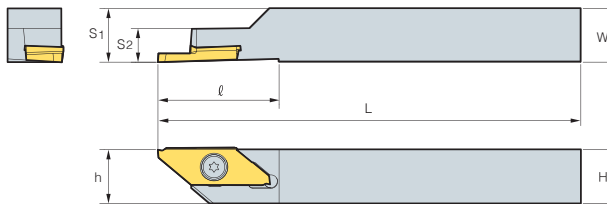
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	ℓ	СМП	Винт	Ключ
SBHR/L 1010-K25	10	10	125	10	10	27	SB□R/L25	FTKA0409S	T9
1212-K25	12	12	125	12	12	27			
1616-K25	16	16	125	16	16	27			

SBHR/L-X (вспомогательный шпindelь)



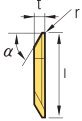
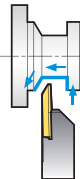
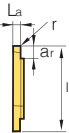
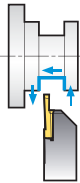
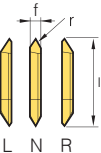
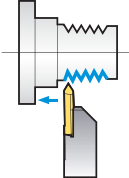
SBBR SBGR
SBTR SBCR



(мм)

Обозначение	H	W	L	S ₁	S ₂	h	ℓ	СМП	Винт	Ключ
SBHR/L 1010-K25-X	10	10	125	10	7.5	10	27	SB□R/L25	FTKA0407S	T9
1212-K25-X	12	12	125	12	7.5	12	27			

СМП

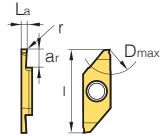
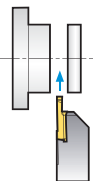
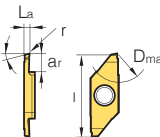
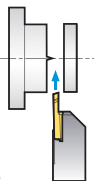
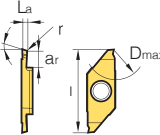
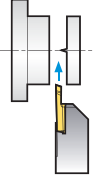
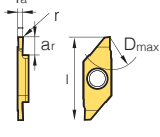
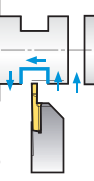
Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава		Обозначение (мм)										Геометрия	Направление подачи
			PC5300	PC8110	l	α	t	r	La	ar	f	D-MAX	Шар			
													Min.	Max.		
Продольное точение		SBBR/L 25005		●	25	59	3.18	0.05	-	-	-	-	-	-		
		25010		●	25	59	3.18	0.10	-	-	-	-	-	-		
		25020		●	25	59	3.18	0.20	-	-	-	-	-	-		
Отрезание		SBGR/L 2505		●	25	-	-	0.05	0.5	1.35	-	-	-	-		
		2510		●	25	-	-	0.05	1.0	2.75	-	-	-	-		
		2515		●	25	-	-	0.05	1.5	3.75	-	-	-	-		
		2520		●	25	-	-	0.05	2.0	3.75	-	-	-	-		
		2525		●	25	-	-	0.05	2.5	3.75	-	-	-	-		
Нарезание резьбы		SBTR/L 2560-N-005		●	25	-	-	0.05	-	-	1.59	-	0.2	2.0		
		2560-N-010		●	25	-	-	0.10	-	-	1.59	-	1.0	2.0		
		2560-R-005		●	25	-	-	0.05	-	-	0.6	-	0.2	1.5		
		2560-R-010		●	25	-	-	0.10	-	-	0.6	-	1.0	1.5		
		2560-L-005		●	25	-	-	0.05	-	-	0.6	-	0.2	1.5		
		2560-L-010		●	25	-	-	0.10	-	-	0.6	-	1.0	1.5		

● : Наличие на складе

Точение


B

▶ KGT СМП

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава		Обозначение (мм)										Геометрия	Направление подачи
			PC5300	PC8110	l	α	t	r	La	ar	f	D-max	Pitch			
													Min.	Max.		
Отрезание	 SBCR/L	SBCR/L 250708-N		●	25	0	-	0.05	0.70	4.3	-	8	-	-		 N
		251012-N		●	25	0	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		
		251512-N		●	25	0	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-N		●	25	0	-	0.05	2.00	8.5	-	16	-	-		
		250708-R		●	25	15	-	0.05	0.70	4.3	-	8	-	-		 R
		251012-R		●	25	15	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		
		251512-R		●	25	15	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-R		●	25	15	-	0.05	2.00	8.5	-	16	-	-		
		250708-L		●	25	15	-	0.05	0.70	4.3	-	8	-	-		 L
		251012-L		●	25	15	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		
		251512-L		●	25	15	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-L		●	25	15	-	0.05	2.00	8.5	-	16	-	-		
		251012-T		●	25	0	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		 T
		251512-T		●	25	0	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-T		●	25	0	-	0.05	2.00	8.5	-	16	-	-		

● : Наличие на складе



Auto Tools (Серия многофункциональное применение)

- ▶ Многофункциональные СМП для станков автоматов
- ▶ Для наружной обработки прецизионных изделий
- ▶ 5 типов - SB(для обратного точения), SG(для точения канавок), ST(для нарезания резьбы), SC(для отрезки), SGB(для точения канавок и обратной токарной обработки)
- ▶ Одна державка подходит для всех СМП
- ▶ Смещение «0» для всех державок ИСО типа

▶ Система кодирования пластин (многофункциональный тип)

B : Продольное точение канавок.

C : Отрезание.

GB : Продольное и поперечное сечение канавок.

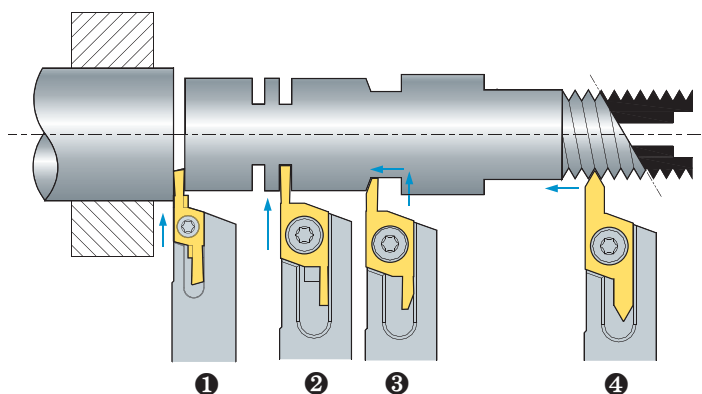
G : Точение канавок.

T : Нарезание резьбы



▶ Пример использования

- 1 Поперечное точение канавок
- 2 Отрезание
- 3 Продольное точение канавок
- 4 Нарезание резьбы



▶ Типы многофункциональных пластин

Возможность закрепления различного типа пластин в одной державке
(пример: параметр пластины 06 соответствует параметру державки 06)



SG : Поперечное точение канавок



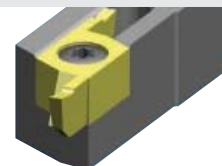
ST : Нарезание резьбы



SB : Продольное точение канавок



SGB : Продольное и поперечное точение канавок

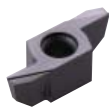


SC : Отрезание

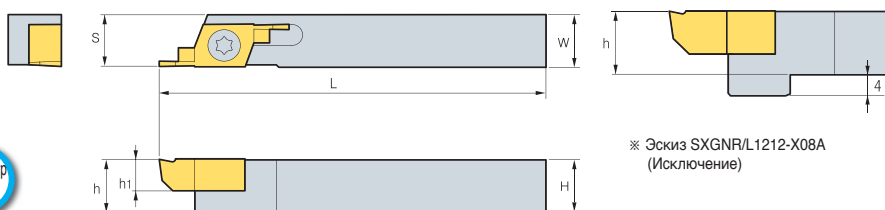
▶ Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемый материал	Продольное точение		Поперечное точение канавок		Отрезание		Продольного точения канавок	
	Скорость резания, м/мин	Подача, м/мин	Скорость резания, м/мин	Подача, м/мин	Скорость резания, м/мин	Подача, м/мин	Скорость резания, м/мин	Подача, м/мин
Нержавеющие стали	50 ~ 120	0.02 ~ 0.20	30 ~ 120	0.02 ~ 0.05	30 ~ 120	0.02 ~ 0.05	30 ~ 120	0.02 ~ 0.20
Среднеуглеродистые стали	50 ~ 150	0.01 ~ 0.25	50 ~ 150	0.02 ~ 0.08	50 ~ 150	0.01 ~ 0.08	50 ~ 150	0.01 ~ 0.25
Низкоуглеродистые стали	30 ~ 150	0.02 ~ 0.25	30 ~ 150	0.02 ~ 0.08	30 ~ 150	0.01 ~ 0.08	30 ~ 150	0.01 ~ 0.25
Цветные металлы	70 ~ 200	0.03 ~ 0.25	70 ~ 200	0.03 ~ 0.10	70 ~ 200	0.03 ~ 0.10	70 ~ 200	0.03 ~ 0.30

SXGNR/L



SBR, SGBR
SCR, STR, SGR



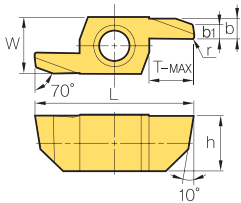
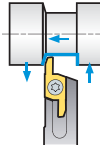
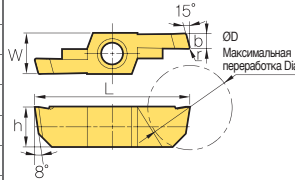
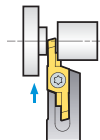
※ Эскиз SXGNR/L1212-X08A
(Исключение)

• Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	h ₁	СМП	Винт	Ключ
SXGNR/L 1010-X06A	10	10	125	10	10	6	S□R/L 06	FTNA 0408	TW 15P
1212-X06A	12	12	125	12	12	6			
1616-X06A	16	16	125	16	16	6			
2020-X06A	20	20	125	20	20	6			
1212-X08A	12	12	130	12	12	8	S□R/L 08	FTNA 0411	TW 15P
1616-X08A	16	16	130	16	16	8			
2020-X08A	20	20	130	20	20	8			

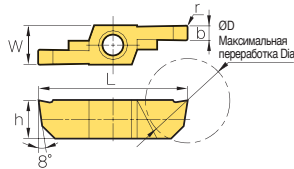
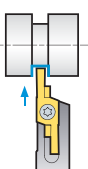
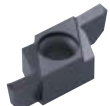
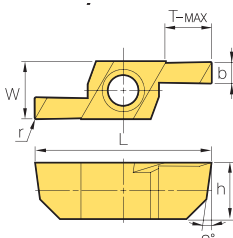
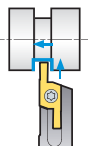
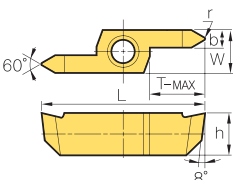
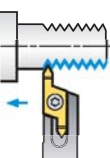
СМП

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава		Обозначение (мм)								Геометрия	Направление подачи
			PC9030		b1	b	W	L	r	h	T-MAX	ØD		
			R	L										
Продольное точение	SBR/L 	SBR/L 060520-10-R00			1	2	8	22	0	6	5.5	-		
		060520-10-R05			1	2	8	22	0.05	6	5.5	-		
		060520-10-R10			1	2	8	22	0.1	6	5.5	-		
		060630-20-R00			2	3	8	24	0	6	6.5	-		
		060630-20-R05			2	3	8	24	0.05	6	6.5	-		
		060630-20-R10			2	3	8	24	0.1	6	6.5	-		
		080630-20-R00			2	3	8	23	0	8	6.5	-		
		080630-20-R05			2	3	8	23	0.05	8	6.5	-		
		080630-20-R10			2	3	8	23	0.1	8	6.5	-		
		080840-20-R00			2	4	8	27	0	8	8.5	-		
		080840-20-R05			2	4	8	27	0.05	8	8.5	-		
		080840-20-R10			2	4	8	27	0.1	8	8.5	-		
Отрезание	SCR/L 	SCR/L 060610-R00			-	1	8	24	0	6	-	11		
		060610-R05	●		-	1	8	24	0.05	6	-	11		
		060610-R10	●		-	1	8	24	0.1	6	-	11		
		060615-R00			-	1.5	8	24	0	6	-	11		
		060615-R05	●		-	1.5	8	24	0.05	6	-	11		
		060615-R10	●		-	1.5	8	24	0.1	6	-	11		
		060620-R00			-	2	8	24	0	6	-	11		
		060620-R05	●		-	2	8	24	0.05	6	-	11		
		060620-R10	●		-	2	8	24	0.1	6	-	11		
		081015-R00			-	1.5	8	31	0	8	-	18		
		081015-R05			-	1.5	8	31	0.05	8	-	18		
		081015-R10			-	1.5	8	31	0.1	8	-	18		
		081020-R00			-	2	8	31	0	8	-	18		
		081020-R05			-	2	8	31	0.05	8	-	18		
		081020-R10	●		-	2	8	31	0.1	8	-	18		
		081025-R00			-	2.5	8	31	0	8	-	18		
		081025-R05	●		-	2.5	8	31	0.05	8	-	18		
		081025-R10	●		-	2.5	8	31	0.1	8	-	18		
		081030-R00			-	3	8	31	0	8	-	18		
		081030-R05	●		-	3	8	31	0.05	8	-	18		
		081030-R10			-	3	8	31	0.1	8	-	18		

● : Наличие на складе





Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава	Обозначение (мм)									Геометрия	Направление подачи
			PC9030		b	W	L	r	h	T-MAX	ØD	Шар		
			R	L										
Продольное точение		SGR/L 060610-R00			1	8	24	0	6	-	11	-		
		060610-R05	●		1	8	24	0.05	6	-	11	-		
		060610-R10	●		1	8	24	0.1	6	-	11	-		
		060615-R00			1.5	8	24	0	6	-	11	-		
		060615-R05	●		1.5	8	24	0.05	6	-	11	-		
		060615-R10	●		1.5	8	24	0.1	6	-	11	-		
		060620-R00			2	8	24	0	6	-	11	-		
		060620-R05	●		2	8	24	0.05	6	-	11	-		
		060620-R10	●		2	8	24	0.1	6	-	11	-		
		081015-R00			1.5	8	31	0	8	-	18	-		
		081015-R05			1.5	8	31	0.05	8	-	18	-		
		081015-R10			1.5	8	31	0.1	8	-	18	-		
		081020-R00			2	8	31	0	8	-	18	-		
		081020-R05	●		2	8	31	0.05	8	-	18	-		
		081020-R10			2	8	31	0.1	8	-	18	-		
		081025-R00			2.5	8	31	0	8	-	18	-		
		081025-R05			2.5	8	31	0.05	8	-	18	-		
		081025-R10			2.5	8	31	0.1	8	-	18	-		
		081030-R00			3	8	31	0	8	-	18	-		
		081030-R05			3	8	31	0.05	8	-	18	-		
		081030-R10			3	8	31	0.1	8	-	18	-		
Продольное и поперечное точение		SGBR/L 0604520-R00			2	8	22	0	6	4.5	-	-		
		0604520-R05			2	8	22	0.05	6	4.5	-	-		
		0604520-R10			2	8	22	0.1	6	4.5	-	-		
		0604525-R00			2.5	8	22	0	6	4.5	-	-		
		0604525-R05			2.5	8	22	0.05	6	4.5	-	-		
		0604525-R10			2.5	8	22	0.1	6	4.5	-	-		
		0605530-R00			3	8	24	0	6	5.5	-	-		
		0605530-R05			3	8	24	0.05	6	5.5	-	-		
		0605530-R10			3	8	24	0.1	6	5.5	-	-		
		0805525-R00			2.5	8	24	0	8	5.5	-	-		
		0805525-R05			2.5	8	24	0.05	8	5.5	-	-		
		0805525-R10			2.5	8	24	0.1	8	5.5	-	-		
		0806530-R00			3	8	26	0	8	6.5	-	-		
		0806530-R05			3	8	26	0.05	8	6.5	-	-		
		0806530-R10			3	8	26	0.1	8	6.5	-	-		
Нарезание резьбы		STR/L 06073215			3.2	8	25	0.06	6	7	-	0.5-1.5		
		06073230			3.2	8	25	0.19	6	7	-	1.5-3.0		
		08103215			3.2	8	31	0.06	8	10.5	-	0.5-1.5		
		08103230			3.2	8	31	0.19	8	10.5	-	1.5-3.0		

● : Наличие на складе



Auto Tools (тип KGT / MGT)

- ▶ СМП для точения канавок для станков автоматов
- ▶ Державки, специально разработанные для станков автоматов
- ▶ Экономичная, двухсторонняя СМП
- ▶ Надежная система крепления обеспечивает стабильную и точную обработку.
- ▶ Большой выбор стружколомов для различных условий резания, например, низкая/ высокая подача, постоянная/прерывистая обработка, и т.п.

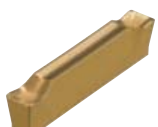
▶ Система кодирования СМП (тип KGT/MGT)

KG	M	N	300	-	04	-	T
Код системы	Допуск	Сторона	Ширина режущей кромки		Радиус при вершине СМП		Стружколом
KG СИСТЕМА (KORLOY точение канавок) MG СИСТЕМА (многофункциональное точение)	M : без доп.обработки G : доп.обработанные (шлифованные)	N : Нейтральная R : Правая L : Левая I : Внутренняя	2.0~8.0мм		0.2мм 0.3мм 0.4мм		L / R / T / LP / RP

▶ Holder code system (тип KGT/MGT)

KG	E	H	R/L	1212	-	3	D25A
Код системы	Применение	Тип державки	Сторона	Размер хвостовой части	Ширина резания		аксимальный диаметр обработки
KG СИСТЕМА (KORLOY точение канавок) MG СИСТЕМА (многофункциональное точение)	E : Внешняя обработка I : Внутренняя обработка	H : Горизонтальный тип V : Вертикальный тип U : Подрезной тип	R : Правая L : Левая	Высота 12мм, ширина 12мм (Для внутренней обработки: Минимальный обрабатываемый диаметр)	2.0~3.0мм		Ø15~Ø32мм

▶ Сравнение стружколомов

KGMN-L  - Острая режущая кромка - Для обработки при низкой подаче - Для деталей небольшого диаметра	KGMN-R  - Усиленная режущая кромка - Для обработки при высокой подаче - Для прерывистого резания	KGMN-T  - Острая режущая кромка - Улучшенный контроль стружкообразования - Для продольного и радиального точения
MGM(G)N-M  - Улучшенное стружкодробление благодаря особому стружколому уменьшающего ширину стружки в процессе резания - Небольшие выступы обеспечивают плавный сход стружки при внешней обработке - Возможно применение для наружной обточки и для точения канавок	MGMN-G  - Специальная форма стружколома с центральными выступами обеспечивает хороший сход стружки - Специализированный стружколом для точения канавок в радиальном направлении	

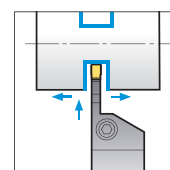
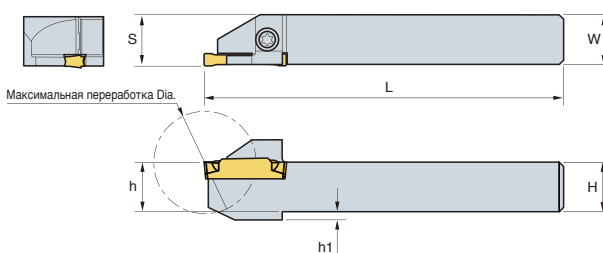


KGEHR/L-D00A

Точение канавок, обточка, отрезка



KGGN KGMN KGMR/L



• Правое исполнение

(мм)

Обозначение		H=(h)	W	L	S	h ₁	ØD Max	СМП	 Шпилька кронштейна	 Ключ
KGEHR/L	1010-2-D20A	10	10	125	10.2	2	20	KGMN200-□-□ KGMR/L200-□-□ KRMN200-C	 ETNA0412	 TW15L
	1212-2-D25A	12	12	125	12.2	2	25			
	1414-2-D25A	14	14	125	14.2	-	25			
	1616-2-D32A	16	16	125	16.2	-	32			
	1212-3-D25A	12	12	125	12.4	2	25	KGMN300-□-□ KGMR/L300-□-□ KRMN300-C KGGN□-□-□		
	1616-3-D32A	16	16	125	16.4	-	32			

▶ KGT СМП

Точение канавок, обточка, отрезка

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава					Обозначение (мм)					Геометрия
			NC3220	NC3225	NC5330	PC5300	PC9030	b	r	l	d	α°	
Точение канавок		KGML 200-02-L 300-02-L	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-	
			●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-	
Точение канавок, отрезка		KGML 200-02-R 300-02-R	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-	
			●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-	
Точение канавок, обточка		KGML 200-02-T 300-02-T 300-04-T	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-	
			●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-	
			●	●	●	●	●	3.0	0.4	20	2.3	-	
отрезка (Right handed)		KGMR 200-6D-LP 200-15D-LP 300-6D-LP 300-15D-LP			●	●		2.0	0.2	20	-	6	
					●	●		2.0	0.2	20	-	15	
					●	●		3.0	0.2	20	-	6	
					●	●		3.0	0.2	20	-	15	
отрезка (Right handed)		KGMR 200-6D-RP 200-15D-RP 300-6D-RP 300-15D-RP			●	●		2.0	0.2	20	-	6	
					●	●		2.0	0.2	20	-	15	
					●	●		3.0	0.2	20	-	6	
					●	●		3.0	0.2	20	-	15	
отрезка (Left handed)		KGML 200-6D-LP 200-15D-LP 300-6D-LP 300-15D-LP						2.0	0.2	20	1.7	6	
								2.0	0.2	20	1.7	15	
								3.0	0.2	20	2.3	6	
								3.0	0.2	20	2.3	15	
отрезка (Left handed)		KGML 200-6D-RP 200-15D-RP 300-6D-RP 300-15D-RP						2.0	0.2	20	1.7	6	
								2.0	0.2	20	1.7	15	
								3.0	0.2	20	2.3	6	
								3.0	0.2	20	2.3	15	
Точение канавок, обточка		KRMN 200-C 300-C		●	●	●		2.0	1.0	20	1.7	-	
				●	●	●		3.0	1.5	20	2.2	-	

● : Наличие на складе

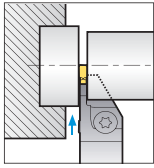
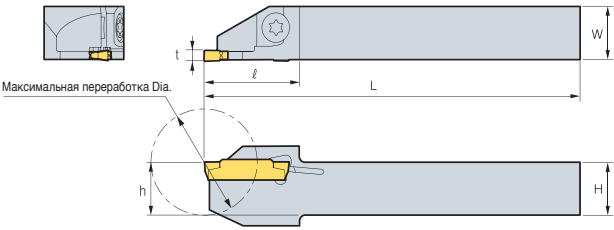
Точение


B

MGEHR/L



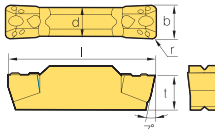
MGMN



• Правое исполнение

Обозначение		ØD	H=h	W	L	l	t	СМП	(мм)	
									Шпилька кронштейна	Ключ
MGEHR/L	1010-X15A	20	10	10	125	18	1.5	MGMN150-G	ETNA 0412	TW 15L
	1212-X15A	25	12	12	125	19.5	1.5			
	1010-X20A	20	10	10	125	18	2	MGMN200-M MGMN200-G	ETNA 0412	TW 15L
	1212-X20A	25	12	12	125	19.5	2			
	1616-X20A	32	16	16	125	25	2	MGMN250-M MGMN250-G	ETNA 0412	TW 15L
	1010-X25A	20	10	10	125	20	2.5			
	1212-X25A	25	12	12	125	20	2.5			
	1616-X25A	32	16	16	125	25	2.5			

▶ MGT СМП

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Керметы		Марка сплава						Твердые сплавы			Обозначение (мм)					Геометрия
			CN2000	CN20	NC3120	NC3220	NC5330	NC3030	PC5300	PC9030	H01	G10	ST30A	b	r	l	d	t	
Точение канавок,отрезка		MGMN 150-G				●		●	●	●	●			1.5	0.15	16	1.2	3.5	
		200-G			●	●		●	●	●	●			2	0.2	16	1.6	3.5	
		200-M			●	●	●	●	●	●	●			2	0.2	16	1.6	3.5	
		250-G				●		●	●	●	●			2.5	0.2	18.5	2	3.85	
		250-M			●	●		●	●	●	●			2.5	0.2	18.5	2	3.85	

● : Наличие на складе



Цельные расточные резцы серии «MSB»

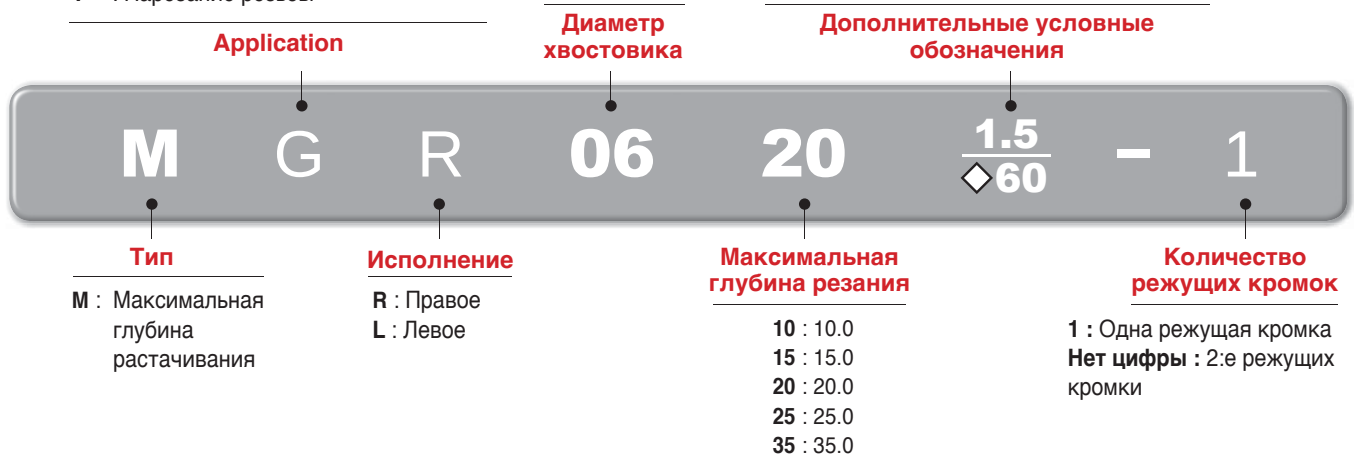
- Высокая эффективность применения в таких сферах как производство запорной арматуры, медицинского оборудования, автомобильной промышленности, гидро и пневмоагрегатов и т.д.
- Основные виды обработки: растачивание, обработка канавок, нарезание резьбы.
- Высокое качество инструмента гарантирует его высокую стойкость.

Система кодирования пластин

B : Растачивание
BC : Контурная обработка
BB : Растачивание на «обратной» подаче
BF : Обработка фасок
G : Обработка прямоугольных канавок
GR : Обработка круглых канавок
GF : Обработка торцевых канавок
T : Нарезание резьбы

03 : 3.0
04 : 4.0
06 : 6.0
08 : 8.0
10 : 10.0

Растачивание		Без обозначения	
Контурная обработка		ширина обработки фигуры	
Нарезание резьбы		Шаг, мм	Число ниток на 1"
		60°	55°
◇	F	0.25~1.0	72~24
	A	0.5~1.5	48~16
	AG	0.5~3.0	48~8



Основные типы резцов серии «MSB»

Тип резца	Технологический переход	Обозначение
01	Растачивание	MBR/L○○☆☆
02	Контурная обработка	MBCR/L○○☆☆
03	Растачивание на «обратной» подаче	MBBR/L○○☆☆
04	Обработка фасок	MBFR/L○○☆☆
05	Обработка прямоугольных канавок	MGR/L○○☆☆-□□
06	Обработка круглых канавок	MGRR/L○○☆☆-□□
07	Обработка торцевых канавок	MGFR/L○○00-□□
08	Угол профиля	60° MTR/L○○☆☆-◇60
		55° MTR/L○○☆☆-◇55

Условные обозначения

Значки	○○	Диаметр хвостовика			
	☆☆	Глубина растачивания			
	□□	Ширина канавки			
	◇	Шаг, мм / Число ниток на 1"	F	0.25~1.0	72~24
			A	0.5~1.5	48~16
AG			0.5~3.0	48~8	



▶ Заготовка

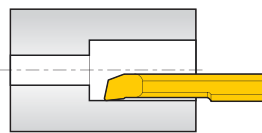
Заготовка	покрытие	Применение и особенности
Z12M	карбид	Ультра тонкий субстрат зерна обеспечивает превосходную износостойкость и прочность. Применение: чугуна, алюминиевых сплавов и цветных металлов обработка
PC30M	покрытие TiN	TiN покрытием ультра тонкой подложке зерна обеспечивает долгий срок службы инструмента. Применение: из нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и трудно вырезать обработке материалов

▶ Основные технологические переходы



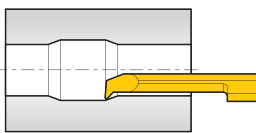
▶ Технологические переходы и характеристики

Растачивание



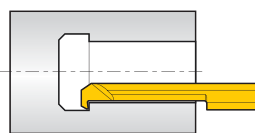
Растачивание

Min .Dia для обработки : Ø3.2



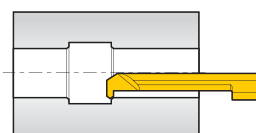
Контурная обработка

Min .Dia для обработки : Ø4.2



Растачивание на «обратной» подаче

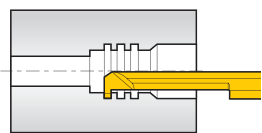
Min .Dia для обработки : Ø3.2



Обработка фасок

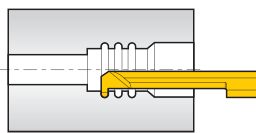
Min .Dia для обработки : Ø4.2

Канавочный



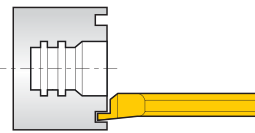
Обработка прямоугольных канавок

Min .Dia для обработки : Ø3.2



Обработка круглых канавок

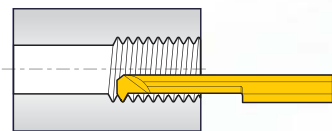
Min .Dia для обработки : Ø3.2



Обработка торцевых канавок

Min .Dia для обработки : Ø6.0

Нарезание резьбы

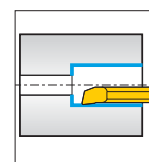
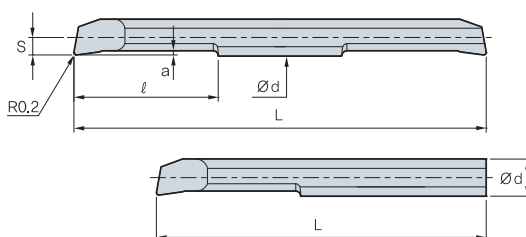


Нарезание резьбы

Min .Dia для обработки : Ø3.3



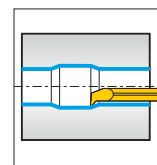
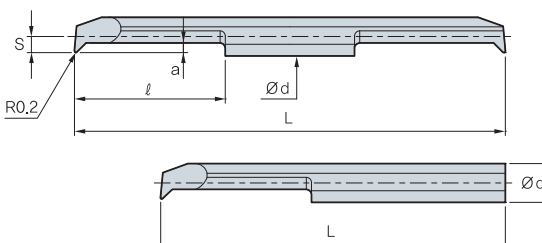
Растачивание



Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	ℓ	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки	
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав				L		a	S
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M				Две режущих кромки	Одна режущая кромка		
MBR 0310	●		MBR 0310-1			3.0	3.2	10	40	35	0.5	1.4
0315	●		0315-1					15	50	45		
0410	●		0410-1			4.0	4.2	10	40	35	0.6	1.9
0415	●		0415-1					15	50	45		
0420	●		0420-1					20	60	50		
0610			0610-1			6.0	6.2	10	45	40	0.75	2.9
0615	●		0615-1					15	55	45		
0620	●		0620-1					20	65	50		
0810			0810-1			8.0	8.2	10	50	45	0.8	3.9
0820	●		0820-1					20	70	60		
0830			0830-1					30	80	70		
1015			1015-1			10.0	10.2	15	60	60	1.0	4.9
1025	●		1025-1					25	80	70		
1035			1035-1					35	100	80		

● : Наличие на складе

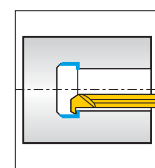
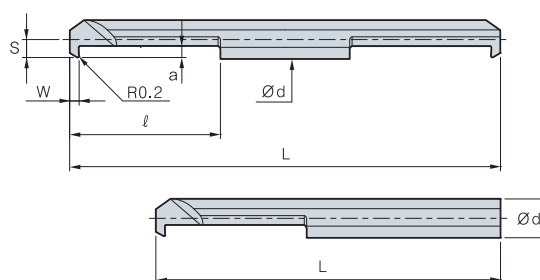
Контурная обработка



Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	ℓ	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки	
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав				L		a	S
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M				Две режущих кромки	Одна режущая кромка		
MBCR 0410			MBCR 0410-1			4.0	4.2	10	40	35	1.0	1.9
0415	●		0415-1					15	50	45		
0420	●		0420-1					20	60	50		
0610			0610-1			6.0	6.2	10	45	40	1.3	2.9
0615	●		0615-1					15	55	45		
0620	●		0620-1					20	60	50		

● : Наличие на складе

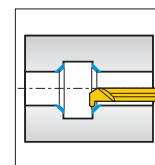
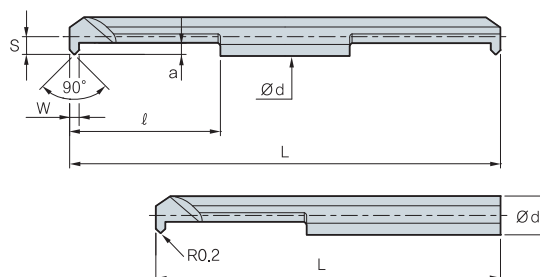
Растачивание на «обратной» подаче



Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	l	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки		
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав				L		W	a	S
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M				Две режущих кромки	Одна режущая кромка			
MBBR 0310			MBBR 0310-1			3.0	3.2	10	40	35	1.5	0.8	1.4
0315			0315-1			4.0	4.2	15	50	45	2.0	1.3	1.9
0410			0410-1					10	40	35			
0415			0415-1					15	50	45			
0420			0420-1			6.0	6.2	20	60	50	2.0	1.9	2.9
0610			0610-1					10	45	40			
0615			0615-1					15	55	45			
0620			0620-1					20	65	50			

● : Наличие на складе

Обработка фасок

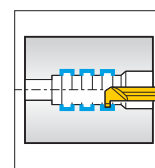
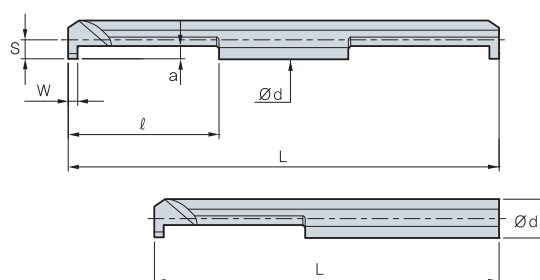


Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	l	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки		
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав				L		W	a	S
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M				Две режущих кромки	Одна режущая кромка			
MBFR 0410			MBFR 0410-1			4.0	4.2	10	40	35	0.8	1.0	1.9
0415			0415-1					15	50	45			
0420			0420-1					20	60	50			
0610			0610-1			6.0	6.2	10	45	40	1.4	1.2	2.9
0615			0615-1					15	55	45			
0620			0620-1					20	65	50			

● : Наличие на складе



Обработка круглых канавок

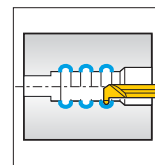
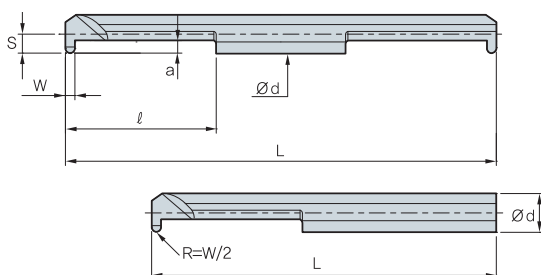


Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	ℓ	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки				
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав				L		W	a	S		
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M				Две режущих кромки	Одна режущая кромка					
MGR 0310-1.0			MGR 0310-1.0-1			3.0	3.2	10	40	35	1.0	0.8	1.4		
	0315-1.0				0315-1.0-1					15				50	45
	0310-1.5				0310-1.5-1					10	40			35	1.5
	0315-1.5				0315-1.5-1					15	50			45	
0410-1.0			0410-1.0-1			4.0	4.2	10	40	35	1.0	1.4	1.9		
0420-1.0			0420-1.0-1					20	60	50					
0410-1.5			0410-1.5-1					10	40	35	1.5				
0420-1.5			0420-1.5-1					20	60	50					
0410-2.0			0410-2.0-1					10	40	35	2.0				
0420-2.0			0420-2.0-1					20	60	50					
0610-1.0	●		0610-1.0-1			6.0	6.2	10	45	40	1.0	1.8	2.9		
0620-1.0	●		0620-1.0-1					20	65	50					
0610-1.5			0610-1.5-1					10	45	40	1.5				
0620-1.5			0620-1.5-1					20	65	50					
0610-2.0			0610-2.0-1					10	45	40	2.0				
0620-2.0			0620-2.0-1					20	65	50					
0610-2.5			0610-2.5-1					10	45	40	2.5				
0620-2.5			0620-2.5-1					20	65	50					
0820-1.5			0820-1.5-1			8.0	8.2	20	70	60	1.5	2.5	3.9		
0820-2.0			0820-2.0-1								2.0				
0820-2.5			0820-2.5-1								2.5				
0820-3.0			0820-3.0-1								3.0				
1025-1.5			1025-1.5-1			10.0	10.2	25	80	70	1.5	2.5	4.9		
1025-2.0			1025-2.0-1								2.0				
1025-2.5			1025-2.5-1								2.5				
1025-3.0			1025-3.0-1								3.0				

● : Наличие на складе



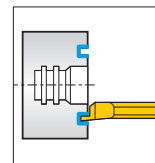
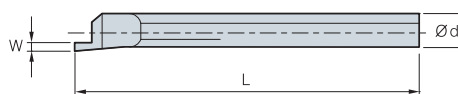
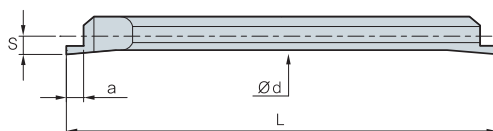
Обработка круглых канавок



Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	ℓ	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки		
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав				L		W	a	S
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M				Две режущих кромки	Одна режущая кромка			
MGRR 0310-0.8			MGRR 0310-0.8-1			3.0	3.2	10	40	35	0.8	0.8	1.4
0315-0.8			0315-0.8-1					15	50	45			
0410-1.0			0410-1.0-1			4.0	4.2	10	40	35	1.0	1.0	1.9
0420-1.0			0420-1.0-1					20	60	50			
0610-1.0			0610-1.0-1			6.0	6.2	10	45	40	1.0	2.0	2.9
0620-1.0			0620-1.0-1					20	65	50			
0610-1.5			0610-1.5-1					10	45	40	1.5		
0620-1.5			0620-1.5-1					20	65	50			
0610-2.0			0610-2.0-1					10	45	40	2.0		
0620-2.0			0620-2.0-1					20	65	50			
0820-1.0			0820-1.0-1			8.0	8.2	20	70	60	1.0	2.3	3.9
0820-1.5			0820-1.5-1								1.5		
0820-2.0			0820-2.0-1								2.0		
1025-1.0			1025-1.0-1			10.0	10.2	25	80	70	1.0	2.8	4.9
1025-1.5			1025-1.5-1								1.5		
1025-2.0			1025-2.0-1								2.0		

● : Наличие на складе

Обработка торцевых канавок

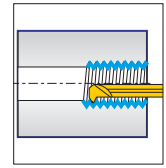
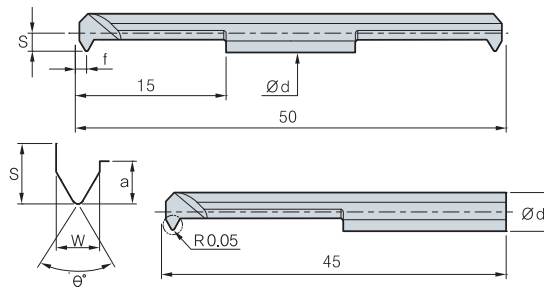


Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	Общая длина, мм		Параметры режущей кромки		
Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав			L		W	a	S
	PC30M	Z12M		PC30M	Z12M			Две режущих кромки	Одна режущая кромка			
MGFR 0400-1.0			MGFR 0400-1.0-1			4.0	6.0	50	45	1.0	1.5	1.8
0400-1.5			0400-1.5-1							1.5	2.0	
0600-1.0			0600-1.0-1			6.0	8.5	50	45	1.0	1.5	2.9
0600-1.5			0600-1.5-1							1.5	2.0	
0600-2.0	●		0600-2.0-1							2.0	2.5	
0800-1.0			0800-1.0-1			8.0	10.4	70	60	1.0	1.5	3.9
0800-1.5			0800-1.5-1							1.5	2.0	
0800-2.0			0800-2.0-1							2.0	2.5	
1000-2.0			1000-2.0-1			10.0	12.4	80	70	2.0	2.5	4.9
1000-2.5			1000-2.5-1							2.5	3.0	
1000-3.0			1000-3.0-1							3.0	3.5	
1000-3.5			1000-3.5-1							3.5	4.0	
1000-4.0			1000-4.0-1							4.0	4.5	
1000-4.5			1000-4.5-1							4.5	5.0	

● : Наличие на складе



Нарезание резьбы

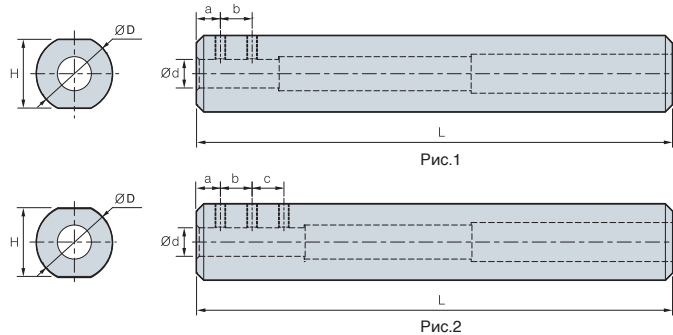


Две режущих кромки			Одна режущая кромка			Ød	Минимальный диаметр растачивания	Нарезание резьбы мм			Параметры режущей кромки		
Обозначение	Тв. сплав с покрытием PC30M	Тв. сплав Z12M	Обозначение	Тв. сплав с покрытием PC30M	Тв. сплав Z12M			W	Шаг, мм/ Число нитей на 1"	θ°	S	a	f
MTR 0315-F60			MTR 0315-F60-1			3.0	3.3	1.2	0.5~1.0	60°	1.45	1.2	0.6
0415-F60			0415-F60-1			4.0	4.3				1.95		
0615-A60			0615-A60-1			6.0	6.2	2.0	0.5~1.5		2.90	2.2	1.0
0315-F55			0315-F55-1			3.0	3.3	1.2	48~24	55°	1.45	1.2	0.6
0415-F55			0415-F55-1			4.0	4.3				1.95		
0615-A55			0615-A55-1			6.0	6.2	2.0	28~16		2.9	2.2	1.0

● : Наличие на складе

Расточные оправки

SL (оправка)



Обозначение	Ød	a	b	c	ØD	H	L	Шпилька кронштейна	Ключ	Рис.
SL1603	3	5	-	-	16	14	100	M3	HW15L	1
SL1604	4	5	6	-	16	14	100	M4	HW20L	
SL1605	5	5	8	-	16	14	100	M4	HW20L	
SL1606	6	5	6	6	16	14	100	M4	HW20L	2
SL1607	7	5	6	8	16	14	100	M4	HW20L	2
SL2008	8	5	10	10	20	18	100	M4	HW20L	
SL2010	10	5	10	10	20	18	100	M5	HW20L	

※ хорошая точность и чистота поверхности