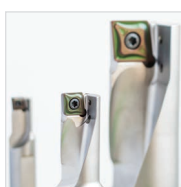
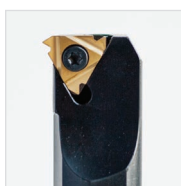
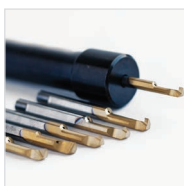
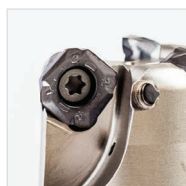


KNOFF

ИНСТРУМЕНТ СО СМЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТЬЮ



2018/19

KNOFF

KNOFF Werkzeuge — инструмент с историей

История компании начинается в **1972 году**, когда Альберт Кнофф организует производство литейных пресс-форм, выпускаемых для автомобильной промышленности.

С 1978 года предприятие расширяется для выпуска новой продукции — токарных резцов с напайными пластинами. После этого компания дополняет производственную программу и начинает выпуск монолитных фрез из быстрорежущей стали.

В 80-90-х годах 20 века компания работает как OEM-производитель инструмента, пресс-форм и других изделий для широко известных мировых концернов.

В 2006 году Альберт Кнофф уходит от прямого управления компанией. Генеральным директором становится его сын — Кристофер Кнофф, который проводит реорганизацию деятельности компании с обновлением технологического оборудования, а также персонала.

С 2008 года, с приходом новой управляющей команды, начинается активное развитие компании с расширением номенклатуры производимой продукции.

В 2015-2017 годах ведутся работы над формированием нового логотипа, стиля и регистрации торговой марки.

В 2018 году начинает работу новый сайт компании. Развивается сеть международных представителей.

В настоящее время **KNOFF Werkzeuge** — это инжиниринговая производственная компания, продукцией которой являются:

- монолитный режущий инструмент из быстрорежущей стали и твердого сплава: фрезы, сверла, развертки, метчики, плашки;
- инструмент со сменной режущей частью: токарные, фрезерные, резьбонарезные, отрезные, сверлильные пластины и державки для них; токарные микрорезцы;
- оснастка для станков,
- пресс-формы различных типов.



Содержание	
	Стр.
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	4
ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ	4
ТОКАРНЫЕ И РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ	31
КАНАВОЧНЫЙ И ОТРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ	90
ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	104
СВЕРЛИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	153
СИСТЕМА MEGACUT	159

KNOFF

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ



KNOFF

ТОКАРНЫЙ МИКРОИНСТРУМЕНТ



KNOFF

МОНОЛИТНЫЙ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



ФРЕЗЫ. СВЕРЛА
МЕТЧИКИ. ПЛАШКИ
РАЗВЕРТКИ. ЗЕНКЕРЫ
СПЕЦИИНСТРУМЕНТ

2018/19

Эти разделы появятся в следующей версии каталога и будут добавлены в 2019 году:

- резьбонарезной инструмент со сменной режущей частью: токарный и фрезерный;
- токарный микроинструмент.

В настоящее время работа ведется по запросам от заказчиков.

Обращайтесь к представителям компании KNOFF для получения дополнительной информации.

Компания KNOFF также производит монолитный режущий инструмент из быстрорежущей стали (HSS/HSSE) и твердого сплава (VHM):

- фрезы
- сверла
- развертки
- резьбофрезы, метчики, плашки
- специальный инструмент

Обращайтесь к представителям компании KNOFF для получения каталога и дополнительных консультаций.

Общая информация

Настоящий каталог инструмента KNOFF (2018/2019) действителен с 01.08.2018.

Все предыдущие версии каталогов инструмента KNOFF считаются более недействительными.

Ошибки и опечатки в информации (параметрах инструмента, режимах резания и т.д.) не являются поводом к претензиям и взысканию компенсации в каком-либо виде.

Размеры и другие параметры инструмента могут быть изменены с течением времени после выпуска каталога.

Все позиции без указания стандартов (DIN, ISO и т.д.) производятся согласно внутренним стандартам компании.

Данные по режимам резания носят справочный характер и содержат приблизительные значения.

Рабочие параметры режимов резания устанавливаются исходя из конкретной задачи и должны быть согласованы с техническим персоналом компании KNOFF Werkzeuge или ее официальных представителей.

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

из твердого сплава
и кермета



Система обозначений токарных пластин



Негативная геометрия

уменьшение популярности



Геометрия	Размеры	стр.
CNMG	090304 - 190616	7
DNMG	110404 - 150612	8
WNMG	060404 - 080412	9
CNMM	120408 - 250932	10
TNMG	160404-220412	11
SNMG	120408-190612	11
SNMM	190612-250932	12
VNMG	160404-160408	12
DNMM	150608-150612	12
CNMA	120408-120416	12
DNGP	150404-150608	13
CNGP	120402-120412	13
DNMX	150604-150608	13
CNMX	120404-120408	13
VNGP	160402-160404	13
WNGP	080404-080408	13
WNMA	080408-080412	13
WNMX	080404-080408	13
SNMA	120408	14
TNMA	160408	14
KNUX	160405-160410	14



Позитивная геометрия

уменьшение популярности



Геометрия	Размеры	стр.
CCMT	060202 - 120412	15
DCMT	070202 - 11Т308	16
TCMT	090204 - 16Т312	17
VBMT	160404 - 160408	18
VCMT	110302 - 160408	18
CCGT	060200 - 120408	19
VCGT	110300 - 220530	19
DCGT	070200 - 11Т308	20
SCMT	09Т304 - 120412	21
RCMT	0803М0 - 2006М0	21
WCMT	040204 - 080412	21
DCMX	070204 - 11Т308	22
SCGT	09Т304 - 120408	22
TCGT	110202 - 16Т308	22
CCMX	09Т304 - 09Т308	22
WCGT	020102	22

Техническая информация

	стр.
Данные по сплавам	23
Описание сплавов	24
Технология чистовой обработки SUPERFINISH	24
Схемы работ стружколомов	24
Режимы резания	25
Типы проблем и корректирующие меры	30

Система обозначения токарных пластин по ГОСТ 19042-80 (ISO 1832-85)

C	N	M	G
1	2	3	4

12	04	08	-	-
5	6	7	8	9

JDX	KT1125
10	11

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ / ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

1 Форма СМП

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

2 Задний угол

A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	
N	
P	

3 Класс допуска +/- мм

	d	m	s
A	+/-0,025	+/-0,005	+/-0,025
C	+/-0,025	+/-0,013	+/-0,025
E	+/-0,025	+/-0,025	+/-0,025
F	+/-0,013	+/-0,005	+/-0,025
G	+/-0,025	+/-0,025	+/-0,13
H	+/-0,013	+/-0,013	+/-0,025
J	+/-0,05 +/-0,15	+/-0,005	+/-0,025
K	+/-0,05 +/-0,15	+/-0,013	+/-0,025
L	+/-0,05 +/-0,15	+/-0,25	+/-0,25
M	+/-0,05 +/-0,15	+/-0,08 +/-0,20	+/-0,13
N	+/-0,05 +/-0,15	+/-0,08 +/-0,20	+/-0,025
U	+/-0,08 +/-0,25	+/-0,13 +/-0,38	+/-0,13

4 Конструктивные особенности

N		Q	
R		U	
F		B	
A		N	
M		C	
G		J	
W		X — специальное исполнение	
T			

5 Длина режущей кромки

Ød впис. круга	A	C	D	E	K	L	M	R	S	T	V	W
3,97												02
4,76										08		
5,56		05								09		
6,00												03
6,35		06	07	06			06		06	11	11	04
6,70	10											
7,94									07			
8,00				08				08				05
9,45	16											
9,52	15-16	09	11	09	16	15	09		09	16	16	06
10,00									10			06
11,00									11			
11,50						12						
12,00								12				07
12,62												
12,70		12	15	12		15-20			12	22		08
15,87		16							15			
19,05		19							19			
25,40		25							25			

6 Толщина пластины

S	мм
01	1,59
T1	1,97
02	2,38
T2	2,78
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

7 Радиус при вершине

R	MO, мм
00	r<=0,05
01	r=0,1
02	r=0,2
04	r=0,4
05	r=0,5
06	r=0,6
08	r=0,8
10	r=1,0
12	r=1,2
16	r=1,6
24	r=2,4
32	r=3,2

8 Форма режущей кромки

F		острая
E		скругленная
S		супрочняющей фаской и скругленной
T		супрочняющей фаской

9 Направление резания

R — правое	
L — левое	
N — правое и левое	

10 Стружколом

JDX	AKH
XF	CTX
ZDF	HR1
ZM	HR2
WLZ	HR3
ZF	WZ
WLF	K18
KDX	
XF1	
ZL	
ZS	
FZK	
AKX	
AKZ	
K808	
ZN	

11 Сплав

KT1410
KT1115
KT1125
KT1126
KT1135
KT2225
KT2220
KT2121
KT2235
KT2215
KT3110
KT3120
KTM4315
KT5210
KT5215
KT1121
KT2116

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	Р	М	К	N	S
110011	CNMG 090304-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110104	CNMG 090304-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110105	CNMG 090308-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110007	CNMG 120404EN-XF KT1410	●			●			●	●	○		
110013	CNMG 120404-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110012	CNMG 120404-ZL KT1125		●		●	○		●	○	●		
110023	CNMG 120404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110043	CNMG 120404-ZM KT1125		●		●	●	○	○	○	●		
110178	CNMG 120404-AKX KT2121		●		●	●	○	○	●	●		
110106	CNMG 120404-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110157	CNMG 120404-AKH KT5210		●	○	●	○		●	○	●		●
110158	CNMG 120404-AKH KT5215		●	○	●	○		●	○	●		●
110008	CNMG 120408EN-XF KT1410	●			●			●	●	○		
110085	CNMG 120408-ZS KT1115		●	●	●	○	○	●	○	●		
110077	CNMG 120408EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110015	CNMG 120408-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110014	CNMG 120408-ZL KT1125		●		●	○		●	○	●		
110024	CNMG 120408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110044	CNMG 120408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110171	CNMG 120408-ZM KT1126	●	●		●	●	○	●	○	●		
110067	CNMG 120408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110179	CNMG 120408-AKX KT2121		●		●	●	○	○	●	●		
110107	CNMG 120408-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110123	CNMG 120408-AKZ KT2225				●	●	○	●	●	●		○
110184	CNMG 120408-K808 KT3110		●		●	●		○	●	●		
110142	CNMG 120408-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110131	CNMG 120408-ZM KT3120		●		●			○	●	●		
110159	CNMG 120408-AKH KT5210		●	○	●			●	○	●		●
110160	CNMG 120408-AKH KT5215		●	○	●	○		●	○	●		●
110078	CNMG 120412EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110192	CNMG 120412-ZS KT1135		●	●	●	●	○	●	○	●		
110025	CNMG 120412-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110045	CNMG 120412-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110172	CNMG 120412-ZM KT1126	●	●	●	●	●	○	●	○	●		
110068	CNMG 120412-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
110124	CNMG 120412-AKZ KT2225			●	●	●	○	●	●	●		○
110185	CNMG 120412-K808 KT3110		●		●	●		○	●	●		
110143	CNMG 120412-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110132	CNMG 120412-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
130046	CNMG 160608-K808 KT1135			●	●	○		●	○	●		
110144	CNMG 160608-K808 KT3120		●	○	●	○		○	●	●		
130038	CNMG 160612-K808 KT1125		●	○	●	○		●	○	●		
130047	CNMG 160612-K808 KT1135			●	●	○		●	○	●		
110186	CNMG 160612-K808 KT3110		●		●	●		○	●	●		
110145	CNMG 160612-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
130039	CNMG 190612-K808 KT1125		●	○	●	○		●	○	●		
130048	CNMG 190612-K808 KT1135			●	●	○		●	○	●		
110146	CNMG 190612-K808 KT3120		○	○	○	○		○	○	○		
130040	CNMG 190616-K808 KT1125		○	○	○	○		○	○	○		
130049	CNMG 190616-K808 KT1135			○	○	○		○	○	○		
130058	CNMG 190616-HT1 KT5140		○	●	○	○	●	●	●	●		●

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.) ● – основное применение; ○ – дополнительное применение

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ / ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

DNMG

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
110108	DNMG 110404-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110009	DNMG 110404EN-XF KT1410	●			●			●	●	○		
110016	DNMG 110404-ZL KT1115	●	●		●	○		●	○	●		
110017	DNMG 110404-ZL KT1125				●	●		●	○	●		
110041	DNMG 110404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110046	DNMG 110404-ZM KT1125		●		●	●	●	●	○	●		
110109	DNMG 110408-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110042	DNMG 110408-ZM KT1115	●	●		●	●		●	○	●		
110047	DNMG 110408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110076	DNMG 110408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110110	DNMG 150404-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110048	DNMG 150404-ZM KT1125		●		●	●	●	●	○	●		
110111	DNMG 150408-AKX KT2225		●		●	●		●	●	●		○
110049	DNMG 150408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110180	DNMG 150604-AKX KT2121		●		●	●	○	○	●	●		
110112	DNMG 150604-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110010	DNMG 150604EN-XF KT1410	●			●			●	●	○		
110018	DNMG 150604-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110026	DNMG 150604-ZM KT1115	●	●		●	●		●	○	●		
110050	DNMG 150604-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110161	DNMG 150608-AKH KT5210		●	●	●	●		●	○	●		●
110162	DNMG 150608-AKH KT5215		●	●	●	●		●	○	●		●
110181	DNMG 150608-AKX KT2121		●		●	●	●	○	●	●		
110113	DNMG 150608-AKX KT2225		●		●	●		●	●	●		○
110125	DNMG 150608-AKZ KT2225			●	●	●	●	●	●	●		○
110147	DNMG 150608-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110019	DNMG 150608-ZL KT1115	●	●		●	●		●	○	●		
110027	DNMG 150608-ZM KT1115	●	●		●	●		●	○	●		
110051	DNMG 150608-ZM KT1125		●		●	●	●	●	○	●		
110173	DNMG 150608-ZM KT1126	●	●	●	●	●	○	●	○	●		
110069	DNMG 150608-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110133	DNMG 150608-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
110086	DNMG 150608-ZS KT1115		●	●	●	●	○	●	○	●		
110088	DNMG 150608-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110090	DNMG 150608-ZS KT1135		●	●	●	●	○	●	○	●		
110126	DNMG 150612-AKZ KT2225			●	●	●	○	●	●	●		○
110028	DNMG 150612-ZM KT1115	●	●		●	●		●	○	●		
110052	DNMG 150612-ZM KT1125		●		●	●	●	●	○	●		
110070	DNMG 150612-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110134	DNMG 150612-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
110087	DNMG 150612-ZS KT1115		●	●	●	○	●	●	○	●		
110089	DNMG 150612-ZS KT1125		●	●	●	●	●	●	○	●		
110091	DNMG 150612-ZS KT1135		●	●	●	●	●	●	○	●		

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	Р	М	К	N	S
110118	WNMG 060404-AKX KT2225		●			○		●	●	●		○
110021	WNMG 060404-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110036	WNMG 060404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110062	WNMG 060404-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110119	WNMG 060408-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110037	WNMG 060408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110063	WNMG 060408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110182	WNMG 080404-AKX KT2121		●		●	●	○	○	●	●		
110120	WNMG 080404-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110022	WNMG 080404-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110038	WNMG 080404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110064	WNMG 080404-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110169	WNMG 080408-AKH KT5210		●	○	●	○		●	○	●		●
110170	WNMG 080408-AKH KT5215		●	○	●	○		●	○	●		●
110183	WNMG 080408-AKX KT2121		●		●	●	○	○	●	●		
110121	WNMG 080408-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110129	WNMG 080408-AKZ KT2225			●	●	●	○	●	●	●		○
110083	WNMG 080408EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110188	WNMG 080408-K808 KT3110		●		●	●		○	●	●		
110153	WNMG 080408-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110039	WNMG 080408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110065	WNMG 080408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110176	WNMG 080408-ZM KT1126	○	●	●	●	●	○	●	○	●		
110074	WNMG 080408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110138	WNMG 080408-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
110122	WNMG 080412-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110130	WNMG 080412-AKZ KT2225			●	●	●	○	●	●	●		○
110084	WNMG 080412EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110189	WNMG 080412-K808 KT3110		●		●	●		○	●	●		
110154	WNMG 080412-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110040	WNMG 080412-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110066	WNMG 080412-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110177	WNMG 080412-ZM KT1126	○	●	●	●	●	○	●	○	●		
110075	WNMG 080412-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110139	WNMG 080412-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)
 ● – основное применение; ○ – дополнительное применение

CNMM

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
130005	CNMM 120408-HR1 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130003	CNMM 120408-HR1 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130004	CNMM 120408-HR1 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		
130054	CNMM 120408-HR1 KT2225		●	○	●	●	○	●	○	●		○
130056	CNMM 120412-HR1 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130007	CNMM 120412-HR1 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130057	CNMM 120412-HR1 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		
130055	CNMM 120412-HR1 KT2225		●	○	●	●	○	●	○	●		○
130018	CNMM 120412-HR2 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130022	CNMM 120412-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130026	CNMM 120412-HR2 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		
130023	CNMM 120416-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130027	CNMM 120416-HR2 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		
130019	CNMM 160612-HR2 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130024	CNMM 160612-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130028	CNMM 160612-HR2 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		
130010	CNMM 190612EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130020	CNMM 190612-HR2 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130011	CNMM 190616EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130030	CNMM 190616SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		
130031	CNMM 190624SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		
130012	CNMM 250724EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130013	CNMM 250924EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130032	CNMM 250924SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		
130033	CNMM 250932SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	Р	М	К	N	S
110115	TNMG 160404-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110031	TNMG 160404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110055	TNMG 160404-ZM KT1125		●		●	●	●	●	○	●		
110165	TNMG 160408-AKH KT5210		●	○	●	○		●	○	●		●
110166	TNMG 160408-AKH KT5215		●	○	●	○		●	○	●		●
110116	TNMG 160408-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110127	TNMG 160408-AKZ KT2225			●	●	●	○	●	●	●		○
110081	TNMG 160408EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110151	TNMG 160408-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110032	TNMG 160408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110056	TNMG 160408-ZM KT1125		●		●	●	●	●	○	●		
110174	TNMG 160408-ZM KT1126	●	●	●	●	●	○	●	○	●		
110073	TNMG 160408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110135	TNMG 160408-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
110128	TNMG 160412-AKZ KT2225			●	●	●	○	●	●	●		○
110082	TNMG 160412EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110033	TNMG 160412-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110057	TNMG 160412-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110136	TNMG 160412-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
110058	TNMG 220404-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110059	TNMG 220408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110137	TNMG 220408-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
130045	TNMG 220412-K808 KT1125		●	○	●	○		●	○	●		

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ / ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	Р	М	К	N	S
110163	SNMG 120408-AKH KT5210		●	○	●	○		●	○	●		●
110164	SNMG 120408-AKH KT5215		●	○	●	○		●	○	●		●
110114	SNMG 120408-AKX KT2225		●		●	○		●	●	●		○
110079	SNMG 120408EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110149	SNMG 120408-K808 KT3120		●	○	●	●		○	●	●		
110029	SNMG 120408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110053	SNMG 120408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110175	SNMG 120408-ZM KT1126	●	●	●	●	●	○	●	○	●		
110071	SNMG 120408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
110140	SNMG 120408-ZM KT3120		●		●	○		○	●	●		
110080	SNMG 120412EN-ZS KT1125		●	●	●	●	○	●	○	●		
110187	SNMG 120412-K808 KT3110		●		●	●		○	●	●		
110030	SNMG 120412-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110054	SNMG 120412-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110072	SNMG 120412-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
130043	SNMG 150612-K808 KT1125		●	○	●	○		●	○	●		
130052	SNMG 150612-K808 KT1135			●	●	○		●	○	●		
130044	SNMG 190612-K808 KT1125		●	○	●	○		●	○	●		
130053	SNMG 190612-K808 KT1135			●	●	○		●	○	●		

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

SNMM

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
130014	SNMM 190612EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130001	SNMM 190616EN-CTX KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130015	SNMM 190616EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130034	SNMM 190616SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		
130035	SNMM 190624SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		
130016	SNMM 250724EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130002	SNMM 250924EN-CTX KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130017	SNMM 250924EN-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130036	SNMM 250924SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		
130037	SNMM 250932SN-HR3 KT1125			●	●	●	○	●	○	●		

VNMG

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
110020	VNMG 160404-ZL KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110034	VNMG 160404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110060	VNMG 160404-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		
110167	VNMG 160408-AKH KT5210		●	○	●	○		●	○	●		●
110168	VNMG 160408-AKH KT5215		●	○	●	○		●	○	●		●
110117	VNMG 160408-AKH KT2225		●		●	○		●	○	●		○
110035	VNMG 160408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
110061	VNMG 160408-ZM KT1125		●		●	●	○	●	○	●		

DNMM

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
130006	DNMM 150608-HR1 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130009	DNMM 150608-HR1 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130008	DNMM 150608-HR1 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		
130021	DNMM 150612-HR2 KT1115		●	○	●	●	○	●	○	●		
130025	DNMM 150612-HR2 KT1125		●	○	●	●	○	●	○	●		
130029	DNMM 150612-HR2 KT1135		●	○	●	●	○	●	○	●		

CNMA

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
110190	CNMA 120408EN KT3110		●		●	●	○	○	○	●		
110141	CNMA 120408EN KT3120		●	○	●	●	○	○	○	●		
110155	CNMA 120412EN KT3120		●	○	●	●	○	○	○	●		
110156	CNMA 120416EN KT3120		●	○	●	●	○	○	○	●		

DNGP

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал				
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
110095	DNGP 150404FN-FZK KT2220	●				●	○		●	○	●		
110096	DNGP 150602FN-FZK KT2220	●				●	○		●	○	●		
110097	DNGP 150604FN-FZK KT2220	●				●	○		●	○	●		
110098	DNGP 150608FN-FZK KT2220	●				●	○		●	○	●		

SF – Superfinish, ЧС – чистовая, ПЧ – полустовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

DNGP														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110095	DNGP 150404FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110096	DNGP 150602FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110097	DNGP 150604FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110098	DNGP 150608FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●

CNGP														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110092	CNGP 120402FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110093	CNGP 120404FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110094	CNGP 120408FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110103	CNGP 120412-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●

DNMX														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110003	DNMX 150604-KDX KT1115	●				●	●	○	●	○	●	●	●	●
110004	DNMX 150608-KDX KT1115	●				●	●	○	●	○	●	●	●	●

CNMX														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110001	CNMX 120404-KDX KT1115	●				●	●	○	●	○	●	●	●	●
110002	CNMX 120408-KDX KT1115	●				●	●	○	●	○	●	●	●	●

VNGP														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110099	VNGP 160402FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110100	VNGP 160404FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●

WNGP														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110101	WNGP 080404FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●
110102	WNGP 080408FN-FZK KT2220	●				●	○		●	●	●	●	●	●

WNMA														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110152	WNMA 080408EN KT3120			●	○	●	●	○	○	●	●	●	●	●
110191	WNMA 080412EN KT3110			●		●	●	○	○	●	●	●	●	●

WNMX														
Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110005	WNMX 080404-KDX KT1115	●				●	●	○	●	○	●	●	●	●
110006	WNMX 080408-KDX KT1115	●				●	●	○	●	○	●	●	●	●

SF – Superfinish, ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

SNMA

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал					
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110148	SNMA 120408EN KT3120		●	○	●	●	○	○	●	●	●	○	○

TNMA

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал					
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
110150	TNMA 160408EN KT3120		●	○	●	●	○	○	●	●	●	○	○

KNUX

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал					
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
140002	KNUX 160405EL-K18 KT1121		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140001	KNUX 160405EL-K18 KT1125		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140003	KNUX 160405EL-K18 KT2116		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140005	KNUX 160405ER-K18 KT1121		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140004	KNUX 160405ER-K18 KT1125		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140006	KNUX 160405ER-K18 KT2116		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140007	KNUX 160410EL-K18 KT1125		●		●	○		●	○	●	○	○	○
140008	KNUX 160410ER-K18 KT1125		●		●	○		●	○	●	○	○	○

SF – Superfinish, ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	Р	М	К	N	S
120018	ССМТ 060202-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120140	ССМТ 060202-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120006	ССМТ 060204-XF KT1410	●			●			●	●	○		
120013	ССМТ 060204-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120019	ССМТ 060204-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120141	ССМТ 060204-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120033	ССМТ 060204-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120042	ССМТ 060204-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120077	ССМТ 060204-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120154	ССМТ 060204-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120195	ССМТ 060204-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120040	ССМТ 060208-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120043	ССМТ 060208-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120078	ССМТ 060208-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120155	ССМТ 060208-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120020	ССМТ 09Т302-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120142	ССМТ 09Т302-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120007	ССМТ 09Т304-XF KT1410	●			●			●	●	○		
120014	ССМТ 09Т304-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120021	ССМТ 09Т304-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120143	ССМТ 09Т304-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120034	ССМТ 09Т304-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120044	ССМТ 09Т304-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120079	ССМТ 09Т304-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120156	ССМТ 09Т304-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120187	ССМТ 09Т304-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120196	ССМТ 09Т304-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120022	ССМТ 09Т308 ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120015	ССМТ 09Т308-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120032	ССМТ 09Т308-ZDF KT1135	●			●	○		●	○	●		
120144	ССМТ 09Т308-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120035	ССМТ 09Т308-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120045	ССМТ 09Т308-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120080	ССМТ 09Т308-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120157	ССМТ 09Т308-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120188	ССМТ 09Т308-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120197	ССМТ 09Т308-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120016	ССМТ 120404-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120046	ССМТ 120404-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120158	ССМТ 120404-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120047	ССМТ 120408-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120159	ССМТ 120408-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120198	ССМТ 120408-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120048	ССМТ 120412-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120160	ССМТ 120412-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

DCMT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120239	DCMT 070202-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120023	DCMT 070202-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120145	DCMT 070202-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120008	DCMT 070204-XF KT1410	●			●			●	●	○		
120017	DCMT 070204-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120024	DCMT 070204-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120146	DCMT 070204-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120049	DCMT 070204-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120081	DCMT 070204-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120161	DCMT 070204-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120199	DCMT 070204-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120050	DCMT 070208-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120082	DCMT 070208-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120162	DCMT 070208-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120240	DCMT 11T302-ZDF KT1115	●			●	○		●	○	●		
120025	DCMT 11T302-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120147	DCMT 11T302-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120009	DCMT 11T304-XF KT1410	●			●			●	●	○		
120026	DCMT 11T304-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120148	DCMT 11T304-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120036	DCMT 11T304-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120051	DCMT 11T304-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120083	DCMT 11T304-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120163	DCMT 11T304-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120189	DCMT 11T304-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120200	DCMT 11T304-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120027	DCMT 11T308 ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120149	DCMT 11T308-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120037	DCMT 11T308-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120052	DCMT 11T308-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120084	DCMT 11T308-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120164	DCMT 11T308-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120190	DCMT 11T308-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120201	DCMT 11T308-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120058	TСMT 090204-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120170	TСMT 090204-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120204	TСMT 090204-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120150	TСMT 110202-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120011	TСMT 110204-XF KT1410	●			●			●	●	○		
120039	TСMT 110204-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120059	TСMT 110204-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120091	TСMT 110204-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120171	TСMT 110204-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120191	TСMT 110204-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120205	TСMT 110204-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120060	TСMT 110208-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120092	TСMT 110208-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120172	TСMT 110208-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120192	TСMT 110208-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120206	TСMT 110208-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120061	TСMT 16T304-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120093	TСMT 16T304-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120173	TСMT 16T304-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120207	TСMT 16T304-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120062	TСMT 16T308-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120094	TСMT 16T308-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120174	TСMT 16T308-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120208	TСMT 16T308-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120063	TСMT 16T312-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120175	TСMT 16T312-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

VBMT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120041	VBMT 160404-WLZ KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120064	VBMT 160404-WLZ KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120250	VBMT 160404-WLZ KT2235	○	●		●	●	●	○	●	●		
120246	VBMT 160404-ZDF KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120247	VBMT 160404-ZDF KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120248	VBMT 160404-ZDF KT1135	●			●	○		●	○	●		
120249	VBMT 160404-ZDF KT2225		●		●	○		●	●	●		○
120242	VBMT 160404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120243	VBMT 160404-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120244	VBMT 160404-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
120245	VBMT 160404-ZM KT2225		●		●	●	○	●	●	●		○
120260	VBMT 160408-WLZ KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120065	VBMT 160408-WLZ KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120259	VBMT 160408-WLZ KT2235	○	●		●	●	●	○	●	●		
120255	VBMT 160408-ZDF KT1115	○	●		●			●	○	●		
120256	VBMT 160408-ZDF KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120257	VBMT 160408-ZDF KT1135	●			●	○		●	○	●		
120258	VBMT 160408-ZDF KT2225		●		●	○		●	●	●		○
120251	VBMT 160408-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120252	VBMT 160408-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120253	VBMT 160408-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
120254	VBMT 160408-ZM KT2225		●		●	●	○	●	●	●		○
120041	VBMT 160404-WLZ KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120064	VBMT 160404-WLZ KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120065	VBMT 160408-WLZ KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		

VСMT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120241	VСMT 110302-ZDF KT1115	●	○		●	○		●	○	●		
120028	VСMT 110302-ZDF KT1125	●	○		●	○		●	○	●		
120151	VСMT 110302-ZDF KT2225	●	○		●	○		●	●	●		○
120029	VСMT 110304-ZDF KT1125	●	○		●	○		●	○	●		
120152	VСMT 110304-ZDF KT2225	●	○		●	○		●	●	●		○
120066	VСMT 110304-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120095	VСMT 110304-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
120176	VСMT 110304-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120193	VСMT 110304-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120067	VСMT 110308-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120096	VСMT 110308-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120177	VСMT 110308-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120194	VСMT 110308-ZM KT2235		●		●	●	●	○	●	●		
120030	VСMT 160404-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120153	VСMT 160404-ZDF KT2225	●			●	○		●	●	●		○
120068	VСMT 160404-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120097	VСMT 160404-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120178	VСMT 160404-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120031	VСMT 160408-ZDF KT1125	●			●	○		●	○	●		
120069	VСMT 160408-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120098	VСMT 160408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120179	VСMT 160408-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.). ● – основное применение; ○ – дополнительное применение

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
120103	CCGT 060200-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120115	CCGT 060201FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120210	CCGT 060201FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120104	CCGT 060201-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120116	CCGT 060202FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120211	CCGT 060202FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120117	CCGT 060204FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120212	CCGT 060204FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120105	CCGT 09T300-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120106	CCGT 09T301-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120118	CCGT 09T302FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120213	CCGT 09T302FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120119	CCGT 09T304FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120214	CCGT 09T304FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120120	CCGT 09T308FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120215	CCGT 09T308FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120121	CCGT 120404FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120216	CCGT 120404FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120122	CCGT 120408FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120217	CCGT 120408FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S	
120111	VCGT 110300-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120112	VCGT 110301EN-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120133	VCGT 110302FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120226	VCGT 110302FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120134	VCGT 110304FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120227	VCGT 110304FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120135	VCGT 130302FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120228	VCGT 130302FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120136	VCGT 130304FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120229	VCGT 130304FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120113	VCGT 160400-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120114	VCGT 160401-ZF KT2220	●				●					●	●	●	●
120238	VCGT 160404FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120137	VCGT 160404FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120230	VCGT 160404FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120138	VCGT 160408FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120231	VCGT 160408FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120139	VCGT 160412FN-WLF KT2215	●				●	●	○			●	●	●	○
120232	VCGT 160412FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○
120237	VCGT 220530FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○			●	●	●	○

SF – Superfinish, ЧС – чистовая, ПЧ – полушестовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

DCGT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал					
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120107	DCGT 070200-ZF KT2220	●				●			●	●	●	●	○
120123	DCGT 070201FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120218	DCGT 070201FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120108	DCGT 070201-ZF KT2220	●				●			●	●	●	●	○
120124	DCGT 070202FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120219	DCGT 070202FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120125	DCGT 070204FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120220	DCGT 070204FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120221	DCGT 070208FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120109	DCGT 11T300-ZF KT2220	●				●			●	●	●	●	○
120110	DCGT 11T301-ZF KT2220	●				●			●	●	●	●	○
120126	DCGT 11T302FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120222	DCGT 11T302FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120127	DCGT 11T304FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120223	DCGT 11T304FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120128	DCGT 11T308FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120224	DCGT 11T308FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○

SF – Superfinish, ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

SCMT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120053	SCMT 09T304-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120165	SCMT 09T304-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120209	SCMT 09T304-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120054	SCMT 09T308-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120088	SCMT 09T308-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120166	SCMT 09T308-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120202	SCMT 09T308-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120038	SCMT 120404-ZM KT1115	○	●		●	○		●	○	●		
120055	SCMT 120404-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120167	SCMT 120404-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120056	SCMT 120408-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120089	SCMT 120408-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120168	SCMT 120408-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120203	SCMT 120408-ZM KT3120	○	●		●	●		○	●	●		
120057	SCMT 120412-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120090	SCMT 120412-ZM KT1135		●		●	●	●	●	○	●		
120169	SCMT 120412-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○

RCMT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120085	RCMT 0803MO-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
120086	RCMT 1003MO-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
120087	RCMT 1204MO-ZM KT1135		●		●	●	○	●	○	●		
130041	RCMT 1606MOSN-WZ KT1125		●	○	●	●		●	○	●		
130050	RCMT 1606MOSN-WZ KT1135			●	●	●		●	○	●		
130042	RCMT 2006MOSN-WZ KT1125		●	○	●	●		●	○	●		
130051	RCMT 2006MOSN-WZ KT1135			●	●	●		●	○	●		

WCMT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки						Материал				
		ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120070	WCMT 040204-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120180	WCMT 040204-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120071	WCMT 040208-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120181	WCMT 040208-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120072	WCMT 06T304-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120182	WCMT 06T304-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120073	WCMT 06T308-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120183	WCMT 06T308-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120074	WCMT 080404-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120184	WCMT 080404-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120075	WCMT 080408-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120185	WCMT 080408-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○
120076	WCMT 080412-ZM KT1125	○	●		●	●	○	●	○	●		
120186	WCMT 080412-ZM KT2225	○	●		●	●	○	●	●	●		○

ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

DCMX

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал				
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120003	DCMX 070204-JDX KT1125	●				●	○		●	○	●		
120004	DCMX 11T304-JDX KT1125	●				●	○		●	○	●		
120101	DCMX 11T304-JDX KT2235	●				●	○		○	●	●		
120005	DCMX 11T308-JDX KT1125	●				●	○		●	○	●		
120102	DCMX 11T308-JDX KT2235	●				●	○		○	●	●		

SCGT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал				
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120129	SCGT 09T304FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●		○
120225	SCGT 09T304FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120130	SCGT 09T308FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○
120233	SCGT 09T308FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120131	SCGT 120408FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●	●	○

TCGT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал				
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120010	TCGT 110202-XF KT1410		●			●			●	●	○		○
120132	TCGT 110204FN-WLF KT2215	●				●	●	○	●	●	●		○
120234	TCGT 110204FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120235	TCGT 16T304FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○
120236	TCGT 16T308FN-WLF KTM4315		○	●		●	●	○	●	●	●	●	○

CCMX

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал				
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120001	CCMX 09T304-JDX KT1125	●				●	○		●	○	●		
120099	CCMX 09T304-JDX KT2235	●				●	○		○	●	●		
120002	CCMX 09T308-JDX KT1125	●				●	○		●	○	●		
120100	CCMX 09T308-JDX KT2235	●				●	○		○	●	●		

WCGT

Артикул	Обозначение пластины	Тип обработки							Материал				
		SF	ЧС	ПЧ	ЧР	НП	НР	ПР	P	M	K	N	S
120012	WCGT 020102-XF KT1410		●			●			●	●	○		○

SF – Superfinish, ЧС – чистовая, ПЧ – получистовая, ЧР – черновая. НП – непрерывная, НР – неравномерная, ПР – прерывистая (с ударом и т.п.)

● – основное применение; ○ – дополнительное применение

Техническая информация — данные по сплавам

Наименование сплава	Обозначение по стандарту		Материал изготовления*	Диапазон применения											P	M	K	N	S	H
	ISO	ANSI		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50											Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы выс. твердости
															●	○	●	○	●	○
KT1115	HC-P15	C7	C	[График применения]											●	○	●	○	●	○
	HC-K25	C2	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M10	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT1121	HC-P25	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M10	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT1125	HC-P25	C6	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-K30	C1	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT1126	HC-P25	C6	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-K30	C1	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M20	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT1135	HC-P35	C5	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M25	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT1410	HC-P15	C7	K	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M10	-	K	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-K10	C3	K	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT2116	HC-M25	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-P35	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT2121	HC-M20	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-P25	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT2215	HC-M15	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-S15	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT2220	HC-M20	C3	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-K20	C2	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT2225	HC-M25	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-P35	C5	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-S25	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT2235	HC-M35	C5	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-P35	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT3110	HC-K10	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-P05	-	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT3120	HC-K20	C2	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-P10	C8	C	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KTM4315	HW-N15	C3	N	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HW-K15	C3	N	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT5210	HC-S15	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M15	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
KT5215	HC-S15	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
	HC-M15	-	P	[График применения]											○	○	○	○	○	○
Специальные сплавы по запросу				[График применения]											○	○	○	○	○	○

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ / ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

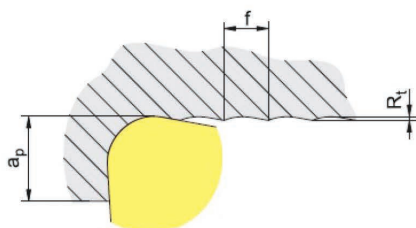
* N – твердый сплав без покрытия; C – твердый сплав с CVD покрытием; P – твердый сплав с PVD покрытием; K – кермет без покрытия.

Техническая информация — описание сплавов / Superfinish — описание технологии / Схемы работ стружколомов

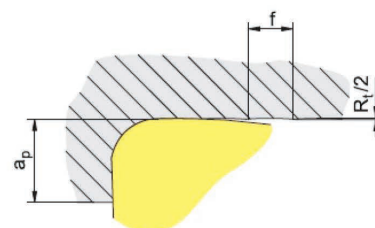
Сплав	Рекомендации по применению
KT1115 HC-P15 HC-K25 HC-M10	Высокопроизводительная обработка стали.
KT1125 HC-P25 HC-K30 HC-M20	Оптимальный выбор для универсальной обработки стали.
KT1126 HC-P25 HC-K30 HC-M20	Улучшенная версия сплава KT1125. Увеличенная стойкость и производительность.
KT1135 HC-P35 HC-M25	Хорошо подходит при прерывистой обработке с ударами.
KT1410 HT-P15 HT-M10 HT-K10	Пластины из кермета для чистовой обработки изделий из закаленных сталей.
KT2215 HC-M15 HC-S15	Первый выбор для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
KT2220 HC-M20 HC-K20	Хорошо подходит для обработки нержавеющей сталей с СОЖ.
KT2221 HC-M20 HC-P30	Хорошо подходит для сухой обработки нержавеющей сталей.
KT2225 HC-M25 HC-P35 HC-S25	Лучший выбор для обработки аустенитной стали.
KT2235 HC-P35 HC-M35	Универсальный сплав для обработки нержавеющей стали. Лучший выбор в сложных задачах.
KT3110 HC-K10 HC-P05	Высокопрочный сплав для высокоскоростной непрерывной обработки чугуна.
KT3120 HC-K20 HC-P10	Лучший выбор для обработки чугуна на высоких режимах, когда также необходима прочность.
KTM4315 HW-N15 HW-K15	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов.
KT5210 HC-S15 HC-M15	Альтернатива сплаву KT5215 при обработке жаропрочных сплавов.
KT5215 HC-S15 HC-M15	Лучший выбор для обработки жаропрочных сплавов.

Superfinish — описание технологии

На тех же режимах пластина с режущей кромкой “Superfinish” позволяет достичь шероховатости(Ra), которая в несколько раз лучше, чем при обработке обычными пластинами.

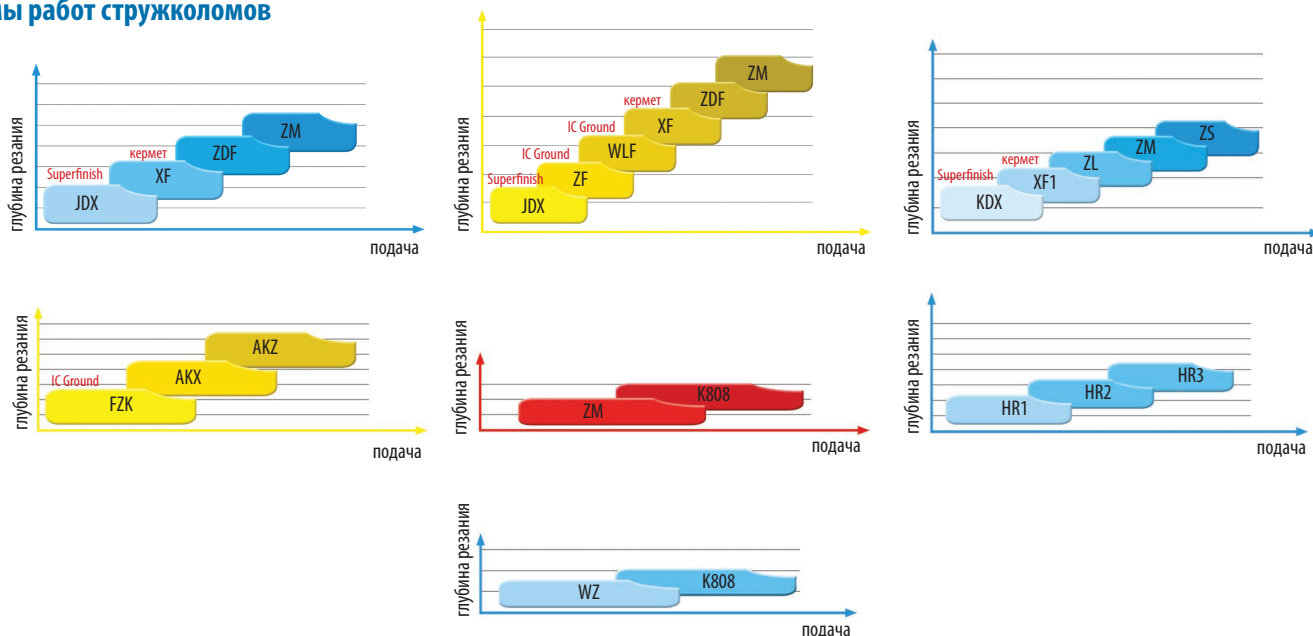


обработка обычной пластиной



обработка пластиной с режущей кромкой SUPERFINISH

Схемы работ стружколомов



Сплав		KT1115										
		Позитивные			Негативные				Тяжелое точение			
		ZDF	ZM	WLZ	KDX	ZL	ZM	ZS	HR1	HR2		
		ар, мм	0.50-2.25	0.50-3.0	0.50-3.0	0.50-3.0	0.50-2.0	0.50-2.25	1.5-5.0	1.5-12	2-12	
Стружколом		f, мм	0.14-0.07	0.21-0.12	0.21-0.12	0.35-0.15	0.2-0.1	0.14-0.07	0.5-0.3	0.9-0.5	0.8-0.3	
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	
Неравномерное резание		✓	✓	✓	✓✓✓	✓	✓	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		x	x	x	✓	x	x	✓	✓	✓	✓	
Твердость HB		Vc, м/мин										
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250	220-400									
	Низколегированная	250-300	200-320									
	Высоколегированная	200	180-320									
	Спеченная	200	200-320									
M нерж. сталь	Ферритная	200	220-320									
	Аустенитная	180	-									
	Дуплексная	230-260	-									
	Мартенситная	330	-									
K чугун	Серый	180	140-370									
	С шаровид. графитом	160	190-430									
	Ковкий/закаленный	130	180-520									

Сплав		KT1125														
		Позитивные				Негативные			Тяжелое точение						Прочее	
		JDX	ZDF	ZM	WLZ	ZL	ZM	ZS	CTX	HR1	HR2	HR3	K808	WZ	K18	
		ар, мм	1-3,5	0,50-2,25	0.5-3.0	0.5-3.0	0.5-2	1-4	1.5-5	2.5-10	1.5-12	2-12	2.5-12	3.2-7.6	3.2-7.6	
Стружколом		f, мм	0,3-0,15	0,14-0,07	0.21-0.12	0.21-0.12	0.2-0.1	0.44-0.22	0.5-0.3	0.6-0.3	0.9-0.5	0.8-0.3	1.2-0.35	1.0-0.6	1.0-0.6	
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	
Неравномерное резание		✓	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓	✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		x	x	✓	✓	x	✓	✓	✓	✓	✓	✓	x	x	x	
Твердость HB		Vc, м/мин														
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150- 250	170-240													
	Низколегированная	250-300	100-190													
	Высоколегированная	200	130-210													
	Спеченная	200	130-210													
M нерж. сталь	Ферритная	200	140-210													
	Аустенитная	180	100-210													
	Дуплексная	230-260	-													
	Мартенситная	330	70-100													
K чугун	Серый	180	130-210													
	С шаровид. графитом	160	120-240													
	Ковкий/закаленный	130	150-250													

Техническая информация — режимы резания

Сплав		КТ1135							
		Позитивные			Негативные				Тяжелое точение
		ZDF	ZM	ZM	ZS	HR1	HR2	K808	
Тип пластины	Стружкой		ар, мм		f, мм				
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Неравномерное резание		✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓	✓
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	✓	✓✓✓	✓	✓	✓	X	X
Твердость HB		Vc, м/мин							
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250	170-190						
	Низколегированная	250-300	90-150						
	Высоколегированная	200	120-200						
	Спеченная	200	140-180						
M нерж. сталь	Ферритная	200	140-200						
	Аустенитная	180	110-190						
	Дуплексная	230-260	80-150						
	Мартенситная	330	55-75						

Сплав		КТ1410			
		Позитивные	Негативные		
		XF	XF1		
Тип пластины	Стружкой		ар, мм		
		f, мм			
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓		
Неравномерное резание		X	X		
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	X		
Твердость HB		Vc, м/мин			
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250	230-270		
	Низколегированная	250-300	180-230		
	Высоколегированная	200	160-200		
	Спеченная	200	230-270		
M нерж. сталь	Ферритная	200	170-240		
	Аустенитная	180	200-240		
	Дуплексная	230-260	-		
	Мартенситная	330	130-160		
K чугун	Серый	180	-		
	С шаровид. графитом	160	220-300		
	Ковкий/закаленный	130	250-350		

Сплав		КТ2235			
		Позитивные или Негативные			
		JDX	ZM и WLZ		
Тип пластины	Стружкой		ар, мм		
		f, мм			
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓		
Неравномерное резание		✓	✓✓✓		
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	✓✓✓		
Твердость HB		Vc, м/мин			
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250	170-190		
	Низколегированная	250-300	90-150		
	Высоколегированная	200	120-200		
	Спеченная	200	140-180		
M нерж. сталь	Ферритная	200	140-200		
	Аустенитная	180	110-190		
	Дуплексная	230-260	80-150		
	Мартенситная	330	55-75		

Сплав		KT2220	
		Тип пластины	
		Позитивные	Негативные
		Стружколом	
		ZF	FZK
ар, мм		0.05-1.35	0.5-2.5
f, мм		0.02-0.1	0.25-0.10
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓
Неравномерное резание		X	✓
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	X
Твердость HB		Vc, м/мин	
М нерж. сталь	Ферритная	200	150-200
	Аустенитная	180	120-200
	Дуплексная	230-260	90-160
	Мартенситная	330	60-80
К чугун	Серый	180	120-160
	С шаровид. графитом	160	120-160
	Ковкий/закаленный	130	140-220
N Цвет. мет.		100	100-400
		130	100-400
		90	100-600
		100	100-400
S Жаро- проч. сплавы (HRSA) и титан	На основе железа	200	20-50
	На основе никеля или кобальта	280	20-50
	На основе никеля или кобальта	250	15-40
	На основе никеля или кобальта		20-35
	Титан	Rm 440	80-140

Сплав		KT2215	
		Тип пластины	
		Позитивные	
		Стружколом	
		WLF	
ар, мм		0.05-1.35	
f, мм		0.02-0.1	
Непрерывное резание		✓✓✓	
Неравномерное резание		✓✓✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		✓	
Твердость HB		Vc, м/мин	
М нерж. сталь			50-140 (f = 0.1-0.5)
N Цвет. мет.		100	100-2000
		130	100-800
		90	100-600
		100	100-300
S Жаро- проч. сплавы (HRSA) и титан	На основе железа	200	30-45
	На основе никеля или кобальта	280	20-35
	На основе никеля или кобальта	250	20-35
	На основе никеля или кобальта		18-30
	Титан	Rm 440	60-120

Сплав		KT2225			
		Позитивные		Негативные	
		Тип пластины			
		Стружколом			
		ZDF	ZM	AKX	AKZ
ар, мм		0.50-2.25	0.50-3.0	1.0-4.2	1.50-6.0
f, мм		0.14-0.07	0.21-0.12	0.40-0.22	0.5-0.25
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Неравномерное резание		✓	✓✓✓	✓	✓✓✓
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	✓	X	✓
Твердость HB		Vc, м/мин			
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250		130-250	
	Низколегированная	250-300		60-180	
	Высоколегированная	200		80-200	
	Спеченная	200		100-200	
M нерж. сталь	Ферритная	200		120-250	
	Аустенитная	180		100-220	
	Дуплексная	230-260		60-160	
	Мартенситная	330		40-100	

Техническая информация — режимы резания

Сплав		КТ3120				
		Позитивные		Негативные		Тяжелое точение
Тип пластины	Стружколом	ZM	ZM	K808	EN	K808
ар, мм		1.0-3.0	1.0-4.0	2.0-4.8	2.0-4.8	3.2-5.6
ф, мм		0.41-0.22	0.44-0.22	0.48-0.30	0.48-0.30	0.6-0.38
Непрерывное резание		✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Неравномерное резание		✓✓✓	✓	✓✓✓	✓✓✓	✓
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	X	X ✓ для .NMA	X ✓ для .NMA	X
Твердость HB		Vc, м/мин				
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250	200-340			
	Низколегированная	250-300	150-290			
	Высоколегированная	200	150-290			
	Спеченная	200	160-290			
K чугун	Серый	180	150-400			
	С шаровид. графитом	160	200-450			
	Ковкий/закаленный	130	200-550			

Сплав		КТМ4315	
Тип пластины	Стружколом	Позитивные	
ар, мм		WLF	
ф, мм		1.5-6.5	
ф, мм		0.50-0.20	
Непрерывное резание		✓✓✓	
Неравномерное резание		✓✓✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		✓	

Твердость HB		Vc, м/мин	
K чугун	Серый	180	120-160
	С шаровид. графитом	160	130-170
	Ковкий/закаленный	130	140-200
N Цвет. мет.		100	100-2000
		130	100-800
		90	100-600
S Жаро-проч. сплавы (HRSA) и титан	На основе железа	200	30-45
	На основе никеля или кобальта	280	20-35
	На основе никеля или кобальта	250	20-35
	На основе никеля или кобальта	-	18-30
	Титан	Rm 440	60-120

Сплав		КТ5210	
Тип пластины	Стружколом	Негативные	
ар, мм		AKN	
ф, мм		0.8-3.0	
ф, мм		0.30-0.10	
Непрерывное резание		✓✓✓	
Неравномерное резание		✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		X	

Твердость HB		Vc, м/мин	
M нерж. сталь	Ферритная	200	150-230
	Аустенитная	180	140-190
	Дуплексная	230-260	60-100
	Мартенситная	330	-
S Жаро-проч. сплавы (HRSA) и титан	На основе железа	200	80-120
	На основе никеля или кобальта	280	60-100
	На основе никеля или кобальта	250	35-90
	На основе никеля или кобальта	-	30-50
Титан	Rm 440		70-120

Сплав		KT5215	
Тип пластины		Негативные	
Стружкойлом		АКН	
ар, мм		0.8-3.0	
f, мм		0.30-0.10	
Непрерывное резание		✓ ✓ ✓	
Неравномерное резание		✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		✗	
Твердость HB		Vc, м/мин	
М нерж. сталь	Ферритная	200	130-220
	Аустенитная	180	120-180
	Дуплексная	230-260	50-90
	Мартенситная	330	-
S Жаро- проч. сплавы (HRSA) и титан	На основе железа	200	80-120
	На основе никеля или кобальта	280	60-100
	На основе никеля или кобальта	250	35-90
	На основе никеля или кобальта	-	30-50
Титан	Rm 440		70-120

Сплав		KT1121	KT2116
Тип пластины		Прочее	Прочее
Стружкойлом		K18	K18
ар, мм			
f, мм			
Непрерывное резание		✓ ✓ ✓	✓ ✓ ✓
Неравномерное резание		✓	✓
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		✗	✗
Твердость HB		Vc, м/мин	
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250	170-200
	Низколегированная	250-300	90-160
	Высоколегированная	200	130-170
	Спеченная	200	130-180
M нерж. сталь	Ферритная	200	140-180
	Аустенитная	180	100-170
	Дуплексная	230-260	-
	Мартенситная	330	-

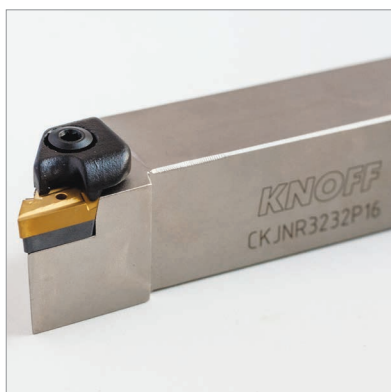
Сплав		KT1126	KT2121	KT3110
Тип пластины		Негативные		
Стружкойлом		ZM	AKX	K808
ар, мм		1-4	1.50-6.0	2.0-4.8
f, мм		0.44-0.22	0.5-0.25	0.48-0.30
Непрерывное резание		✓ ✓ ✓	✓ ✓ ✓	✓ ✓ ✓
Неравномерное резание		✓ ✓ ✓	✓ ✓ ✓	✓ ✓ ✓
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		✓	✓	✗ ✓ для .NMA
Твердость HB		Vc, м/мин		
P сталь	Нелегированная 0.45 % C	150-250		230-270
	Низколегированная	250-300		180-230
	Высоколегированная	200		160-200
	Спеченная	200		230-270
M нерж. сталь	Ферритная	200		170-240
	Аустенитная	180		200-240
	Дуплексная	230-260		-
	Мартенситная	330		130-160
K чугун	Серый	180		-
	С шаровид. графитом	160		220-300
	Ковкий/закаленный	130		250-350

Сплав		KT5240	
Тип пластины		Негативные	
Стружкойлом		HT1	
ар, мм		0.8-5.0	
f, мм		0.1-0.5	
Непрерывное резание		✓	
Неравномерное резание		✓ ✓ ✓	
Прерывистое резание (с ударом и т.п.)		✓ ✓ ✓	
Твердость HB		Vc, м/мин	
M нерж. сталь	Ферритная	200	130-200
	Аустенитная	180	120-200
	Дуплексная	230-260	80-120
	Мартенситная	330	-
S Жаро- проч. сплавы (HRSA) и титан	На основе никеля или кобальта	280	60-160

Техническая информация — типы проблем и корректирующие меры														
Тип проблемы												корректирующие меры		
Тип износа						Проблема заготовки				Стружка				
Износ по задней поверхности	Лунка износа	Выкрашивание кромки	Пластическая деформация	Скол пластины	Образование доп. кромки (налипание)	Вибрация	Образование заусенцев	Разрушение поверхности (царапины и т.п.)	Качество поверхности	Слишком длинная	Слишком короткая			
⏏					⏏	⏏			⏏	⏏		Скорость резания	Режимы резания	
✓		⏏	⏏	⏏		⏏		⏏		⏏	⏏	Подача		
	⏏					⏏	⏏	⏏				Подача около центра вращения		
		⏏	✓		⏏	✓	⏏		⏏	⏏	⏏	Стружколом	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> Черновой Получистовой Чистовой </div>	Пластина
⏏	⏏	⏏	⏏			⏏	⏏	⏏				Радиус при вершине	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> ↑ больше ↓ меньше </div>	
⏏	⏏	⏏	⏏	⏏								Материал пластины	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> ↑ износостойкость ↓ прочность </div>	
		✓		✓		✓		✓	✓			Зажим инструмента	Общие факторы	
		✓		✓		✓		✓	✓			Зажим заготовки		
		✓		✓		✓			⏏			Вылет инструмента		
✓		✓				✓	✓		✓			Центрирование инструмента		
○	✓		○		○		○		○	○		СОЖ		

- увеличить, повысить, большое влияние
- избегать, уменьшить, большое влияние
- проверить, оптимизировать
- увеличить, повысить, малое влияние
- избегать, уменьшить, малое влияние
- использовать

ТОКАРНЫЕ И РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ



Содержание

	стр.
Система обозначений	33
Токарные державки	
Справочник по применению	34
Прижим сверху для токарных державок	36
Прижим комбинированный для токарных державок	41
Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок	45
Рычажное закрепление для токарных державок	48
Винтовой прижим для токарных державок	56
Техническая информация — Номинальные скорость резания и значения подач для токарных державок	66
Расточные державки	
Справочник по применению	67
Прижим сверху для расточных державок	69
Прижим комбинированный для расточных державок	70
Прижим клинприхватом / двойной прижим для расточных державок	71
Рычажное закрепление для расточных державок	73
Винтовой прижим для расточных державок	77
Антивибрационные инструменты	84
Прижим клинприхватом для антивибрационных расточных державок	84
Рычажное закрепление для антивибрационных расточных державок	85
Винтовой прижим для антивибрационных расточных державок	86
Наборы	88
Техническая информация — Номинальные скорость резания и значения подач для расточных державок	89

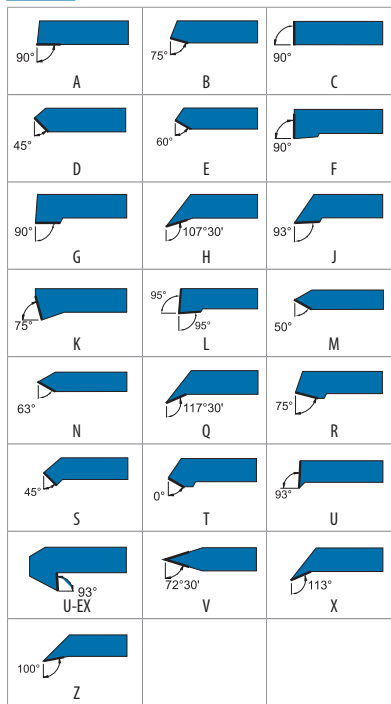
1 Способ крепления СМП



2 Форма СМП



3 Тип державки по углу в плане



4 Задний угол СМП



5 Направление резания (Правое / Левое / Нейтральное)



6 Высота державки, мм



7 Ширина державки, мм



P	C	L	N	R	25	25	M	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

ТОКАРНЫЕ
ДЕРЖАВКИ

S	25	T	S	D	U	C	R	11
A	B	8	1	2	3	4	5	9

РАСТОЧНЫЕ
ДЕРЖАВКИ




8 Длина инструмента, мм

	D 60	Q 180
	E 70	R 200
	F 80	S 250
	H 100	T 300
	J 110	U 350
	K 125	V 400
	L 140	W 450
	M 150	Y 500
	P 170	X Special

9 Длина режущей кромки, мм



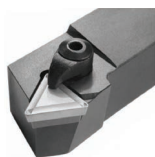
A Тип державки

A	Цельная стальная с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости	
E	Твердосплавная с неподвижной стальной головкой и отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости	
J	Антивибрационная цельная из высокопрочного металла с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости	
S	Цельная стальная	

B Диаметр державки, мм



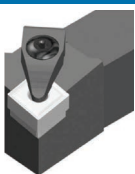
(C) Прижим сверху для токарных державок



Для плоских позитивных СМП, с накладным или обычным стружколомом

CKJN 93° – стр. 36 KNUX 1604..	CKNN 63° – стр. 36 KNUX 1604..	CSBP 75° – стр. 36 SP.. 0903.. SP.. 1203.. SP.. 1904..	CSDP 45° – стр. 37 SP.. 0903.. SP.. 1203.. SP.. 1904..	CSKP 75° – стр. 37 SP.. 0903.. SP.. 1203.. SP.. 1904..	CSSP 45° – стр. 37 SP.. 0903.. SP.. 1203.. SP.. 1904..
CSTP 60° – стр. 38 SP.. 0903.. SP.. 1203..	CTBP 75° – стр. 38 TP.. 1103.. TP.. 1603..	CTCPN 90° – стр. 38 TP.. 1103.. TP.. 1603.. TP.. 2204..	CTCP 90° – стр. 39 TP.. 1103.. TP.. 1603.. TP.. 2204..	CTDP 45° – стр. 39 TP.. 1103.. TP.. 1603.. TP.. 2204..	CTFP 90° – стр. 39 TP.. 1103.. TP.. 1603.. TP.. 2204..
CTGP 90° – стр. 40 TP.. 1103.. TP.. 1603.. TP.. 2204..	CTTP 60° – стр. 40 TP.. 0902.. TP.. 1103.. TP.. 1603..				

(D) Прижим комбинированный для токарных державок



Для предотвращения смещения СМП при больших подачах и тяжелом прерывистом точении из-за надежного крепления СМП

DCLN 95° – стр. 41 CN.. 1204.. CN.. 1906..	DDJN 93° – стр. 41 DN.. 1506..	DSSN 45° (A) – стр. 42 SNM. 1204.. SNM. 1906..	DTGN 90° – стр. 42 TNM.. 1604..	DTJN 93° (A) – стр. 42 WNMG 0804..	DVJN 93° (A) – стр. 43 VN.. 1604..
DWLN 95° (A) – стр. 43 WNMG 0804..					

(M) Прижим клинприхватом / (M-K) двойной прижим для токарных державок



Для тяжелой работы с негативными СМП, одно из самых надежных и безопасных из существующих креплений

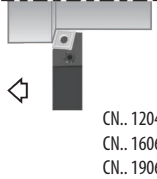


Для хорошей жесткости негативных СМП, лучший выбор для керамических и металлокерамических СМП с центральным отверстием

MCLN 95° – стр. 43 CN.. 1204.. CN.. 1906..	MCLN-K 95° – стр. 44 CN.. 1204.. CN.. 1906..	MDJN-K 93° – стр. 44 DN.. 1506..	MSSN-K 45° – стр. 45 SNM. 1204..	MSSN 45° – стр. 44 SNM. 1204.. SNM. 1906..	MTEN 60° – стр. 45 TNM. 1604.. TNM. 2204..
MTJN 93° – стр. 45 TNM. 1604.. TNM. 2204..	MTJN-K 93° – стр. 46 TNM. 1604.. TNM. 2204..	MTNN 63° – стр. 46 TNM. 1604.. TNM. 2204..	MVJN-K 93° – стр. 46 VN.. 1604..	MVQN-K 117° 30' – стр. 36 VN.. 1604..	M47N-K 72° 30' – стр. 47 VN.. 1604..
MWLN 95° – стр. 47 WNMG 0604.. WNMG 0804..	MWLN-K 95° – стр. 48 WNM. 0804..				

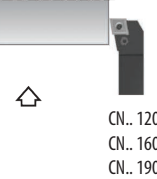
Рычажное закрепление для токарных державок (P)

PCBN 75° – стр. 48



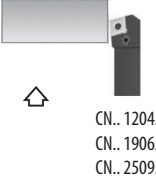
CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 1906..

PCFN 90° – стр. 48



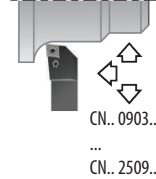
CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 1906..

PCKN 75° – стр. 49



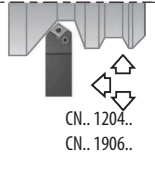
CN.. 1204..
CN.. 1906..
CN.. 2509..

PCLN 95° – стр. 49



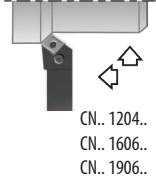
CN.. 0903..
...
CN.. 2509..

PCMN 50° – стр. 50

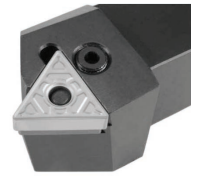


CN.. 1204..
CN.. 1906..

PCSN 45° – стр. 50

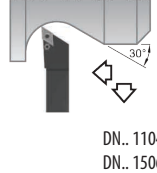


CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 1906..



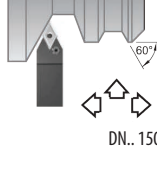
Для типовых задач с использованием токарных державок

PDJN 93° – стр. 50



DN.. 1104..
DN.. 1506..

PDNN 63° – стр. 51



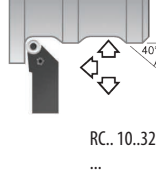
DN.. 1506..

PRDC – стр. 51



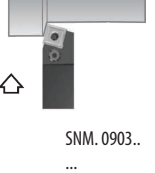
RC.. 1003M0
...
RC.. 3209M0

PRSC / PRSN – стр. 52



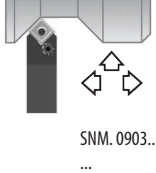
RC.. 10..32
...
RNMG 09..25

PSBN 75° – стр. 52



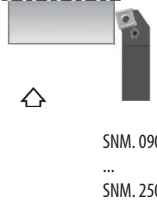
SNM.. 0903..
...
SNM.. 2507..

PSDN 45° – стр. 53



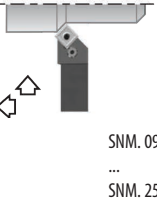
SNM.. 0903..
...
SNM.. 2507..

PSKN 75° – стр. 53



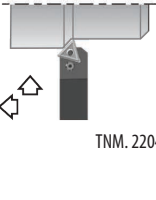
SNM.. 0903..
...
SNM.. 2507..

PSSN 45° – стр. 54



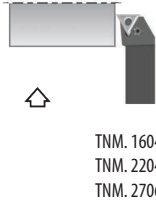
SNM.. 0903..
...
SNM.. 2507..

PTDN 45° – стр. 54



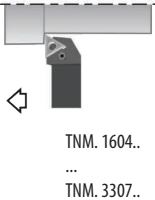
TNM.. 2204..

PTFN 90° – стр. 54



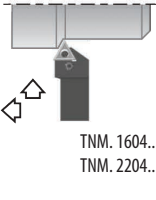
TNM.. 1604..
TNM.. 2204..
TNM.. 2706..

PTGN 90° – стр. 55



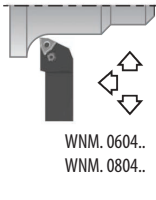
TNM.. 1604..
...
TNM.. 3307..

PTTN 60° – стр. 55



TNM.. 1604..
TNM.. 2204..

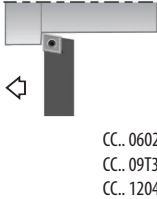
PWLN 95° – стр. 55



WNM.. 0604..
WNM.. 0804..

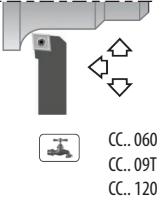
Винтовой прижим для токарных державок (S)

SCAC 90° – стр. 56



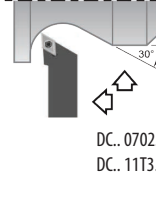
CC.. 0602..
CC.. 09T3..
CC.. 1204..

SCLC 95° – стр. 56



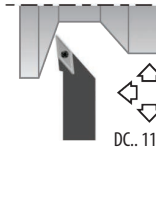
CC.. 0602..
CC.. 09T3..
CC.. 1204..

SDAC 90° – стр. 57



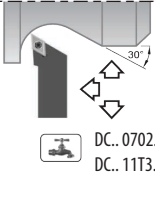
DC.. 0702..
DC.. 11T3..

SDHC 107,5° – стр. 57



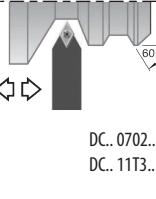
DC.. 11T3..

SDJC 93° – стр. 58

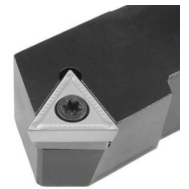


DC.. 0702..
DC.. 11T3..

SDNC 62°30' – стр. 58

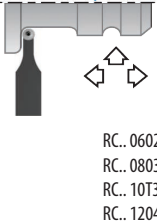


DC.. 0702..
DC.. 11T3..



Для позитивных СМП с центральным отверстием

SRDC – стр. 59



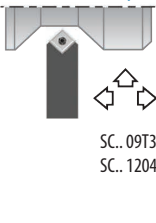
RC.. 0602M0
RC.. 0803M0
RC.. 10T3M0
RC.. 1204M0

SSBC 75° – стр. 59



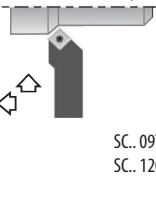
SC.. 09T3..
SC.. 1204..

SSDC 45° – стр. 59



SC.. 09T3..
SC.. 1204..

SSSC 45° – стр. 60



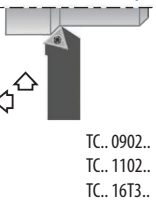
SC.. 09T3..
SC.. 1204..

STAC 90° – стр. 60



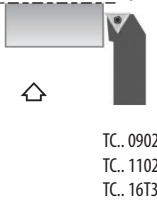
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

STDC 45° – стр. 60



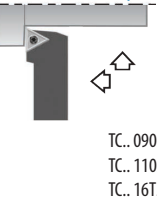
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

STFC 90° – стр. 61



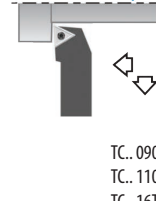
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

STGC 90° – стр. 61



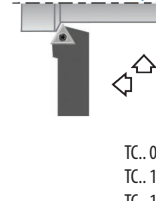
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

STJC 93° – стр. 61



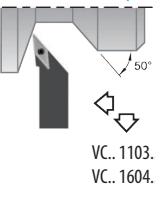
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

STTC 60° – стр. 62



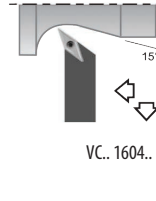
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

SVAC 90° – стр. 62



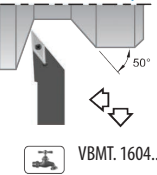
VC.. 1103..
VC.. 1604..

SVHC 107°30' – стр. 62



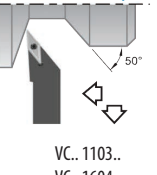
VC.. 1604..

SVJB 93° – стр. 63



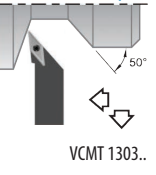
VBMT.. 1604..

SVJC 93° – стр. 63



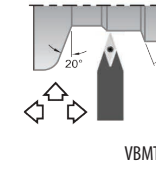
VC.. 1103..
VC.. 1604..

SVLC 95° – стр. 64



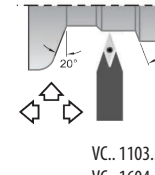
VCMT 1303..

SWB 72°30' – стр. 64



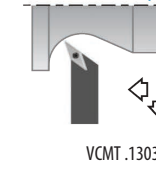
VBMT.. 1604..

SVVC 72°30' – стр. 64



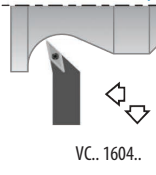
VC.. 1103..
VC.. 1604..

SVXC 113° – стр. 65



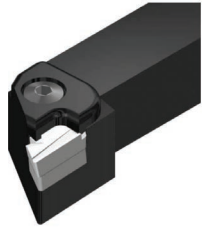
VCMT 1303..

SVZC 100° – стр. 65



VC.. 1604..

Прижим сверху для токарных державок



Описание:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная сильно-позитивной СМП KNUX, которая производит слабые усилия резания.

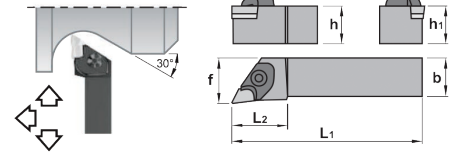
Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для полуставых и чистовых операций.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



CKJN 93°

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



CKJN R/L 2020 K16	20	20	125	34	30	KNUX 1604..	0,390	15082/15084	15033	15158	15155	15152	15095/15096	15140
CKJN R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	KNUX 1604..	0,700	15082/15084	15033	15158	15155	15153	15095/15096	15140
CKJN R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	KNUX 1604..	1,000	15082/15084	15033	15158	15155	15153	15095/15096	15140
CKJN R/L 3232 P16	32	32	170	34	40	KNUX 1604..	1,250	15082/15084	15033	15158	15155	15153	15095/15096	15140
CKJN R/L 4025 R16	40	25	200	38	32	KNUX 1604..	1,500	15082/15084	15033	15158	15155	15153	15095/15096	15140



Описание:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная сильно-позитивной СМП KNUX, которая производит слабые усилия резания.

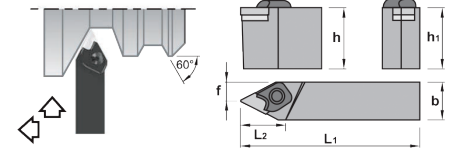
Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для полуставых и чистовых операций.

Осовой угол: -2.75°

Радиальный угол: -5.25°



CKNN 63°

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



CKNN R/L 4025 R16	40	25	200	37	14,3	KNUX 1604..	1,500	15082/15084	15033	15158	15155	15153	15095/15096	15140
CKNN R/L 5032 S16	50	32	250	37	16,8	KNUX 1604..	3,000	15082/15084	15033	15158	15155	15153	15095/15096	15140



Описание:

Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой.

Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

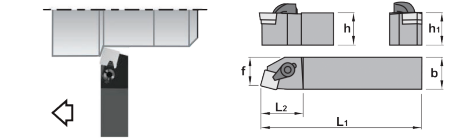
Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной.

Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PSBN.

Осовой угол: 1.50°

Радиальный угол: 5.75°



CSBP 75°

h=h1

b

L1

L2

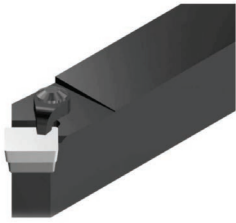
f

Размер СМП

кг



CSBP R/L 1212 F09	12	12	80	20	11	SP..0903..	0,070	15073	15161	15097	15139		
CSBP R/L 1616 H09	16	16	100	22	13	SP..0903..	0,200	15073	15161	15097	15139		
CSBP R/L 2020 K09	20	20	125	22	17	SP..0903..	0,400	15073	15161	15097	15139		
CSBP R/L 2020 K12	20	20	125	34	17	SP..1203..	0,400	15074	15157	15098	15139		
CSBP R/L 2525 M12	25	25	150	34	22	SP..1203..	0,700	15074	15157	15098	15139		
CSBP R/L 3225 P12	32	25	170	34	22	SP..1203..	1,000	15074	15157	15098	15139		
CSBP R/L 3232 P19	32	32	170	42	27	SP..1904..	1,250	15075	15158	15100	15140		
CSBP R/L 4040 S19	40	40	250	48	35	SP..1904..	3,000	15075	15158	15100	15140		
CSBP R/L 5050 T19	50	50	300	50	43	SP..1904..	5,650	15075	15158	15100	15140		



Описание:

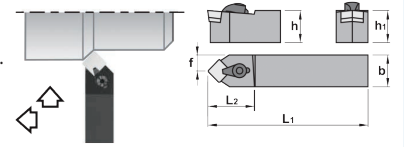
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

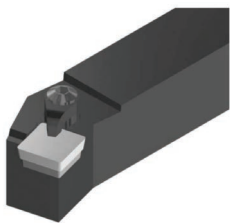
Державка для внешнего точения и нарезания фаски для всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PSDNN.

Осевой угол: 4.25°

Радиальный угол: 4.25°



CSDP 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CSDP R/L 1010 E09	10	10	70	22	5,6	SP.. 0903..	0,030	15070	15161	-	-
CSDP R/L 1212 F09	12	12	80	22	7,6	SP.. 0903..	0,070	15073	15161	15097	15139
CSDP R/L 1616 H09	16	16	100	22	11,6	SP.. 0903..	0,200	15073	15161	15097	15139
CSDP R/L 2020 K12	20	20	125	28	14,0	SP.. 1203..	0,400	15074	15157	15098	15139
CSDP R/L 2525 M12	25	25	150	28	19,0	SP.. 1203..	0,700	15074	15157	15098	15139
CSDP N 1010 E09	10	10	70	22	5,0	SP.. 0903..	0,030	15070	15161	-	-
CSDP N 1212 F09	12	12	80	22	6,0	SP.. 0903..	0,070	15073	15161	15097	15139
CSDP N 1616 H09	16	16	100	22	8,0	SP.. 0903..	0,200	15073	15161	15097	15139
CSDP N 2020 K12	20	20	125	28	10,0	SP.. 1203..	0,400	15074	15157	15098	15139
CSDP N 2525 M12	25	25	150	28	12,5	SP.. 1203..	0,700	15074	15157	15098	15139



Описание:

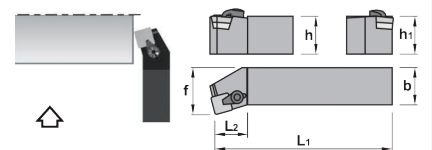
Державка для подрезки торца, оснащенная позитивной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

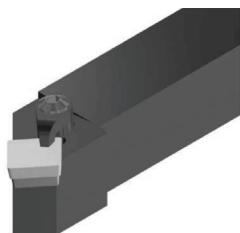
Державка для подрезки торца всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PSKN.

Осевой угол: 5.75°

Радиальный угол: 1.5°



CSKP 75°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CSKP R/L 1212 F09	12	12	80	18	16	SP.. 0903..	0,070	15073	15161	15097	15139
CSKP R/L 1616 H09	16	16	100	22	20	SP.. 0903..	0,200	15073	15161	15097	15139
CSKP R/L 2020 K09	20	20	125	25	25	SP.. 0903..	0,400	15073	15161	15097	15139
CSKP R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	SP.. 1203..	0,400	15074	15157	15098	15139
CSKP R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	SP.. 1203..	0,700	15074	15157	15098	15139
CSKP R/L 3225 P12	32	25	170	34	32	SP.. 1203..	1,000	15074	15157	15098	15139
CSKP R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	SP.. 1904..	1,250	15075	15158	15100	15140
CSKP R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	SP.. 1904..	3,000	15075	15158	15100	15140
CSKP R/L 5050 T19	50	50	300	50	60	SP.. 1904..	5,650	15075	15158	15100	15140



Описание:

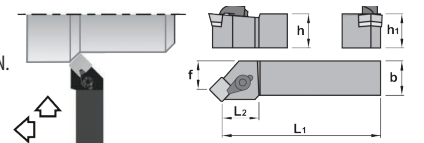
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для внешнего точения и нарезания фаски для всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PSSN.

Осевой угол: 4.25°

Радиальный угол: 4.25°



CSSP 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CSSP R/L 1212 F09	12	12	80	20	16	SP.. 0903..	0,070	15073	15161	15097	15139
CSSP R/L 1616 H09	16	16	100	22	20	SP.. 0903..	0,200	15073	15161	15097	15139
CSSP R/L 2020 K12	20	20	125	25	25	SP.. 1203..	0,400	15074	15157	15098	15139
CSSP R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	SP.. 1203..	0,700	15074	15157	15098	15139
CSSP R/L 3225 P12	32	25	170	28	32	SP.. 1203..	1,000	15074	15157	15098	15139
CSSP R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	SP.. 1904..	1,250	15075	15158	15100	15140
CSSP R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	SP.. 1904..	3,000	15075	15158	15100	15140

Прижим сверху для токарных державок



Описание:

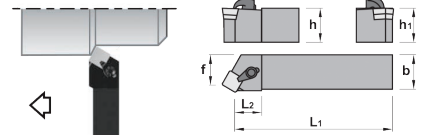
Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PSBN.

Осовой угол: 3°

Радиальный угол: 5.25°



CSTP 60°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CSTP R/L 1616 H09	16	16	100	22	13	SP.. 0903..	0,200	15073	15161	15097	15139
CSTP R/L 2020 K09	20	20	125	28	17	SP.. 0903..	0,350	15073	15161	15097	15139
CSTP R/L 2020 K12	20	20	125	28	17	SP.. 1203..	0,400	15074	15157	15098	15139
CSTP R/L 2525 M12	25	25	150	28	22	SP.. 1203..	0,700	15074	15157	15098	15139



Описание:

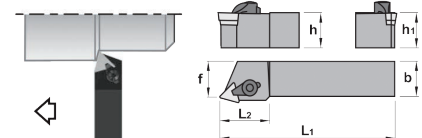
Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной.

Осовой угол: 1.5°

Радиальный угол: 5.75°



CTBP 75°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CTBP R/L 1212 F11	12	12	80	20	11	TP.. 1103..	0,070	15073	15161	-	-
CTBP R/L 1616 H11	16	16	100	22	13	TP.. 1103..	0,200	15073	15161	-	-
CTBP R/L 2020 K16	20	20	125	28	17	TP.. 1603..	0,400	15074	15157	15099	15139
CTBP R/L 2525 M16	25	25	150	28	22	TP.. 1603..	0,700	15074	15157	15099	15139



Описание:

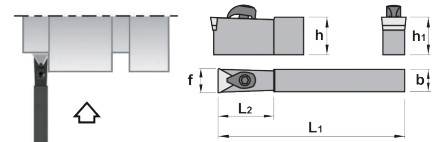
Державка для подрезки торца и прорезки канавок, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для подрезки торца и прорезки канавок во всех материалах. Заготовка должна быть однородной.

Осовой угол: 6°

Радиальный угол: 0°



CTCPN 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CTCP N 1009 E11	10	9	70	22	11	TP.. 1103..	0,040	15076	15161	-	-
CTCP N 2009 K11	20	9	125	22	11	TP.. 1103..	0,150	15076	15161	-	-
CTCP N 2509 R11	25	9	200	22	11	TP.. 1103..	0,350	15076	15161	-	-
CTCP N 2513 R16	25	13	200	28	16	TP.. 1603..	0,500	15077	15157	15099	15139
CTCP N 2518 R22	25	18	200	34	22	TP.. 2204..	0,650	15075	15158	15101	15140
CTCP N 4018 R22	40	18	200	34	22	TP.. 2204..	1,100	15075	15158	15101	15140



Описание:

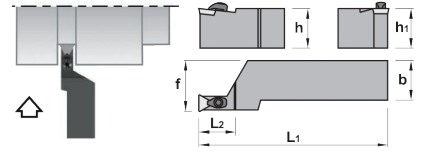
Державка для подрезки торца и прорезки канавок, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для подрезки торца и прорезки канавок во всех материалах. Заготовка должна быть однородной.

Осовой угол: 6°

Радиальный угол: 0°



CTCP 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CTCP R/L 1212 F11	12	12	80	22	16	ТР. 1103..	0,070	15076	15161	-	-
CTCP R/L 1616 H11	16	16	100	22	20	ТР. 1103..	0,200	15076	15161	-	-
CTCP R/L 2020 K11	20	20	125	22	25	ТР. 1103..	0,400	15076	15161	-	-
CTCP R/L 2525 M11	25	25	150	22	32	ТР. 1103..	0,700	15076	15161	-	-
CTCP R/L 3225 P16	32	25	170	28	32	ТР. 1603..	1,000	15077	15157	15099	15139
CTCP R/L 3232 P16	32	32	170	28	40	ТР. 1603..	1,250	15077	15157	15099	15139
CTCP R/L 3225 P22	32	25	170	34	32	ТР. 2204..	1,000	15075	15158	15101	15140
CTCP R/L 3232 P22	32	32	170	34	40	ТР. 2204..	1,250	15075	15158	15101	15140



Описание:

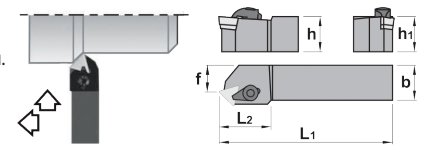
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обтачивания и снятия фаски для всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PTDN.

Осовой угол: 4.25°

Радиальный угол: 4.25°



CTDP 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CTDP R/L 1212 F11	12	12	80	20	6,3	ТР. 1103..	0,070	15073	15161	-	-
CTDP R/L 1616 H11	16	16	100	22	10,3	ТР. 1103..	0,200	15073	15161	-	-
CTDP R/L 2020 K16	20	20	125	28	12,2	ТР. 1603..	0,400	15074	15157	15099	15139
CTDP R/L 2525 M16	25	25	150	28	17,2	ТР. 1603..	0,700	15074	15157	15099	15139
CTDP R/L 3232 P16	32	32	170	28	23,5	ТР. 1603..	1,250	15074	15157	15099	15139
CTDP R/L 3232 P22	32	32	170	34	20,5	ТР. 2204..	1,250	15075	15158	15101	15140



Описание:

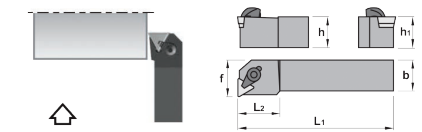
Державка для подрезки торца, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для подрезки торца всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PTFN.

Осовой угол: 6°

Радиальный угол: 0°



CTFP 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
CTFP R/L 1010 E11	10	10	70	14	12	ТР. 1103..	0,030	15061	15160	-	-
CTFP R/L 1212 F11	12	12	80	20	16	ТР. 1103..	0,070	15073	15161	-	-
CTFP R/L 1616 H11	16	16	100	22	20	ТР. 1103..	0,200	15073	15161	-	-
CTFP R/L 2020 K11	20	20	125	22	25	ТР. 1103..	0,400	15073	15161	-	-
CTFP R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	ТР. 1603..	0,400	15074	15157	15099	15139
CTFP R/L 2525 M16	25	25	150	25	32	ТР. 1603..	0,700	15074	15157	15099	15139
CTFP R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	ТР. 1603..	1,000	15074	15157	15099	15139
CTFP R/L 3232 P16	32	32	170	34	40	ТР. 1603..	1,250	15074	15157	15099	15139
CTFP R/L 4040 S16	40	40	250	45	50	ТР. 1603..	3,000	15074	15157	15099	15139
CTFP R/L 5050 T16	50	50	300	50	60	ТР. 1603..	5,650	15074	15157	15099	15139
CTFP R/L 3232 P22	32	32	170	34	40	ТР. 2204..	1,250	15075	15158	15101	15140
CTFP R/L 4040 S22	40	40	250	45	50	ТР. 2204..	3,000	15075	15158	15101	15140
CTFP R/L 5050 T22	50	50	300	50	60	ТР. 2204..	5,650	15075	15158	15101	15140

Прижим сверху для токарных державок



Описание:

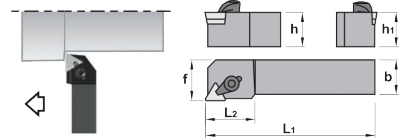
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PTGN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 6°



CTGP 90°

h=h1

b

L1

L2

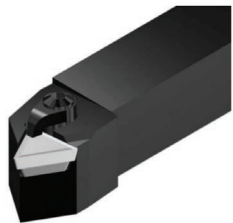
f

Размер СМП

кг



CTGP R/L 1010 E11	10	10	70	16	12	ТР. 1103..	0,030	15061	15160	-	-
CTGP R/L 1212 F11	12	12	80	18	16	ТР. 1103..	0,070	15073	15161	-	-
CTGP R/L 1616 H11	16	16	100	18	20	ТР. 1103..	0,200	15073	15161	-	-
CTGP R/L 2020 K11	20	20	125	22	25	ТР. 1103..	0,400	15073	15161	-	-
CTGP R/L 2020 K16	20	20	125	28	25	ТР. 1603..	0,400	15074	15157	15099	15139
CTGP R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	ТР. 1603..	0,700	15074	15157	15099	15139
CTGP R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	ТР. 1603..	1,000	15074	15157	15099	15139
CTGP R/L 3232 P22	32	32	170	34	40	ТР. 2204..	1,250	15075	15158	15101	15140
CTGP R/L 4040 S22	40	40	250	45	50	ТР. 2204..	3,000	15075	15158	15101	15140
CTGP R/L 5050 T22	50	50	300	50	60	ТР. 2204..	5,650	15075	15158	15101	15140



Описание:

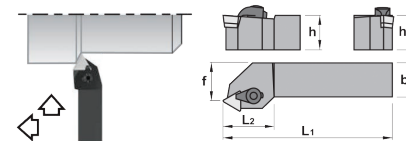
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для обтачивания и снятия фаски для всех видов материалов. Для прерывистого резания применяется державка с обозначением PTTN.

Осевой угол: 3°

Радиальный угол: 5.25°



CTPP 60°

h=h1

b

L1

L2

f

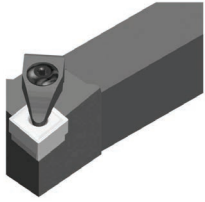
Размер СМП

кг



CTPP R/L 0808 D09	8	8	60	16	7	ТР. 0902..	0,020	15061	15160	-	-
CTPP R/L 1010 E09	10	10	70	16	9	ТР. 0902..	0,030	15061	15160	-	-
CTPP R/L 1010 E11	10	10	70	16	9	ТР. 1103..	0,030	15061	15160	-	-
CTPP R/L 1212 F11	12	12	80	20	11	ТР. 1103..	0,070	15073	15161	-	-
CTPP R/L 1616 H11	16	16	100	22	13	ТР. 1103..	0,200	15073	15161	-	-
CTPP R/L 2020 K11	20	20	125	22	17	ТР. 1103..	0,400	15073	15161	-	-
CTPP R/L 2020 K16	20	20	125	28	17	ТР. 1603..	0,400	15074	15157	15099	15139
CTPP R/L 2525 M16	25	25	150	28	22	ТР. 1603..	0,700	15074	15157	15099	15139

Прижим комбинированный для токарных державок



Описание:

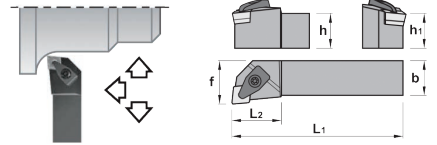
Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SCLC.

Осевой угол: -6.5°

Радиальный угол: -6.5°

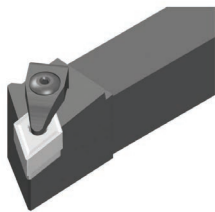


Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

DCLN 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DCLN R/L 2020 K12	20	20	125	34	25	CN.. 1204..	0,400	15198	15010	15081	15059	15155	15158
DCLN R/L 2525 M12	25	25	150	34	32	CN.. 1204..	0,750	15198	15010	15081	15059	15155	15158
DCLN R/L 3232 P12	32	32	170	34	40	CN.. 1204..	1,300	15198	15010	15081	15059	15155	15158
DCLN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	CN.. 1906..	1,300	15118	15012	15083	15059	15155	15158
DCLN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	CN.. 1906..	3,050	15118	15012	15083	15059	15155	15158

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

DCLN 95° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DCLN R/L 2020 K12 (A)	20	20	125	34	25	CN.. 1204..	0,400	15240	15242	15244	15246	15155	15158
DCLN R/L 2525 M12 (A)	25	25	150	34	32	CN.. 1204..	0,750	15240	15242	15244	15246	15155	15158
DCLN R/L 3232 P12 (A)	32	32	170	34	40	CN.. 1204..	1,300	15240	15242	15244	15246	15155	15158
DCLN R/L 3232 P16 (A)	32	32	170	42	40	CN.. 1606..	1,250	15241	15243	15245	15246	15155	15158



Описание:

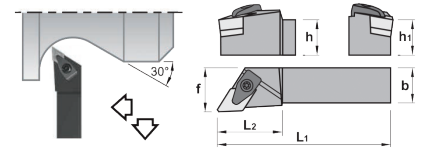
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой. Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SDJC.

Осевой угол: 6.25°

Радиальный угол: -6.75°



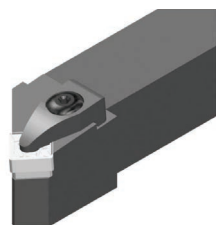
Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

DDJN 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DDJN R/L 2020 K11	20	20	125	34	25	DN..1104..	0,400	15247	15248	15249	15250	15154	15158
DDJN R/L 2020 K15	20	20	125	42	25	DN.. 1506..	0,400	15200	15010	15081	15059	15155	15158
DDJN R/L 2525 M15	25	25	150	42	32	DN.. 1506..	0,750	15200	15010	15081	15059	15155	15158
DDJN R/L 3232 P15	32	32	170	42	40	DN.. 1506..	1,300	15200	15010	15081	15059	15155	15158

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

DDJN 93° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DDJN R/L 2020 K11 (A)	20	20	125	34	25	DN.. 1104..	0,400	15247	15248	15249	15250	15154	15158
DDJN R/L 2020 K15 (A)	20	20	125	42	25	DN.. 1506..	0,400	15200	15242	15244	15246	15155	15158
DDJN R/L 2525 M15 (A)	25	25	150	42	32	DN.. 1506..	0,750	15200	15242	15244	15246	15155	15158
DDJN R/L 3232 P15 (A)	32	32	170	42	40	DN.. 1506..	1,300	15200	15242	15244	15246	15155	15158

Прижим комбинированный для токарных державок



Описание:

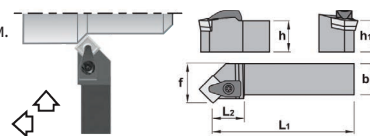
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSSP или SSSC.

Осевой угол: -5.75°

Радиальный угол: -5.75°

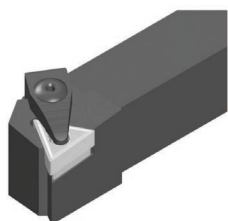


Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

DSSN 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DSSN R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	SNM. 1204..	0,400	15201	15010	15081	15059	15155	15158
DSSN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	SNM. 1204..	0,750	15201	15010	15081	15059	15155	15158
DSSN R/L 3225 P12	32	25	170	28	32	SNM. 1204..	1,050	15201	15010	15081	15059	15155	15158
DSSN R/L 3232 P19	32	32	170	45	40	SNM. 1906..	1,300	15112	15012	15083	15059	15155	15158
DSSN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	SNM. 1906..	3,050	15112	15012	15083	15059	15155	15158

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

DSSN 45° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DSSN R/L 2020 K12 (A)	20	20	125	28	25	SNM. 1204..	0,400	15251	15242	15244	15246	15155	15158
DSSN R/L 2525 M12 (A)	25	25	150	28	32	SNM. 1204..	0,750	15251	15242	15244	15246	15155	15158
DSSN R/L 3232 P19 (A)	32	32	170	38	40	SNM. 1906..	1,300	15252	15253	15254	15246	15155	15158



Описание:

Державка для обтачивания, оснащенная негативной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Токарная державка с цельным стальным хвостовиком.

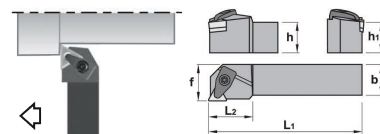
Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

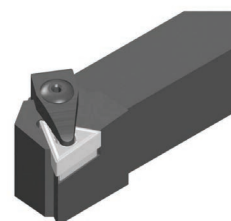
Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CTGP или STGC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



DTGN 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DTGN R/L 2020 K16	20	20	125	28	25	TNM. 1604..	0,400	15202	15009	15079	15060	15154	15161
DTGN R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	TNM. 1604..	0,750	15202	15009	15079	15060	15154	15161
DTGN R/L 2525 M22	25	25	150	34	32	TNM. 2204..	0,750	15203	15010	15081	15059	15155	15158
DTGN R/L 3232 P22	32	32	170	34	40	TNM. 2204..	1,300	15203	15010	15081	15059	15155	15158



Описание:

Универсальная державка для обтачивания, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы (угол 60°).

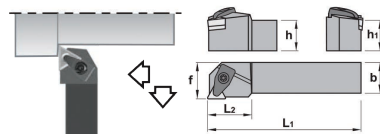
Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.

Применение:

Державка для специального применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



DTJN 93° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DTJN R/L 2020 K16 (A)	20	20	125	32	25	TNM.. 1604..	0,400	15255	15248	15249	15250	15154	15158
DTJN R/L 2525 M16 (A)	25	25	150	32	32	TNM.. 1604..	0,700	15255	15248	15249	15250	15154	15158

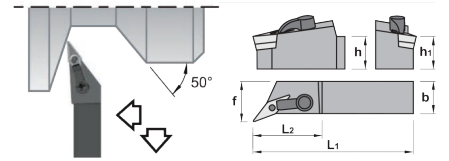
Прижим комбинированный для токарных державок



Описание:
Державка для специфических операций, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 35°).

Применение:
Державка для обтачивания при получистовой и чистовой обработке.
Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SVJC.

Осовый угол: -13°
Радиальный угол: -4°

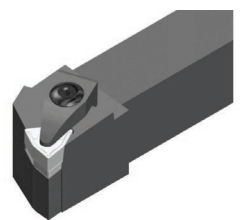


Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

DVJN 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DVJN R/L 2020 K16-N	20	20	125	44	25	VN.. 1604..	0,400	15205	15248	15249	15250	15154	15158
DVJN R/L 2525 M16-N	25	25	150	44	32	VN.. 1604..	0,700	15205	15248	15249	15250	15154	15158
DVJN R/L 3232 P16-N	32	32	170	44	40	VN.. 1604..	1,250	15205	15248	15249	15250	15154	15158

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

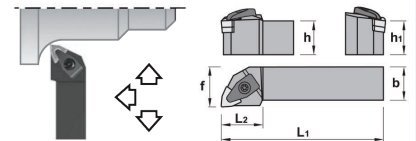
DVJN 93° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DVJN R/L 2020 K16 (A)	20	20	125	44	25	VN.. 1604..	0,400	15205	15248	15249	15250	15154	15158
DVJN R/L 2525 M16 (A)	25	25	150	44	32	VN.. 1604..	0,700	15205	15248	15249	15250	15154	15158
DVJN R/L 3232 P16 (A)	32	32	170	44	40	VN.. 1604..	1,250	15205	15248	15249	15250	15154	15158



Описание:
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой.

Применение:
Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.
Для лучшего прижима применяется державка с обозначением MWLN или MWLN-K.

Осовый угол: -6°
Радиальный угол: -6°



DWLN 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DWLN R/L 2020 K06	20	20	125	34	25	WNMG 0604..	0,400	15256	15248	15249	15250	15154	15158
DWLN R/L 2525 M06	25	25	150	34	25	WNMG 0604..	0,700	15256	15248	15249	15250	15154	15158
DWLN R/L 2020 K08	20	20	125	34	25	WNMG 0804..	0,400	15204	15010	15081	15059	15155	15158
DWLN R/L 2525 M08	25	25	150	34	32	WNMG 0804..	0,750	15204	15010	15081	15059	15155	15158
DWLN R/L 3232 P08	32	32	170	34	40	WNMG 0804..	1,300	15204	15010	15081	15059	15155	15158

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

DWLN 95° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
DWLN R/L 2020 K06 (A)	20	20	125	32	25	WNMG 0604..	0,400	15256	15248	15249	15250	15154	15158
DWLN R/L 2020 K08 (A)	20	20	125	32	25	WNMG 0804..	0,400	15204	15242	15244	15246	15155	15158
DWLN R/L 2525 M08 (A)	25	25	150	32	32	WNMG 0804..	0,700	15204	15242	15244	15246	15155	15158
DWLN R/L 3232 P08 (A)	32	32	170	32	38	WNMG 0804..	1,250	15204	15242	15244	15246	15155	15158

Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок

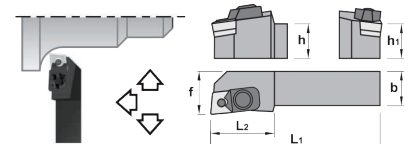


Описание:
Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой.

Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

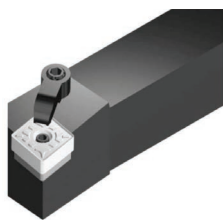
Применение:
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.
Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.
Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SCLC.

Осовый угол: -8°
Радиальный угол: -6,5°



MCLN 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MCLN R/L 2020 K12	20	20	125	34	25	CN.. 1204..	0,450	15065	15159	15198	15043	15023	
MCLN R/L 2525 M12	25	25	150	34	32	CN.. 1204..	0,800	15065	15159	15198	15043	15023	
MCLN R/L 3225 P12	32	25	170	34	32	CN.. 1204..	1,200	15065	15159	15198	15043	15023	
MCLN R/L 2525 M19	25	25	150	42	32	CN.. 1906..	0,800	15069	15159	15118	15047	15020	
MCLN R/L 3225 P19	32	25	170	42	32	CN.. 1906..	1,200	15069	15159	15118	15047	15020	
MCLN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	CN.. 1906..	3,100	15069	15159	15118	15047	15020	

Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок



Описание:

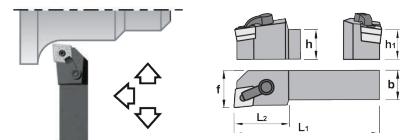
Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

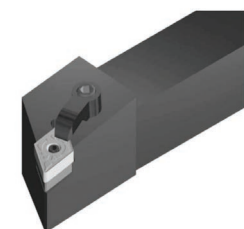
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Специально предназначена для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SCLC.

Осевой угол: -8°

Радиальный угол: -6.25°



MCLN-K 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MCLN R/L 2020 K12-K	20	20	125	28	25	CN.. 1204..	0,450	15088	15006	15157	15198	15042	15161
MCLN R/L 2525 M12-K	25	25	150	34	32	CN.. 1204..	0,800	15088	15006	15157	15198	15042	15161
MCLN R/L 3225 P12-K	32	25	170	34	32	CN.. 1204..	1,200	15088	15006	15157	15198	15042	15161
MCLN R/L 2525 M19-K	25	25	150	42	32	CN.. 1906..	0,800	15091	15007	15158	15199	15046	15158
MCLN R/L 3232 P19-K	32	32	170	42	40	CN.. 1906..	1,400	15091	15007	15158	15199	15046	15158



Описание:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой.

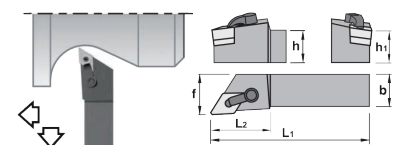
Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

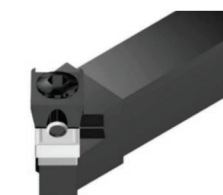
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SDJC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -7°



MDJN-K 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MDJN R/L 2020 K15-K	20	20	125	42	25	DN.. 1506..	0,450	15089	15006	15157	15200	15045	15161
MDJN R/L 2525 M15-K	25	25	150	42	32	DN.. 1506..	0,800	15089	15006	15157	15200	15045	15161
MDJN R/L 3225 P15-K	32	25	170	42	32	DN.. 1506..	1,200	15089	15006	15157	15200	15045	15161



Описание:

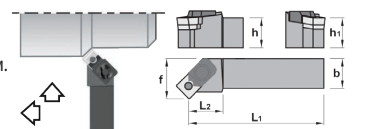
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSSP или SSSC.

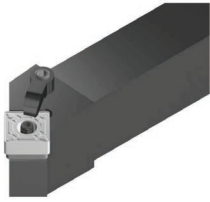
Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



MSSN 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MSSN R/L 2020 K12	20	20	125	34	27	SNM. 1204..	0,450	15064	15159	15110	15043	15023
MSSN R/L 2525 M12	25	25	150	34	32	SNM. 1204..	0,800	15064	15159	15110	15043	15023
MSSN R/L 3225 P12	32	25	170	34	32	SNM. 1204..	1,200	15064	15159	15110	15043	15023
MSSN R/L 2525 M19	25	25	150	42	32	SNM. 1906..	0,800	15069	15159	15112	15047	15020
MSSN R/L 3225 P19	32	25	170	42	32	SNM. 1906..	1,200	15069	15159	15112	15047	15020
MSSN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	SNM. 1906..	1,400	15069	15159	15112	15047	15020
MSSN R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	SNM. 1906..	3,100	15069	15159	15112	15047	15020

Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок



Описание:

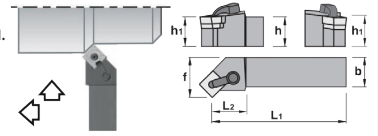
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

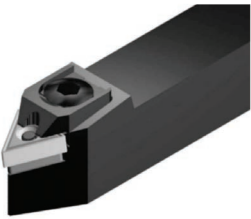
Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSSP или SSSC.

Осовой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



MSSN-K 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MSSN R/L 2020 K12-K	20	20	125	28	27	SNM. 1204..	0,450	15088	15006	15157	15201	15042	15161
MSSN R/L 2525 M12-K	25	25	150	28	32	SNM. 1204..	0,800	15088	15006	15157	15201	15042	15161



Описание:

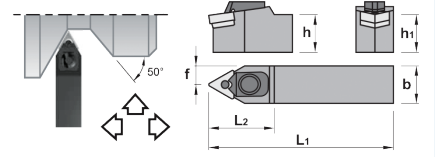
Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы (угол 60°) с усиленной режущей кромкой. Установка прижима обеспечивает хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

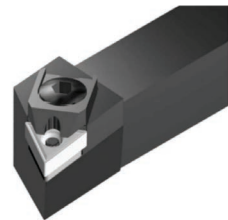
Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осовой угол: -8.25°

Радиальный угол: -2.25°



MTEN 60°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MTEN R/L/N 2020 K16	20	20	125	34	10,5	TNM. 1604..	0,450	15064	15159	15103	15037	15022
MTEN R/L/N 2525 M16	25	25	150	34	13,0	TNM. 1604..	0,800	15064	15159	15103	15037	15022
MTEN R/L/N 3225 P16	32	25	170	34	13,0	TNM. 1604..	1,200	15064	15159	15103	15037	15022
MTEN R/L/N 2525 M22	25	25	150	42	13,0	TNM. 2204..	0,800	15069	15159	15203	15043	15023
MTEN R/L/N 3225 P22	32	25	170	42	13,0	TNM. 2204..	1,200	15069	15159	15203	15043	15023
MTEN R/L/N 3232 P22	32	32	170	42	16,5	TNM. 2204..	1,400	15069	15159	15203	15043	15023
MTEN R/L/N 4025 R22	40	25	200	42	13,0	TNM. 2204..	1,500	15069	15159	15203	15043	15023
MTEN R/L/N 5032 S22	50	32	250	45	16,5	TNM. 2204..	2,950	15069	15159	15203	15043	15023



Описание:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

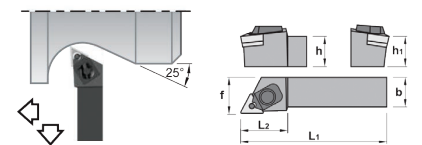
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.

Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением STJC.

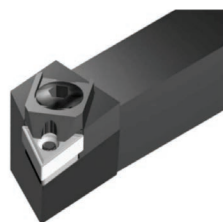
Осовой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



MTJN 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MTJN R/L 2020 K16	20	20	125	34	25	TNM. 1604..	0,450	15064	15159	15103	15037	15022
MTJN R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	TNM. 1604..	0,800	15064	15159	15103	15037	15022
MTJN R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	TNM. 1604..	1,200	15064	15159	15103	15037	15022
MTJN R/L 2525 M22	25	25	150	38	32	TNM. 2204..	0,800	15069	15159	15203	15043	15023
MTJN R/L 3225 P22	32	25	170	42	32	TNM. 2204..	1,200	15069	15159	15203	15043	15023
MTJN R/L 3232 P22	32	32	170	42	40	TNM. 2204..	1,400	15069	15159	15203	15043	15023
MTJN R/L 4025 R22	40	25	200	42	32	TNM. 2204..	1,500	15069	15159	15203	15043	15023
MTJN R/L 5032 S22	50	32	250	42	40	TNM. 2204..	2,950	15069	15159	15203	15043	15023

Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок



Описание:

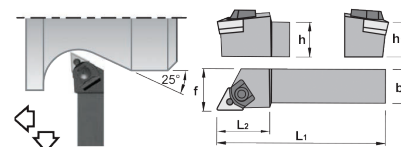
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

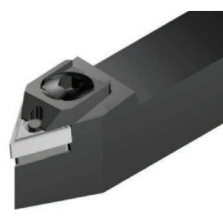
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.
 Специально предназначена для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.
 Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением STJC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



MTJN-K 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MTJN R/L 2020 K16-K	20	20	125	34	25	TNM. 1604..	0,450	15066	15161	15103	15037	15022
MTJN R/L 2525 M16-K	25	25	150	34	32	TNM. 1604..	0,800	15066	15161	15103	15037	15022
MTJN R/L 2525 M22-K	25	25	150	34	32	TNM. 2204..	0,800	15068	15157	15203	15037	15022
MTJN R/L 3225 P22-K	32	25	170	34	32	TNM. 2204..	1,200	15068	15157	15203	15043	15023
MTJN R/L 3232 P22-K	32	32	170	42	40	TNM. 2204..	1,400	15068	15157	15203	15043	15023
MTJN R/L 4025 R22-K	40	25	200	34	32	TNM. 2204..	1,500	15068	15157	15203	15043	15023
MTJN R/L 5032 S22-K	50	32	250	34	40	TNM. 2204..	2,950	15068	15157	15203	15043	15023



Описание:

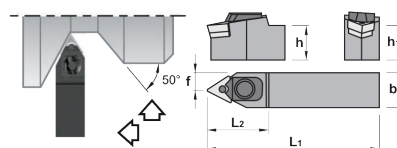
Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы (угол 60°) с усиленной режущей кромкой. Установка прижима обеспечивает хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

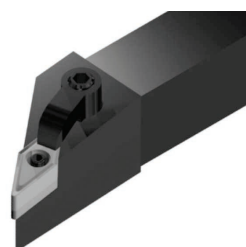
Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -8°

Радиальный угол: -2.5°



MTNN 63°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MTNN R/L 2020 K16	20	20	125	34	10,0	TNM. 1604..	0,450	15064	15159	15103	15037	15022
MTNN R/L 2525 M16	25	25	150	34	12,5	TNM. 1604..	0,800	15064	15159	15103	15037	15022
MTNN R/L 3225 P16	32	25	170	34	12,5	TNM. 1604..	1,200	15064	15159	15103	15037	15022
MTNN R/L 2525 M22	25	25	150	42	12,5	TNM. 2204..	0,800	15069	15159	15203	15043	15023
MTNN R/L 3225 P22	32	25	170	42	12,5	TNM. 2204..	1,200	15069	15159	15203	15043	15023
MTNN R/L 3232 P22	32	32	170	42	16,0	TNM. 2204..	1,400	15069	15159	15203	15043	15023
MTNN R/L 4025 R22	40	25	200	42	12,5	TNM. 2204..	1,500	15069	15159	15203	15043	15023
MTNN R/L 5032 S22	50	32	250	50	16,0	TNM. 2204..	2,950	15069	15159	15203	15043	15023



Описание:

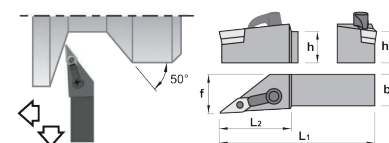
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 35°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.
 Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SVJC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



MVJN-K 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MVJN R/L 2020 K16-K	20	20	125	42	25	VN.. 1604..	0,450	15090	15006	15157	15205	15044	15156
MVJN R/L 2525 M16-K	25	25	150	42	32	VN.. 1604..	0,800	15090	15006	15157	15205	15044	15156
MVJN R/L 3225 P16-K	32	25	170	42	32	VN.. 1604..	1,200	15090	15006	15157	15205	15044	15156

Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок



Описание:

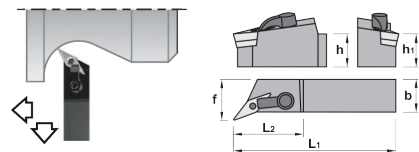
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 35°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

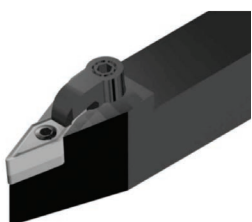
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -8°

Радиальный угол: -10°



MVQN-K 117°30'	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MVQN R/L 2020 K16-K	20	20	125	42	25	VN.. 1604..	0,450	15090	15006	15157	15205	15044	15156
MVQN R/L 2525 M16-K	25	25	150	42	32	VN.. 1604..	0,800	15090	15006	15157	15205	15044	15156
MVQN R/L 3225 P16-K	32	25	170	42	32	VN.. 1604..	1,200	15090	15006	15157	15205	15044	15156



Описание:

Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 35°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

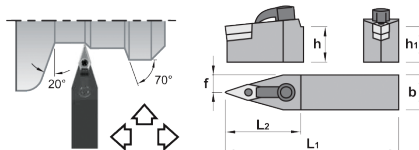
Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

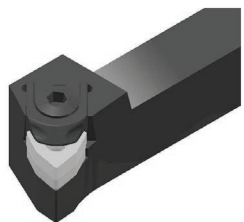
Для маломоментных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SVVC.

Осевой угол: 6°

Радиальный угол: 0°



MVVN-K 72°30'	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
MVVN N 2020 K16-K	20	20	125	42	10,0	VN.. 1604..	0,450	15090	15006	15157	15205	15044	15156
MVVN N 2525 M16-K	25	25	150	42	12,5	VN.. 1604..	0,800	15090	15006	15157	15205	15044	15156



Описание:

Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

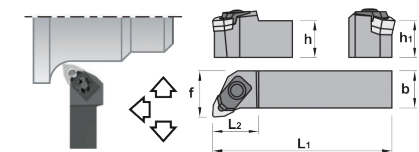
Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.

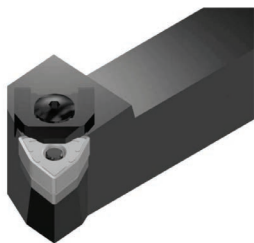
Осевой угол: -6.5°

Радиальный угол: -6.5°



MWLN 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MWLN R/L 1616 H06	16	16	100	15	20	WNMG 0604..	0,200	15062	15161	15092	15039	15022
MWLN R/L 2020 K06	20	20	125	22	25	WNMG 0604..	0,450	15062	15161	15092	15037	15022
MWLN R/L 2525 M06	25	25	150	28	32	WNMG 0604..	0,800	15062	15161	15092	15037	15022
MWLN R/L 2020 K08	20	20	125	34	25	WNMG 0804..	0,450	15063	15159	15204	15043	15023
MWLN R/L 2525 M08	25	25	150	34	32	WNMG 0804..	0,800	15063	15159	15204	15043	15023
MWLN R/L 3225 P08	32	25	170	34	32	WNMG 0804..	1,200	15063	15159	15204	15043	15023
MWLN R/L 3232 P08	32	32	170	34	40	WNMG 0804..	1,400	15063	15159	15204	15043	15023

Прижим клинприхватом / двойной прижим для токарных державок



Описание:

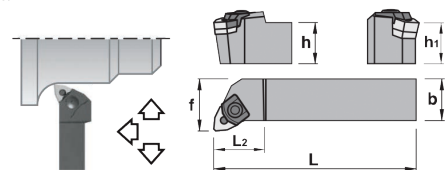
Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Специально предназначена для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.

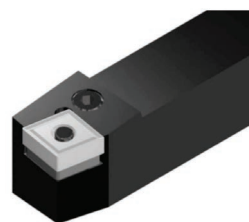
Осевой угол: -5.5°

Радиальный угол: -6.5°



MWLN-K 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
MWLN R/L 2020 K08-K	20	20	125	34	25	WNM. 0804..	0,450	15067	15161	15204	15043	15023
MWLN R/L 2525 M08-K	25	25	150	34	32	WNM. 0804..	0,800	15067	15161	15204	15043	15023
MWLN R/L 3232 P08-K	32	32	170	34	40	WNM. 0804..	1,400	15067	15161	15204	15043	15023

Рычажное закрепление для токарных державок



Описание:

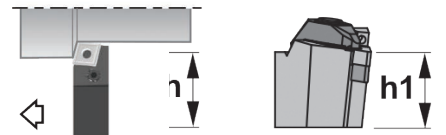
Державка для обтачивания, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

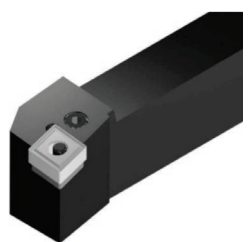
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -7.25°

Радиальный угол: -4.25°



PCBN 75°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
PCBN R/L 2020 K12	20	20	125	28	17	CN.. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15115	15143 15002
PCBN R/L 2525 M12	25	25	150	28	22	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143 15002
PCBN R/L 3225 P12	32	25	170	34	22	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143 15002
PCBN R/L 2525 M16	25	25	150	34	22	CN.. 1606..	0,750	15174	15034	15157	15117	15144 15003
PCBN R/L 3225 P16	32	25	170	34	22	CN.. 1606..	1,050	15174	15034	15157	15117	15144 15003
PCBN R/L 3232 P16	32	32	170	34	27	CN.. 1606..	1,300	15174	15034	15157	15117	15144 15003
PCBN R/L 3225 P19	32	25	170	38	22	CN.. 1906..	1,050	15175	15031	15158	15118	15146 15004
PCBN R/L 3232 P19	32	32	170	42	27	CN.. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15118	15146 15004
PCBN R/L 4040 S19	40	40	250	48	35	CN.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15118	15146 15004
PCBN R/L 4040 S25	40	40	250	48	41	CN.. 2509..	3,050	15176	15032	15159	15119	15147 15005
PCBN R/L 5050 T25	50	50	300	50	51	CN.. 2509..	5,800	15176	15032	15159	15119	15147 15005



Описание:

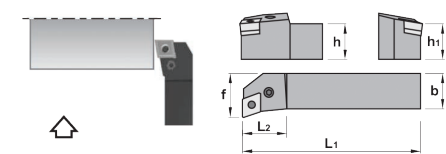
Державка для подрезки торца, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

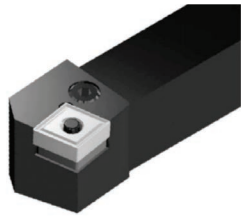
Державка для подрезки торца для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



PCFN 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг					
PCFN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143 15002
PCFN R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	CN.. 1606..	0,750	15174	15034	15157	15117	15144 15003
PCFN R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	CN.. 1606..	1,050	15174	15034	15157	15117	15144 15003
PCFN R/L 3232 P16	32	32	170	34	40	CN.. 1606..	1,300	15174	15034	15157	15117	15144 15003
PCFN R/L 3225 P19	32	25	170	34	32	CN.. 1906..	1,050	15175	15031	15158	15118	15146 15004
PCFN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	CN.. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15118	15146 15004
PCFN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	CN.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15118	15146 15004



Описание:

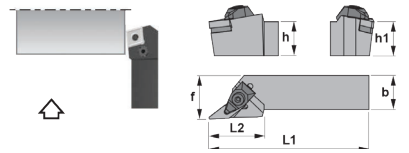
Державка для подрезки торца, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для подрезки торца для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осовой угол: -6.5°

Радиальный угол: -5.5°



PCKN 75°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PCKN R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	CN.. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCKN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCKN R/L 3225 P12	32	25	170	28	32	CN.. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCKN R/L 3232 P19	32	32	170	34	40	CN.. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCKN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	CN.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCKN R/L 4040 S25	40	40	250	45	50	CN.. 2509..	3,050	15176	15032	15159	15119	15147	15005
PCKN R/L 5050 T25	50	50	300	45	60	CN.. 2509..	5,850	15176	15032	15159	15119	15147	15005



Описание:

Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой.

Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

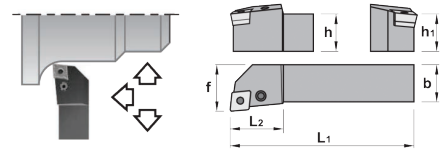
Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SCLC.

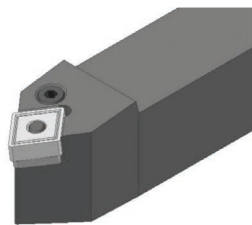
Осовой угол: -6.5°

Радиальный угол: -6.5°



PCLN 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PCLN R/L 1616 H09	16	16	100	25	20	CN.. 0903..	0,250	15171	15029	15161	15114	15141	15001
PCLN R/L 2020 K09	20	20	125	28	25	CN.. 0903..	0,400	15171	15029	15161	15114	15141	15001
PCLN R/L 2525 M09	25	25	150	28	32	CN.. 0903..	0,750	15171	15029	15161	15114	15141	15001
PCLN R/L 1616 H12	16	16	100	25	20	CN.. 1204..	0,250	15187	15041	15157	15115	15143	15002
PCLN R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	CN.. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCLN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCLN R/L 3225 P12	32	25	170	28	32	CN.. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCLN R/L 3232 P12	32	32	170	28	40	CN.. 1204..	1,300	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCLN R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	CN.. 1606..	0,750	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCLN R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	CN.. 1606..	1,050	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCLN R/L 3232 P16	32	32	170	34	40	CN.. 1606..	1,300	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCLN R/L 4040 S16	40	40	250	45	50	CN.. 1606..	3,050	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCLN R/L 2525 M19	25	25	150	42	32	CN.. 1906..	0,750	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCLN R/L 3225 P19	32	25	170	42	32	CN.. 1906..	1,050	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCLN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	CN.. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCLN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	CN.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCLN R/L 5050 T19	50	50	300	50	60	CN.. 1906..	3,050	15171	15031	15158	15118	15146	15004
PCLN R/L 4040 S25	40	40	250	45	50	CN.. 2509..	3,050	15176	15032	15159	15119	15147	15005
PCLN R/L 5050 T25	50	50	300	50	60	CN.. 2509..	5,850	15176	15032	15159	15119	15147	15005

Рычажное закрепление для токарных державок



Описание:

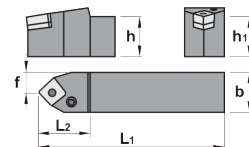
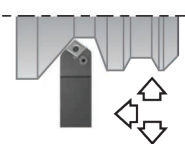
Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

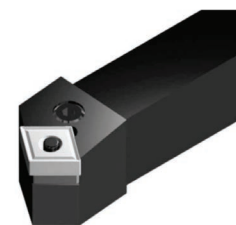
Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: 0°



PCMN 50°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PCMN N 2020 K12	20	20	125	34	10,0	CN.. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCMN N 2525 M12	25	25	150	34	12,5	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCMN N 3225 P12	32	25	170	34	12,5	CN.. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCMN N 3232 P19	32	32	170	42	16,0	CN.. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCMN N 4040 S19	40	40	250	48	20,0	CN.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15118	15146	15004



Описание:

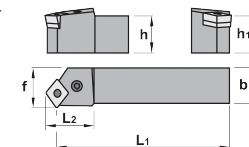
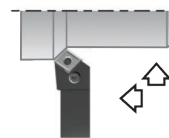
Державка для обтачивания, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -5.75°

Радиальный угол: -5.75°



PCSN 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PCSN R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	CN.. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCSN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	CN.. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15115	15143	15002
PCSN R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	CN.. 1606..	0,750	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCSN R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	CN.. 1606..	1,050	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCSN R/L 3232 P16	32	32	170	42	40	CN.. 1606..	1,300	15174	15034	15157	15117	15144	15003
PCSN R/L 3225 P19	32	25	170	42	32	CN.. 1906..	1,050	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCSN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	CN.. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15118	15146	15004
PCSN R/L 4040 S19	40	40	250	42	50	CN.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15118	15146	15004



Описание:

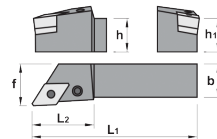
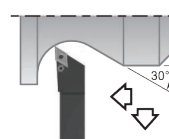
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 35°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SDJC.

Осевой угол: 6.25°

Радиальный угол: -6.75°



PDJN 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PDJN R/L 1616 H11	16	16	100	25	20	DN.. 1104..	0,250	15171	15029	15161	15120	15141	15001
PDJN R/L 2020 K11	20	20	125	28	25	DN.. 1104..	0,400	15171	15029	15161	15120	15141	15001
PDJN R/L 2525 M11	25	25	150	28	32	DN.. 1104..	0,750	15171	15029	15161	15120	15141	15001
PDJN R/L 3225 P11	32	25	170	28	32	DN.. 1104..	1,050	15171	15029	15161	15120	15141	15001
PDJN R/L 2020 K15	20	20	125	34	25	DN.. 1506..	0,400	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDJN R/L 2525 M15	25	25	150	34	32	DN.. 1506..	0,750	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDJN R/L 3225 P15	32	25	170	34	32	DN.. 1506..	1,050	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDJN R/L 3232 P15	32	32	170	34	40	DN.. 1506..	1,300	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDJN R/L 4025 R15	40	25	200	34	32	DN.. 1506..	1,850	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDJN R/L 5032 S15	50	32	250	34	40	DN.. 1506..	2,900	15188	15036	15157	15122	15143	15002



Описание:

Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

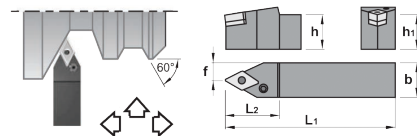
Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением SDNC.

Осевой угол: -8°

Радиальный угол: -2.5°



PDNN 63°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PDNN R/L/N 2020 K15	20	20	125	34	10,0	DN.. 1506..	0,400	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDNN R/L/N 2525 M15	25	25	150	34	12,5	DN.. 1506..	0,750	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDNN R/L/N 3225 P15	32	25	170	34	12,5	DN.. 1506..	1,050	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDNN R/L/N 3232 P15	32	32	170	34	16,0	DN.. 1506..	1,300	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDNN R/L/N 4025 S15	40	25	250	34	12,5	DN.. 1506..	1,850	15188	15036	15157	15122	15143	15002
PDNN R/L/N 5032 S15	50	32	250	34	16,0	DN.. 1506..	2,900	15188	15036	15157	15122	15143	15002



Описание:

Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП круглой формы с усиленной режущей кромкой.

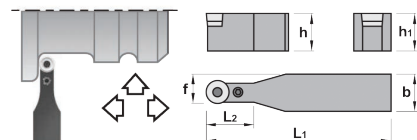
Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для винтового прижима применяется державка с обозначением SRDCN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



PRDC	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PRDC N 2020 K10	20	20	125	22	15,0	RC.. 1003M0	0,400	15177	15049	15156	15126	15142	15001
PRDC N 2525 M10	25	25	150	22	18,5	RC.. 1003M0	0,750	15177	15049	15156	15126	15142	15001
PRDC N 3225 P10	32	25	170	22	18,5	RC.. 1003M0	1,050	15177	15049	15156	15126	15142	15001
PRDC N 2020 K12	20	20	125	28	16,0	RC.. 1204M0	0,400	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRDC N 2525 M12	25	25	150	28	18,5	RC.. 1204M0	0,750	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRDC N 3225 P12	32	25	170	28	18,5	RC.. 1204M0	1,050	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRDC N 3232 P12	32	32	170	28	22,0	RC.. 1204M0	1,300	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRDC N 4025 S12	40	25	250	28	18,5	RC.. 1204M0	1,850	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRDC N 3225 P16	32	25	170	34	20,5	RC.. 1606M0	1,050	15179	15050	15161	15130	15145	15002
PRDC N 3232 P16	32	32	170	34	24,0	RC.. 1606M0	1,300	15179	15050	15161	15130	15145	15002
PRDC N 3232 P20	32	32	170	42	26,0	RC.. 2006M0	1,300	15180	15051	15157	15131	15144	15003
PRDC N 4040 S20	40	40	250	42	30,0	RC.. 2006M0	3,050	15180	15051	15157	15131	15144	15003
PRDC N 4040 S25	40	40	250	45	32,5	RC.. 2507M0	3,050	15181	15052	15158	15132	15146	15004
PRDC N 4040 U25	40	40	350	45	32,5	RC.. 2507M0	3,050	15181	15052	15158	15132	15146	15004
PRDC N 5050 U25	50	50	350	45	37,5	RC.. 2507M0	5,850	15181	15052	15158	15132	15146	15004
PRDC N 5050 V32	50	50	400	52	41,0	RC.. 3209M0	5,850	15182	15032	15159	15133	15147	15005

Рычажное закрепление для токарных державок



Описание:

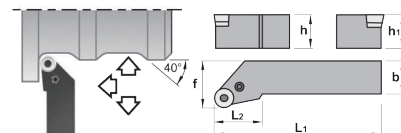
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП круглой формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



PRSC	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PRSC R/L 2020 K10	20	20	125	28	25	RC.. 1003M0	0,400	15177	15049	15156	15126	15142	15001
PRSC R/L 2525 M10	25	25	150	28	32	RC.. 1003M0	0,750	15177	15049	15156	15126	15142	15001
PRSC R/L 3225 P10	32	25	170	28	32	RC.. 1003M0	1,050	15177	15049	15156	15126	15142	15001
PRSC R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	RC.. 1204M0	0,400	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRSC R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	RC.. 1204M0	0,750	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRSC R/L 3225 P12	32	25	170	28	32	RC.. 1204M0	1,050	15178	15029	15161	15128	15142	15001
PRSC R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	RC.. 1606M0	0,750	15179	15050	15161	15130	15145	15002
PRSC R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	RC.. 1606M0	1,050	15179	15050	15161	15130	15145	15002
PRSC R/L 3232 P20	32	32	170	42	40	RC.. 2006M0	1,300	15180	15051	15157	15131	15144	15003
PRSC R/L 4040 S20	40	40	250	48	50	RC.. 2006M0	3,050	15180	15051	15157	15131	15144	15003
PRSC R/L 4040 S25	40	40	250	48	50	RC.. 2507M0	3,050	15181	15052	15158	15132	15146	15004
PRSC R/L 5050 T32	50	50	300	50	63	RC.. 3209M0	5,850	15182	15032	15159	15133	15147	15005



Описание:

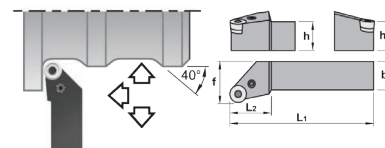
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной СМП круглой формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

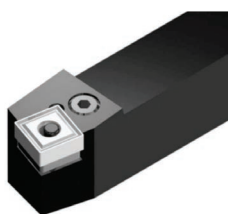
Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



PRSN	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PRSN R/L 2020 K09	20	20	125	22	25	RNMG 090300	0,400	15171	15029	15161	15134	15142	15001
PRSN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	RNMG 120400	0,750	15172	15030	15157	15135	15143	15002
PRSN R/L 3225 P15	32	25	170	34	32	RNMG 150600	1,050	15173	15051	15157	15136	15144	15003
PRSN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	RNMG 190600	1,300	15175	15031	15158	15137	15146	15004
PRSN R/L 4040 S25	40	40	250	45	50	RNMG 250900	3,050	15176	15032	15159	15138	15147	15005



Описание:

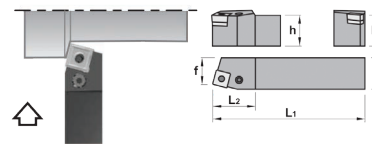
Державка для обтачивания, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

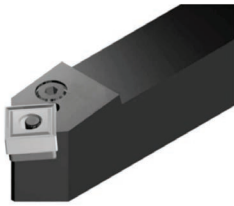
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSBP или SSBC.

Осевой угол: -7.25°

Радиальный угол: -4.25



PSBN 75°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PSBN R/L 1212 F09	12	12	80	18	11	SNM. 0903..	0,100	15170	15053	15156	-	-	-
PSBN R/L 1616 H09	16	16	100	22	13	SNM. 0903..	0,250	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSBN R/L 2020 K09	20	20	125	22	17	SNM. 0903..	0,400	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSBN R/L 2020 K12	20	20	125	28	17	SNM. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSBN R/L 2525 M12	25	25	150	28	22	SNM. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSBN R/L 3225 P12	32	25	170	28	22	SNM. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSBN R/L 2525 M15	25	25	150	34	22	SNM. 1506..	0,750	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSBN R/L 3232 P15	32	32	170	34	27	SNM. 1506..	1,300	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSBN R/L 3232 P19	32	32	170	42	27	SNM. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSBN R/L 4040 S19	40	40	250	48	35	SNM. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSBN R/L 5050 T19	50	50	300	50	43	SNM.. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSBN R/L 4040 S25	40	40	250	48	35	SNM. 2507..	3,050	15176	15032	15159	15113	15147	15005
PSBN R/L 5050 T25	50	50	300	50	43	SNM. 2507..	5,850	15176	15032	15159	15113	15147	15005



Описание:

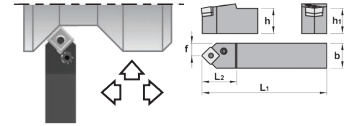
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, полустойковой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSDP или SSSC.

Осевой угол: -7°

Радиальный угол: 0



PSDN 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PSDN N 1010 E09	10	10	70	16	5,0	SNM. 0903..	0,070	15170	15053	15156	-	-	-
PSDN N 1212 F09	12	12	80	20	6,0	SNM. 0903..	0,100	15170	15053	15156	-	-	-
PSDN N 1616 H09	16	16	100	22	8,0	SNM. 0903..	0,250	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSDN N 2020 K12	20	20	125	28	10,0	SNM. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSDN N 2525 M12	25	25	150	28	12,5	SNM. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSDN N 3225 P12	32	25	170	34	12,5	SNM. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSDN N 3232 P12	32	32	170	34	16,0	SNM. 1204..	1,300	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSDN N 3225 P19	32	25	170	34	12,5	SNM. 1906..	1,050	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSDN N 3232 P19	32	32	170	42	16,0	SNM. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSDN N 4040 S25	40	40	250	48	20,0	SNM. 2507..	3,050	15176	15032	15159	15113	15147	15005
PSDN N 5050 T25	50	50	300	50	25,0	SNM. 2507..	5,850	15176	15032	15159	15113	15147	15005



Описание:

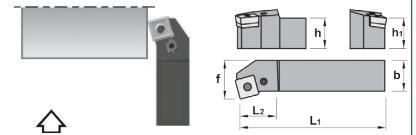
Державка для подрезки торца, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для подрезки торца для общего применения, черновой, полустойковой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSKP.

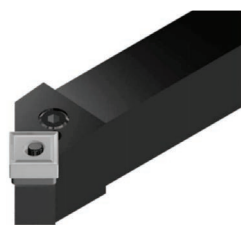
Осевой угол: -4.25°

Радиальный угол: -7.25°



PSKN 75°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PSKN R/L 1616 H09	16	16	100	22	20	SNM. 0903..	0,250	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSKN R/L 2020 K09	20	20	125	22	25	SNM. 0903..	0,400	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSKN R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	SNM. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSKN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	SNM. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSKN R/L 3225 P12	32	25	170	34	32	SNM. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSKN R/L 2525 M15	25	25	150	34	32	SNM. 1506..	0,750	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSKN R/L 3232 P15	32	32	170	42	40	SNM. 1506..	1,300	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSKN R/L 3232 P19	32	32	170	42	40	SNM. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSKN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	SNM. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSKN R/L 4040 S25	40	40	250	45	50	SNM. 2507..	3,050	15176	15032	15159	15113	15147	15005
PSKN R/L 5050 T25	50	50	300	50	60	SNM. 2507..	5,850	15176	15032	15159	15113	15147	15005

Рычажное закрепление для токарных державок



Описание:

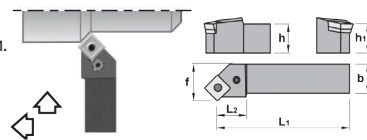
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

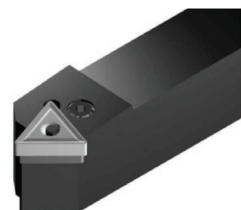
Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CSSP или SSSC.

Осевой угол: -5.75°

Радиальный угол: -5.75°



PSSN 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PSSN R/L 1616 H09	16	16	100	22	20	SNM. 0903..	0,250	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSSN R/L 2020 K09	20	20	125	25	25	SNM. 0903..	0,400	15171	15029	15161	15108	15142	15001
PSSN R/L 2020 K12	20	20	125	28	25	SNM. 1204..	0,400	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSSN R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	SNM. 1204..	0,750	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSSN R/L 3225 P12	32	25	170	28	32	SNM. 1204..	1,050	15172	15030	15157	15109	15143	15002
PSSN R/L 2525 M15	25	25	150	34	32	SNM. 1506..	0,750	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSSN R/L 3225 P15	32	25	170	42	32	SNM.. 1506..	1,050	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSSN R/L 3232 P15	32	32	170	42	40	SNM. 1506..	1,300	15174	15034	15157	15111	15144	15003
PSSN R/L 3232 P19	32	32	170	45	40	SNM. 1906..	1,300	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSSN R/L 4040 S19	40	40	250	45	50	SNM. 1906..	3,050	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSSN R/L 5050 T19	50	50	300	50	60	SNM. 1906..	5,850	15175	15031	15158	15112	15146	15004
PSSN R/L 4040 S25	40	40	250	45	50	SNM. 2507..	3,050	15176	15032	15159	15113	15147	15005
PSSN R/L 5050 T25	50	50	300	50	60	SNM. 2507..	5,850	15176	15032	15159	15113	15147	15005



Описание:

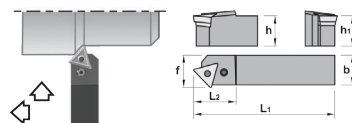
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением CTDP.

Осевой угол: -5°

Радиальный угол: -5°



PTDN 45°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PTDN R/L 2525 M22	25	25	150	34	27	TNM. 2204..	0,750	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTDN R/L 3225 P22	32	25	170	34	27	TNM. 2204..	1,050	15172	15030	15157	15105	15143	15002



Описание:

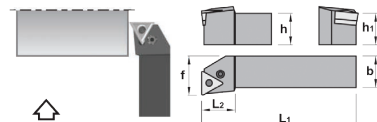
Державка для подрезки торца, оснащенная негативной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для подрезки торца для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением STFP или STFC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



PTFN 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PTFN R/L 1616 H16	16	16	100	22	20	TNM. 1604..	0,250	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTFN R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	TNM. 1604..	0,400	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTFN R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	TNM. 1604..	0,750	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTFN R/L 3225 P16	32	25	170	28	32	TNM. 1604..	1,050	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTFN R/L 2525 M22	25	25	150	28	32	TNM. 2204..	0,750	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTFN R/L 3225 P22	32	25	170	28	32	TNM. 2204..	1,050	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTFN R/L 3232 P22	32	32	170	28	40	TNM. 2204..	1,300	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTFN R/L 3232 P27	32	32	170	42	40	TNM. 2706..	1,300	15173	15051	15157	15106	15144	15003
PTFN R/L 4040 S27	40	40	250	45	50	TNM. 2706..	3,050	15173	15051	15157	15106	15144	15003



Описание:

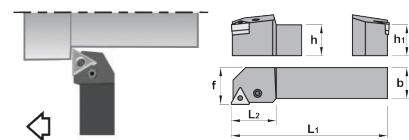
Державка для обтачивания, оснащенная негативной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

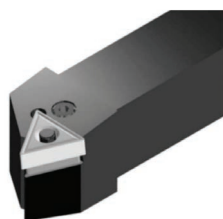
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением СТГР или СТГС.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



PTGN 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PTGN R/L 1616 H16	16	16	100	22	20	TNM. 1604..	0,250	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTGN R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	TNM. 1604..	0,400	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTGN R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	TNM. 1604..	0,750	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTGN R/L 3225 P16	32	25	170	28	32	TNM. 1604..	1,050	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTGN R/L 2525 M22	25	25	150	28	32	TNM. 2204..	0,750	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTGN R/L 3225 P22	32	25	170	28	32	TNM. 2204..	1,050	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTGN R/L 3232 P22	32	32	170	28	40	TNM. 2204..	1,300	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTGN R/L 4040 S22	40	40	250	45	50	TNM. 2204..	3,050	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTGN R/L 3232 P27	32	32	170	42	40	TNM. 2706..	1,300	15173	15051	15157	15106	15144	15003
PTGN R/L 4040 S27	40	40	250	45	50	TNM. 2706..	3,050	15173	15051	15157	15106	15144	15003
PTGN R/L 5050 T33	50	50	300	50	60	TNM. 3307..	5,850	15175	15031	15158	15107	15102	15004



Описание:

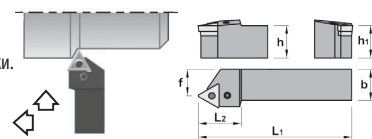
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная негативной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

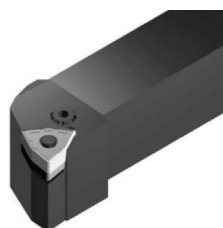
Державка для обтачивания и снятия фаски для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется державка с обозначением СТТР или СТТС.

Осевой угол: -8°

Радиальный угол: -2.25°



PTTN 60°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PTTN R/L 1616 H16	16	16	100	25	13	TNM. 1604..	0,250	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTTN R/L 2020 K16	20	20	125	28	17	TNM. 1604..	0,400	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTTN R/L 2525 M16	25	25	150	28	22	TNM. 1604..	0,750	15171	15029	15161	15104	15141	15001
PTTN R/L 2525 M22	25	25	150	34	22	TNM. 2204..	0,750	15172	15030	15157	15105	15143	15002
PTTN R/L 3225 P22	32	25	170	34	22	TNM. 2204..	1,050	15172	15030	15157	15105	15143	15002



Описание:

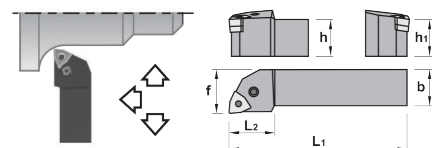
Универсальная державка, оснащенная негативной двухсторонней СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для лучшего прижима применяется державка с обозначением MWLN или MWLN-K.

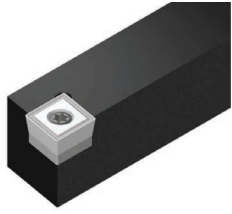
Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -6°



PWLN 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг						
PWLN R/L 1616 H06	16	16	100	22	20	WNM. 0604..	0,250	15171	15029	15161	15093	15141	15001
PWLN R/L 2020 K06	20	20	125	22	25	WNM. 0604..	0,400	15171	15029	15161	15093	15141	15001
PWLN R/L 2525 M06	25	25	150	25	32	WNM. 0604..	0,750	15171	15029	15161	15093	15141	15001
PWLN R/L 2020 K08	20	20	125	28	25	WNM. 0804..	0,400	15172	15030	15157	15094	15143	15002
PWLN R/L 2525 M08	25	25	150	28	32	WNM. 0804..	0,750	15172	15030	15157	15094	15143	15002
PWLN R/L 3225 P08	32	25	170	34	32	WNM. 0804..	1,050	15172	15030	15157	15094	15143	15002
PWLN R/L 3232 P08	32	32	170	34	40	WNM. 0804..	1,300	15172	15030	15157	15094	15143	15002

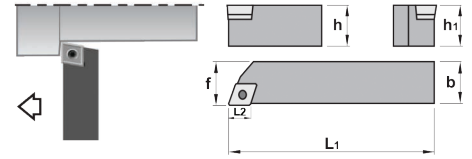
Винтовой прижим для токарных державок



Описание:
Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 80°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:
Державка для обтачивания всех видов материалов.
Заготовка должна быть однородной.

Осевой угол: 0°
Радиальный угол: 0°

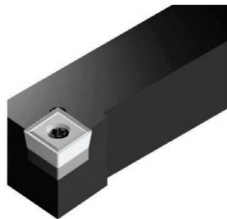


Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

SCAC 90°	h=h1	b	L1	f	Размер СМП	кг				
SCAC R/L 0808 D06	8	8	60	8,5	СС.. 0602..	0,050	15016	15163	-	-
SCAC R/L 1010 E06	10	10	70	10,5	СС.. 0602..	0,070	15016	15163	-	-
SCAC R/L 1212 F09	12	12	80	12,5	СС.. 09Т3..	0,100	15018	15166	-	-
SCAC R/L 1616 H09	16	16	100	16,5	СС.. 09Т3..	0,200	15018	15166	-	-
SCAC R/L 2020 K12	20	20	125	20,5	СС.. 1204..	0,400	15027	15168	15116	15055
SCAC R/L 2525 M12	25	25	150	25,5	СС.. 1204..	0,700	15027	15168	15116	15055

Токарная державка для токарного автомата

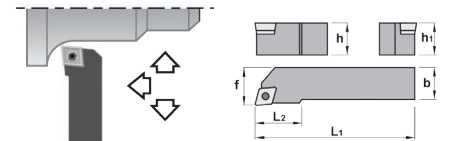
SCAC 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SCAC R/L 0808 M06	8	8	150	8	8	СС.. 0602..	0,070	15016	15163
SCAC R/L 1010 M06	10	10	150	10	10	СС.. 0602..	0,110	15016	15163
SCAC R/L 1212 M06	12	12	150	12	12	СС.. 0602..	0,150	15016	15163
SCAC R/L 1616 M06	16	16	150	16	16	СС.. 0602..	0,280	15016	15163
SCAC R/L 1212 M09	12	12	150	12	12	СС.. 09Т3..	0,150	15018	15257
SCAC R/L 1616 M09	16	16	150	16	16	СС.. 09Т3..	0,280	15018	15257



Описание:
Универсальная державка, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 80°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:
Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.
Для негативных СМП применяется державка с обозначением MCLN-K или MCLN или PCLN.

Осевой угол: 0°
Радиальный угол: 0°



SCLC 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SCLC R/L 0808 D06	8	8	60	12	10	СС.. 0602..	0,050	15016	15163	-	-
SCLC R/L 1010 E06	10	10	70	14	12	СС.. 0602..	0,070	15016	15163	-	-
SCLC R/L 1212 F09	12	12	80	16	16	СС.. 09Т3..	0,100	15018	15166	-	-
SCLC R/L 1616 H09	16	16	100	18	20	СС.. 09Т3..	0,200	15018	15166	-	-
SCLC R/L 2020 K09	20	20	125	22	25	СС.. 09Т3..	0,400	15018	15166	-	-
SCLC R/L 2020 K12	20	20	125	22	25	СС.. 1204..	0,400	15027	15168	15116	15055
SCLC R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	СС.. 1204..	0,700	15027	15168	15116	15055

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

SCLC 95° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SCLC R/L 2020 K09-A	20	20	125	22	25	СС.. 09Т3..	0,400	15018	15257
SCLC R/L 2525 M09-A	25	25	125	28	32	СС.. 09Т3..	0,750	15018	15257

Токарная державка для токарного автомата

SCLC 95°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SCLC R/L 0808 M06	8	8	150	8	8	СС.. 0602..	0,070	15016	15163
SCLC R/L 1010 M06	10	10	150	10	10	СС.. 0602..	0,110	15016	15163
SCLC R/L 1212 M06	12	12	150	12	12	СС.. 0602..	0,150	15016	15163
SCLC R/L 1616 M06	16	16	150	16	16	СС.. 0602..	0,280	15016	15163
SCLC R/L 1212 M09	12	12	150	12	12	СС.. 09Т3..	0,150	15018	15257
SCLC R/L 1616 M09	16	16	150	16	16	СС.. 09Т3..	0,280	15018	15257



Описание:

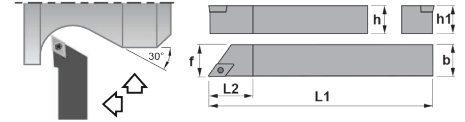
Универсальная державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°).
Токарная державка для токарного автомата.



Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SDAC 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SDAC R/L 0808 M07	8	8	150	12,7	8	DC.. 0702..	0,070	15016	15163
SDAC R/L 1010 M07	10	10	150	15,0	10	DC.. 0702..	0,110	15016	15163
SDAC R/L 1212 M07	12	12	150	15,0	12	DC.. 0702..	0,150	15016	15163
SDAC R/L 1616 M07	16	16	150	16,0	16	DC.. 0702..	0,280	15016	15163
SDAC R/L 1212 M11	12	12	150	18,0	12	DC.. 11Т3..	0,150	15018	15257
SDAC R/L 1616 M11	16	16	150	20,0	16	DC.. 11Т3..	0,280	15018	15257



Описание:

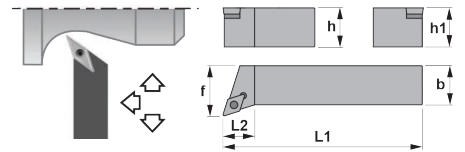
Универсальная профилирующая державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°).
Токарная державка для токарного автомата.





Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SDHC 107,5°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SDHC R/L 1616 H11	16	16	100	20	20	DC.. 11Т3..	0,200	15021	15167	15121	15054
SDHC R/L 2020 K11	20	20	125	20	25	DC.. 11Т3..	0,400	15021	15167	15121	15054
SDHC R/L 2525 M11	25	25	150	20	32	DC.. 11Т3..	0,700	15021	15167	15121	15054

Винтовой прижим для токарных державок



Описание:

Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

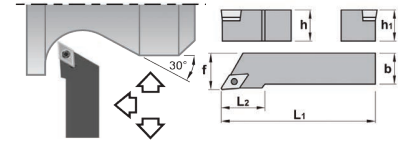
Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется державка с обозначением MDJN-K или PDJN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

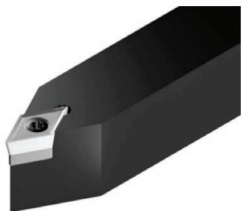
SDJC 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SDJC R/L 1010 E07	10	10	70	14	12	DC.. 0702..	0,070	15016	15163	-	-
SDJC R/L 1212 F07	12	12	80	16	16	DC.. 0702..	0,100	15016	15163	-	-
SDJC R/L 1616 H07	16	16	100	16	20	DC.. 0702..	0,150	15016	15163	-	-
SDJC R/L 1212 F11	12	12	80	18	16	DC.. 11Т3..	0,100	15018	15166	-	-
SDJC R/L 1616 H11	16	16	100	18	20	DC.. 11Т3..	0,200	15021	15167	15121	15054
SDJC R/L 2020 K11	20	20	125	22	25	DC.. 11Т3..	0,400	15021	15167	15121	15054
SDJC R/L 2525 M11	25	25	150	28	32	DC.. 11Т3..	0,700	15021	15167	15121	15054

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

SDJC 93° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SDJC R/L 2020 K11 (A)	20	20	125	22	25	DC.. 11Т3..	0,400	15021	15167	15121	15054
SDJC R/L 2525 M11 (A)	25	25	150	28	32	DC.. 11Т3..	0,700	15021	15167	15121	15054

Токарная державка для токарного автомата

SDJC 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SDJC R/L 0808 M07	8	8	150	8	8	DC.. 0702..	0,070	15016	15163
SDJC R/L 1010 M07	10	10	150	10	10	DC.. 0702..	0,110	15016	15163
SDJC R/L 1212 M07	12	12	150	12	12	DC.. 0702..	0,150	15016	15163
SDJC R/L 1616 M07	16	16	150	16	16	DC.. 0702..	0,280	15016	15163
SDJC R/L 1212 M11	12	12	150	12	12	DC.. 11Т3..	0,150	15018	15257
SDJC R/L 1616 M11	16	16	150	16	16	DC.. 11Т3..	0,280	15018	15257



Описание:

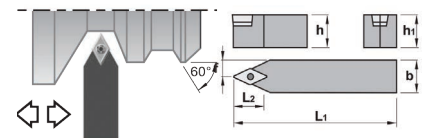
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется державка с обозначением PDNN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°

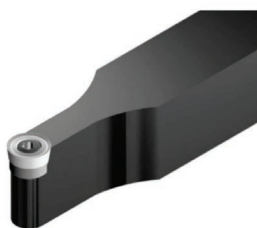


Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

SDNC 62°30'	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SDNC N 0808 D07	8	8	60	16	4,0	DC.. 0702..	0,050	15016	15163	-	-
SDNC N 1010 E07	10	10	70	16	5,0	DC.. 0702..	0,070	15016	15163	-	-
SDNC N 1212 F07	12	12	80	18	6,0	DC.. 0702..	0,100	15016	15163	-	-
SDNC N 1616 H11	16	16	100	22	8,0	DC.. 11Т3..	0,200	15021	15167	15121	15054
SDNC N 2020 K11	20	20	125	22	10,0	DC.. 11Т3..	0,400	15021	15167	15121	15054
SDNC N 2525 M11	25	25	150	22	12,5	DC.. 11Т3..	0,700	15021	15167	15121	15054

Токарная державка для токарного автомата

SDNC 62°30'	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SDNC N 1010 M07	10	10	150	15	5,2	DC.. 0702..	0,100	15016	15163
SDNC N 1212 M11	12	12	150	21	6,2	DC.. 11Т3..	0,140	15018	15257
SDNC N 1616 M11	16	16	150	21	8,6	DC.. 11Т3..	0,270	15018	15257



Описание:

Державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП круглой формы с усиленной режущей кромкой. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

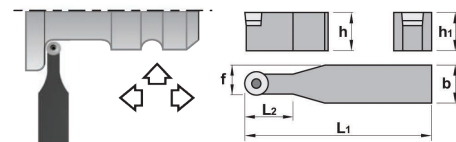
Применение:

Державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

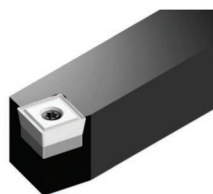
Для рычажного закрепления применяется державка с обозначением PRDC.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SRDC	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SRDC N 1010 E06	10	10	70	10	8,0	RC.. 0602M0	0,070	15016	15163	-	-
SRDC N 1212 F06	12	12	80	12	11,0	RC.. 0602M0	0,100	15016	15163	-	-
SRDC N 1616 H06	16	16	100	16	13,0	RC.. 0602M0	0,200	15016	15163	-	-
SRDC N 2020 K06	20	20	125	20	15,0	RC.. 0602M0	0,400	15016	15163	-	-
SRDC N 2525 M06	25	25	150	25	17,5	RC.. 0602M0	0,700	15016	15163	-	-
SRDC N 1616 H08	16	16	100	16	13,0	RC.. 0803M0	0,200	15017	15164	-	-
SRDC N 2020 K08	20	20	125	20	15,0	RC.. 0803M0	0,400	15017	15164	-	-
SRDC N 2525 M08	25	25	150	25	17,5	RC.. 0803M0	0,700	15017	15164	-	-
SRDC N 2020 K10	20	20	125	22	15,0	RC.. 10T3M0	0,400	15021	15167	15127	15054
SRDC N 2525 M10	25	25	150	22	17,5	RC.. 10T3M0	0,700	15021	15167	15127	15054
SRDC N 2020 K12	20	20	125	28	16,0	RC.. 1204M0	0,400	15021	15167	15129	15054
SRDC N 2525 M12	25	25	150	28	18,5	RC.. 1204M0	0,700	15021	15167	15129	15054
SRDC N 3225 P12	32	25	170	28	18,5	RC.. 1204M0	0,900	15021	15167	15129	15054
SRDC N 3232 P12	32	32	170	28	22,0	RC.. 1204M0	1,200	15021	15167	15129	15054



Описание:

Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП квадратной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

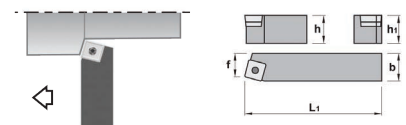
Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной.

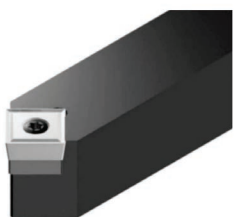
Для негативных СМП применяется державка с обозначением PSBN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SSBC 75°	h=h1	b	L1	f	Размер СМП	кг				
SSBC R/L 1212 F09	12	12	80	11	SC.. 09T3..	0,100	15018	15166	-	-
SSBC R/L 1616 H09	16	16	100	13	SC.. 09T3..	0,200	15018	15166	-	-
SSBC R/L 2020 K12	20	20	125	17	SC.. 1204..	0,400	15027	15168	15110	15055
SSBC R/L 2525 M12	25	25	150	22	SC.. 1204..	0,700	15027	15168	15110	15055



Описание:

Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП квадратной формы.

Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

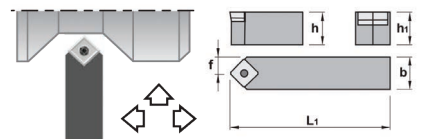
Применение:

Державка для внешнего точения и нарезания фаски для всех видов материалов.

Заготовка должна быть однородной. Для негативных СМП применяется державка с обозначением PSDNN.

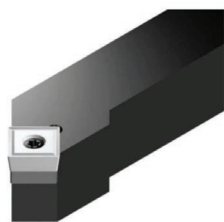
Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SSDC 45°	h=h1	b	L1	f	Размер СМП	кг				
SSDC N 1212 F09	12	12	80	6,0	SC.. 09T3..	0,100	15018	15166	-	-
SSDC N 1616 H09	16	16	100	8,0	SC.. 09T3..	0,200	15018	15166	-	-
SSDC N 2020 K12	20	20	125	10,0	SC.. 1204..	0,400	15027	15168	15110	15055
SSDC N 2525 M12	25	25	150	12,5	SC.. 1204..	0,700	15027	15168	15110	15055

Винтовой прижим для токарных державок



Описание:

Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП квадратной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

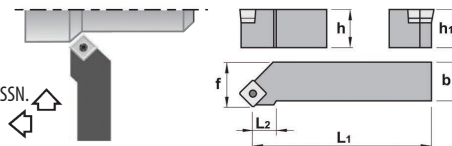
Применение:

Державка для внешнего точения и нарезания фаски для всех видов материалов.

Заготовка должна быть однородной. Для негативных СМП применяется державка с обозначением PSSN.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SSSC 45°

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SSSC R/L 1212 F09	12	12	80	20	16	SC.. 09T3..	0,100	15018	15166	-	-
SSSC R/L 1616 H09	16	16	100	22	20	SC.. 09T3..	0,200	15018	15166	-	-
SSSC R/L 2020 K12	20	20	125	25	25	SC.. 1204..	0,400	15027	15168	15110	15055
SSSC R/L 2525 M12	25	25	150	28	32	SC.. 1204..	0,700	15027	15168	15110	15055



Описание:

Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы.

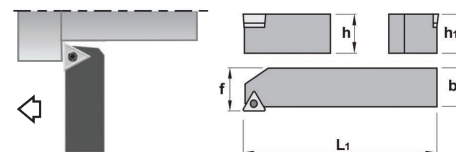
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



STAC 90°

h=h1

b

L1

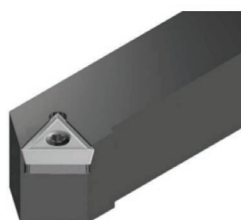
f

Размер СМП

кг



STAC R/L 0808 D09	8	8	60	8,5	ТС.. 0902..	0,050	15015	15162	-	-
STAC R/L 1010 E09	10	10	70	10,5	ТС.. 0902..	0,070	15015	15162	-	-
STAC R/L 1212 F11	12	12	80	12,5	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
STAC R/L 1616 H11	16	16	100	16,5	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
STAC R/L 1616 H16	16	16	100	16,5	ТС.. 16T3..	0,200	15021	15167	15103	15054
STAC R/L 2020 K16	20	20	125	20,5	ТС.. 16T3..	0,400	15021	15167	15103	15054
STAC R/L 2525 M16	25	25	150	25,5	ТС.. 16T3..	0,700	15021	15167	15103	15054



Описание:

Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП треугольной формы.

Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

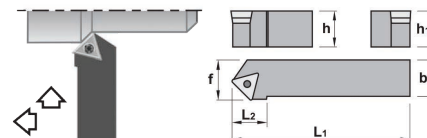
Применение:

Державка для внешнего точения и нарезания фаски для всех видов материалов.

Заготовка должна быть однородной. Для негативных СМП применяется державка с обозначением PTDN.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



STDC 45°

h=h1

b

L1

L2

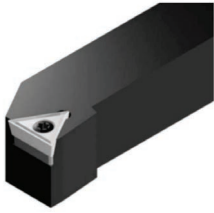
f

Размер СМП

кг



STDC R/L 0808 D09	8	8	60	12	10	ТС.. 0902..	0,050	15015	15162	-	-
STDC R/L 1010 E09	10	10	70	14	11	ТС.. 0902..	0,070	15015	15162	-	-
STDC R/L 1212 F11	12	12	80	16	13	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
STDC R/L 1616 H11	16	16	100	18	17	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
STDC R/L 1212 F16	12	12	80	18	17	ТС.. 16T3..	0,100	15018	15166	-	-
STDC R/L 1616 H16	16	16	100	18	17	ТС.. 16T3..	0,200	15021	15167	15103	15054
STDC R/L 2020 K16	20	20	125	22	22	ТС.. 16T3..	0,400	15021	15167	15103	15054
STDC R/L 2525 M16	25	25	150	28	27	ТС.. 16T3..	0,700	15021	15167	15103	15054



Описание:

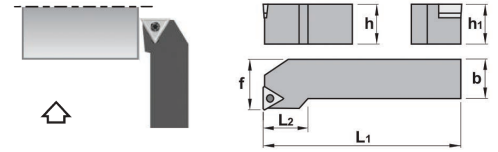
Державка для подрезки торца, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для подрезки торца всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для негативных СМП применяется державка с обозначением PTFN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



STFC 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
STFC R/L 0808 D09	8	8	60	12	10	ТС.. 0902..	0,050	15015	15162	-	-
STFC R/L 1010 E09	10	10	70	14	12	ТС.. 0902..	0,070	15015	15162	-	-
STFC R/L 1212 F11	12	12	80	16	16	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
STFC R/L 1616 H11	16	16	100	18	20	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
STFC R/L 1212 F16	12	12	80	16	16	ТС.. 16Т3..	0,100	15018	15166	-	-
STFC R/L 1616 H16	16	16	100	22	20	ТС.. 16Т3..	0,200	15021	15167	15103	15054
STFC R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	ТС.. 16Т3..	0,400	15021	15167	15103	15054
STFC R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	ТС.. 16Т3..	0,700	15021	15167	15103	15054



Описание:

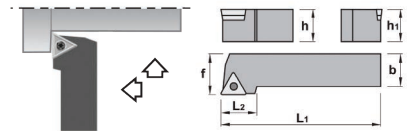
Державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для негативных СМП применяется державка с обозначением PTGN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



STGC 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
STGC R/L 0808 D09	8	8	60	12	10	ТС.. 0902..	0,050	15015	15162	-	-
STGC R/L 1010 E09	10	10	70	14	12	ТС.. 0902..	0,070	15015	15162	-	-
STGC R/L 1212 F11	12	12	80	16	16	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
STGC R/L 1616 H11	16	16	100	18	20	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
STGC R/L 1212 F16	12	12	80	18	16	ТС.. 16Т3..	0,100	15018	15166	-	-
STGC R/L 1616 H16	16	16	100	18	20	ТС.. 16Т3..	0,200	15021	15167	15103	15054
STGC R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	ТС.. 16Т3..	0,400	15021	15167	15103	15054
STGC R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	ТС.. 16Т3..	0,700	15021	15167	15103	15054



Описание:

Державка для обтачивания и подрезки торца, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

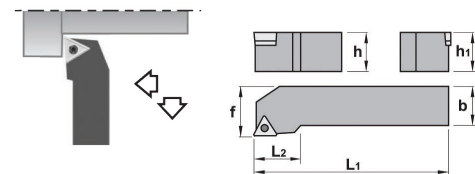
Применение:

Державка для обтачивания и подрезки торца всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной.

Для негативных СМП применяется державка с обозначением MTJN или MTJN-K.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



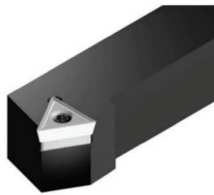
Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

STJC 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
STJC R/L 0808 D09	8	8	60	12	10	ТС.. 0902..	0,050	15015	15162	-	-
STJC R/L 1010 E09	10	10	70	14	12	ТС.. 0902..	0,070	15015	15162	-	-
STJC R/L 1212 F11	12	12	80	16	16	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
STJC R/L 1616 H11	16	16	100	18	20	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
STJC R/L 1212 F16	12	12	80	18	16	ТС.. 16Т3..	0,100	15018	15166	-	-
STJC R/L 1616 H16	16	16	100	18	20	ТС.. 16Т3..	0,200	15021	15167	15103	15054
STJC R/L 2020 K16	20	20	125	22	25	ТС.. 16Т3..	0,400	15021	15167	15103	15054
STJC R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	ТС.. 16Т3..	0,700	15021	15167	15103	15054

Токарная державка для токарного автомата

STJC 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
STJC R/L 1010 M11	10	10	150	16	10	ТС.. 1102..	0,110	15016	15163
STJC R/L 1212 M11	12	12	150	16	12	ТС.. 1102..	0,150	15016	15163
STJC R/L 1616 M11	16	16	150	16	16	ТС.. 1102..	0,280	15016	15163

Винтовой прижим для токарных державок



Описание:

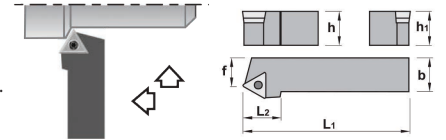
Державка для обтачивания и снятия фаски, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для внешнего точения и нарезания фаски для всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для негативных СМП применяется державка с обозначением РТТН.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



STTC 60°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
STTC R/L 0808 D09	8	8	60	12	7	ТС.. 0902..	0,050	15015	15162	-	-
STTC R/L 1010 E09	10	10	70	14	9	ТС.. 0902..	0,070	15015	15162	-	-
STTC R/L 1212 F11	12	12	80	16	11	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
STTC R/L 1616 H11	16	16	100	18	13	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
STTC R/L 1212 F16	12	12	80	18	11	ТС.. 16ТЗ..	0,100	15018	15166	-	-
STTC R/L 1616 H16	16	16	100	18	13	ТС.. 16ТЗ..	0,200	15021	15167	15103	15054
STTC R/L 2020 K16	20	20	125	22	17	ТС.. 16ТЗ..	0,400	15021	15167	15103	15054
STTC R/L 2525 M16	25	25	150	28	22	ТС.. 16ТЗ..	0,700	15021	15167	15103	15054



Описание:

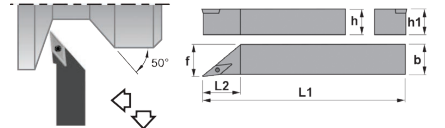
Универсальная державка для обтачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°). Токарная державка для токарного автомата.

Применение:

Державка для обтачивания для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVAC 90°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SVAC R/L 0808 M11	8	8	150	26	8	VC.. 1103..	0,070	15016	15163
SVAC R/L 1010 M11	10	10	150	26	10	VC.. 1103..	0,100	15016	15163
SVAC R/L 1212 M11	12	12	150	26	12	VC.. 1103..	0,140	15016	15163
SVAC R/L 1616 M11	16	16	150	26	16	VC.. 1103..	0,270	15016	15163
SVAC R/L 1212 M16	12	12	150	40	12	VC.. 1604..	0,140	15018	15257
SVAC R/L 1616 M16	16	16	150	40	16	VC.. 1604..	0,270	15018	15257



Описание:

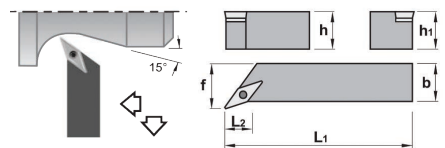
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

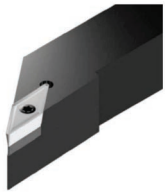
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVHC 107°30'	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SVHC R/L 2020 K16	20	20	125	28	25	VC.. 1604..	0,400	15021	15167	15123	15054
SVHC R/L 2525 M16	25	25	150	28	32	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
SVHC R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	VC.. 1604..	0,900	15021	15167	15123	15054
SVHC R/L 2525 M22	25	25	150	28	32	VC.. 2205..	0,700	15027	15169	15124	15055
SVHC R/L 3225 P22	32	25	170	34	32	VC.. 2205..	0,900	15027	15169	15124	15055



Описание:

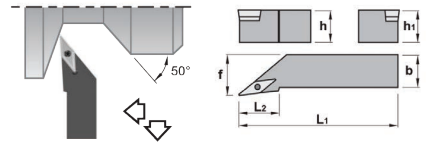
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

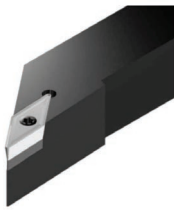
Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется державка с обозначением MVJN-K.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVJB 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SVJB R/L 2020 K16	20	20	125	34	25	VBMT 1604..	0,400	15021	15167	15123	15054
SVJB R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	VBMT 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
SVJB R/L 3225 P16	32	25	170	38	32	VBMT 1604..	0,900	15021	15167	15123	15054



Описание:

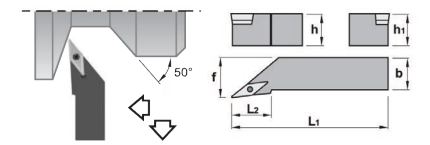
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется державка с обозначением MVJN-K.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

SVJC 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SVJC R/L 1212 F11	12	12	80	20	16	VC.. 1103..	0,100	15016	15163	-	-
SVJC R/L 1616 H11	16	16	100	25	20	VC.. 1103..	0,200	15016	15163	-	-
SVJC R/L 2020 K11	20	20	125	28	25	VC.. 1103..	0,400	15016	15163	-	-
SVJC R/L 2525 M11	25	25	150	28	32	VC.. 1103..	0,700	15016	15163	-	-
SVJC R/L 2020 K16	20	20	125	34	25	VC.. 1604..	0,400	15021	15167	15123	15054
SVJC R/L 2525 M16	25	25	150	34	32	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
SVJC R/L 3225 P16	32	25	170	34	32	VC.. 1604..	0,900	15021	15167	15123	15054

Токарная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

SVJC 93° (A)	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг				
SVJC R/L 2020 K11 (A)	20	20	125	28	25	VC.. 1103..	0,400	15016	15163	-	-
SVJC R/L 2020 K16 (A)	20	20	125	34	25	VC.. 1604..	0,400	15021	15167	15123	15054
SVJC R/L 2525 M16 (A)	25	25	150	34	32	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054

Токарная державка для токарного автомата

SVJC 93°	h=h1	b	L1	L2	f	Размер СМП	кг		
SVJC R/L 0808 M11	8	8	150	26	8	VC.. 1103..	0,070	15016	15163
SVJC R/L 1010 M11	10	10	150	26	10	VC.. 1103..	0,100	15016	15163
SVJC R/L 1212 M11	12	12	150	26	12	VC.. 1103..	0,140	15016	15163
SVJC R/L 1616 M11	16	16	150	26	16	VC.. 1103..	0,270	15016	15163
SVJC R/L 1212 M16	12	12	150	40	12	VC.. 1604..	0,140	15018	15257
SVJC R/L 1616 M16	16	16	150	40	16	VC.. 1604..	0,270	15018	15257

Винтовой прижим для токарных державок



Описание:

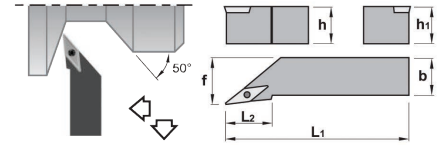
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVLC 95°

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SVLC R/L 1212 G13	12	12	90	25	16	VCMT 1303..	0,100	15017	15164
SVLC R/L 1616 H13	16	16	100	25	20	VCMT 1303..	0,200	15017	15164
SVLC R/L 2020 K13	20	20	125	28	25	VCMT 1303..	0,400	15017	15164
SVLC R/L 2525 M13	25	25	150	28	32	VCMT 1303..	0,700	15017	15164



Описание:

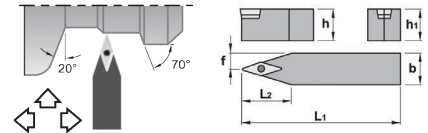
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется державка с обозначением MVVN-K.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVVB 72°30'

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SVVB N 2020 K16	20	20	125	37	10,6	VBMT 1604..	0,400	15021	15167	15123	15054
SVVB N 2525 M16	25	25	150	37	13,1	VBMT 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
SVVB N 3225 P16	32	25	170	37	13,1	VBMT 1604..	0,900	15021	15167	15123	15054



Описание:

Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

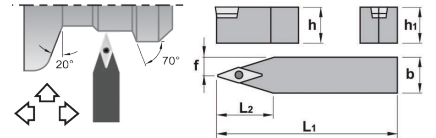
Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется державка с обозначением MVVN-K.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



Токарная державка с цельным стальным хвостовиком

SVVC 72°30'

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SVVC N 1212 F11	12	12	80	25	6,6	VC.. 1103..	0,100	15016	15163	-	-
SVVC N 1616 H11	16	16	100	25	8,6	VC.. 1103..	0,200	15016	15163	-	-
SVVC N 2020 K11	20	20	125	25	10,6	VC.. 1103..	0,400	15016	15163	-	-
SVVC N 2020 K16	20	20	125	37	10,6	VC.. 1604..	0,400	15021	15167	15123	15054
SVVC N 2525 M16	25	25	150	37	13,1	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
SVVC N 3225 P16	32	25	170	37	13,1	VC.. 1604..	0,900	15021	15167	15123	15054

Токарная державка для токарного автомата

SVVC 72°30'

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SVVC N 0808 M11	8	8	150	21	4,3	VC.. 1103..	0,070	15016	15163
SVVC N 1010 M11	10	10	150	21	5,3	VC.. 1103..	0,100	15016	15163
SVVC N 1212 M11	12	12	150	21	6,3	VC.. 1103..	0,140	15016	15163
SVVC N 1616 M11	16	16	150	21	8,3	VC.. 1103..	0,270	15016	15163



Описание:

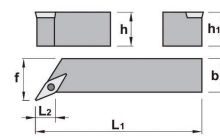
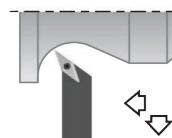
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVXC 113°

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SVXC R/L 1212 G13

12

12

90

11,5

16

VCMT 1303..

0,100

15017

15164

SVXC R/L 1616 H13

16

16

100

13,8

20

VCMT 1303..

0,200

15017

15164

SVXC R/L 2020 K13

20

20

125

28,0

25

VCMT 1303..

0,400

15017

15164

SVXC R/L 2525 M13

25

25

150

28,0

32

VCMT 1303..

0,700

15017

15164



Описание:

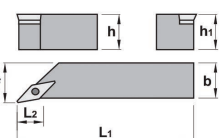
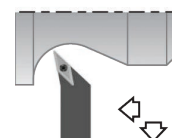
Универсальная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Державка для обтачивания и обработки фасонных поверхностей для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осовой угол: 0°

Радиальный угол: 0°



SVZC 100°

h=h1

b

L1

L2

f

Размер СМП

кг



SVZC R/L 2020 K16

20

20

125

28

25

VC.. 1604..

0,400

15021

15167

15123

15054

SVZC R/L 2525 M16

25

25

150

34

32

VC.. 1604..

0,700

15021

15167

15123

15054

SVZC R/L 3225 P16

32

25

170

34

32

VC.. 1604..

0,900

15021

15167

15123

15054

Техническая информация / номинальные скорости резания и значения подач для токарных державок

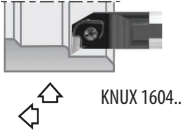
Материал	P	HB	Состояние	Скорость резания м/мин					Специальное режущее усилие $K_c = 0,4$
				PM 25	NC 25	TIN 16	TIN 22	TIN 32	
				0.3-0.6-1.2	0.1-0.3	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.2-0.5-1.2	
Нелегированная сталь	125	C=0.15%		150-115-80	350-280	480-345-250	440-300-205	330-230-110	1900
	150	C=0.35%		145-105-70	270-230	440-315-230	400-275-190	300-210-150	2100
	200	C=0.60%		115-90-65	240-190	385-275-200	350-240-165	260-185-130	2250
Низколегированная сталь	180	Отжиг		90-70-45	300-260	380-265-195	320-220-170	200-140-100	2100
	275	Закалка		65-45-30	220-140	260-180-130	215-150-115	140-100-70	2600
	300	Закалка		60-40-25	230-180	240-165-120	200-135-105	125-90-60 110-	2700
	350	Закалка		50-35-20	220-140	210-145-105	170-120-90	75-55	2850
Высоколегированная сталь	200	Отжиг		80-60-45	200-160	350-230-170	280-185-135	175-115-80	2600
	325	Закалка		40-25-20	200-160	170-110	120-80-60	85-55-40	3900
Нержавеющая сталь	200	Мартенситная / Ферритная		110-95-75	270-130	295-240-190	275-210-165	225-180-145	2300
Стальные отливки	180	Нелегированная		60-50-35	300-260	260-185-145	230-160-120	135-105-75	2000
	200	Низколегированная		50-45-30	230-180	230-160-120	190-125-85	120-90-60	2500
	225	Высоколегированная		40-30-20	220-140	190-130-95	170-115-80	95-70-55	2700

Материал	M	HB	Состояние	Скорость резания м/мин						Специальное режущее усилие $K_c = 0,4$
				PM 25	NC 25	TIN 16	TIN 17	TIN 32	TIN 35	
				0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.4-0.8	0.1-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	
Отожженная нержавеющая сталь	180		Аустенитная Ni > 8%, Cr 12-25% Аустенитная /Ферритная	240-200	180-150-120	600-100	190-160-130	190-160-130	2450	
			Аустенитная / Ферритная, Низкое содержание	205-170	160-130	180-150-120	400-100	190-160-100		190-160-130
				160-130	180-150-120	400-100	140-110	160-130-100		
Жаропрочные сплавы			Отжиг			50-20	40-20	40-20	3000	
			Дисперсионное твердение			50-20	35-15	35-15	3050	
			Отжиг			40-15	25-6	25-8	3500	
			Дисперсионное твердение			35-20	15-4	15-4	4150	
			Отливка			25-10	15-4	15-4	4150	
Титановые сплавы			Ti			140-80		80-130	1530	
			Отлива a, почти a и a+b			45-25		15-35	1675	
			Дисперсионное твердение отливка a+b			45-25		15-35	1690	

Материал	K	HB	Состояние	Скорость резания м/мин					Специальное режущее усилие $K_c = 0,4$
				KM 15	TIN 17	NC 25	TIN 16	ZR 10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	
Закаленная сталь	350		Закаленная сталь	27-16-10	180-150-110		175-145-100	4500	
			Марганцовистая сталь 12%	65-40-16	120-90-60		120-85-50	3600	
Ковкий чугун	130		Ферритная	105-75-45	250-180-100		225-150-90	1100	
			Перлитная	80-60-30	160-100-60		155-95-55	1100	
Чугун	180		Низкая прочность на разрыв	135-95-60	180-120-80	300-200	165-110-70	1100	
			Высокая прочность на разрыв	95-65-40	140-105-60	250-180	120-90-55	1500	
Высокопрочный чугун	160		Ферритная	115-80-45	220-180-100	250-180		1100	
			Перлитная	80-50-30	150-100-50	180-120		1800	
Отбеленный чугун	400			17-11	17-11			3000	
Алюминиевые сплавы	60		Без термообработки	1750-1280-800	1750-1280-800		1750-1280-00	500	
			После термообработки	510-370-250	510-370-250		510-370-250	800	
Алюминиевые сплавы (отливки)	75		Без термообработки	460-285-175	460-285-175		460-285-175	750	
			После термообработки	300-180-110	300-180-110		300-180-110	900	
Сплавы латуни и бронзы	110		Свинцовые сплавы, Pb>1%	610-430-295	610-430-295		610-430-295	700	
			Brass and bronze	310-250-195	310-250-195		310-250-195	750	
			Вкл. электролитическую медь	225-160-115	225-160-115		225-160-115	1750	
Другие материалы			Жесткий пластик	380-240	380-240		380-240		
			Волокно	190-120	190-120		190-120		
			Жесткая резина	225-160	225-160		225-160		

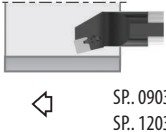
Прижим сверху для расточных державок (C)

CKUN 93° – стр. 69



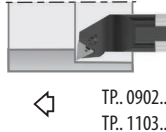
KNUX 1604..

CSKP 75° – стр. 69



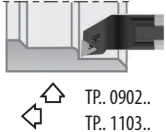
SP.. 0903..
SP.. 1203..
SP.. 1904..

CTFP 90° – стр. 69



TP.. 0902..
TP.. 1103..
TP.. 1603..
TP.. 2204..

CTUP 93° – стр. 70



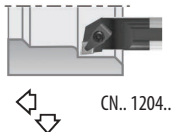
TP.. 0902..
TP.. 1103..
TP.. 1603..
TP.. 2204..



Для плоских позитивных СМП, с накладным или обычным стружколомом

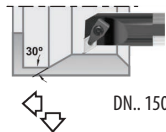
Прижим комбинированный для расточных державок (D)

DCLN 95° – стр. 70



CN.. 1204..

DDUN 93° – стр. 70



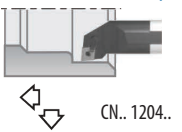
DN.. 1506..



Для предотвращения смещения СМП при больших подачах и тяжелом прерывистом точении из-за надежного крепления СМП

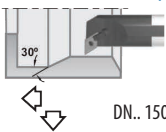
Прижим клинприхватом (M) / двойной прижим для расточных державок (M-K)

MCLN-K 95° – стр. 71



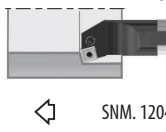
CN.. 1204..

MDUN-K 93° – стр. 71



DN.. 1506..

MSKN-K 75° – стр. 71



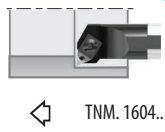
SNM.. 1204..

MTFN 90° – стр. 71



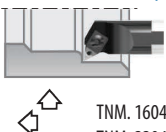
TNM.. 1604..
TNM.. 2204..

MTFN-K 90° – стр. 72



TNM.. 1604..

MTUN 93° – стр. 72



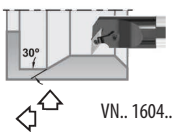
TNM.. 1604..
TNM.. 2204..

(M)



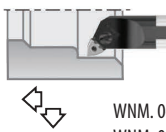
Для тяжелой работы с негативными СМП, одно из самых надежных и безопасных из существующих креплений

MVUN-K 93° – стр. 72



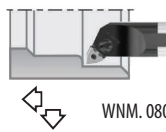
VN.. 1604..

MWLN 95° – стр. 73



WNM.. 0604..
WNM.. 0804..

MWLN-K 95° – стр. 73



WNM.. 0804..

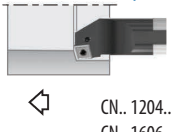
(M-K)



Для хорошей жесткости негативных СМП, лучший выбор для керамических и металлокерамических СМП с центральным отверстием

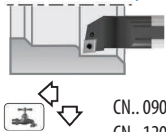
Рычажное закрепление для расточных державок (P)

PCKN 75° – стр. 73



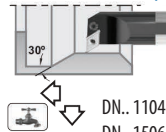
CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 1906..

PCLN 95° – стр. 74



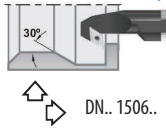
CN.. 0903..
CN.. 1204..
CN.. 1606..
CN.. 1906..

PDUN 93° – стр. 74



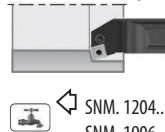
DN.. 1104..
DN.. 1506..

PDUN 93°-EX – стр. 75



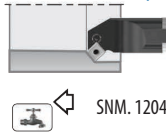
DN.. 1506..

PSKN 75° – стр. 75



SNM.. 1204..
SNM.. 1906..

PSSN 45° – стр. 75

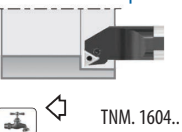


SNM.. 1204..



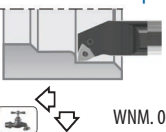
Для типовых задач с использованием расточных державок

PTFN 90° – стр. 76



TNM.. 1604..
TNM.. 2204..

PWLN 95° – стр. 76



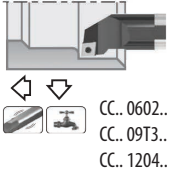
WNM.. 0604..
WNM.. 0804..

(S) Винтовой прижим для расточных державок



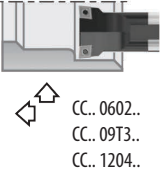
Для позитивных СМП с центральным отверстием

SCLC 95° – стр. 77



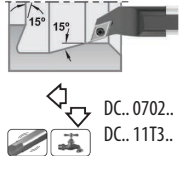
CC.. 0602..
CC.. 09T3..
CC.. 1204..

SCLCN 95° – стр. 78



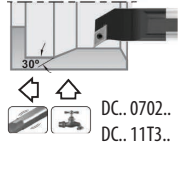
CC.. 0602..
CC.. 09T3..
CC.. 1204..

SDQC 107°30' – стр. 78



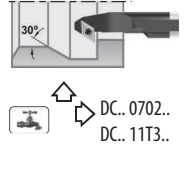
DC.. 0702..
DC.. 11T3..

SDUC 93° – стр. 79



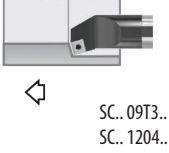
DC.. 0702..
DC.. 11T3..

SDUC 93°-EX – стр. 80



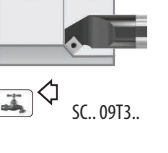
DC.. 0702..
DC.. 11T3..

SSKC 75° – стр. 80



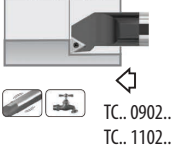
SC.. 09T3..
SC.. 1204..

SSSC 45° – стр. 80



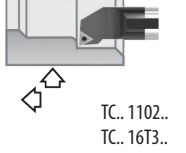
SC.. 09T3..

STFC 90° – стр. 81



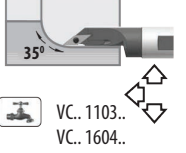
TC.. 0902..
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

STUC 93° – стр. 82



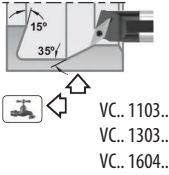
TC.. 1102..
TC.. 16T3..

SVJC 93° – стр. 82



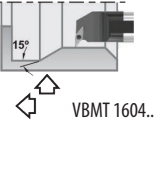
VC.. 1103..
VC.. 1604..

SVQC 107°30' – стр. 82



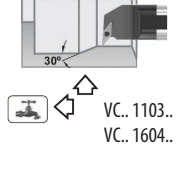
VC.. 1103..
VC.. 1303..
VC.. 1604..

SVUB 93° – стр. 83



VBMT 1604..

SVUC 93° – стр. 83



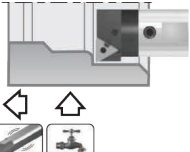
VC.. 1103..
VC.. 1604..

Антивибрационные инструменты

J.. – стр. 84

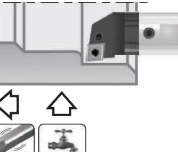


MTUN 93° – стр. 84



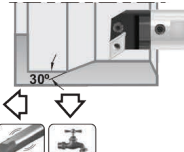
TNM. 1604..
TNM. 2204..

PCLN 95° – стр. 84



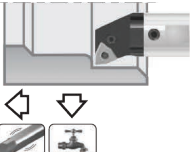
CN.. 1204..
CN.. 1606..

PDUN 93° – стр. 85



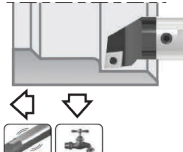
DN.. 1506..

PWLN 95° – стр. 85



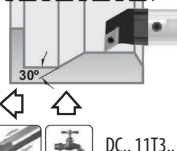
WNM. 0804..

SCLC 95° – стр. 85



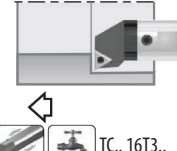
CC.. 09T3..
CC.. 1204..

SDUC 93° – стр. 86



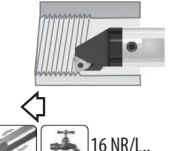
DC.. 11T3..

STFC 90° – стр. 86



TC.. 16T3..

SXFN 90° – стр. 86



16 NR/L..
22 NR/L..

Наборы

Набор SCLC 95° – стр. 86



CC.. 0602..

Набор SDQC 107°30' – стр. 86



DC.. 0702..

Набор SDUC 93° – стр. 86



DC.. 0702..

Набор STFC 90° – стр. 86



TC.. 1102..



Описание:

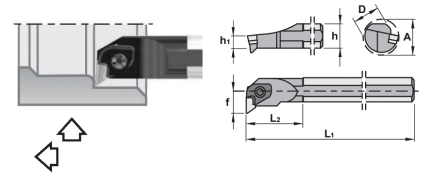
Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная сильно-положительной СМП KNUX, которая производит слабые усилия резания. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для получистовых и чистовых операций.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -10°



CKUN 93°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг							
S25T CKUN R/L 16	25	23	11,5	300	40	20,5	37	KNUX 1604..	0,700	15082/15084	15033	15158	15155	15150	-	-
S32U CKUN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22,0	39	KNUX 1604..	2,050	15082/15084	15033	15158	15155	15150	15095/15096	15140
S40V CKUN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27,0	48	KNUX 1604..	3,750	15082/15084	15033	15158	15155	15150	15095/15096	15140
S50W CKUN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35,0	61	KNUX 1604..	6,500	15082/15084	15033	15158	15155	15150	15095/15096	15140



Описание:

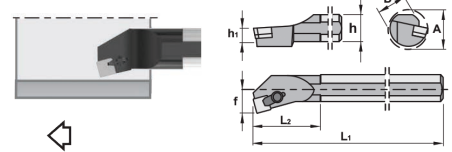
Державка для растачивания, оснащенная положительной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для растачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется расточная державка с обозначением PSKN.

Осевой угол: 6.5°

Радиальный угол: -1.25°



CSKP 75°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S16R CSKP R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	SP.. 0903..	0,300	15070	15161	-	-
S20S CSKP R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	SP.. 0903..	0,550	15070	15161	-	-
S25T CSKP R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	SP.. 1203..	1,050	15071	15157	-	-
S32U CSKP R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	SP.. 1203..	2,050	15074	15157	15098	15139
S40V CSKP R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	SP.. 1203..	3,650	15074	15157	15098	15139
S50W CSKP R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	SP.. 1203..	6,450	15074	15157	15098	15139
S50W CSKP R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	SP.. 1904..	6,400	15075	15158	15100	15140



Описание:

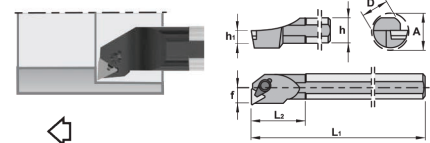
Державка для растачивания, оснащенная положительной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для растачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется расточная державка с обозначением MTFN или PTFN.

Осевой угол: +6°

Радиальный угол: 0°



CTFP 90°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S10M CTFP R/L 09	10	9	4,5	150	22	7	13	TP.. 0902..	0,060	15061	15160	-	-
S12M CTFP R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 0902..	0,150	15061	15160	-	-
S12M CTFP R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 1103..	0,150	15076	15161	-	-
S16R CTFP R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1103..	0,300	15070	15161	-	-
S20S CTFP R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1103..	0,550	15070	15161	-	-
S16R CTFP R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1603..	0,300	15072	15157	-	-
S20S CTFP R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1603..	0,550	15072	15157	-	-
S25T CTFP R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TP.. 1603..	0,700	15071	15157	-	-
S32U CTFP R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TP.. 1603..	2,050	15074	15157	15099	15139
S40V CTFP R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 1603..	3,750	15074	15157	15099	15139
S50W CTFP R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 1603..	6,500	15074	15157	15099	15139
S40V CTFP R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 2204..	3,750	15075	15158	15101	15140
S50W CTFP R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 2204..	6,500	15075	15158	15101	15140

Прижим сверху для расточных державок



Описание:

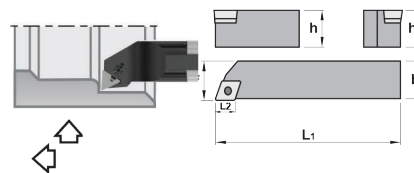
Державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Прижим сверху обеспечивает хорошую стабильность и хорошую жесткость.

Применение:

Державка для растачивания всех видов материалов. Заготовка должна быть однородной. Для прерывистого резания применяется расточная державка с обозначением MTUN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



CTUP 93°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S10M CTUP R/L 09	10	9	4,5	150	22	7	13	TP.. 0902..	0,060	15061	15160	-	-
S12M CTUP R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 0902..	0,150	15061	15160	-	-
S12M CTUP R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 1103..	0,150	15076	15161	-	-
S16R CTUP R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1103..	0,300	15070	15161	-	-
S20S CTUP R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1103..	0,550	15070	15161	-	-
S16R CTUP R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1603..	0,300	15072	15157	-	-
S20S CTUP R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1603..	0,550	15072	15157	-	-
S25T CTUP R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TP.. 1603..	0,700	15071	15157	-	-
S32U CTUP R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TP.. 1603..	2,050	15074	15157	15099	15139
S40V CTUP R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 1603..	3,750	15074	15157	15099	15139
S50W CTUP R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 1603..	6,500	15074	15157	15099	15139
S40V CTUP R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 2204..	3,750	15075	15158	15101	15140
S50W CTUP R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 2204..	6,500	15075	15158	15101	15140

Прижим комбинированный для расточных державок



Описание:

Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

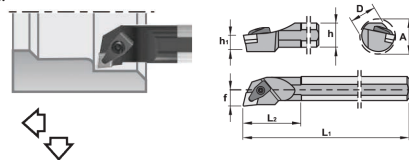
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SCLC.

Осевой угол: -5°

Радиальный угол: -13.5°



DCLN 95°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S25T DCLN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700	15115	15056	15081	15059	15155	15158
S32U DCLN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050	15198	15011	15081	15059	15155	15158
S40V DCLN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750	15198	15010	15081	15059	15155	15158



Описание:

Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой.

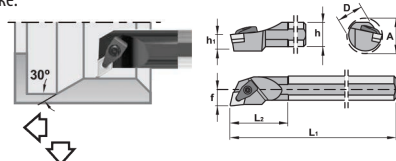
Прижим комбинированный обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SDUC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -14°



DDUN 93°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S32U DDUN R/L 15	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1506..	2,050	IDSN 432	15011	15081	15059	15155	15158
S40V DDUN R/L 15	40	37	18,5	400	50	27	48	DN.. 1506..	3,750	IDSN 432	15010	15081	15059	15155	15158

Прижим клинприхватом / двойной прижим для расточных державок



Описание:

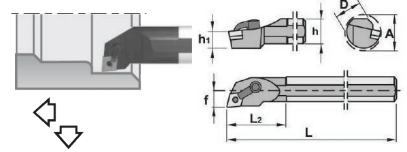
Универсальная державка для растачивания, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Специально предназначена для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SCLC.

Осовой угол: -5°

Радиальный угол: -13.5°



MCLN-K 95°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S25T MCLN R/L 12-K	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700	15088	15013	15157	-	15048 15161
S32U MCLN R/L 12-K	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050	15088	15006	15157	15198	15042 15161
S40V MCLN R/L 12-K	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750	15088	15006	15157	15198	15042 15161



Описание:

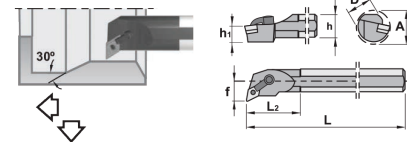
Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SDUC.

Осовой угол: -6°

Радиальный угол: -12°



MDUN-K 93°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S25T MDUN R/L 15-K	25	23	11,5	300	40	17	31	DN.. 1506..	0,700	15089	15013	15157	-	15048 15161
S32U MDUN R/L 15-K	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1506..	2,050	15089	15006	15157	15198	15045 15161
S40V MDUN R/L 15-K	40	37	18,5	400	50	27	48	DN.. 1506..	3,750	15089	15006	15157	15198	15045 15161



Описание:

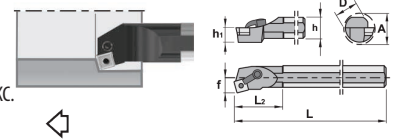
Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением CSKP или SSKC.

Осовой угол: -3.25°

Радиальный угол: -11°



MSKN-K 75°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S32U MSKN R/L 12-K	32	33	15,0	350	45	22	39	SNM. 1204..	2,050	15088	15006	15157	-	15042 15161
S40V MSKN R/L 12-K	40	37	18,5	400	50	27	48	SNM. 1204..	3,750	15088	15006	15157	15200	15042 15161



Описание:

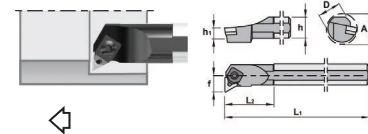
Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10. Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением CTFP или STFC.

Осовой угол: -6°

Радиальный угол: -12°



MTFN 90°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S25T MTFN R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	34	TNM. 1604..	0,700	15064	15159	15103	15039	15057
S32U MTFN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM. 1604..	2,050	15064	15159	15103	15039	15022
S40V MTFN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM. 1604..	3,750	15064	15159	15103	15039	15022
S50W MTFN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM. 1604..	6,500	15064	15159	15103	15039	15022
S60Y MTFN R/L 16	60	57	28,5	600	75	43	80	TNM.. 1604..	12,600	15064	15159	15103	15039	15022
S40V MTFN R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM. 2204..	3,750	15069	15159	15203	15043	15023
S50W MTFN R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM. 2204..	6,500	15069	15159	15203	15043	15023
S60Y MTFN R/L 22	60	57	28,5	600	75	43	80	TNM.. 2204..	12,600	15069	15159	15203	15043	15023

Прижим клинприхватом / двойной прижим для расточных державок



Описание:

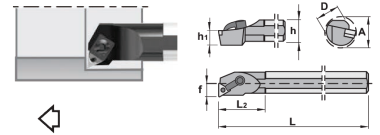
Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Специально предназначена для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10. Для малоощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением STFP или STFC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -11°



MTFN-K 90°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S25T MTFN R/L 16-K	25	23	11,5	300	40	17	31	TNM. 1604..	0,700	15088	15006	15157	15202	15044	15156
S32U MTFN R/L 16-K	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM. 1604..	2,050	15088	15006	15157	15202	15044	15156
S40V MTFN R/L 16-K	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM. 1604..	3,750	15088	15006	15157	15202	15044	15156



Описание:

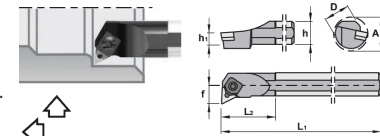
Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10. Для малоощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением STUP или STUC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -11°



MTUN 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S25T MTUN R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	34	TNM. 1604..	0,700	15064	15159	15103	15039	15057
S32U MTUN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM. 1604..	2,050	15064	15159	15103	15039	15022
S40V MTUN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM. 1604..	3,750	15064	15159	15103	15039	15022
S50W MTUN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM. 1604..	6,500	15064	15159	15103	15039	15022
S40V MTUN R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM. 2204..	3,750	15069	15159	15203	15043	15023
S50W MTUN R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM. 2204..	6,500	15069	15159	15203	15043	15023



Описание:

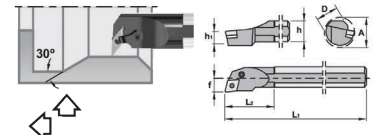
Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП ромбической формы (угол 35°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для малоощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SVUC.

Осевой угол: -5°

Радиальный угол: -15°



MVUN-K 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S25T MVUN R/L 16-K	25	23	11,5	300	40	17	31	VN.. 1604..	0,700	15089	15157	15205	15013	15044	15156
S32U MVUN R/L 16-K	32	30	15,0	350	45	22	39	VN.. 1604..	2,050	15089	15157	15205	15006	15044	15156
S40V MVUN R/L 16-K	40	37	18,5	400	50	27	48	VN.. 1604..	3,750	15089	15157	15205	15006	15044	15156

Прижим клинприхватом / двойной прижим для расточных державок



Описание:

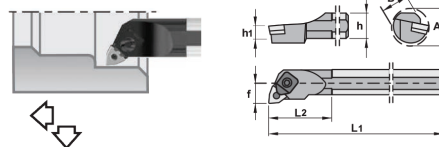
Универсальная державка для растачивания, оснащенная негативной двухсторонней СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Не подходит для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.

Осевой угол: -5°

Радиальный угол: -11.5°



MWLN 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S20S MWLN R/L 06	20	18	9,0	250	35	13	27	WNM. 0604..	0,550	15062	15161	-	15038	15057
S25T MWLN R/L 06	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM. 0604..	0,700	15062	15161	15092	15039	15057
S32U MWLN R/L 06	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM. 0604..	2,050	15062	15161	15092	15039	15057
S25T MWLN R/L 08	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM. 0804..	0,700	15063	15159	-	15040	15058
S32U MWLN R/L 08	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM. 0804..	2,050	15063	15159	15204	15043	15058
S40V MWLN R/L 08	40	37	18,5	400	50	27	48	WNM. 0804..	3,750	15063	15159	15204	15043	15058
S50W MWLN R/L 08	50	47	23,5	450	65	35	61	WNM. 0804..	6,500	15063	15159	15204	15043	15058
S60Y MWLN R/L 08	60	57	28,5	600	75	43	80	WNM.. 0804.	12,600	15063	15159	15204	15043	15058



Описание:

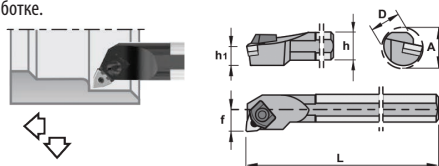
Универсальная державка для растачивания, оснащенная негативной двухсторонней СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Специально предназначена для металлокерамических, керамических СМП и СМП для сплавов K10, P10.

Осевой угол: -5°

Радиальный угол: -11.5°



MWLN-K 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S25T MWLN R/L 08-K	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM. 0804..	0,700	15067	-	15040	15161	15058
S32U MWLN R/L 08-K	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM. 0804..	2,050	15067	15204	15043	15161	15058
S40V MWLN R/L 08-K	40	37	18,5	400	50	27	48	WNM. 0804..	3,750	15067	15204	15043	15161	15058
S50W MWLN R/L 08-K	50	47	23,5	450	60	35	61	WNM. 0804..	6,500	15067	15204	15043	15161	15058

Рычажное закрепление для расточных державок



Описание:

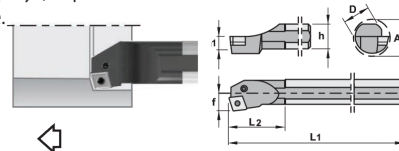
Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -3°

Радиальный угол: -11.5°



PCKN 75°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг					
S25T PCKN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700	15184	15035	15161	-	-
S32U PCKN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050	15187	15041	15157	15115	15143
S40V PCKN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750	15172	15030	15157	15115	15143
S50W PCKN R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1204..	6,500	15172	15030	15157	15115	15143
S60Y PCKN R/L 12	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1204..	12,600	15172	15030	15157	15115	15143
S40V PCKN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1606..	3,750	15174	15034	15157	15117	15144
S50W PCKN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1606..	6,500	15174	15034	15157	15117	15144
S60Y PCKN R/L 1	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1606..	12,600	15174	15034	15157	15117	15144
S50W PCKN R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1906..	6,500	15186	15031	15158	15118	15146
S60Y PCKN R/L 19	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1906..	12,600	15186	15031	15158	15118	15146

Рычажное закрепление для расточных державок



Описание:

Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

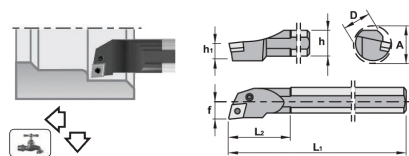
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SCLC.

Осевой угол: -5°

Радиальный угол: -13.5°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

PCLN 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S16R PCLN R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	CN.. 0903..	0,300	15170	15028	15156	-	-	-
S20S PCLN R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	25	CN.. 0903..	0,550	15170	15028	15156	-	-	-
S25T PCLN R/L 09	25	23	11,5	300	40	17	32	CN.. 0903..	0,700	15171	15035	15161	15114	15141	15001
S25T PCLN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
S32U PCLN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050	15187	15041	15157	15115	15143	15002
S40V PCLN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750	15172	15030	15157	15115	15143	15002
S50W PCLN R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1204..	6,500	15172	15030	15157	15115	15143	15002
S60Y PCLN R/L 12	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1204..	12,600	15172	15030	15157	15115	15143	15002
S40V PCLN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1606..	3,750	15174	15034	15157	15117	15144	15003
S50W PCLN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1606..	6,500	15174	15034	15157	15117	15144	15003
S60Y PCLN R/L 16	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1606..	12,600	15174	15034	15157	15117	15144	15003
S50W PCLN R/L 19	50	47	23,5	450	65	35	61	CN.. 1906..	6,500	15186	15031	15158	15118	15148	15004
S60Y PCLN R/L 19	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1906..	12,600	15186	15031	15158	15118	15148	15004

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-PCLN 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
A16M PCLN R/L 09	16	15	7,5	150	30	11	20	CN.. 0903..	0,200	15170	15028	15156	-	-	-
A20Q PCLN R/L 09	20	18	9,0	180	35	13	25	CN.. 0903..	0,400	15170	15028	15156	-	-	-
A25R PCLN R/L 12	25	23	11,5	200	40	17	31	CN.. 1204..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
A32S PCLN R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	CN.. 1204..	1,400	15187	15041	15157	15115	15143	15002
A40T PCLN R/L 12	40	37	18,5	300	50	27	48	CN.. 1204..	2,650	15172	15030	15157	15115	15143	15002



Описание:

Державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

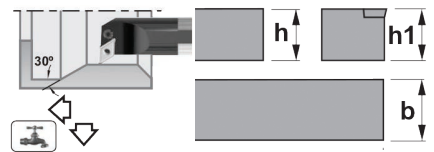
Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для малоомощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SDUC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -14°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

PDUN 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S20S PDUN R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	20	DN.. 1104..	0,550	15185	15028	15156	-	-	-
S25T PDUN R/L 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DN.. 1104..	0,700	15171	15029	15161	15120	15141	15001
S32U PDUN R/L 11	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1104..	2,050	15171	15029	15161	15120	15141	15001
S32U PDUN R/L 15	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1506..	2,050	15188	15041	15157	15122	15143	15002
S40V PDUN R/L 15	40	37	18,5	400	50	27	48	DN.. 1506..	3,750	15188	15036	15157	15122	15143	15002
S50W PDUN R/L 15	50	47	23,5	450	60	35	61	DN.. 1506..	6,500	15188	15036	15157	15122	15143	15002
S60Y PDUN R/L 15	60	57	28,5	600	75	43	80	DN.. 1506..	12,600	15188	15036	15157	15122	15143	15002

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-PDUN 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
A25R PDUN R/L 11	25	23	11,5	200	40	17	31	DN.. 1104..	0,700	15171	15029	15161	15120	15141	15001
A32S PDUN R/L 15	32	30	15,0	250	45	22	39	DN.. 1506..	1,400	15188	15041	15157	15122	15143	15002
A40T PDUN R/L 15	40	37	18,5	300	50	27	48	DN.. 1506..	2,650	15188	15036	15157	15122	15143	15002



Описание:

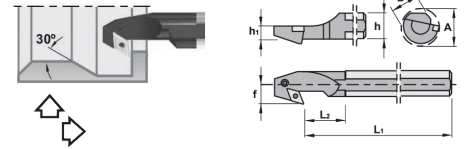
Обратная державка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Обратная расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SDUC-EX.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -14°



PDUN 93°-EX	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S32U PDUN R/L 15-EX	32	30	15,0	350	50	22	39	DN.. 1506..	2,050	15188	15041	15157	-	-	-
S40V PDUN R/L 15-EX	40	37	18,5	400	60	27	48	DN.. 1506..	3,750	15188	15036	15157	15122	15143	15002
S50W PDUN R/L 15-EX	50	47	23,5	450	65	35	61	DN.. 1506..	6,500	15188	15036	15157	15122	15143	15002



Описание:

Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой.

Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

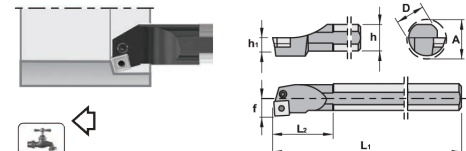
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением CSKP или SSKC.

Осевой угол: -3°

Радиальный угол: -11°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

PSKN 75°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S25T PSKN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	SNM. 1204..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
S32U PSKN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	SNM. 1204..	2,050	15187	15041	15157	15109	15143	15002
S40V PSKN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	SNM. 1204..	3,750	15172	15030	15157	15109	15143	15002
S40V PSKN R/L 15	40	37	18,5	400	50	27	48	SNM. 1506..	3,750	15172	15030	15157	15109	15143	15002
S50W PSKN R/L 15	50	37	23,5	450	60	35	61	SNM.. 1906..	6,500	15174	15034	15157	15111	15144	15003
S50W PSKN R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	SNM. 1906..	6,500	15186	15052	15158	15112	15148	15004
S60Y PSKN R/L 19	60	57	28,5	600	75	43	80	SNM.. 1906..	12,600	15186	15052	15158	15112	15148	15004

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-PSKN 75°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
A25R PSKN R/L 12	25	23	11,5	200	40	17	31	SNM. 1204..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
A32S PSKN R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	SNM. 1204..	1,400	15187	15041	15157	15109	15143	15002
A40T PSKN R/L 12	40	37	18,5	300	50	27	48	SNM. 1204..	2,650	15172	15030	15157	15109	15143	15002



Описание:

Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП квадратной формы с усиленной режущей кромкой.

Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.

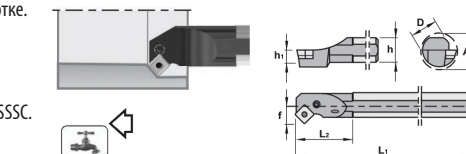
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SSSC.

Осевой угол: -3°

Радиальный угол: -11°



A-PSSN 45°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
A25R PSSN R/L 12	25	23	11,5	200	40	17	31	SNM. 1204..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
A32S PSSN R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	SNM. 1204..	2,050	15187	15041	15157	15109	15143	15002

Рычажное закрепление для расточных державок



Описание:

Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

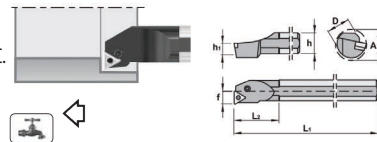
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для мало мощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением СТФР или STFC.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -11°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

PTFN 90°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S25T PTFN R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TNM. 1604..	0,700	15185	15028	15156	-	-	-
S32U PTFN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM. 1604..	2,050	15171	15029	15161	15104	15141	15001
S40V PTFN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 1604..	3,750	15171	15029	15161	15104	15141	15001
S50W PTFN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM. 2604..	6,500	15171	15029	15161	15104	15141	15001
S40V PTFN R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM. 2204..	3,750	15172	15030	15157	15105	15143	15002
S50W PTFN R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM. 2204..	6,500	15172	15030	15157	15105	15143	15002

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-PTFN 90°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
A25R PTFN R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	TNM. 1604..	0,700	15185	15028	15156	-	-	-
A32S PTFN R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	TNM. 1604..	1,400	15171	15029	15161	15104	15141	15001
A40T PTFN R/L 22	40	37	18,5	300	50	27	48	TNM. 2204..	2,650	15172	15030	15157	15105	15143	15002



Описание:

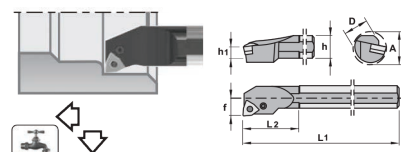
Державка для растачивания, оснащенная негативной СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -6°

Радиальный угол: -13,5°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

PWLN 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
S16R PWLN R/L 06	16	15	7,5	200	30	11	20	WNM. 0604..	0,300	15185	15028	15156	-	-	-
S20S PWLN R/L 06	20	18	9,0	250	35	13	27	WNM. 0604..	0,550	15185	15028	15156	-	-	-
S25T PWLN R/L 06	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM. 0604..	0,700	15171	15029	15161	15093	15141	15001
S25T PWLN R/L 08	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM. 0804..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
S32U PWLN R/L 08	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM. 0804..	2,050	15172	15030	15157	15094	15143	15002
S40V PWLN R/L 08	40	37	18,5	400	50	27	48	WNM. 0804..	3,750	15172	15030	15157	15094	15143	15002

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-PWLN 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг						
A16M PWLN R/L 06	16	15	7,5	150	30	11	20	WNM. 0604..	0,200	15185	15028	15156	-	-	-
A20Q PWLN R/L 06	20	18	9,0	180	35	13	27	WNM. 0604..	0,400	15185	15028	15156	-	-	-
A25R PWLN R/L 06	25	23	11,5	200	40	17	31	WNM. 0604..	0,700	15171	15029	15161	15093	15141	15001
A32S PWLN R/L 06	32	30	15,0	250	45	22	39	WNM. 0604..	1,400	15171	15029	15161	15093	15141	15001
A25R PWLN R/L 08	25	23	11,5	200	40	17	31	WNM. 0804..	0,700	15184	15035	15161	-	-	-
A32S PWLN R/L 08	32	30	15,0	250	45	22	39	WNM. 0804..	1,400	15172	15030	15157	15094	15143	15002
A40T PWLN R/L 08	40	37	18,5	300	50	27	48	WNM. 0804..	2,650	15172	15030	15157	15094	15143	15002



Описание:

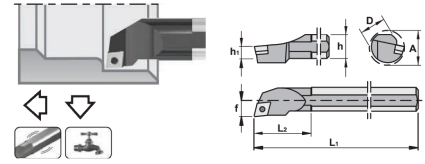
Универсальная державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 80°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.
Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MCLN-K или PCLN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

SCLC 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S08K SCLC R/L 06	8	7	3,5	125	16	5	11	С.. 0602..	0,040	15024	15163	-	-
S10M SCLC R/L 06	10	9	4,5	150	22	7	13	С.. 0602..	0,060	15024	15163	-	-
S12M SCLC R/L 06	12	11	5,5	150	25	9	16	С.. 0602..	0,150	15024	15163	-	-
S12M SCLC R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	С.. 09Т3..	0,150	15026	15166	-	-
S12Q SCLC R/L 09	12	11	5,5	180	25	9	16	С.. 09Т3..	0,150	15026	15166	-	-
S16R SCLC R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	С.. 09Т3..	0,300	15026	15166	-	-
S20S SCLC R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	С.. 09Т3..	0,550	15026	15166	-	-
S25T SCLC R/L 09	25	23	11,5	300	40	17	31	С.. 09Т3..	0,550	15018	15166	-	-
S20S SCLC R/L 12	20	18	9,0	250	35	13	24	С.. 1204..	0,550	15019	15169	-	-
S25T SCLC R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	С.. 1204..	0,700	15019	15169	-	-
S32U SCLC R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	С.. 1204..	2,050	15027	15168	15116	15055
S40V SCLC R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	С.. 1204..	3,750	15027	15168	15116	15055
S50W SCLC R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	С.. 1204..	6,500	15027	15168	15116	15055

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-SCLC 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
A08F SCLC R/L 06	8	7	3,5	80	20	5	11	С.. 0602..	0,030	15024	15163	-	-
A10H SCLC R/L 06	10	9	4,5	100	20	7	13	С.. 0602..	0,040	15024	15163	-	-
A12K SCLC R/L 06	12	11	5,5	125	25	9	16	С.. 0602..	0,100	15024	15163	-	-
A16M SCLC R/L 09	16	15	7,5	150	30	11	20	С.. 09Т3..	0,200	15026	15166	-	-
A20Q SCLC R/L 09	20	18	9,0	180	35	13	24	С.. 09Т3..	0,400	15026	15166	-	-
A25R SCLC R/L 09	25	23	11,5	200	40	17	31	С.. 09Т3..	0,700	15026	15166	-	-
A32S SCLC R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	С.. 1204..	1,400	15027	15168	15116	15055
A40T SCLC R/L 12	40	37	18,5	300	50	27	48	С.. 1204..	2,650	15027	15168	15116	15055

Расточная державка с твердосплавным хвостовиком с неподвижной стальной головкой и отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

E-SCLC 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг		
E04G SCLC R 0305	4			90				С.. 0301..	0,035	15258	15162
E05H SCLC R 0306	5			100				С.. 0301..	0,040	15258	15162
E06J SCLC R 0307	6			110				С.. 0301..	0,050	15258	15162
E07K SCLC R 0408	7			125				С.. 0401..	0,070	15259	15162
E08K SCLC R/L 06	8	7	3,5	125	16	5	11	С.. 0602..	0,100	15024	15163
E10M SCLC R/L 06	10	9	4,5	150	25	7	13	С.. 0602..	0,200	15024	15163
E12M SCLC R/L 06	12	11	5,5	150	25	9	16	С.. 0602..	0,300	15024	15163
E16R SCLC R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	С.. 09Т3..	0,350	15026	15166
E20S SCLC R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	С.. 09Т3..	0,550	15026	15166

Винтовой прижим для расточных державок



Описание:

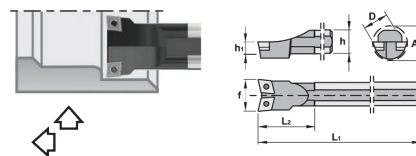
Универсальная державка для растачивания и обтачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 80°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.
Расточная державка с цельным стальным хвостовиком.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -9°



SCLCN 95°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S12M SCLC N 06	12	11	5,5	150	25	18	20	СС.. 0602..	0,150	15024	15163	-	-
S16R SCLC N 06	16	15	7,5	200	30	22	25	СС.. 0602..	0,300	15016	15163	-	-
S20S SCLC N 06	20	18	9,0	250	35	26	30	СС.. 0602..	0,550	15016	15163	-	-
S25T SCLC N 09	25	23	11,5	300	40	34	40	СС.. 09Т3..	0,700	15026	15166	-	-
S32U SCLC N 12	32	30	15,0	350	45	44	50	СС.. 1204..	2,050	15027	15168	15116	15055
S40V SCLC N 12	40	37	18,5	400	50	54	60	СС.. 1204..	3,750	15027	15168	15116	15055
S50W SCLC N 12	50	47	23,5	450	60	62	68	СС.. 1204..	6,500	15027	15168	15116	15055



Описание:

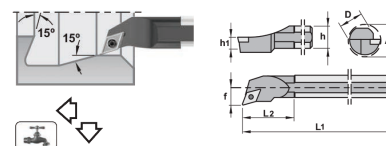
Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: -0°

Радиальный угол: -6°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

SDQC 107°30'	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S10M SDQC R/L 07	10	9	4,5	150	22	7	13	DC.. 0702..	0,060	15024	15163	-	-
S12M SDQC R/L 07	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,150	15016	15163	-	-
S16R SDQC R/L 07	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,300	15016	15163	-	-
S20S SDQC R/L 07	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 0702..	0,550	15016	15163	-	-
S20S SDQC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11Т3..	0,550	15018	15166	-	-
S25T SDQC R/L 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11Т3..	0,700	15018	15166	-	-
S32U SDQC R/L 11	32	30	15,0	350	45	22	39	DC.. 11Т3..	2,050	15021	15167	15121	15054
S40V SDQC R/L 11	40	37	18,5	400	50	27	48	DC.. 11Т3..	3,750	15021	15167	15121	15054

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-SDQC 107°30'	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
A12K SDQC R/L 07	12	11	5,5	125	25	9	16	DC.. 0702..	0,100	15016	15163	-	-
A16M SDQC R/L 07	16	15	7,5	150	30	11	20	DC.. 0702..	0,200	15016	15163	-	-
A20Q SDQC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	DC.. 11Т3..	0,400	15018	15166	-	-
A25R SDQC R/L 11	25	23	11,5	200	40	17	31	DC.. 11Т3..	0,700	15018	15166	-	-
A32S SDQC R/L 11	32	30	15,0	250	45	22	39	DC.. 11Т3..	1,400	15021	15167	15121	15054
A40T SDQC R/L 11	40	37	18,5	300	50	27	48	DC.. 11Т3..	2,650	15021	15167	15121	15054

Расточная державка с твердосплавным хвостовиком с неподвижной стальной головкой и отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

E-SDQC 107°30'	D	L1	Размер СМП	кг		
E10M SDQC R/L 07	10	150	DC.. 0702..	0,165	15024	15163
E12Q SDQC R/L 07	12	180	DC.. 0702..	0,270	15016	15163
E16R SDQC R/L 07	26	200	DC.. 0702..	0,520	15016	15163
E20S SDQC R 07	20	250	DC.. 0702..	0,800	15016	15163
E25T SDQC R 11	25	300	DC.. 0702..	1,000	15018	15257



Описание:

Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°).
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

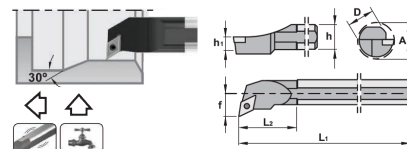
Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MDUN-K или PDUN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

SDUC 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S10M SDUC R/L 07	10	9	4,5	150	22	7	13	DC.. 0702..	0,060	15024	15163	-	-
S12M SDUC R/L 07	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,150	15016	15163	-	-
S12Q SDUC R/L 07	12	11	5,5	180	25	9	16	DC.. 0702..	0,150	15016	15163	-	-
S16R SDUC R/L 07	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,300	15016	15163	-	-
S20S SDUC R/L 07	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 0702..	0,550	15016	15163	-	-
S20S SDUC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11T3..	0,550	15018	15166	-	-
S25T SDUC R/L 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700	15018	15166	-	-
S32U SDUC R/L 11	32	30	15,0	350	45	22	39	DC.. 11T3..	2,050	15021	15167	15121	15054
S40V SDUC R/L 11	40	37	18,5	400	50	27	48	DC.. 11T3..	3,750	15021	15167	15121	15054

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-SDUC 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
A12K SDUC R/L 07	12	11	5,5	125	25	9	16	DC.. 0702..	0,100	15016	15163	-	-
A16M SDUC R/L 07	16	15	7,5	150	30	11	20	DC.. 0702..	0,200	15016	15163	-	-
A20Q SDUC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	DC.. 11T3..	0,400	15026	15166	-	-
A25R SDUC R/L 11	25	23	11,5	200	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700	15018	15166	-	-
A32S SDUC R/L 11	32	30	15,0	250	45	22	39	DC.. 11T3..	1,400	15021	15167	15121	15054
A40T SDUC R/L 11	40	37	18,5	300	50	27	48	DC.. 11T3..	2,650	15021	15167	15121	15054

Расточная державка с твердосплавным хвостовиком с неподвижной стальной головкой и отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

E-SDUC 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг		
E10M SDUC R/L 07	10	9	4,5	150	25	7	13	DC.. 0702..	0,200	15024	15163
E12M SDUC R/L 07	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,300	15016	15163
E12Q SDUC R/L 07	12			180				DC.. 0702..	0,265	15016	15163
E16R SDUC R/L 07	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,650	15016	15163
E20S SDUC R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11T3..	0,550	15018	15166
E25T SDUC R 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700	15018	15166

Винтовой прижим для расточных державок



Описание:

Обратная универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

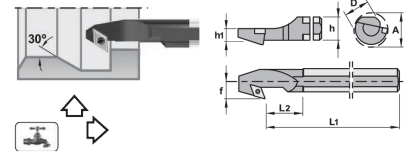
Применение:

Обратная расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PDUN-EX.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

SDUC 93°-EX	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S12M SDUC R/L 07-EX	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,150	15016	15163	-	-
S16R SDUC R/L 07-EX	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,300	15016	15163	-	-
S20S SDUC R/L 07-EX	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 0702..	0,550	15016	15163	-	-
S20S SDUC R/L 11-EX	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11T3..	0,550	15018	15166	-	-
S25T SDUC R/L 11-EX	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700	15018	15166	-	-
S32U SDUC R/L 11-EX	32	30	15,0	350	50	22	39	DC.. 11T3..	2,050	15021	15167	15121	15054
S40V SDUC R/L 11-EX	40	37	18,5	400	60	27	48	DC.. 11T3..	3,750	15021	15167	15121	15054

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-SDUC 93°-EX	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг		
A12K SDUC R/L 07-EX	12	11	5,5	125	25	9	16	DC.. 0702..	0,100	15016	15163
A16M SDUC R/L 07-EX	16	15	7,5	150	30	11	20	DC.. 0702..	0,200	15016	15163
A20Q SDUC R/L 11-EX	20	18	9,0	180	35	13	24	DC.. 11T3..	0,400	15018	15166
A25R SDUC R/L 11-EX	25	23	11,5	200	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700	15018	15166



Описание:

Универсальная державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП квадратной формы.

Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки. Расточная державка с цельным стальным хвостовиком.

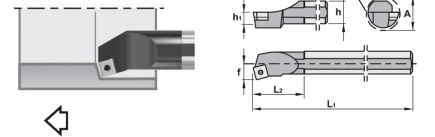
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MSKN-K или PSKN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -8°



SSKC 75°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S16R SSKC R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	SC.. 09T3..	0,300	15026	15166	-	-
S20S SSKC R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	SC.. 09T3..	0,550	15018	15166	-	-
S25T SSKC R/L 09	25	23	11,5	300	40	17	31	SC.. 09T3..	0,700	15018	15166	-	-
S32U SSKC R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	SC.. 1204..	2,050	15027	15168	15110	15055
S40V SSKC R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	SC.. 1204..	3,750	15027	15168	15110	15055
S50W SSKC R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	SC.. 1204..	6,500	15027	15168	15110	15055



Описание:

Универсальная державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП квадратной формы.

Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.

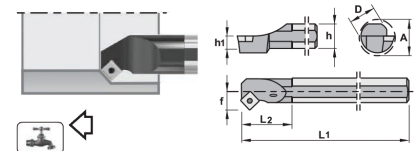
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PSSN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -8°



A-SSSC 45°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг		
A16M SSSC R/L 09	16	15	7,5	150	30	11	20	SC.. 09T3..	0,300	15026	15166
A20Q SSSC R/L 09	20	18	9,0	180	35	13	24	SC.. 09T3..	0,550	15026	15166
A25R SSSC R/L 09	25	23	11,5	200	40	17	31	SC.. 09T3..	0,700	15018	15166



Описание:

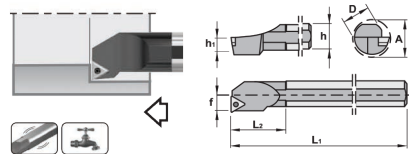
Универсальная державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MTFN, MTFN-K или PTFN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

STFC 90°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S10M STFC R/L 09	10	9	4,5	150	22	7	13	ТС.. 0902..	0,060	15015	15162	-	-
S12M STFC R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	ТС.. 0902..	0,150	15015	15162	-	-
S12M STFC R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	ТС.. 1102..	0,150	15016	15163	-	-
S12Q STFC R/L 11	12	11	5,5	180	25	9	16	ТС.. 1102..	0,050	15016	15163	-	-
S16R STFC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	ТС.. 1102..	0,300	15016	15163	-	-
S20S STFC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	ТС.. 1102..	0,550	15016	15163	-	-
S20S STFC R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	ТС.. 16Т3..	0,550	15018	15166	-	-
S25T STFC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	ТС.. 16Т3..	0,700	15018	15166	-	-
S32U STFC R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	ТС.. 16Т3..	2,050	15021	15167	15103	15054
S40V STFC R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	ТС.. 16Т3..	3,750	15021	15167	15103	15054

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-STFC 90°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
A10H STFC R/L 09	10	9	4,5	100	20	7	13	ТС.. 0902..	0,040	15015	15162	-	-
A12K STFC R/L 11	12	11	5,5	125	25	9	16	ТС.. 1102..	0,100	15016	15163	-	-
A16M STFC R/L 11	16	15	7,5	150	30	11	20	ТС.. 1102..	0,200	15016	15163	-	-
A20Q STFC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	ТС.. 1102..	0,400	15016	15163	-	-
A25R STFC R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	ТС.. 16Т3..	0,700	15018	15166	-	-
A32S STFC R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	ТС.. 16Т3..	1,400	15021	15167	15103	15054
A40T STFC R/L 16	40	37	18,5	300	50	27	48	ТС.. 16Т3..	2,650	15021	15167	15103	15054

Расточная державка с твердосплавным хвостовиком с неподвижной стальной головкой и отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

E-STFC 90°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг		
E10M STFC R/L 09	10	9	4,5	150	25	7	13	ТС.. 0902..	0,200	15015	15162
E12M STFC R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	ТС.. 1102..	0,300	15016	15163
E12Q STFC R/L 11	12			180				ТС.. 1102..	0,270	15016	15163
E16R STFC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	ТС.. 1102..	0,650	15026	15166
E20S STFC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	ТС.. 1102..	0,550	15016	15163

Винтовой прижим для расточных державок



Описание:

Универсальная державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки. Расточная державка с цельным стальным хвостовиком.

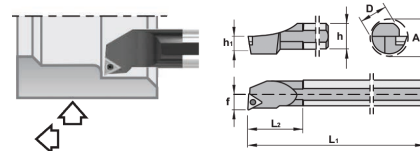
Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MTUN.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -4°



STUC 93°

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S12M STUC R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	ТС.. 1102..	0,150	15016	15163	-	-
S16R STUC R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	ТС.. 16ТЗ..	0,300	15018	15166	-	-
S20S STUC R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	ТС.. 16ТЗ..	0,550	15018	15166	-	-
S25T STUC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	ТС.. 16ТЗ..	0,700	15018	15166	-	-
S32U STUC R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	ТС.. 16ТЗ..	2,050	15021	15167	15103	15054



Описание:

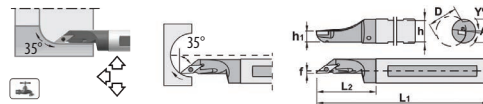
Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки. Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки..

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



A-SVJC 93°

	D	h	h1	L1	L2	A	f	Y°	Размер СМП	кг		
A16M SVJC R/L 11	16	15	7,5	150	30	22	2	22	VC.. 1103..	0,000	15016	15163
A20Q SVJC R/L 11	20	18	9,0	180	35	25	2	25	VC.. 1103..	0,350	15016	15163
A25R SVJC R/L 16	25	23	11,5	200	40	28	2	28	VC.. 1604..	0,000	15018	15166



Описание:

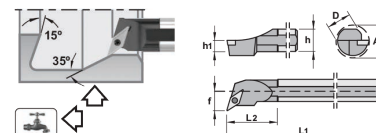
Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -6°



Расточная державка с цельным стальным хвостовиком

SVQC 107°30'

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S16R SVQC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	VC.. 1103..	0,300	15016	15163	-	-
S20S SVQC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	VC.. 1103..	0,550	15016	15163	-	-
S16R SVQC R/L 13	16	15	7,5	200	30	13	22	VC.. 1303..	0,300	15017	15164	-	-
S20S SVQC R/L 13	20	18	9,0	250	35	13	24	VC.. 1303..	0,550	15017	15164	-	-
S25T SVQC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054

Расточная державка с твердосплавным хвостовиком с неподвижной стальной головкой и отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

A-SVQC 107°30'

	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
A16M SVQC R/L 11	16	15	7,5	150	30	11	20	VC.. 1103..	0,200	15016	15163	-	-
A20Q SVQC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	VC.. 1103..	0,400	15016	15163	-	-
A25R SVQC R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
A32S SVQC R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	VC.. 1604..	1,400	15021	15167	15123	15054
A40T SVQC R/L 16	40	37	18,5	300	50	27	48	VC.. 1604..	2,650	15021	15167	15123	15054



Описание:

Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки. Расточная державка с цельным стальным хвостовиком.

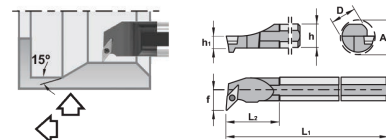
Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MVUN-K.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -5°



SVUB 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S25T SVUB R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	VBMT 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
S32U SVUB R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	VBMT 1604..	2,050	15021	15167	15123	15054
S40V SVUB R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	VBMT 1604..	3,750	15021	15167	15123	15054



Описание:

Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 35°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

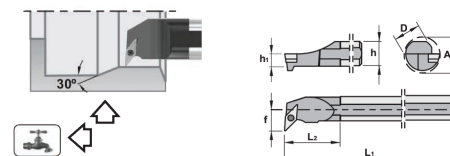
Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением MVUN-K.

Осевой угол: 0°

Радиальный угол: -5°



Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

SVUC 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
S16R SVUC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	VC.. 1103..	0,300	15016	15163	-	-
S20S SVUC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	VC.. 1103..	0,550	15016	15163	-	-
S25T SVUC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
S32U SVUC R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	VC.. 1604..	2,050	15021	15167	15123	15054
S40V SVUC R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	VC.. 1604..	3,750	15021	15167	15123	15054

Расточная державка с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

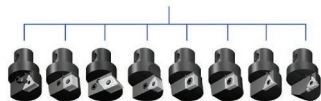
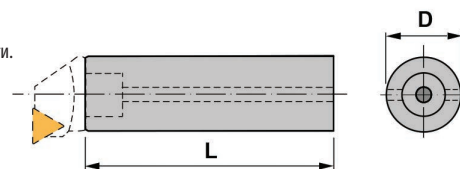
A-SVUC 93°	D	h	h1	L1	L2	f	A	Размер СМП	кг				
A16M SVUC R/L 11	16	15	7,5	150	30	11	20	VC.. 1103..	0,200	15016	15163	-	-
A20Q SVUC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	VC.. 1103..	0,400	15016	15163	-	-
A25R SVUC R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	VC.. 1604..	0,700	15021	15167	15123	15054
A32S SVUC R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	VC.. 1604..	1,400	15021	15167	15123	15054
A40T SVUC R/L 16	40	37	18,5	300	50	27	48	VC.. 1604..	2,650	15021	15167	15123	15054

Антивибрационные инструменты



Описание:

Антивибрационный хвостовик с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.
 Все головки к хвостовику оборудованы отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.
Максимальная глубина резания: 7x Диаметр (D)



J..	D	L
J025/0300	25	300
J032/0350	32	350
J040/0400	40	400
J050/0550	50	550
J060/0650	60	650
J080/1000	80	1000
J100/1000	100	1000

Прижим клинприхватом для антивибрационных расточных державок



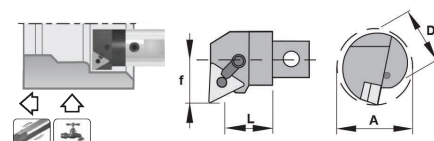
Описание:

Головка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной двухсторонней СМП треугольной формы с усиленной режущей кромкой.

Центральный клин и прижим обеспечивают хорошую жесткость и стабильность при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.



MTUN 93°	D	L	f	A	Размер СМП	кг						
A32X MTUN R/L 16	32	30	22	40	TNM. 1604..	0,150	15088	15157	15202	15006	15044	15156
A40X MTUN R/L 16	40	30	27	50	TNM. 1604..	0,300	15088	15157	15202	15006	15044	15156
A50X MTUN R/L 16	50	30	35	63	TNM. 1604..	0,650	15088	15157	15202	15006	15044	15156
A50X MTUN R/L 22	50	40	35	63	TNM. 2204..	0,650	15069	15159	15203	15023	15043	-
A60X MTUN R/L 22	60	40	43	80	TNM. 2204..	0,850	15069	15159	15203	15023	15043	-

Прижим клинприхватом для антивибрационных расточных державок



Описание:

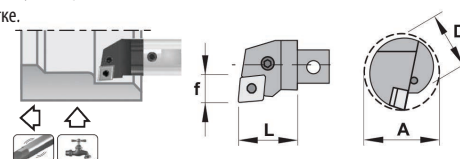
Головка для растачивания, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой.

Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SCLC.



PCLN 95°	D	L	f	A	Размер СМП	кг						
A25X PCLN R/L 12	25	25	17	32	CN.. 1204..	0,050	15184	15035	15161	-	-	-
A32X PCLN R/L 12	32	30	22	40	CN.. 1204..	0,150	15187	15041	15157	15115	15143	15002
A40X PCLN R/L 12	40	30	27	50	CN.. 1204..	0,300	15172	15030	15157	15115	15143	15002
A50X PCLN R/L 12	50	30	35	63	CN.. 1204..	0,600	15172	15030	15157	15115	15143	15002
A50X PCLN R/L 16	50	40	35	63	CN.. 1606..	0,600	15174	15034	15157	15117	15144	15003
A60X PCLN R/L 16	60	40	43	80	CN.. 1606..	0,800	15174	15034	15157	15117	15144	15003

Рычажное закрепление для антивибрационных расточных державок

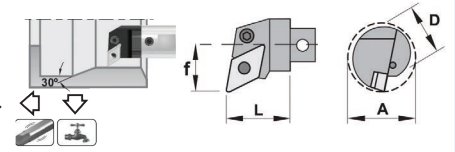


Описание:

Головка для растачивания и обработки фасонных поверхностей, оснащенная негативной СМП ромбической формы (угол 55°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке. Возможно использовать СМП DNM. 1504.., если добавить запчасти 15002 и 15125.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для маломощных станков и маленьких деталей применяется расточная державка с обозначением SDUC.



PDUN 93°	D	L	f	A	Размер СМП	кг					
A32X PDUN R/L 15	32	30	22	40	DN.. 1506..	0,150	15188	15041	15157	15122	15143
A40X PDUN R/L 15	40	30	27	50	DN.. 1506..	0,300	15188	15036	15157	15122	15143
A50X PDUN R/L 15	50	40	35	63	DN.. 1506..	0,600	15188	15036	15157	15122	15143
A60X PDUN R/L 15	60	40	43	80	DN.. 1506..	0,800	15188	15036	15157	15122	15143

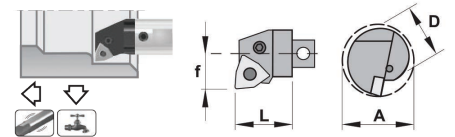


Описание:

Головка для растачивания, оснащенная негативной СМП тригональной формы (угол 80°) с усиленной режущей кромкой. Рычажное закрепление обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки при черновой обработке.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.



PVLN 95°	D	L	f	A	Размер СМП	кг						
A32X PVLN R/L 08	32	30	22	40	WNM. 0804..	0,150	15187	15041	15157	15094	15143	15002
A40X PVLN R/L 08	40	30	27	50	WNM. 0804..	0,300	15172	15030	15157	15094	15143	15002
A50X PVLN R/L 08	50	40	35	63	WNM. 0804..	0,600	15172	15030	15157	15094	15143	15002
A60X PVLN R/L 08	60	40	43	80	WNM. 0804..	0,800	15172	15030	15157	15094	15143	15002

Винтовой прижим для антивибрационных расточных державок

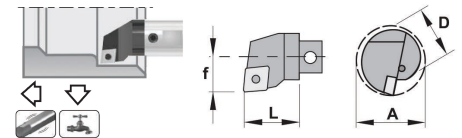


Описание:

Универсальная головка для растачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 80°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PCLN.



SCLC 95°	D	L	f	A	Размер СМП	кг				
A20X SCLC R/L 09	20	25	13	25	СС.. 09Т3..	0,030	15026	15166	-	-
A25X SCLC R/L 09	25	25	17	32	СС.. 09Т3..	0,070	15026	15166	-	-
A32X SCLC R/L 12	32	30	22	40	СС.. 1204..	0,150	15027	15168	15116	15055
A40X SCLC R/L 12	40	30	27	50	СС.. 1204..	0,250	15027	15168	15116	15055
A50X SCLC R/L 12	50	40	35	63	СС.. 1204..	0,650	15027	15168	15116	15055
A60X SCLC R/L 12	60	40	43	80	СС.. 1204..	0,850	15027	15168	15116	15055

Винтовой прижим для antivибрационных расточных державок

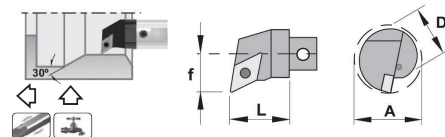


Описание:

Универсальная расточная головка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°). Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения, черновой, получистовой и чистовой обработки. Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PDUN.



SDUC 93°	D	L	f	A	Размер СМП	кг				
A20X SDUC R/L 11	20	25	13	25	DC.. 11Т3..	0,030	15018	15166	-	-
A25X SDUC R/L 11	25	25	17	32	DC.. 11Т3..	0,070	15018	15166	-	-
A32X SDUC R/L 11	32	30	22	40	DC.. 11Т3..	0,150	15021	15167	15121	15054
A40X SDUC R/L 11	40	30	27	50	DC.. 11Т3..	0,250	15021	15167	15121	15054
A50X SDUC R/L 11	50	40	35	63	DC.. 11Т3..	0,650	15021	15167	15121	15054
A60X SDUC R/L 11	60	40	43	80	DC.. 11Т3..	0,850	15021	15167	15121	15054

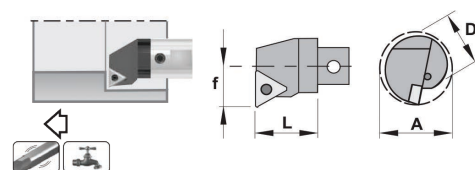


Описание:

Универсальная головка для растачивания, оснащенная позитивной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.



STFC 90°	D	L	f	A	Размер СМП	кг				
A20X STFC R/L 16	20	25	13	25	ТС.. 16Т3..	0,030	15018	15166	-	-
A25X STFC R/L 16	25	25	17	32	ТС.. 16Т3..	0,070	15018	15166	-	-
A32X STFC R/L 16	32	30	22	40	ТС.. 16Т3..	0,150	15021	15167	15103	15054
A40X STFC R/L 16	40	30	27	50	ТС.. 16Т3..	0,250	15021	15167	15103	15054
A50X STFC R/L 16	50	40	35	63	ТС.. 16Т3..	0,650	15021	15167	15103	15054
A60X STFC R/L 16	60	40	43	80	ТС.. 16Т3..	0,850	15021	15167	15103	15054

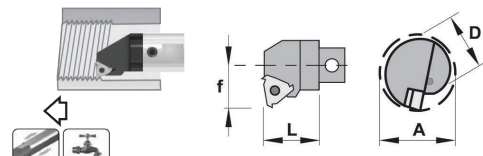


Описание:

Расточная головка для нарезания резьбы, оснащенная негативной СМП треугольной формы. Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Применение:

Расточная державка для нарезания внутренней резьбы.



SXFN 90°	D	L	f	A	Размер СМП	кг					
A20X SXFN R/L 16	20	25	13,40	25	16 NR/L..	0,030	15206	15165	15209	15211	15213
A25X SXFN R/L 16	25	25	16,30	32	16 NR/L..	0,070	15207	15165	15209	15211	15213
A32X SXFN R/L 16	32	30	19,60	40	16 NR/L..	0,150	15207	15165	15209	15211	15213
A25X SXFN R/L 22	25	25	17,20	32	22 NR/L..	0,070	15208	15169	15210	15212	15214
A32X SXFN R/L 22	32	32	21,50	40	22 NR/L..	0,150	15208	15169	15210	15212	15214
A40X SXFN R/L 22	40	32	25,80	50	22 NR/L..	0,250	15208	15169	15210	15212	15214
A50X SXFN R/L 22	50	40	31,40	63	22 NR/L..	0,650	15208	15169	15210	15212	15214
A60X SXFN R/L 22	60	40	36,40	80	22 NR/L..	0,850	15208	15169	15210	15212	15214



Описание:

Универсальная державка для растачивания, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 80°).

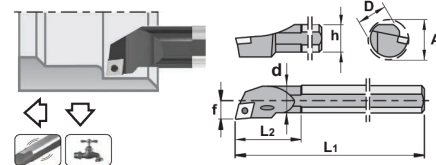
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Расточные державки с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.



Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PCLN.



Набор SCLC 95°

	D	h	L1	L2	f	A	h	Размер СМП	кг		
A0608H SCLC R/L 06	8	6	100	25	4	10	7	СС.. 0602..	0,400	15024	15163
A0810J SCLC R/L 06	10	8	110	32	6	12	9	СС.. 0602..		15024	15163
A1012K SCLC R/L 06	12	10	125	38	7	14	11	СС.. 0602..		15016	15163
A1216M SCLC R/L 06	16	12	150	50	9	18	15	СС.. 0602..		15016	15163



Описание:

Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°).

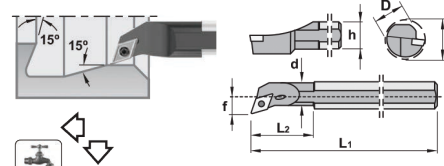
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Расточные державки с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.



Применение:

Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения,

черновой, получистовой и чистовой обработки.



Набор SDQC 107°30'

	D	h	L1	L2	f	A	h	Размер СМП	кг		
A0810J SDQC R/L 07	10	8	110	32	7	12,5	9	DC.. 0702..	0,350	15016	15163
A1012K SDQC R/L 07	12	10	125	38	9	15,5	11	DC.. 0702..		15016	15163
A1216M SDQC R/L 07	16	12	150	50	11	19,5	15	DC.. 0702..		15016	15163



Описание:

Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП ромбической формы (угол 55°).

Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

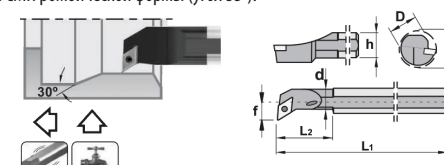
Расточные державки с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.

Применение:



Расточная державка для обработки фасонных поверхностей для общего применения,

черновой, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PDUN.



Набор SDUC 93°

	D	h	L1	L2	f	A	h	Размер СМП	кг		
A0810J SDUC R/L 07	10	8	110	32	7	12,5	9	DC.. 0702..	0,350	15024	15163
A1012K SDUC R/L 07	12	10	125	38	9	15,5	11	DC.. 0702..		15016	15163
A1216M SDUC R/L 07	16	12	150	50	11	19,5	15	DC.. 0702..		15016	15163



Описание:

Универсальная расточная державка для обработки фасонных поверхностей, оснащенная позитивной СМП треугольной формы.

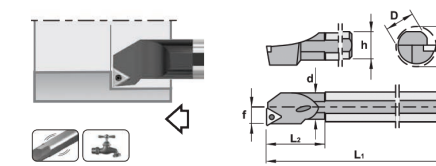
Винтовой прижим обеспечивает хорошую жесткость и удаление стружки.

Расточные державки с отверстием для подачи смазочно-охлаждающей жидкости.



Применение:

Расточная державка для общего применения, получистовой и чистовой обработки.

Для негативных СМП применяется расточная державка с обозначением PTFN.



Набор STFC 90°

	D	h	L1	L2	f	A	h	Размер СМП	кг		
A0810J STFC R/L 11	10	8	110	32	7	12,5	9	ТС.. 1102..	0,350	15024	15163
A1012K STFC R/L 11	12	10	125	38	9	15,5	11	ТС.. 1102..		15016	15163
A1216M STFC R/L 11	16	12	150	50	11	19,5	15	ТС.. 1102..		15016	15163

Техническая информация — Номинальные скорость резания и значения подач для расточных державок

Материал	P	HB	Состояние	Скорость резания м/мин					Специальное режущее усилие $K_c = 0,4$
				PM 25	NC 25	TIN 16	TIN 22	TIN 32	
				0.3-0.6-1.2	0.1-0.3	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.2-0.5-1.2	
Нелегированная сталь	125	C=0.15%		150-115-80	350-280	480-345-250	440-300-205	330-230-110	1900
	150	C=0.35%		145-105-70	270-230	440-315-230	400-275-190	300-210-150	2100
	200	C=0.60%		115-90-65	240-190	385-275-200	350-240-165	260-185-130	2250
Низколегированная сталь	180	Отжиг		90-70-45	300-260	380-265-195	320-220-170	200-140-100	2100
	275	Закалка		65-45-30	220-140	260-180-130	215-150-115	140-100-70	2600
	300	Закалка		60-40-25	230-180	240-165-120	200-135-105	125-90-60	2700
	350	Закалка		50-35-20	220-140	210-145-105	170-120-90	110-75-55	2850
Высоколегированная сталь	200	Отжиг		80-60-45	200-160	350-230-170	280-185-135	175-115-80	2600
	325	Закалка		40-25-20	200-160	170-110	120-80-60	85-55-40	3900
Нержавеющая сталь	200	Мартенситная / Ферритная		110-95-75	270-130	295-240-190	275-210-165	225-180-145	2300
Стальные отливки	180	Нелегированная		60-50-35	300-260	260-185-145	230-160-120	135-105-75	2000
	200	Низколегированная		50-45-30	230-180	230-160-120	190-125-85	120-90-60	2500
	225	Высоколегированная		40-30-20	220-140	190-130-95	170-115-80	95-70-55	2700

Материал	M	HB	Состояние	Скорость резания м/мин						Специальное режущее усилие $K_c = 0,4$
				PM 25	NC 25	TIN 16	TIN 17	TIN 32	TIN 35	
				0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.4-0.8	0.1-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	
Отожженная нержавеющая сталь	180		Аустенитная Ni > 8%, Cr 12-25%		240-200	180-150-120	600-100	190-160-130	190-160-130	2450
			Аустенитная / Ферритная	205-170			400-100	190-160-100	190-160-130	
			Аустенитная / Ферритная, Низкое содержание		160-130	180 150 120	400-100	140-110	160-130-100	
Жаропрочные сплавы			200	Отжиг			50-20	40-20	40-20	3000
			280	Дисперсионное твердение			50-20	35-15	35-15	3050
			250	Отжиг			40-15	25-6	25-8	3500
			350	Дисперсионное твердение			35-20	15-4	15-4	4150
320	Отливка			25-10	15-4	15-4	4150			
Титановые сплавы			400	Ti			140-80		80-130	1530
			950	Отлива a, почти a и a+b			45-25		15-35	1675
			1050	Дисперсионное твердение отливка a+b			45-25		15-35	1690

Материал	K	HB	Состояние	Скорость резания м/мин					Специальное режущее усилие $K_c = 0,4$
				KM 15	TIN 17	NC 25	TIN 16	ZR 10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	
Закаленная сталь			350	Закаленная сталь		180-150-110		175-145-100	4500-3600
			250	Марганцовистая сталь 12%	65-40-16	120-90-60	120-85-50		
Ковкий чугун			130	Ферритная	105-75-45	250-180-100		225-150-90	1100-1100
			230	Перлитная	80-60-30	160-100-60		155-95-55	
Чугун			180	Низкая прочность на разрыв	135-95-60	180-120-80	300-200	165-110-70	1100
			260	Высокая прочность на разрыв	95-65-40	140-105-60	250-180	120-90-55	1500
Высокопрочный чугун			160	Ферритная	115-80-45	220-180-100	250-180		1100-1800
			250	Перлитная	80-50-30	150-100-50	180-120		
Отбеленный чугун			400		17-11	17 11		3000	
Алюминиевые сплавы			60	Без термообработки	1750-1280-800	1750-1280-800		1750-1280-800	500
			100	После термообработки	510-370-250	510-370-250		510-370-250	800
Алюминиевые сплавы (отливки)			75	Без термообработки	460-285-175	460-285-175		460-285-175-300	750
			90	После термообработки	300-180-110	300-180-110		180-110	900
Сплавы латуни и бронзы			110	Свинцовые сплавы, Pb>1%	610-430-295	610-430-295		610-430-295-310	700
			90	Brass and bronze	310-250-195-225	310-250-195		250-195-225-160	750
			100	Вкл. электролитическую медь	160-115	225-160-115		115	1750
Другие материалы				Жесткий пластик	380-240	380-240-190		380-240	
				Волокно	190-120	120-225-160		190-120	
				Жесткая резина	225-160			225-160	

КАНАВОЧНЫЙ И ОТРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ


















Система обозначения

стр.

92

Длинные двусторонние пластины

Отрезка, формирование канавки				DB..-GM	93
Отрезка, формирование канавки				DB..-VS	93
Отрезка, формирование канавки				DB..-GS	94
Отрезка, точение, формирование канавки				DB..-TC	94
Точение, формирование сложной канавки				DB..-RD	94










Длинные односторонние пластины

Отрезка, формирование глубоких и обычных канавок				SG..-GM, -VS, -GS, -TC, -NC	95
--	---	---	---	--------------------------------	----

Лезвия, держатели и доп. принадлежности для пластин DB, SG

96

Короткие односторонние пластины

Отрезка, формирование канавки				SS..-GM	97
Отрезка, формирование канавки				SS..-UC	97
Отрезка, формирование канавки				SS..-NC	97

Зажимные блоки для лезвий

98

Лезвия и резцы с каналами для СОЖ

99

Техническая информация: крепление пластин в лезвии, выбор стружколома

100

Информация о сплавах

101

Режимы резания

103

Система обозначения

DB – длинная двусторонняя SG – длинная односторонняя SS – короткая односторонняя	24 24 мм	R – правое L – левое N – правое и левое	T – трапецевидная R – круглая S – специальная	20 2 мм 30 3 мм 40 4 мм 50 5 мм 60 6 мм	0.00 00 0.20 02 0.30 03 0.40 04	00 0° 04 4° 06 6° 15 15°	GM VS GS TC NC RD UC
Тип пластины	Длина пластины	Направление резания	Форма пластины	Ширина пластины	Радиус при вершине	Задний угол	Стружколом

DB 24 N T-30 . 02 - 00 - GM ПЛАСТИНЫ

MB	E – внешний I – внутренний	R – правое L – левое N – правое и левое	12 12x12 мм 16 16x16 мм 20 20x20 мм 25 25x25 мм 32 32x32 мм	DB24 SG24 SS	01 1,5 мм 02 2 мм 03 3 мм 04 4 мм 05 5 мм 06 6 мм	K 125 мм M 150 мм J 110 мм L 140 мм	T13 13 мм T25 25 мм T32 32 мм	C
Обозначение державки	Применение	Направление резания	Сечение	Пластина	Толщина пластины	Длина	Макс. глубина резания	Подготовка под СОЖ

MB E R - 16 - DB24 02 - K - T13 - C ДЕРЖАТЕЛИ

BL	E – внешний I – внутренний	R – правое L – левое N – правое и левое	26 26 мм 32 32 мм	01 1,5 мм 02 2 мм 03 3 мм 04 4 мм 05 5 мм 06 6 мм	SG24 DB24 SS	01 1,5 мм 02 2 мм 03 3 мм 04 4 мм 05 5 мм 06 6 мм	T13 13 мм T25 25 мм	C
Обозначение лезвия	Применение	Направление резания	Размер	Ширина	Пластина	Толщина пластины	Макс. глубина резания	Подготовка под СОЖ

BL E R - 26 03 - SG24 02 T13 - C ЛЕЗВИЯ

GBB	BL – лезвие	26 26 мм 32 32 мм	20 20 мм 25 25 мм 32 32 мм	20 20 мм 29 29 мм 47 47 мм	C
Обозначение блока	Применение	Размер лезвия	h = h1	b	Подготовка под СОЖ

GBB - BL 26 - 20 20 - C ЗАЖИМНОЙ БЛОК ДЛЯ ЛЕЗВИЙ

Обозначение	Стружкойлом	Артикул
DB24..20 –GM / –VS		
DB24LT-20.015-06-GM KG3120		320102
DB24LT-20.015-06-GM KG1240		320103
DB24LT-20.015-06-GM KG2240		320104
DB24NT-20.02-00-GM KG3120		320002
DB24NT-20.02-00-GM KG1240	GM	320003
DB24NT-20.02-00-GM KG2240		320004
DB24RT-20.015-06-GM KG3120		320105
DB24RT-20.015-06-GM KG1240		320106
DB24RT-20.015-06-GM KG2240		320107
DB24LT-20.015-06-VS KG3120		320108
DB24LT-20.015-06-VS KG1240		320109
DB24LT-20.015-06-VS KG2240		320110
DB24NT-20.02-00-VS KG3120		320007
DB24NT-20.02-00-VS KG1240	VS	320008
DB24NT-20.02-00-VS KG2240		320009
DB24RT-20.015-06-VS KG3120		320111
DB24RT-20.015-06-VS KG1240		320112
DB24RT-20.015-06-VS KG2240		320113
DB24LT-40.03-04-GM KG3120		320029
DB24LT-40.03-04-GM KG1240		320030
DB24LT-40.03-04-GM KG2240		320031
DB24NT-40.03-00-GM KG3120		320032
DB24NT-40.03-00-GM KG1240	GM	320033
DB24NT-40.03-00-GM KG2240		320034
DB24RT-40.03-04-GM KG3120		320035
DB24RT-40.03-04-GM KG1240		320036
DB24RT-40.03-04-GM KG2240		320037
DB24LT-40.03-04-VS KG3120		320038
DB24LT-40.03-04-VS KG1240		320039
DB24LT-40.03-04-VS KG2240		320040
DB24NT-40.03-00-VS KG3120		320041
DB24NT-40.03-00-VS KG1240	VS	320042
DB24NT-40.03-00-VS KG2240		320043
DB24RT-40.03-04-VS KG3120		320044
DB24RT-40.03-04-VS KG1240		320045
DB24RT-40.03-04-VS KG2240		320046

Обозначение	Стружкойлом	Артикул
DB24..30 –GM / –VS		
DB24LT-30.02-06-GM KG3120		320011
DB24LT-30.02-06-GM KG1240		320012
DB24LT-30.02-06-GM KG2240		320013
DB24NT-30.02-00-GM KG3120		320014
DB24NT-30.02-00-GM KG1240	GM	320015
DB24NT-30.02-00-GM KG2240		320016
DB24RT-30.02-06-GM KG3120		320017
DB24RT-30.02-06-GM KG1240		320018
DB24RT-30.02-06-GM KG2240		320019
DB24LT-30.02-06-VS KG3120		320020
DB24LT-30.02-06-VS KG1240		320021
DB24LT-30.02-06-VS KG2240		320022
DB24NT-30.02-00-VS KG3120		320023
DB24NT-30.02-00-VS KG1240	VS	320024
DB24NT-30.02-00-VS KG2240		320025
DB24RT-30.02-06-VS KG3120		320026
DB24RT-30.02-06-VS KG1240		320027
DB24RT-30.02-06-VS KG2240		320028
DB24..50 –GM / –VS		
DB24LT-50.04-04-GM KG1240		320047*
DB24NT-50.04-00-GM KG3120		320048
DB24NT-50.04-00-GM KG1240	GM	320049
DB24NT-50.04-00-GM KG2240		320050
DB24RT-50.04-04-GM KG1240		320051*
DB24LT-50.04-04-VS KG1240		320052*
DB24NT-50.04-00-VS KG3120		320053
DB24NT-50.04-00-VS KG1240	VS	320054
DB24NT-50.04-00-VS KG2240		320055
DB24RT-50.04-04-VS KG1240		320056*
DB24..60 –GM / –VS		
DB24NT-60.04-00-GM KG3120		320057
DB24NT-60.04-00-GM KG1240	GM	320058
DB24NT-60.04-00-GM KG2240		320059
DB24NT-60.04-00-VS KG1240	VS	320060

* — нестандартные (нескладские) позиции.

Длинные двусторонние пластины

Обозначение	Стружкойлом	Артикул
DB24..20.. –GS		
DB24LT-20.015-06-GS KG3120		320114
DB24LT-20.015-06-GS KG1240		320115
DB24LT-20.015-06-GS KG2240		320116
DB24NT-20.02-00-GS KG3120		320117
DB24NT-20.02-00-GS KG1240	GS	320062
DB24NT-20.02-00-GS KG2240		320061
DB24RT-20.015-06-GS KG3120		320118
DB24RT-20.015-06-GS KG1240		320119
DB24RT-20.015-06-GS KG2240		320120
DB24..40.. –GS		
DB24LT-40.03-04-GS KG3120		320161
DB24LT-40.03-04-GS KG1240		320162
DB24LT-40.03-04-GS KG2240		320163
DB24NT-40.04-00-GS KG3120		320066
DB24NT-40.04-00-GS KG1240	GS	320067
DB24NT-40.04-00-GS KG2240		320068
DB24RT-40.03-04-GS KG3120		320164
DB24RT-40.03-04-GS KG1240		320165
DB24RT-40.03-04-GS KG2240		320166
DB24..60.. –GS		
DB24NT-60.04-00-GS KG2240		320071
DB24NT-60.04-00-GS KG1240	GS	320072
DB24..20.. –TC/ –RD		
DB24LT-20.02-06-TC KG3120		320167
DB24LT-20.02-06-TC KG1240		320168
DB24LT-20.02-06-TC KG2240		320169
DB24NT-20.00-00-TC KG3120		320127
DB24NT-20.00-00-TC KG1240	TC	320073
DB24NT-20.00-00-TC KG2240		320128
DB24RT-20.02-06-TC KG3120		320170
DB24RT-20.02-06-TC KG1240		320171
DB24RT-20.02-06-TC KG2240		320172
DB24NR-20.00-00-RD KG3120		320129
DB24NR-20.00-00-RD KG1240	RD	320074
DB24NR-20.00-00-RD KG2240		320130

Обозначение	Стружкойлом	Артикул
DB24..30.. –GS		
DB24LT-30.02-06-GS KG3120		320121
DB24LT-30.02-06-GS KG1240		320122
DB24LT-30.02-06-GS KG2240		320123
DB24NT-30.02-00-GS KG3120		320063
DB24NT-30.02-00-GS KG1240	GS	320064
DB24NT-30.02-00-GS KG2240		320065
DB24RT-30.02-06-GS KG3120		320124
DB24RT-30.02-06-GS KG1240		320125
DB24RT-30.02-06-GSKG2240		320126
DB24..50.. –GS		
DB24NT-50.04-00-GS KG2240		320069
DB24NT-50.04-00-GS KG1240	GS	320070
DB24..30.. –TC/ –RD		
DB24LT-30.02-06-TC KG3120		320208
DB24LT-30.02-06-TC KG1240		320209
DB24LT-30.02-06-TC KG2240		320210
DB24NT-30.03-00-TC KG3120		320131
DB24NT-30.03-00-TC KG1240	TC	320075
DB24NT-30.03-00-TC KG2240		320132
DB24RT-30.02-06-TC KG3120		320211
DB24RT-30.02-06-TC KG1240		320212
DB24RT-30.02-06-TC KG2240		320213
DB24NR-30.00-00-RD KG3120		320133
DB24NR-30.00-00-RD KG1240	RD	320076
DB24NR-30.00-00-RD KG2240		320134

Длинные двусторонние пластины

Обозначение	Стружколом	Артикул
DB24..40.. -TC/ -RD		
DB24NT-40.04-00-TC KG3120		320135
DB24NT-40.04-00-TC KG1240	TC	320077
DB24NT-40.04-00-TC KG2240		320136
DB24NR-40.00-00-RD KG3120		320137
DB24NR-40.00-00-RD KG1240	RD	320138
DB24NR-40.00-00-RD KG2240		320139
DB24..60.. -TC/ -RD		
DB24NT-60.04-00-TC KG1240	TC	320081
DB24NR-60.00-00-RD KG1240	RD	320082

Обозначение	Стружколом	Артикул
DB24..50.. -TC/ -RD		
DB24NT-50.04-00-TC KG1240	TC	320079
DB24NR-50.00-00-RD KG1240	RD	320080





Длинные односторонние пластины







Обозначение	Стружколом	Артикул
SG24..20.. -GM, VS, GS, TC, NC		
SG24NT-20.02-00-GM KG3120		320140
SG24NT-20.02-00-GM KG1240	GM	320141
SG24NT-20.02-00-GM KG2240		320142
SG24NT-20.02-00-VS KG3120		320173*
SG24NT-20.02-00-VS KG1240	VS	320174
SG24NT-20.02-00-VS KG2240		320175*
SG24NT-20.02-00-GS KG3120		320182*
SG24NT-20.02-00-GS KG1240	GS	320183
SG24NT-20.02-00-GS KG2240		320184*
SG24NT-20.02-00-TC KG3120		320185*
SG24NT-20.02-00-TC KG1240	TC	320186
SG24NT-20.02-00-TC KG2240		320187*
SG24NT-20.02-00-NC KG2240	NC	320158
SG24..30.. -GM, VS, GS, TC, NC		
SG24NT-30.02-00-GM KG3120		320086
SG24NT-30.02-00-GM KG1240	GM	320087
SG24NT-30.02-00-GM KG2240		320088
SG24NT-30.02-00-VS KG3120		320176*
SG24NT-30.02-00-VS KG1240	VS	320177
SG24NT-30.02-00-VS KG2240		320178*
SG24NT-30.02-00-GS KG3120		320188
SG24NT-30.02-00-GS KG1240	GS	320189
SG24NT-30.02-00-GS KG2240		320190*
SG24NT-30.02-00-TC KG3120		320191*
SG24NT-30.02-00-TC KG1240	TC	320192
SG24NT-30.02-00-TC KG2240		320193*
SG24NT-30.03-00-NC KG2240	NC	320159

Обозначение	Стружколом	Артикул
SG24..40.. -GM, VS, GS, TC, NC		
SG24NT-40.03-00-GM KG3120		320089
SG24NT-40.03-00-GM KG1240	GM	320090
SG24NT-40.03-00-GM KG2240		320091
SG24NT-40.04-00-VS KG3120		320179*
SG24NT-40.04-00-VS KG1240	VS	320180
SG24NT-40.04-00-VS KG2240		320181*
SG24NT-40.04-00-GS KG3120		320194*
SG24NT-40.04-00-GS KG1240	GS	320195
SG24NT-40.04-00-GS KG2240		320196*
SG24NT-40.04-00-TC KG3120		320197*
SG24NT-40.04-00-TC KG1240	TC	320198
SG24NT-40.04-00-TC KG2240		320199*
SG24NT-40.04-00-NC KG2240	NC	320160

* — нестандартные (нескладские) позиции.

Лезвия, держатели и доп. принадлежности для пластин DB, SG




Лезвия		Обозначение	Tmax, мм	Артикул	фиксатор 
	DB24...20	BLL-2602-SG2402	21	330009	330001
		BLL-3202-SG2402	21	330011	330001
		BLR-2602-SG2402	21	330010	330001
		BLR-3202-SG2402	21	330012	330001
	DB24...30	BLN-2603-SG2403	21	330013	330001
		BLN-3203-SG2403	21	330014	330001
	DB24...40	BLN-2604-SG2404	21	330015	330002
		BLN-3204-SG2404	21	330016	330002
	DB24...50	BLN-2605-SG2405	21	330027	330002
		BLN-3205-SG2405	21	330008	330002










Держатели			Tmax	h		Обозначение	Артикул	ключ 	болт 
	DB24...20..	13	12	L	MBEL-12-DB2402-K-T13	310001	330003	330005	
				R	MBER-12-DB2402-K-T13	310002	330003	330005	
				16	L	MBEL-16-DB2402-K-T13	310003	330004	330006
					R	MBER-16-DB2402-K-T13	310004	330004	330006
				20	L	MBEL-20-DB2402-K-T13	310005	330004	330007
					R	MBER-20-DB2402-K-T13	310006	330004	330007
	DB24... 30	13	12	L	MBEL-12-DB2403-K-T13	310007	330003	330005	
				R	MBER-12-DB2403-K-T13	310008	330003	330005	
			16	L	MBEL-16-DB2403-K-T13	310009	330004	330006	
				R	MBER-16-DB2403-K-T13	310010	330004	330006	
			20	L	MBEL-20-DB2403-K-T13	310011	330004	330007	
				R	MBER-20-DB2403-K-T13	310012	330004	330007	
		25	L	MBEL-25-DB2403-K-T13	310013	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2403-K-T13	310014	330004	330007		
		25	16	L	MBEL-16-DB2403-K-T25	310015	330004	330006	
				R	MBER-16-DB2403-K-T25	310016	330004	330006	
			20	L	MBEL-20-DB2403-K-T25	310017	330004	330007	
				R	MBER-20-DB2403-K-T25	310018	330004	330007	
	25		L	MBEL-25-DB2403-K-T25	310019	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2403-K-T25	310020	330004	330007		
	DB24... 40	25	16	L	MBEL-16-DB2404-K-T25	310021	330004	330006	
				R	MBER-16-DB2404-K-T25	310022	330004	330006	
			20	L	MBEL-20-DB2404-K-T25	310023	330004	330007	
				R	MBER-20-DB2404-K-T25	310024	330004	330007	
25			L	MBEL-25-DB2404-K-T25	310025	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2404-K-T25	310026	330004	330007		
DB24... 50	25	16	L	MBEL-16-DB2405-K-T25	310027	330004	330006		
			R	MBER-16-DB2405-K-T25	310028	330004	330006		
		20	L	MBEL-20-DB2405-K-T25	310029	330004	330007		
			R	MBER-20-DB2405-K-T25	310030	330004	330007		
		25	L	MBEL-25-DB2405-K-T25	310031	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2405-K-T25	310032	330004	330007		
DB24... 60	25	20	L	MBEL-20-DB2406-K-T25	310033	330004	330007		
			R	MBER-20-DB2406-K-T25	310034	330004	330007		
		25	L	MBEL-25-DB2406-K-T25	310035	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2406-K-T25	310036	330004	330007		

Короткие односторонние пластины

Обозначение	Стружколом	Артикул
SS..-20.02..-GM		
SSNT-20.02-00-GS KG1240		320202
SSNT-20.02-00-GS KG3120	GS	320203
SSNT-20.02-00-GS KG2240		320204
SSNT-20.02-00-GM KG3120	GM	320143
SSNT-20.02-00-GM KG2240		320144
SSNT-20.02-00-UC KG3120	UC	320151
SSNT-20.02-00-UC KG2240		320152
SSNT-20.02-00-NC KG2240	NC	320157
SS..-40.03..-GM		
SSNT-40.03-00-GM KG3120	GM	320146
SSNT-40.03-00-GM KG2240		320095
SSNT-40.04-00-UC KG3120	UC	320201
SSNT-40.04-00-UC KG2240		320099
SSNT-40.04-00-NC KG2240	NC	320101
SS..-60.04..-GM		
SSNT-60.04-00-GM KG3120	GM	320149
SSNT-60.04-00-GM KG2240		320150
SSNT-60.05-00-UC KG3120	UC	320155
SSNT-60.05-00-UCKG2240		320156

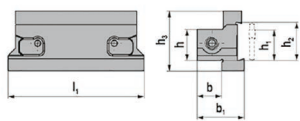
Обозначение	Стружколом	Артикул
SS..-30.02..-GM		
SSNT-30.02-00-GS KG1240		320205
SSNT-30.02-00-GS KG3120	GS	320206
SSNT-30.02-00-GS KG2240		320207
SSNT-30.03-00-GM KG3120	GM	320145
SSNT-30.02-00-GM KG2240		320093
SSNT-30.03-00-UC KG3120	UC	320200
SSNT-30.03-00-UC KG2240		320097
SSNT-30.03-00-NC KG2240	NC	320100
SS..-50.04..-GM		
SSNT-50.03-00-GM KG3120	GM	320147
SSNT-50.03-00-GM KG2240		320148
SSNT-50.04-00-UC KG3120	UC	320153
SSNT-50.04-00-UC KG2240		320154

Лезвия		Обозначение	Tmax, мм	Артикул	фиксатор 
	SS...20	BLR-2602-SS02	25	330021	330001
		BLL-2602-SS02	25	330022	330001
		BLR-3202-SS02	25	330023	330001
		BLL-3202-SS02	25	330024	330001
	SS...30	BLN-2603-SS03	35	330017	330001
		BLN-3203-SS03	50	330018	330001
	SS...40	BLN-2604-SS04	40	330019	330002
		BLN-3204-SS04	50	330020	330002
	SS...50, 60	BLN-3205-SS05	55	330025	330002
		BLN-3206-SS06	60	330026	330002

Держатели			Tmax	h		Обозначение	Артикул	ключ 	болт 
	SS...30		20	16	R	MBER-16-SS03-K-T20	310040	330004	330006
				20		MBER-20-SS03-K-T20	310041	330004	330007
				25		MBER-25-SS03-K-T20	310042	330004	330007
	SS...50		25	L	MBEL-25-SS05-M-T25	310036	330004	330007	
				R	MBER-25-SS05-M-T25	310037	330004	330007	
	SS...60		32	L	MBEL-25-SS06-M-T32	310038	330004	330007	
R				MBER-25-SS06-M-T32	310039	330004	330007		

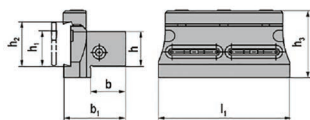
Зажимные блоки для лезвий

Без каналов для СОЖ

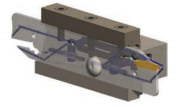






Обозначение	Артикул	h2 мм	h мм	h1 мм	h3 мм	l1 мм	b мм	b1 мм	для лезвий
GBB-BL26-2020	340001	26	20	20	43	90	20	37	BLN...26...
GBB-BL32-2520	340002	32	25	25	49	110	20	38	BLN...32...


С каналами для СОЖ

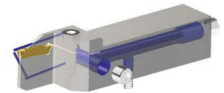







Обозначение	Артикул	h2 мм	h мм	h1 мм	h3 мм	l1 мм	b мм	b1 мм	для лезвий
GBB-BL26-2020-C	340003	26	20	20	43	82	20	40	BLN...26...
GBB-BL32-2525-C	340004	32	25	25	49	95	25	44,5	BLN...32...



Лезвия для пластин SS...-20/30/40		Обозначение	Tmax, мм	Артикул	фиксатор 
	SS02	BLN-2602-SS02-C	25	330027	330001
		BLN-3202-SS02-C	26	330028	330001
		BLR-2602-SS02-C	25	330029	330001
		BLR-3202-SS02-C	26	330030	330001
	SS03	BLN-2603-SS03-C	35	330031	330001
		BLN-3203-SS03-C	50	330032	330001
	SS04	BLN-2604-SS04-C	40	330033	330002
		BLN-3204-SS04-C	50	330034	330002

Лезвия для пластин SG...-20/30		Обозначение	Tmax, мм	Артикул	фиксатор 
	SG02	BLN-2602-SG2402-C	21	330035	330001
		BLN-3202-SG2402-C	21	330036	330001
		BLR-2602-SG2402-C	21	330037	330001
		BLR-3202-SG2402-C	21	330038	330001
	SG03	BLN-2602-SG2402-C	21	330039	330001
		BLN-3202-SG2402-C	21	330040	330001
	SG03	BLN-2603-SG2403-C	35	330041	330001
		BLN-3203-SG2403-C	50	330042	330001



Держатели с каналами для СОЖ для пластин DB...-20/30/40/50/60...			Tmax	h		Обозначение	Артикул	ключ 	болт 
	DB24... 20.0...	13	16	L	MBEL-16-DB2402-K-T13-C	310049	330004	330006	
				R	MBER-16-DB2402-K-T13-C	310050	330004	330006	
			25	L	MBEL-20-DB2402-K-T13-C	310051	330004	330007	
				R	MBER-20-DB2402-K-T13-C	310052	330004	330007	
	DB24... 30.0...	25	16	L	MBEL-16-DB2403-K-T25-C	310043	330004	330006	
				R	MBER-16-DB2403-K-T25-C	310044	330004	330006	
			20	L	MBEL-20-DB2403-K-T25-C	310045	330004	330007	
				R	MBER-20-DB2403-K-T25-C	310046	330004	330007	
			25	L	MBEL-25-DB2403-K-T25-C	310047	330004	330007	
				R	MBER-25-DB2403-K-T25-C	310048	330004	330007	
	DB24... 40.0...	25	16	L	MBEL-16-DB2404-K-T25-C	310053	330004	330006	
				R	MBER-16-DB2404-K-T25-C	310054	330004	330006	
20			L	MBEL-20-DB2404-K-T25-C	310055	330004	330007		
			R	MBER-20-DB2404-K-T25-C	310056	330004	330007		
25			L	MBEL-25-DB2404-K-T25-C	310057	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2404-K-T25-C	310058	330004	330007		
DB24... 50.0...	25	16	L	MBEL-16-DB2405-M-T25-C	310059	330004	330006		
			R	MBER-16-DB2405-M-T25-C	310060	330004	330006		
		20	L	MBEL-20-DB2405-M-T25-C	310061	330004	330007		
			R	MBER-20-DB2405-M-T25-C	310062	330004	330007		
		25	L	MBEL-25-DB2405-M-T25-C	310063	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2405-M-T25-C	310064	330004	330007		
DB24... 60.0...	25	20	L	MBEL-20-DB2406-M-T25-C	310065	330004	330007		
			R	MBER-20-DB2406-M-T25-C	310066	330004	330007		
		25	L	MBEL-25-DB2406-M-T25-C	310067	330004	330007		
			R	MBER-25-DB2406-M-T25-C	310068	330004	330007		

Техническая информация

Какой стружколом использовать

GM – стружколом для средних режимов

- узкая негативная фаска
- для всех сталей с высокой прочностью
- универсальный для стали и чугуна
- высокопозитивная геометрия стружколома и острая кромка
- хорошая стабильность при нарезании глубоких канавок

VS – очень мягкий стружколом

- малые силы резания
- для низко- и среднепрочных материалов
- хорошо подходит для отрезки труб и тонкостенных изделий
- отличное стружкоудаление, в том числе на малой подаче
- минимизация налипания

GS – мягкий стружколом

- специально для нерж. стали
- универсальный для стали

ТС – канавочный и токарный

- для нарезания канавок и точения
- подходит для всех сталей и нерж. сталей
- отличное стружкоудаление

RD – для радиусных канавок

- для копирного точения
- подходит для всех сталей и чугуна

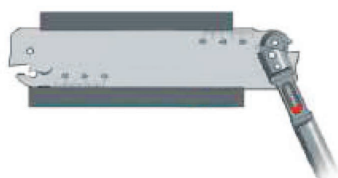
UC – универсальный в случае большого разнообразия материалов

- для нарезания канавок и точения
- подходит для всех сталей и чугуна
- отличное стружкоудаление

NC – лучший выбор для алюминия и других цветных металлов

- высокопозитивная геометрия стружколома и острая кромка
- очень гладкая поверхность пластины за счет полировки
- минимизация налипания

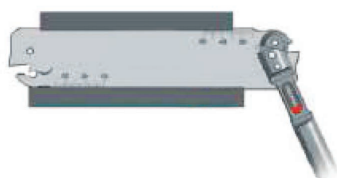
Как закрепить пластину в лезвии



1. Установите крепежный ключ в 2 отверстия на лицевой поверхности лезвия.



2. Вращайте крепежный ключ по часовой стрелке, гнездо под пластину откроется.



3. Вставьте пластину в гнездо.



4. Вращайте ключ против часовой стрелки, гнездо при этом закроется, и пластина надежно зафиксируется.

Информация о сплавах

Наименование сплава	Обозначение по стандарту		Материал изготовления	Диапазон применения											P	M	K	N	S	H
	ISO	ANSI		01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50											Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы выс. твердости
				[График применения]											● Основное применение	○ Доп. применение				
KG1240	HC-P30	C6	P	[График]											●	●	●			
	HC-M25	-	P	[График]												●	●			
	HC-K30	C1	P	[График]													●			
	HC-S30	-	P	[График]															●	
KG2240	HC-P45	C5	P	[График]											●	●				
	HC-M40	-	P	[График]												●				
	HC-S40	-	P	[График]															●	
KG3120	HC-P35	C6	C	[График]											●					
	HC-K35	C1	C	[График]													●			
	HC-M30	-	C	[График]												○				
KTM4315	HW-N15	C3	N	[График]														●		
	HW-K15	C3	N	[График]															●	
Специальные сплавы по запросу				[График]											●	●	●	●	●	●

* N – твердый сплав без покрытия; C – твердый сплав с CVD покрытием; P – твердый сплав с PVD покрытием.

Сплав	Рекомендации по применению
KG1240 HC-P30 HC-M25 HC-K30 HC-S30	Универсальный высокопроизводительный сплав для сталей, нерж. сталей, чугуна и жаропрочных материалов. <ul style="list-style-type: none"> • универсальный сплав для различного применения • высокая стойкость и стабильность резания
KG2240 HC-P45 HC-M40 HC-S40	Хороший выбор для обработки стали, нержавеющей стали в нестабильных условиях. <ul style="list-style-type: none"> • идеален для нерж. сталей • высокая прочность • хорошая износостойкость
KG3120 HC-P35 HC-K35 HC-M30	Надежный выбор для обработки стали и чугуна. <ul style="list-style-type: none"> • высокая износостойкость • хорошее сопротивление окислению • высокая прочность • хорошая термостойкость
KTM4315 HW-N15 HW-K15	Сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов. <ul style="list-style-type: none"> • оптимален для алюминия • высокая износостойкость • высокая термостойкость • малая склонность к адгезии (прилипанию)

Рекомендации по выбору стружколома и сплава для пластин DB/SG

Группа материала	Наилучший стружколом	Лучшая износостойкость	Наилучший сплав	Лучшая прочность
Сталь	GM - VS	KG3120	KG1240	KG2240
Нержавеющая сталь	TC - RD		KG1240	
	GS - VS - TC		KG1240	KG2240
Чугун	GM	KG3120	KG1240	KG2240
	RD		KG1240	
Жаропрочные сплавы	GS		KG2240	

Рекомендации по выбору стружколома и сплава для пластин SS

Группа материала	Наилучший стружколом	Лучшая износостойкость	Наилучший сплав	Лучшая прочность
Сталь	GM - UC	KG3120	KG1240	KG2240
Чугун	GM - UC		KG1240	KG2240
Цветные металлы	NC		KTM4315	

Режимы резания для пластин DB24..20,30,40,50,60 –GM / –VS / –TC / –RD

Группа материала	Тип материала	Твердость, HB	KG1240 V _c [м/мин]	KG2240 V _c [м/мин]	KG3120 V _c [м/мин]
P сталь	Нелегированная 0.15% - 0.45% C	150 - 250	80 - 180	80 - 150	110 - 190
	Низколегированная	250 - 300	60 - 150	70 - 120	110 - 180
	Высоколегированная	350	50 - 120	60 - 100	70 - 160
	Спеченная	200	50 - 200	90 - 160	120 - 200
M нержавеющая сталь	Ферритная	200	50 - 200	100 - 180	120 - 200
	Аустенитная	180	50 - 180	80 - 150	100 - 170
	Дуплексная	230 - 260	50 - 100	70 - 110	70 - 110
	Мартенситная	330	50 - 80	60 - 90	60 - 90
K чугун	Серый	180	100 - 200	-	90 - 180
	С шаровид. графитом	160	100 - 180	-	100 - 160
	Ковкий/закаленный	130	80 - 160	-	80 - 150

Режимы резания для пластин DB24..20, 30, 40, 50, 60 –GS

Группа материала	Тип материала	Твердость, HB	KG1240 V _c [м/мин]	KG2240 V _c [м/мин]	KG3120 V _c [м/мин]
M нержавеющая сталь	Ферритная	200	50 - 200	100 - 180	120 - 200
	Аустенитная	180	50 - 180	80 - 150	100 - 170
	Дуплексная	230 - 260	50 - 100	70 - 110	70 - 110
	Мартенситная	330	50 - 80	60 - 90	60 - 90
S Жаропрочные сплавы и титан	На основе железа	200	-	20 - 45	-
	На основе никеля и кобальта	250	-	15 - 25	-
	Титан	Rm 440	-	50 - 120	-

Режимы резания для пластин SG24..20, 30, 40..-GM / SS..-20, 30, 40, 50, 60..-GM, -UC

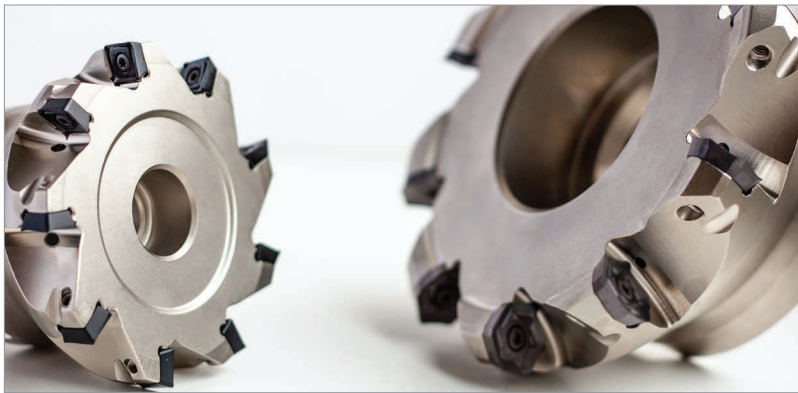
Группа материала	Тип материала	Твердость, HB	KG1240 V _c [м/мин]	KG2240 V _c [м/мин]	KG3120 V _c [м/мин]
P сталь	Нелегированная 0.15% - 0.45% C	150 - 250	80 - 180	80 - 150	110 - 190
	Низколегированная	250 - 300	60 - 150	70 - 120	110 - 180
	Высоколегированная	350	50 - 120	60 - 100	70 - 160
	Спеченная	200	50 - 200	90 - 160	120 - 200
K чугун	Серый	180	100 - 200	-	90 - 180
	С шаровид. графитом	160	100 - 180	-	100 - 160
	Ковкий/закаленный	130	80 - 160	-	80 - 150

Режимы резания для пластин SS.. –NC

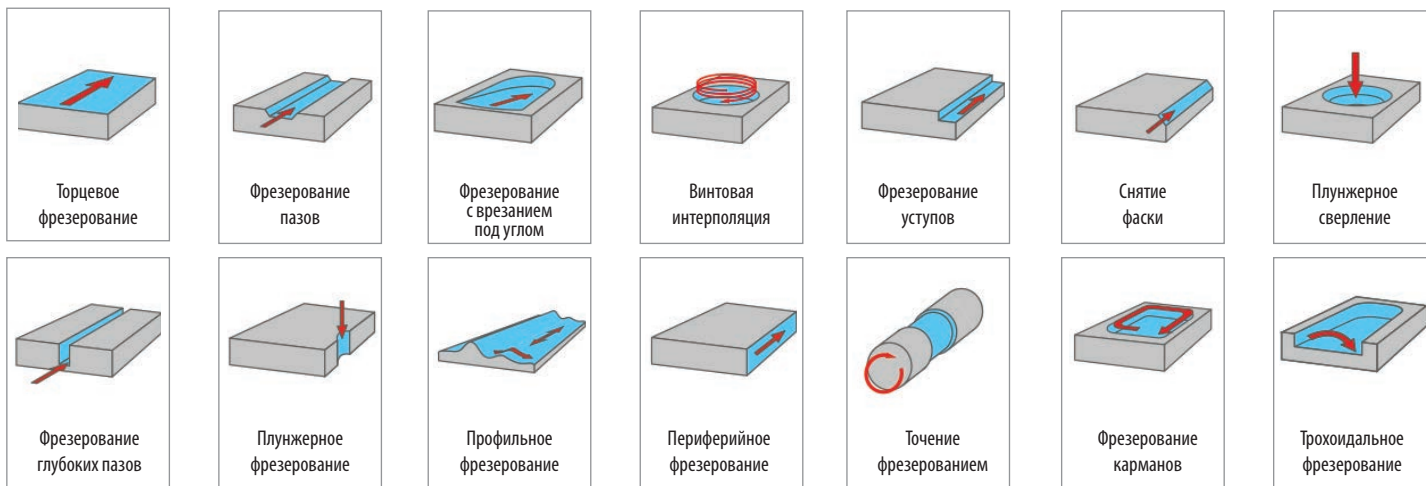
Группа материала	Тип материала	Твердость, HB	КТМ4315 V _c [м/мин]
N цветные металлы	Алюминиевые деформируемые (кованые) сплавы	100	200 – 2000
	Алюминиевые литые сплавы < 12% Si	90	400 – 1500
	Бронза и т.п.	90	200 – 600

Толщина пластины, мм	Стружкойлом	Подача, мм/об									
2	GM										
	VS										
	GS										
	TC										
	RD										
	UC										
3	NC										
	GM										
	VS										
	GS										
	TC										
	RD										
4	UC										
	NC										
	GM										
	VS										
	GS										
	TC										
5	RD										
	UC										
	NC										
	GM										
	VS										
	GS										
6	TC										
	RD										
	UC										
	GM										
	VS										
	GS										

ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



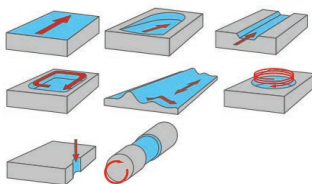
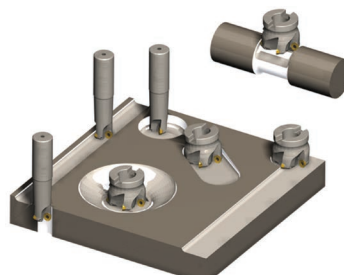

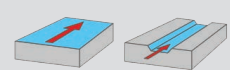
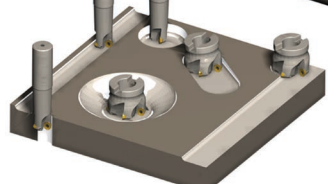
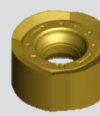
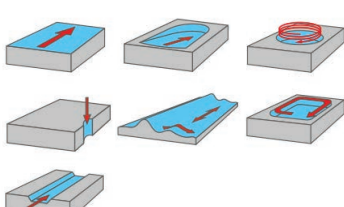
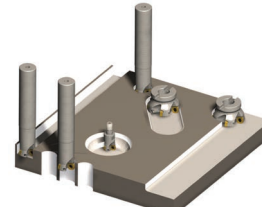
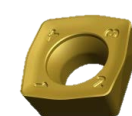
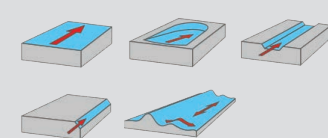

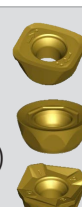
Возможные применения



ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Система обозначений				стр.	
				107	
Применение	Макет применения	Геометрия	Пластины	Корпуса фрез	
		ТОХ		109	133
		SD.T		111	134
		H..T		113	137
		SOKU		115	138
		HNKU		117	139

Содержание

Применение	Макет применения	Геометрия	стр.	
			Пластины	Корпуса фрез
		RP. / RD.. 	118	140
		RN.U / RO.U 	121	144
		X.L. 	123	145
		1 корпус для 3 пластин (SDMX, RPMX, EOMT) 	127	148
Дополнительная линейка		ADKT, ADHT, APKT, APHT, TPKN, TPKR, SEKN, SPKN, SEKR, SPKR, SDLT, SDHT, SELT, SEHT		132
Расшифровка материалов и стружколомов				151
Описание сплавов				152

S	1	T07	25	R	05	A20	50	225
1	2	3	4	5	6	7	8	9

<p>1 Хвостовик</p> <p>S – цилиндрический -A</p> <p>T – с резьбой -B</p> <p>H – с продольной шпонкой</p>	<p>2 Тип фрезерования</p> <p>1 – одностороннее 2 – двустороннее</p>	<p>3 Тип пластин</p> <p>Например, для ТОКХ07 - Т07</p>	<p>4 Диаметр, мм</p> <p>пазовые</p> <p>торцовые</p> <p>с круглыми пластинами</p>	<p>5 Направление резания</p> <p>R</p> <p>L</p>
<p>6 Количество режущих кромок (z)</p>	<p>7 Параметры хвостовика (опционально)</p> <p>A $d_A = d_1$</p> <p>A20 $d_A = 20 \text{ мм}$</p> <p>B $d_A = d_1$</p> <p>B25 $d_A = 25 \text{ мм}$</p>	<p>8 Рабочая длина, мм</p> <p>l_2</p>	<p>9 Общая длина, мм</p> <p>l_1</p>	

Система обозначения фрезерных пластин по ГОСТ 19042 (ISO 1832)

T	O	K	X	07	03	05PD	E	R	-	MP	KM1130
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11

1 Форма пластины

A	85°	
B	82°	
K	55°	
H	120°	
L	90°	
O	135°	
P	108°	
C	80°	
D	55°	
E	75°	
M	86°	
V	35°	
R	-	
S	90°	
T	60°	
W	80°	
X	спец. исполнение	
Z	исполнение	

2 Задний угол

α	
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
O	спец. исполнение

3 Класс допуска

	d +/- мм	m +/- мм	s +/- мм	d=6,35/9,52 d=12,7 d=15,8/19,05		
A	0.025	0.005	0.025	•	•	•
C	0.025	0.013	0.025	•	•	•
E	0.025	0.025	0.025	•	•	•
F	0.013	0.005	0.025	•	•	•
G	0.025	0.025	0.13	•	•	•
H	0.013	0.013	0.025	•	•	•
J	0.05	0.005	0.025	•		
	0.08	0.005	0.025	•		
	0.10	0.013	0.025	•		
K	0.05	0.013	0.025	•		
	0.08	0.013	0.02	•		
	0.10	0.013	0.02	•		
L	0.05	0.025	0.025	•		
	0.10	0.025	0.025	•		
	0.15	0.025	0.025	•		
M	0.05	0.08	0.13	•		
	0.08	0.13	0.13	•		
	0.10	0.15	0.13	•		
N	0.05	0.08	0.025	•		
	0.08	0.13	0.025	•		
	0.10	0.15	0.025	•		
U	0.08	0.13	0.13	•		
	0.13	0.20	0.13	•		
	0.18	0.27	0.13	•		

4 Конструкт. особ.-ти

5 Длина режущей кромки (округленно)

L, мм (округленно)

д, мм	A	T	CS	H	L	R	V	W	O	X	Z
4,90										07	
5,00						05					
5,56			05		08			03			
6,35		11	06		10			04			
6,65	10										
6,80											
7,00										07	04
7,94			07								
9,00					12						
9,52	16	16	09		15			06	04		
9,57	15										
10,00			10		11	10				10	12
12,00						12					
12,70		12/22	12		20		22	08			
15,81			15		22			10			
16,00						16					
16,20											
16,74			16								
17,00			17								
17,18									06		
18,18										07	
19,05			19					13			
20,00						20					

6 Толщина пластины

	s, мм
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

7 Радиус и углы при вершине

радиус	1-я буква	2-я буква
г, мм	K _r	α' _n
M0*	A	45°
02	D	60°
04	E	75°
05	F	85°
08	P	90°
12	Z	прочие
* только для R (круглых)		
	G	30°
	N	0°
	P	11°
	Z	прочие

8 Форма режущей кромки

9 Направление резания

10 Стружколом

Например, MP

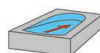
11 Сплав

Например, KM1130

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование с врезанием под углом



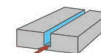
3) Винтовая интерполяция



4) Фрезерование уступов



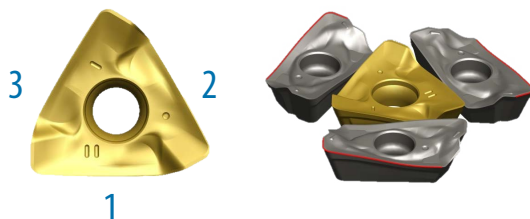
5) Фрезерование пазов



6) Фрезерование карманов



3 эффективные режущие кромки



Преимущества для заказчика

- Высокоточное 90° фрезерование
- Низкое энергопотребление, максимальная скорость удаления стружки
- Мягкая резка, обеспечивающая тихую обработку и максимальную защиту шпинделя

Результат:

изделия с чистой поверхностью, с малыми допусками и уменьшенным образованием заусенцев, увеличенное время эксплуатации корпуса и пластины.

Перечень пластин ТОКХ07

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	TOKX 070305PDER-MP KM1130	MP	220104
	TOKX 070305PDER-MP KM1236	MP	220103
	TOKX 070305PDER-MS KM2245	MS	220107
	TOKX 070305PDER-MS KM5135	MS	220108
	TOKX 070308PDER-MP KM1130	MP	220235
	TOKX 070308PDER-MP KM1236	MP	220110
	TOKX 070308PDER-MS KM2245	MS	220236
	TOKX 070308PDER-MS KM5135	MS	220111

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	S1T07 20R03 B 40	20	3	210046
	S1T07 25R04 B 40	25	4	210047
	S1T07 32R05 B 40	32	5	210048
	T1T07 20R03	20	3	210049
	T1T07 25R04	25	4	210050
	T1T07 32R05	32	5	210051

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M2.5 x 6.0 – T08	230015

Режимы резания для ТОКХ07 Начальные параметры:

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*

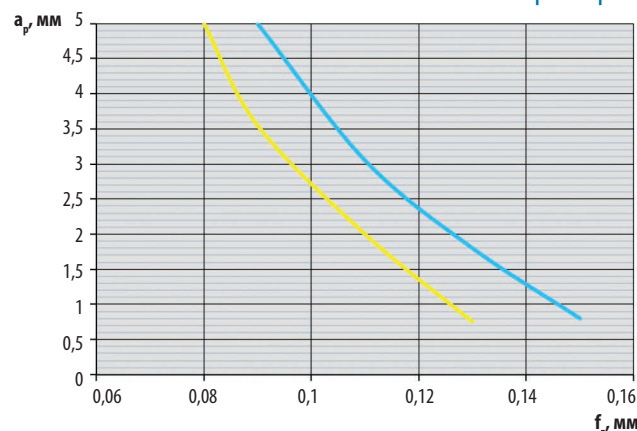
Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼


KM2245 ▼

KM5135 ▼




Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220-60	0.08-0.15	0.8-5.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200-60	0.08-0.13	0.8-5.0

Перечень пластин TOKX09

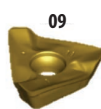
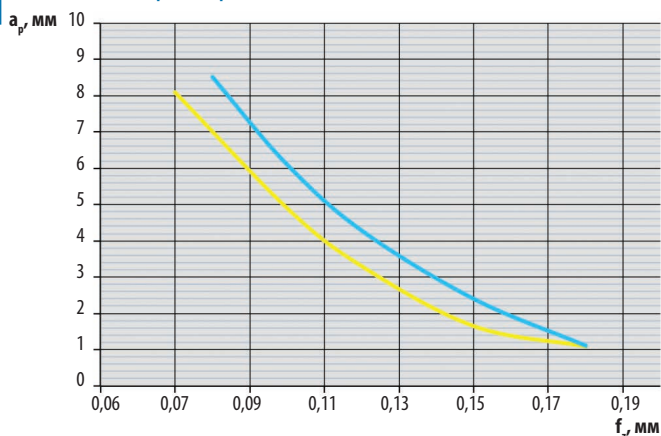
Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	TOKX 09T308PDER-MS KM2236	MS	220115
	TOKX 09T308PDER-MP KM1235	MP	220112
	TOKX 09T308PDER-MP KM1130	MP	220113
	TOKX 09T308PDER-MP KM1236	MP	220114
	TOKX 09T308PDER-MS KM2245	MS	220119
	TOKX 09T308PDER-MS KM5135	MS	220120
	TOKX 09T312PDER-MP KM1130	MP	220237
	TOKX 09T312PDER-MP KM1236	MP	220122
	TOKX 09T312PDER-MS KM2245	MS	220238
	TOKX 09T312PDER-MS KM5135	MS	220123
	TOKX 09T316PDER-MP KM1130	MP	220239
	TOKX 09T316PDER-MP KM1236	MP	220124
TOKX 09T316PDER-MS KM2245	MS	220240	
TOKX 09T316PDER-MS KM5135	MS	220125	

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	S1T09 32R03 B 40	32	3	210052
	H1T09 40R04	40	4	210053
	H1T09 50R05	50	5	210054
	H1T09 63R06	63	6	210055

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М3.0 x 7.3 - T08	230013
	Усиленный болт М8.0 x 30.0 только для H1T09 40R04	230002

Режимы резания для TOKX09

Начальные параметры:



Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*

Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼

KM5135 ▼

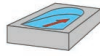
Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1130	220-60	0.08-0.20	1.0-8.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200-60	0.08-0.17	1.0-8.0

Применение

1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование с врезанием под углом



3) Винтовая интерполяция



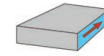
4) Фрезерование уступов



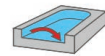
5) Фрезерование пазов



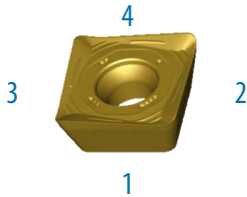
6) Периферийное фрезерование



7) Трохоидальное фрезерование



4 эффективные режущие кромки



Преимущества для заказчика

- Экономичное решение: высокая производительность на маломощных станках.
- Более низкая стоимость по сравнению со стандартными геометриями пластин APKT и ADKT.
- Снижение затрат на механическую обработку по сравнению с APKT10 на 20-30%
- Сокращение затрат до 35% стоимости единицы объема снимаемого материала с одновременным увеличением производительности (скорости обработки).

Перечень пластин SD.T09

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	SDKT 09T308SR-MP KM1235	MP	220126
	SDKT 09T308SR-MS KM2236	MS	220129
	SDKT 09T308SR-MS KM5140	MS	220133
	SDKT 09T308SR-MC KM3115	MC	220135
	SDKT 09T308SR-MS KM2240	MS	220131
	SDKT 09T308SR-MP KM1130	MP	220127
	SDKT 09T308SR-MP KM1236	MP	220128
	SDKT 09T308SR-MS KM2245	MS	220132
	SDKT 09T308SR-MS KM5135	MS	220134
	SDKT 09T308SR-MC KM3116	MC	220136
	SDHT 09T308FR-MN KTM4315	MN	220137

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	S1S09 25R03 B	25	3	210056
	S1S09 32R04 B	32	4	210057
	H1S09 40R05	40	5	210058
	H1S09 50R06	50	6	210059
	H1S09 63R07	63	7	210060
	H1S09 80R09	80	9	210061

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	M3.0 x 7.3 – T08	230016
	Усиленный болт M8.0 x 30.0 только для H1S09 40R05	230002

Режимы резания для SDKT09 Начальные параметры:

Стружколом

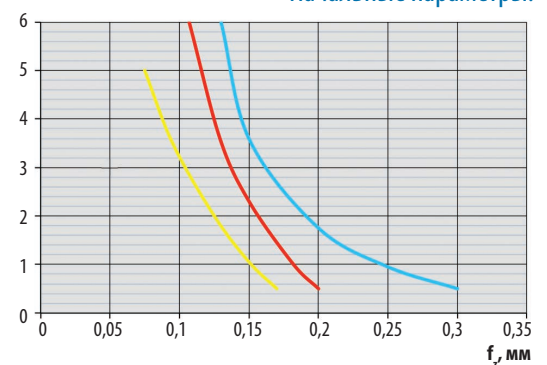
MP: Сталь
MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*
MC: Чугун
MN: Алюминий

Сплавы

KM1130
KM2245
KM3116
KTM4315




09 a_p , мм






Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	200 - 60	0.05 - 0.25	0.10 - 8.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.05 - 0.25	0.10 - 8.0
K Чугун	MC	KM3116	320 - 100	0.05 - 0.25	0.10 - 8.0
N Цветные металлы	MN	KTM4315	<2000	0.05 - 0.30	0.10 - 8.0
S Жаропрочные сплавы	MT	-	-	-	-
S Титан	MT	-	-	-	-

Перечень пластин SD.T12

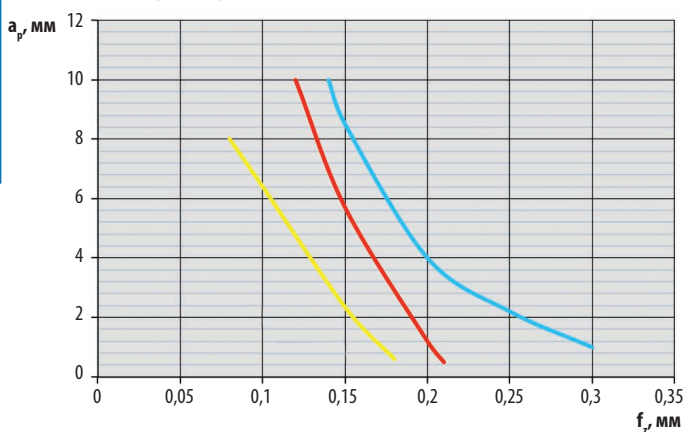
Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	SDKT 120508SR-MP KM1130	MP	220139
	SDKT 120508SR-MP KM1236	MP	220138
	SDKT 120508SR-MS KM2245	MS	220142
	SDKT 120508SR-MS KM5135	MS	220143
	SDKT 120508SR-MC KM3116	MC	220146
	SDHT 120508FR-MN KTM4315	MN	220147

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	S1S12 32R03 B 40	32	3	210063
	H1S12 40R04	40	4	210064
	H1S12 50R05	50	5	210065
	H1S12 63R06	63	6	210066
	H1S12 80R07	80	7	210067

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4,0 x 11 – Т15+	230001
	Болт М4,0 x 8,5 – Т15 (только для S1S12 32R03 B 40	230011
	Усиленный болт М8,0 x 30,0 только для H1S12 40R04	230002

Режимы резания для SDKT12





Начальные параметры:



12 Стружколом

MP: Сталь
MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*
MC: Чугун
MN: Aluminium

Сплавы

KM1130 
KM2245 
KM3116 
KTM4315 

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.05 - 0.25	1.0 - 10.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.05 - 0.25	0.5 - 8.0
K Чугун	MC	KM3116	320 - 100	0.05 - 0.25	0.5 - 10.0
N Цветные металлы	MN	KTM4315	<2000	0.05 - 0.30	0.5 - 10.0
S Жаропрочные сплавы	MT	-	-	-	-
S Титан	MT	-	-	-	-

Применение

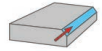
1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование пазов



3) Снятие фаски



6 эффективные режущие кромки



Чистовая обработка

- Очень мягкое, оптимальное для шпинделя резание.
- Позитивный режущий стружколом новой геометрии революционно улучшает работу на малых и средних фрезерных станках.



Технология Superfinish

Перечень пластин НРКТ.. НРСТ..

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	НРКТ 0604AZER-MP KM3115	MP	220031
	НРКТ 0604AZER-MP KM1235	MP	220028
	НРКТ 0604AZER-MP KM2236	MP	220030
	НРКТ 0604AZER-MS KM1235	MS	220034
	НРКТ 0604AZER-MS KM2236	MS	220035
	НОСТ 0604AZFR-MS KM2235	MS	220040
	НРКТ 0604AZER-MP KM1236	MP	220033
	НРКТ 0604AZER-MP KM1130	MP	220032
	НРКТ 0604AZER-MS KM5135	MS	220036
	НРСТ 0604AZFR-MN KTM4315	MN	220043

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	S1H06 40R04 B	40	4	210001
	H1H06 40R04	40	4	210002
	H1H06 50R05	50	5	210003
	H1H06 63R06	63	6	210004
	H1H06 80R07	80	7	210005
	H1H06 100R09	100	9	210006
	H1H06 125R10	125	10	210007

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M4,0 x 11 – T15+	230001
	Усиленный болт M8,0 x 30,0 только для H1H06 40R04	230002

Режимы резания для НРКТ.. НРСТ..

Начальные параметры:

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*

MN: Алюминий и цветные металлы

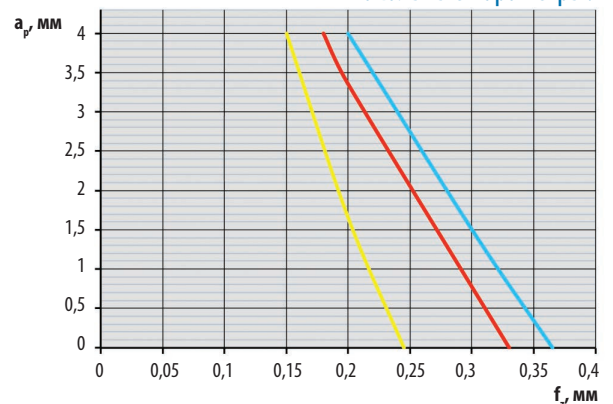
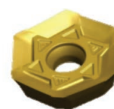
Сплавы

KM1130

KM1236

KM2245


KM5135





Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.10 - 0.37	0.30 - 4.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10 - 0.25	0.30 - 4.0
K Чугун	MC	KM3116	320 - 100	0.05 - 0.33	0.30 - 4.0
N Цветные металлы	MN	KTM4315	<2000	0.05 - 0.35	0.30 - 4.0

Перечень пластин НОКТ.. НОСТ..

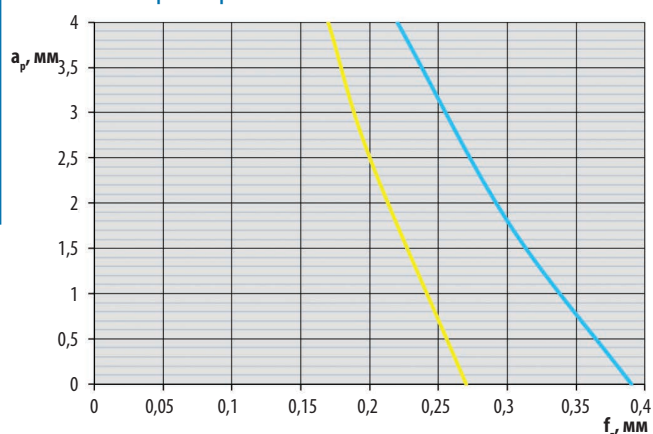
Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	НОКТ 0604AZER-MP KM1130	MP	220038
	НОКТ 0604AZER-MP KM1236	MP	220039
	НОСТ 0604AZFR-MS KM2245	MS	220041
	НОСТ 0604AZFR-MS KM5135	MS	220042

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	S1H06 40R04 B	40	4	210001
	H1H06 40R04	40	4	210002
	H1H06 50R05	50	5	210003
	H1H06 63R06	63	6	210004
	H1H06 80R07	80	7	210005
	H1H06 100R09	100	9	210006
	H1H06 125R10	125	10	210007

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4,0 x 11 – Т15+	230001
	Усиленный болт М8,0 x 30,0 только для H1H06 40R04	230002

Режимы резания для НОКТ.. НОСТ..

Начальные параметры:



Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*

Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼

KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	280 - 60	0.10 - 0.38	0.30 - 4.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 100	0.10 - 0.28	0.30 - 4.0

Применение

1) Торцевое фрезерование



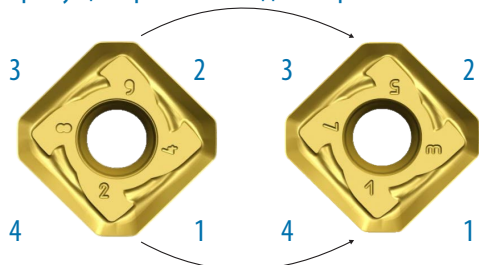
2) Фрезерование пазов



3) Снятие фаски

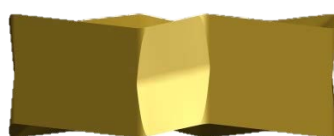


4 режущих кромки с каждой стороны



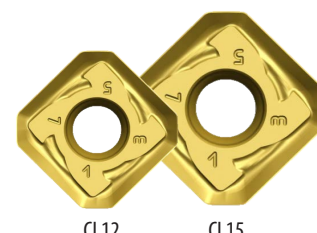
Преимущества для заказчика

- Технология SUPERFINISH для улучшенной чистовой обработки
- Квадратная двусторонняя пластина



Позитивный задний угол

2 типоразмера



Перечень пластин SOKU12

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	SOKU 1205AZER-MP KM3115	MP	220196
	SOKU 1205AZER-MS KM1235	MS	220189
	SOKU 1205AZER-MS KM2236	MS	220192
	SOKU 1205AZER-MS KM1130	MS	220190
	SOKU 1205AZER-MP KM1135	MP	220241
	SOKU 1205AZER-MS KM1236	MS	220191
	SOKU 1205AZER-MS KM2240	MS	220193
	SOKU 1205AZER-MP KM1130	MP	220197
	SOKU 1205AZER-MP KM1236	MP	220198
	SOKU 1205AZER-MS KM2245	MS	220195

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	H2S12 40R04	40	4	210068
	H2S12 50R05	50	5	210069
	H2S12 63R06 63	63	6	210070
	H2S12 80R08	80	8	210071
	H2S12 100R10	100	10	210072
	H2S12 125R12	125	12	210073

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M4 x 11 – T15	230023

Режимы резания для SOKU12

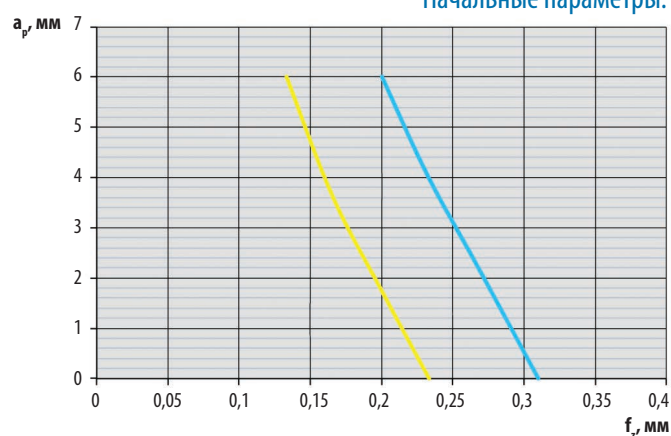
Начальные параметры:

Стружколом

MP: Сталь / полулист. и черновая обр-ка
MS: Сталь – Нерж. сталь / Чистовая
MC: Чугун

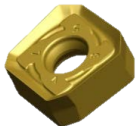
Сплавы


- KM1130 ▼
- KM1236 ▼
- KM2245 ▼
- KM5135 ▼




Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1135, KM1236	220 - 60	0.08 - 0.50	0.20 - 6.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.08 - 0.40	0.20 - 6.0
K Чугун	MC	KM3115	-	-	-

Перечень пластин SOKU15

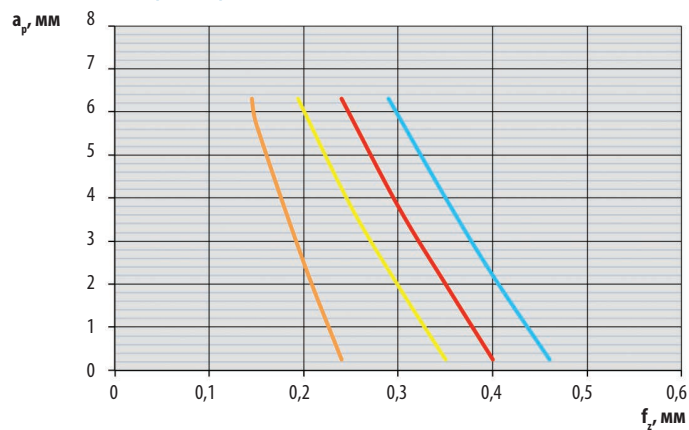
Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	SOKU 150SAZER-MP KM3115	MP	220207
	SOKU 150SAZER-MS KM1235	MS	220199
	SOKU 150SAZER-MS KM2236	MS	220202
	SOKU 150SAZER-MS KM5140	MS	220205
	SOKU 150SAZER-MS KM1130	MS	220200
	SOKU 150SAZER-MS KM1236	MS	220201
	SOKU 150SAZER-MS KM2240	MS	220203
	SOKU 150SAZER-MP KM1130	MP	220208
	SOKU 150SAZER-MP KM1135	MP	220242
	SOKU 150SAZER-MP KM1236	MP	220209
	SOKU 150SAZER-MS KM2245	MS	220206
	SOKU 150SAZER-MS KM5135	MS	220204
	SOKU 150SAZER-MC KM3116	MC	220243
SOKU 150SAZER-MC KM3220	MC	220244	

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	H2S15 40R04	40	4	210074
	H2S15 50R04	50	4	210075
	H2S15 63R05	63	5	210076
	H2S15 80R06	80	6	210077
	H2S15 100R07	100	7	210078
	H2S15 125R08	125	8	210079
	H2S15 160R.0*	160	10	210088*

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4.5 x 13 – Т20+	230013
	Усиленный болт М8.0 x 30.0 только для H2S15 40R04	230002

Режимы резания для SOKU15



Начальные параметры:



Стружколом

MP: Сталь / полуст. и черновая обр-ка
MS: Сталь – Нерж. сталь / Чистовая

Сплавы

KM1130 
KM1236 
KM2245 
KM5135 

Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1135, KM1236	200 - 60	0.08 – 0.50	0.20 – 6.5
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.08 – 0.40	0.20 – 6.5
K Чугун	MC	KM3116, KM3220	320 - 100	0.08 – 0.45	0.20 – 6.5
S Жаропрочные сплавы	MS	KM5135, KM5140	75 - 25	0.08 – 0.25	0.20 – 6.5
S Титан	MS				

Применение

1) Торцевое фрезерование



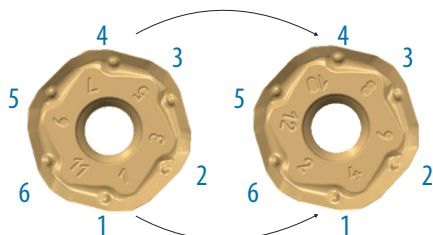
2) Фрезерование пазов



3) Снятие фаски



6 режущих кромок с каждой стороны



Преимущества для заказчика

- Технология SUPERFINISH для улучшенной чистовой обработки
- Максимальная экономия, благодаря 12 режущим кромкам

Перечень пластин HNKU

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	HNKU 0806AZER-MP KM3115	MP	220213
	HNKU 0806AZER-MS KM1235	MS	220210
	HNKU 0806AZER-MS KM5135	MS	220212
	HNKU 0806AZER-MS KM2236	MS	220211
	HNKU 0806AZER-MP KM1130	MP	220214
	HNKU 0806AZER-MP KM1236	MP	220215

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	H2H08 40R04	40	4	210080
	H2H08 50R04	50	4	210081
	H2H08 63R05	63	5	210082
	H2H08 80R06	80	6	210083
	H2H08 100R08	100	8	210085
	H2H08 125R09	125	9	210087

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M4.0 x 11 – T15+	230001

Режимы резания для HNKU

Начальные параметры:

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь – Жаропр. стали* – Титан*

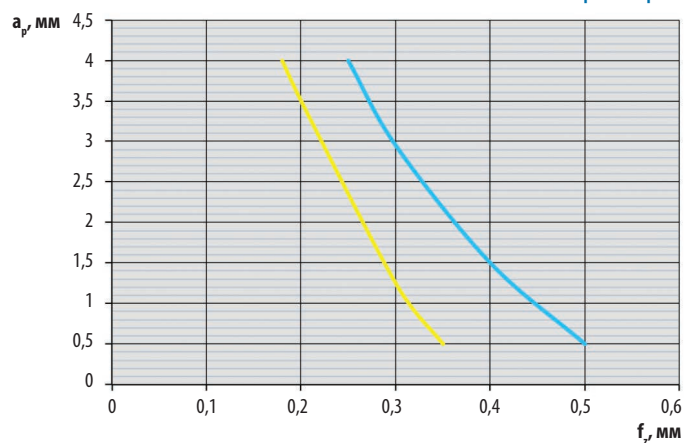
Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼

KM5135 ▼



Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.08 - 0.50	0.20 - 4.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.08 - 0.40	0.20 - 4.0

Пластины RP.. / RD..

Гибкость – один корпус для разных типов пластин

2 разных задних угла для одного корпуса фрезы.

Оптимизированный задний угол для увеличения производительности.

11° (RP..): для стали, нержавеющей стали, чугуна и жаропрочных сталей

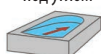
15° (RD..): для твердых материалов и цветных металлов

Применение

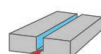
1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование с врезанием под углом



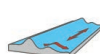
3) Фрезерование пазов



4) Фрезерование карманов



5) Профильное фрезерование



6) Винтовая интерполяция



7) Плунжерное фрезерование



8) Точение фрезерованием



3 типоразмера

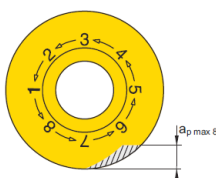
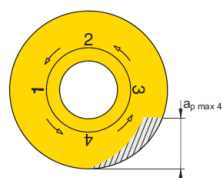


CI 10

CI 12

CI 16

4 или 8 режущих кромок



Преимущества для заказчика

- Поворот пластины (смена режущей кромки) без полного раскручивания крепежного болта существенно увеличивает производительность.



Перечень пластин R10

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RPMX10T3MO-MP KM1235	MP	220071
	RPMX10T3MO-MP KM3115	MP	220078
	RPMX 10T3MO-MS KM2236	MS	220074
	RPMX 10T3MO-MS KM2240	MS	220075
	RPMX 10T3MO-MP KM1130	MP	220072
	RPMX 10T3MO-MP KM1236	MP	220073
	RPMX 10T3MO-MS KM2245	MS	220076
	RPMX 10T3MO-MS KM5135	MS	220077
	RDHX 10T3MO-MN KTM4315	MN	220082
	RPHX 10T3MO-MT KMS135	MT	220079
	RPHX 10T3MO-MT KMS140	MT	220080
	RDHW 10T3-MN KM6215	-	220081

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	S1R10 20R02 A 50	20	2	210023
	S1R10 20R02 A 50 165	20	2	210024
	S1R10 25R03 A 60	25	3	210025
	S1R10 25R03 A 60 165	25	3	210026
	S1R10 32R04 A 70	32	4	210027
	S1R10 32R04 A 70 165	32	4	210028
	H1R10 40R04	40	4	210029
	H1R10 50R05	50	5	210030

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М3.0 x 7,5 - T10+	230008
	Усиленный болт М8.0 x 30.0 для H1R10 40R04	230002

Режимы резания для R10

Начальные параметры:

a _p , мм	4 кромки		8 кромок
	a _{pmax} , мм	a _{pmax} , мм	a _{pmax} , мм
2.5	4.5	1.4	

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь

MT: Жаропр. стали – Титан*

MN: Алюминий и цветные металлы

MH: Твердые материалы

Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼




KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.15 - 0.50	0.50 - 2.5
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10 - 0.30	0.50 - 2.5
K Чугун	MP	KM3115	320 - 100	0.10 - 0.30	0.50 - 2.5
N Цветные металлы	MN	KTM4315	<2000	0.10 - 0.40	0.50 - 2.5
S Жаропрочные сплавы	MT	KMS135	75 - 25	0.08 - 0.25	0.50 - 2.5
S Титан	MT	KMS140			
H Твердые материалы	-	KM6215	180 - 100	0.10 - 0.20	0.10 - 0.50

Перечень пластин R12

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RPMX 1204MO-MP KM1235	MP	220083
	RPMX 1204MO-MP KM3115	MP	220091
	RPMX 1204MO-MS KM2236	MS	220087
	RPMX 1204MO-MS KM2240	MS	220088
	RPMX 1204MO-MP KM1130	MP	220085
	RPMX 1204MO-MP KM1236	MP	220086
	RPMX 1204MO-MS KM2245	MS	220089
	RPMX 1204MO-MS KM5135	MS	220090
	RDHX 1204MO-MN KTM4315	MN	220095
	RPHX 1204MO-MT KM5135	MT	220092
	RPHX 1204MO-MT KM5140	MT	220093
	RDHW 1204MH KM6245	-	220094

Корпус	Обозначение	в фрезы		Артикул
		φ	z	
	S1R12 25R02 A 30	25	2	210031
	S1R12 25R02 A 60	25	2	210032
	S1R12 32R03 A 40	32	3	210033
	S1R12 32R03 A 70	32	3	210034
	H1R12 40R04	40	4	210035
	H1R12 50R.5	50	5	210036
	H1R12 63R06	63	6	210037
	H1R12 80R08	80	8	210038
	H1R12 100R.0	100	10	210039

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4.0 x 11 – Т15+ (только для Н..)	230001
	Болт М4.0 x 8.5 – Т15 (только для С..)	230011
	Усиленный болт М8.0 x 30.0 для H1R12 40R04	230002

Режимы резания для R12 Начальные параметры:

a _p , мм	4 кромки		8 кромки
	a _{pmax} , мм	a _{pmax} , мм	a _{pmax} , мм
3.0		5.5	1.7

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь

MT: Жаропр. стали – Титан*

MN: Алюминий и цветные металлы

MH: Твердые материалы

Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼


KM2245 ▼



KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.20 – 0.80	0.50 – 3.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10 – 0.45	0.50 – 3.0
K Чугун	MP	KM3115	320 - 100	0.10 – 0.45	0.50 – 3.0
N Цветные металлы	MN	KTM4315	<2000	0.10 – 0.45	0.50 – 3.0
S Жаропрочные сплавы	MT	KM5135, KM5140	75 - 25	0.10 – 0.30	0.50 – 3.0
S Титан	MT	KM5140			
H Твердые материалы	-	KM6215	180 - 100	0.10 – 0.25	0.10 – 0.70

Перечень пластин R16

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RPMX 1605MO-MP KM1130	MP	220096
	RPMX 1605MO-MP KM1236	MP	220097
	RPMX 1605MO-MS KM2240	MS	220098
	RPMX 1605MO-MS KM2245	MS	220099
	RPMX 1605MO-MS KM5135	MS	220100
	RPHX 1605MO-MT KM5135	MT	220101
	RPHX 1605MO-MT KM5140	MT	220102

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	H1R16 50R 03	50	3	210040
	H1R16 63R 05	63	5	210041
	H1R16 80R 06	80	6	210042
	H1R16 100R 07	100	7	210043
	H1R16 125R 08	125	8	210044

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4.5 x 13 - T20+	230013
	Усиленный болт М10.0 x 31.0 для H1 R16 50 R 03	230014

Режимы резания для R16

Начальные параметры:

a _p , мм	4 кромки		8 кромок	
	a _{pmax} , мм	a _p , мм	a _{pmax} , мм	a _p , мм
4.0	7.5	2.3		

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь

MT: Жаропр. стали – Титан*

MN: Алюминий и цветные металлы

MH: Твердые материалы

Сплавы

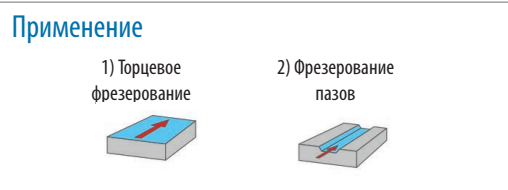
KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼

KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	280 - 60	0.25 - 0.80	1.5 - 4.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 100	0.20 - 0.60	1.5 - 4.0
S Жаропрочные сплавы	MT	KM5135	75 - 25	0.10 - 0.30	1.5 - 4.0
S Титан	MT	KM5140			



Улучшенная чистовая обработка

- Геометрия пластины обеспечивает стойкость и улучшенную чистовую обработку.
- Двусторонняя пластина с 4-мя режущими кромками на каждой стороне для улучшенной обработки поверхности.

Примеры

- Ra со стандартной круглой пластиной: 3 мкм
- Ra с двусторонней круглой пластиной: 1 мкм

Преимущества для заказчика

- Поворот пластины (смена режущей кромки) без полного раскручивания крепежного болта существенно увеличивает производительность.

Перечень пластин R12

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RNKU 1204M0ER-MP KM1235	MP	220229
	RNKU 1204M0ER-MP KM3115	MP	220230
	RNKU 1204M0ER-MP KM1130	MP	220217
	RNKU 1204M0ER-MP KM1236	MP	220218
	ROHU 1204M0ER-MS KM2236	MS	220231
	ROHU 1204M0ER-MS KM2235	MS	220232
	ROHU 1204M0ER-MS KM2245	MS	220219
	ROHU 1204M0ER-MS KM5135	MS	220220

Корпус	Обозначение	в фрезы		Артикул
		φ	z	
	S2R12 32R 03 A70 165	32	3	210089
	S2R12 32R 03 A 70	32	3	210090
	H2R12 40R 04	40	4	210091
	H2R12 50R 05	50	5	210092
	H2R12 63R 06	63	6	210093
	H2R12 80R 08	80	8	210094
	H2R12 100R 10	100	10	210095

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M4.0 x 11 - T15+ (только для H..)	230001
	Болт M4.0 x 8.5 - T15 (только для S..)	230011
	Усиленный болт M8.0 x 30.0 для H2R12 40R 04	230002

Режимы резания для R12

Начальные параметры:

		8 кромок
a _p , мм	a _{pmax} , мм	a _{pmax} , мм
3.0	5.5	1.7

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*
MS: Нерж. сталь
MT: Жаропр. стали – Титан*


Сплавы


KM1130 ▼
KM1236 ▼
KM2245 ▼
KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.20 - 0.80	0.50 - 3.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10 - 0.45	0.50 - 3.0
S Жаропрочные сплавы	MT	KM5135	-	-	-
S Титан	MT	KM5140	-	-	-

Перечень пластин R16

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RNKU 1605MOER-MP KM1235	MP	220233
	RNKU 1605MOER-MP KM1130	MP	220223
	RNKU 1605MOER-MP KM1236	MP	220224
	RONU 1605MOER-MS KM2245	MS	220225
	RONU 1605MOER-MS KM2236	MS	220234
	RONU 1605MOER-MS KM5135	MS	220226

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	H2R16 63 R 05	63	5	210096

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4.5 x 13 – Т20	230028

Режимы резания для R16

Начальные параметры:

a _p , мм	4 кромки	8 кромок
	a _{pmax} , мм	a _{pmax} , мм
4.0	7.5	2.3

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь

MT: Жаропр. стали – Титан*

Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼

KM5135 ▼

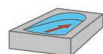
Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.25 - 0.80	1.5 - 4.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.20 - 0.60	1.5 - 4.0
S Жаропрочные сплавы	MT	KM5135	-	-	-
S Титан	MT	KM5140			

Применение

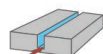
1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование с врезанием под углом



3) Фрезерование пазов



4) Фрезерование карманов



5) Профильное фрезерование



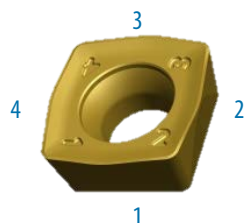
6) Винтовая интерполяция



7) Плуажерное фрезерование



4 режущие кромки



3 типоразмера



Преимущества для заказчика

- Подача до 3мм/зуб с отличным стружкоотводом.
- Очень большая скорость удаления материала.
- Максимальная стойкость благодаря покрытию.
- Максимальная экономия благодаря 4-м режущим кромкам.
- Уменьшенный шум и вибрация.
- Гибкость благодаря отверстиям для СОЖ с минимизацией ее расхода

Перечень пластин XPLT

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	XPLT 070305SR-MP KM1235	MP	220044
	XPLT 070305SR-MP KM2236	MP	220045
	XPLT 070305ER-MS KM5140	MS	220050
	XPLT 070305SR-MP KM1130	MP	220046
	XPLT 070305SR-MP KM1236	MP	220047
	XPLT 070305ER-MS KM2245	MS	220048
	XPLT 070305ER-MS KM5135	MS	220049

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	S1XPLT07 16R02 A 50 200	16	2	210008
	S1XPLT07 20R03 A 50 200	20	3	210009
	S1XPLT07 25R 04 A 50 200	25	4	210010
	T1XPLT07 16R 02	16	2	210011
	T1XPLT07 20R 03	20	3	210012
	T1XPLT07 25R 04	25	4	210013

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	M2.5x5.0 T08	230003

Режимы резания для XPLT Начальные параметры:

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь – Титан*

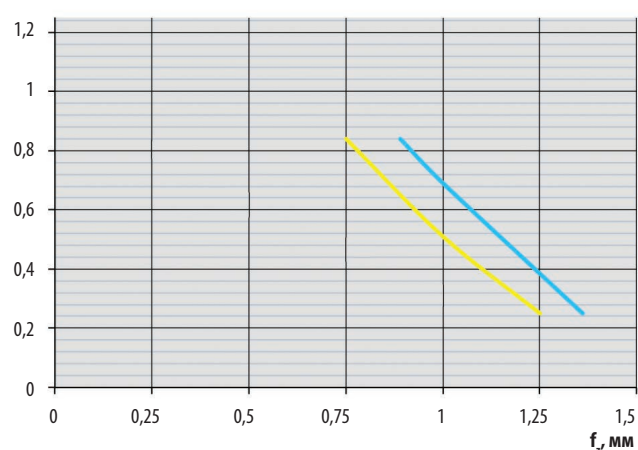
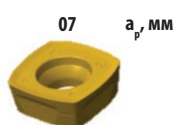
Сплавы

KM1130

KM1236


KM2245

KM5135




Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.10 - 1.50	0.10 - 0.80
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10 - 1.50	0.10 - 0.80
S Жаропрочные сплавы	MT	KM5135, KM5140	-	-	-
S Титан	MT				

Перечень пластин XDLT / XDLX

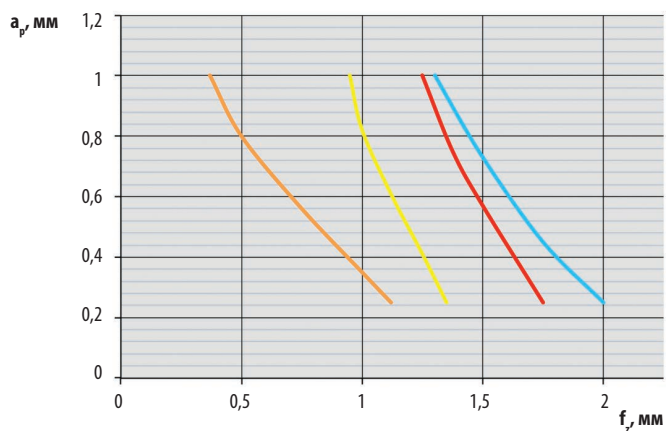
Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	XDLT 10T308SR-MP+ KM1235	MP	220051
	XDLT 10T308SR-MP+ KM2236	MP	220052
	XDLT 10T308SR-MP+ KM3115	MP	220053
	XDLT 10T308ER-MS+ KM1235	MS	220054
	XDLT 10T308ER-MS+ KM2236	MS	220055
	XDLT 10T308ER-MS+ KM5140	MS	220060
	XDLT 10T308SR-MP KM1130	MP	220056
	XDLT 10T308SR-MP KM1236	MP	220057
	XDLT 10T308ER-MS KM2245	MS	220058
	XDLT 10T308ER-MS KM5135	MS	220059
	XDLX 10T308SR-MP KM1130	MP	220245
	XDLX 10T308SR-MP KM1236	MP	220246
	XDLX 10T308SR-MS KM2245	MP	220247
	XDLX 10T308SR-MS KM5135	MP	220248

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	S1XDLT10 25R03 A 50 225	25	3	210014
	H1XDLT10 40R04	40	4	210015
	H1XDLT10 50R05	50	5	210016
	H1XDLT10 63R06	63	6	210017

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М3.5 x 7.2 - T15 для S1-HFC10	230004
	Болт М3.5 x 8.6 - T15 для H1-HFC10	230005
	Усиленный болт М8.0 x 30.0 только для H1XDLT10 40R04	230002

Режимы резания для XDLT

Начальные параметры:



Стружколом

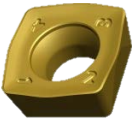


MP: Сталь – Чугун*
MS: Нерж. сталь – Титан*

Сплавы

KM1130 
KM1236 
KM2245 
KM5135 

Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.10 - 2.50	0.10 - 1.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10 - 2.50	0.10 - 1.0
K Чугун	MP	KM3115	320 - 100	0.10 - 2.50	0.10 - 1.0
S Жаропрочные сплавы	MS	KM5135, KM5140	75 - 25	0.10 - 0.80	0.10 - 0.80
S Титан	MS				

Перечень пластин XOLT

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул	
	XOLT 130410SR-MP KM1235	MP	220061	
	XOLT 130410SR-MP KM2236	MP	220062	
	XOLT 130410SR-MP KM3115	MP	220063	
	XOLT 130410ER-MS KM1235	MS	220067	
	XOLT 130410ER-MS KM2236	MS	220068	
	XOLT 130410ER-MS KM5140	MS	220070	
	XOLT 130410SR-MP KM1130	MP	220064	
	XOLT 130410SR-MP KM1236	MP	220065	
	XOLT 130410ER-MS KM2245	MS	220066	
	XOLT 130410ER-MS KM5135	MS	220069	
Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	S1XOLT13 35R03 A 63 250	35	3	210018
	H1XOLT13 50R04	50	4	210019
	H1XOLT13 63R05	63	5	210020
	H-XOLT13 80R07	80	7	210021
Аксессуары	Обозначение			Артикул
	Болт M4.5 x 10.5 - T20			230007

Режимы резания для XOLT Начальные параметры:

Стружколом

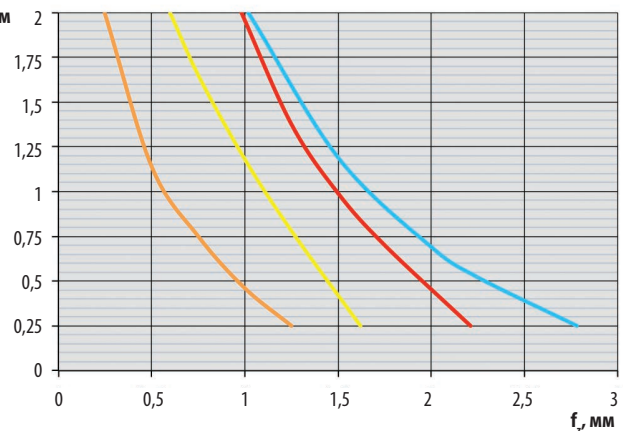
MP: Сталь – Чугун*
MS: Нерж. сталь – Титан*

Сплавы

KM1130 ▼
KM1236 ▼
KM2245 ▼
KM5135 ▼



13 a_p, мм



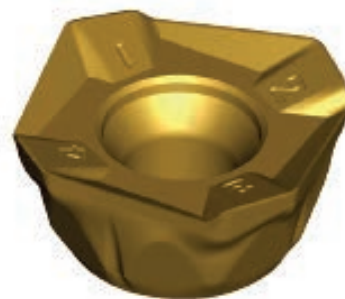
Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.10- 3.0	0.10 - 2.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.10- 3.0	0.10 - 2.0
K Чугун	MP	KM3115	320 - 100	0.10- 3.0	0.10 - 2.0
S Жаропрочные сплавы	MS	KM5135, KM5140	75 - 25	0.10- 1.0	0.10 - 1.0
S Титан	MS				

1 корпус для 3 пластин (SDMX, RPMX, EOMT)

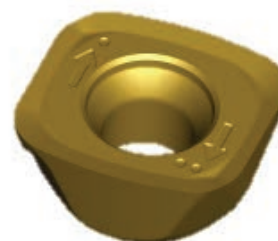
3 точки контакта для лучшей фиксации
и предотвращения проворота



RPMX -SF



SDMX



EOMT

1 корпус для 3 типов пластин

Преимущества для заказчика

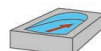
- Поворот пластины (смена режущей кромки) без полного раскручивания крепежного болта существенно увеличивает производительность.



1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование с врезанием под углом



3) Фрезерование пазов



4) Снятие фаски

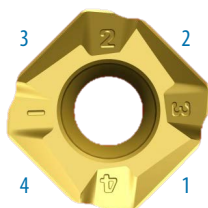


Применение

5) Профильное фрезерование



4 режущие кромки



2 типоразмера



Перечень пластин SDMX11

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	SDMX 1105AEER-MP KM1235	MP	220148
	SDMX 1105AEER-MP KM3115	MP	220149
	SDMX 1105AEER-MS KM2236	MS	220150
	SDMX 1105AEER-MP KM1130	MP	220153
	SDMX 1105AEER-MP KM1236	MP	220154
	SDMX 1105AEER-MS KM2245	MS	220155
	SDMX 1105AEER-MS KM5135	MS	220156

Корпус	Обозначение	в фрезы		Артикул
		ϕ	z	
	S1R12 25R02 A 30	25	2	210031
	S1R12 25R02 A 60	25	2	210032
	S1R12 32R03 A 40	32	3	210033
	S1R12 32R03 A 70	32	3	210034
	H1R12 40R04	40	4	210035
	H1R12 50R05	50	5	210036
	H1R12 63R06	63	6	210037
	H1R12 80R08	80	8	210038
	H1R12 100R10	100	10	210039

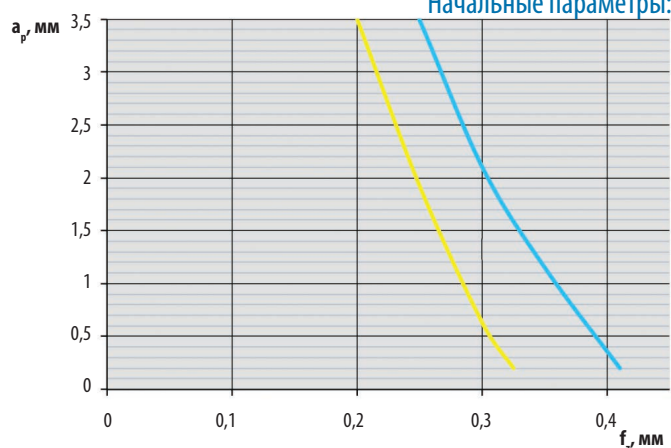
Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M4.0 x 11 - T15+ (Только для H..)	230001
	Болт M4.0 x 8.5 - T15 (Только для S..)	230011
	Усиленный болт M8.0 x 30.0 для H1R12 40R04	230002

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*
MS: Нерж. сталь

Сплавы


KM1130
KM1236
KM2245
KM5135




Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _r , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.1 - 0.40	0.2 - 3.5
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.08 - 0.35	0.2 - 3.5

Перечень пластин SDMХ15

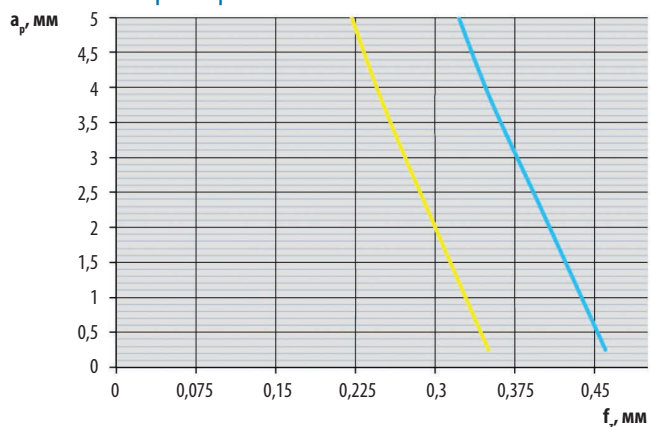
Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	SDMX 1506AEER-MP KM1235	MP	220157
	SDMX 1506AEER-MP KM3115	MP	220158
	SDMX 1506AEER-MS KM2236	MS	220161
	SDMX 1506AEER-MP KM1130	MP	220159
	SDMX 1506AEER-MP KM1236	MP	220160
	SDMX 1506AEER-MS KM2245	MS	220162
	SDMX 1506AEER-MS KM5135	MS	220163

Корпус	Обозначение	в фрезы	z	Артикул
	H1R16 50R03	50	3	210040
	H1R16 63R05	63	5	210041
	H1R16 80R06	80	6	210042
	H1R16 100R07	100	7	210043
	H1R16 125R08	125	8	210044

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4.5 x 13 - T20+	230013
	Усиленный болт М10.0 x 31.0 для H1R16 50R03	230014

Режимы резания для SDMХ15

Начальные параметры:



15

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*
MS: Нерж. сталь
MT: Жаропр. стали – Титан*

Сплавы

KM1130 ▼
KM1236 ▼
KM2245 ▼
KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.1 - 0.5	0.2 - 5.5
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 60	0.1 - 0.35	0.2 - 5.5

Преимущества для заказчика

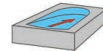
- Поворот пластины (смена режущей кромки) без полного раскручивания крепежного болта существенно увеличивает производительность.



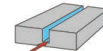
1) Торцевое фрезерование



2) Фрезерование с врезанием под углом



3) Фрезерование пазов

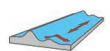


4) Снятие фаски

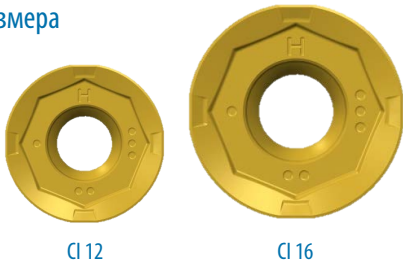


Применение

5) Профильное фрезерование



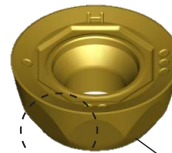
2 типоразмера



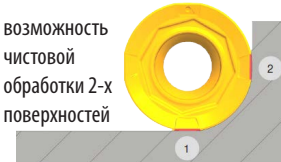
CI 12

CI 16

4 режущих кромки с технологией SUPERFINISH



возможность чистовой обработки 2-х поверхностей



Перечень пластин RPMX12-SF

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RPMX 1204MO-SFMP KM1235	MP	220166
	RPMX 1204MO-SFMP KM3115	MP	220167
	RPMX 1204MO-SFMS KM2240	MS	220170
	RPMX 1204MO-SFMP KM1130	MP	220168
	RPMX 1204MO-SFMP KM1236	MP	220169
	RPMX 1204MO-SFMS KM2245	MS	220171
	RPMX 1204MO-SFMS KM5135	MS	220172

Корпус	Обозначение	Стружколом		Артикул
		φ фрезы	z	
	S1R12 25R02 A 30	25	2	210031
	S1R12 25R02 A 60	25	2	210032
	S1R12 32R03 A 40	32	3	210033
	S1R12 32R03 A 70	32	3	210034
	H1R12 40R04	40	4	210035
	H1R12 50R05	50	5	210036
	H1R12 63R06	63	6	210037
	H1R12 80R08	80	8	210038
	H1R12 100R10	100	10	210039

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт M4.0 x 11 - T15+ (только для Н..)	230001
	Болт M4.0 x 8.5 - T15 (только для S..)	230011
	Усиленный болт M8.0 x 30.0 для H1R12 40R04	230002

Режимы резания для PMX12-SF Начальные параметры:

4 кромки	
a _p мм	a _{pmax} мм
3.0	5.5

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь

Сплавы

KM1130

KM1236

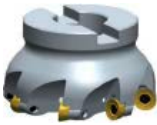
KM2245


KM5135

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c мм/мин	f _z мм	a _p мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	260 - 60	0.10 - 0.45	0.50 - 3.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 100	0.10 - 0.45	0.50 - 3.0

Перечень пластин PMX16-SF

Пластина	Обозначение	Стружколом	Артикул
	RPMX 1605M0-SFMP KM1130	MP	220175
	RPMX 1605M0-SFMP KM1236	MP	220176
	RPMX 1605M0-SFMS KM2245	MS	220177
	RPMX 1605M0-SFMS KM5135	MS	220179

Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	H1R16 50R03	50	3	210040
	H1R16 6.R05	63	5	210041
	H1R16 80R06	80	6	210042
	H1R16 100R07	100	7	210043
	H1R16 125R08	125	8	210044

Аксессуары	Обозначение	Артикул
	Болт М4.5 x 13 - T20+	230013
	Усиленный болт М10.0 x 31.0 для H1R16 50R03	230014

Режимы резания для PMX16-SF

Начальные параметры:

4 кромки	
a _p , мм	a _{pmax} , мм
4.0	7.5

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*

MS: Нерж. сталь

MT: Жаропр. стали – Титан*

Сплавы

KM1130 ▼

KM1236 ▼

KM2245 ▼

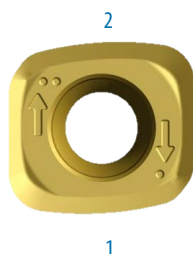
KM5135 ▼

Тип материала	Стружколом	Сплав	v _c , мм/мин	f _z , мм	a _p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	260 - 60	0.25 - 0.80	1.5 - 4.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 100	0.20 - 0.60	1.5 - 4.0

Применение



2 режущие кромки



Преимущества для заказчика

- Поворот пластины (смена режущей кромки) без полного раскручивания крепежного болта существенно увеличивает производительность.



Перечень пластин EOMT12

Пластина	Обозначение	Стружколом		Артикул
	EOMT 120416-MP KM1235	MP		220182
	EOMT 120416-MS KM2236	MS		220184
	EOMT 120416-MP KM1130	MP		220185
	EOMT 120416-MP KM1236	MP		220186
	EOMT 120416-MS KM2245	MS		220187
	EOMT 120416-MS KM5135	MS		220188
Корпус	Обозначение	φ фрезы	z	Артикул
	S1R12 25R02 A 30	25	2	210031
	S1R12 25R02 A 60	25	2	210032
	S1R12 32R03 A 40	32	3	210033
	S1R12 32R03 A 70	32	3	210034
	H1R12 40R04	40	4	210035
	H1R12 50R05	50	5	210036
	H1R12 63R06	63	6	210037
	H1R12 80R08	80	8	210038
	H1R12 100R10	100	10	210039
Аксессуары	Обозначение			Артикул
	Болт М4.0 x 11 - T15+ (Только для Н..)			230001
	Болт М4.0 x 8.5 - T15 (Только для С..)			230011
	Усиленный болт М8.0 x 30.0 для Н1 R12 40 R 04			230002

Режимы резания для EOMT12

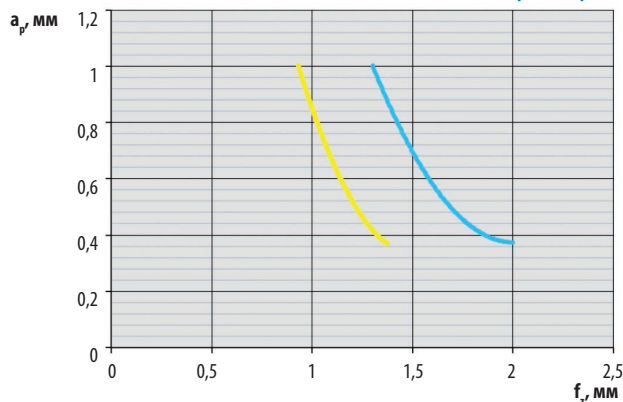
Начальные параметры:

Стружколом

MP: Сталь – Чугун*
MS: Нерж. сталь

Сплавы

KM1130 ▼
KM1236 ▼
KM2245 ▼
KM5135 ▼



Тип материала	Стружколом	Сплав	v_c , мм/мин	f_z , мм	a_p , мм
P Сталь	MP	KM1130, KM1236	220 - 60	0.1- 2.5	0.1- 1.0
M Нерж. сталь	MS	KM2245, KM5135	200 - 100	0.1- 1.5	0.1- 1.0

Дополнительные фрезерные пластины

Следующие геометрии пластин также возможны для заказа:

ADKT **TPKR** **SDLT**
ADHT **SEKN** **SDHT**
APKT **SPKN** **SELT**
APHT **SEKR** **SEHT**
TPKN **SPKR**

См. также таблицу ниже.

Дополнительная информация появится в следующем каталоге.

Обозначение	
ADKT 1505PDER-MP KM1235	
ADKT 1505PDER-MP KM3115	
ADKT 1505PDER-MS KM2236	
ADKT 1505PDER-MS KM5135	
ADKT 1505PDER-MC KM3115	
ADHT 1505PDEFR-MN KTM4315	
ADHT 1505PDER-MT KM5135	
ADHT 1505PDER-MT KM5140	
ADKT 150516-RP KM1235	
ADKT 150516-RP KM2236	
ADKT 150516-RP KM3115	
ADKT 150516-RP KM5135	
ADKT 150524-RP KM1235	
ADKT 150524-RP KM2236	
ADKT 150524-RP KM3115	
ADKT 150524-RP KM5135	
ADKT 150532-RP KM1235	
ADKT 150532-RP KM2236	
ADKT 150532-RP KM3115	
ADKT 150532-RP KM5135	
APKT 1003PDER-MP KM1235	✓
APKT 1003PDER-MP KM3115	✓
APKT 1003PDER-MS KM2236	✓
APKT 1003PDER-MS KM5135	✓
APKT 1003PDER-MC KM3115	
APHT 1003PDEFR-MN KTM4315	✓
APHT 1003PDER-MT KM5135	
APHT 1003PDER-MT KM5140	
APKT 100316-RP KM1235	✓
APKT 100316-RP KM2236	✓
APKT 100316-RP KM3115	
APKT 100316-RP KM5135	
APKT 100330-RP KM1235	✓

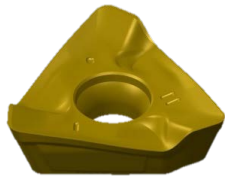
Обозначение	
APKT 100330-RP KM2236	✓
APKT 100330-RP KM3115	
APKT 100330-RP KM5135	
APKT 1604PDER-MP KM1235	✓
APKT 1604PDER-MP KM3115	✓
APKT 1604PDER-MS KM2236	✓
APKT 1604PDER-MS KM5135	✓
APKT 1604PDER-MC KM3115	
APHT 1604PDEFR-MN KTM4315	✓
APHT 1604PDEFR-MT KM5135	
APHT 1604PDEFR-MT KM5140	
APKT 160416-RP KM1235	✓
APKT 160416-RP KM2236	✓
APKT 160416-RP KM3115	
APKT 160416-RP KM5135	
APKT 160424-RP KM1235	✓
APKT 160424-RP KM2236	✓
APKT 160424-RP KM3115	
APKT 160424-RP KM5135	
APKT 160432-RP KM1235	✓
APKT 160432-RP KM2236	✓
APKT 160432-RP KM3115	
APKT 160432-RP KM5135	
APKT 160448-RP KM1235	✓
APKT 160448-RP KM2236	✓
APKT 160448-RP KM3115	
APKT 160448-RP KM5135	
TPKN 1603PDER-MP KM1235	✓
TPKN 1603PDER-MP KM3115	✓
TPKN 2204PDER-MP KM1235	✓
TPKN 2204PDER-MP KM3115	✓

Обозначение	
TPKR 1603PDSR-MS KM1235	✓
TPKR 1603PDSR-MS KM2236	✓
TPKR 1603PDSR-MS KM5135	
TPKR 2204PDSR-MS KM1235	✓
TPKR 2204PDSR-MS KM2236	✓
TPKR 2204PDSR-MS KM5135	
SEKN 1203AFSN-MP KM1235	✓
SEKN 1203AFSN-MP KM3115	✓
SPKN 1203EDTR-MP KM1235	✓
SPKN 1203EDTR-MP KM3115	✓
SEKR 1203AFSN-MS KM1235	✓
SEKR 1203AFSN-MS KM2236	✓
SEKR 1203AFSN-MS KM5135	
SPKR 1203EDER-MS KM1235	✓
SPKR 1203EDER-MS KM2236	✓
SPKR 1203EDER-MS KM5135	
SEKR 1504AFSN-MS KM1235	✓
SEKR 1504AFSN-MS KM2236	✓
SEKR 1504AFSN-MS KM5135	
SDLT 09T3AESN-MP KM1235	✓
SDLT 09T3AEEN-MS KM2236	✓
SDLT 09T3AEEN-MS KM5135	
SDLT 09T3AEEN-MS KM5140	
SDLT 09T3AESN-MC KM3115	
SDHT 09T3AEEN-MN KTM4315	✓
SDHT 09T3AEEN-MT KM5135	
SDHT 09T3AEEN-MT KM5140	
SELT 1204AESN-MP KM1235	✓
SELT 1204AEEN-MS KM2236	✓
SELT 1204AEEN-MS KM5135	
SELT 1204AEEN-MS KM5140	
SELT 1204AESN-MC KM3115	
SEHT 1204AEEN-MN KTM4315	
SEHT 1204AEEN-MT KM5135	
SEHT 1204AEEN-MT KM5140	

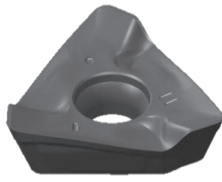
✓—стандартные (складские) позиции.

Техническая информация – параметры корпусов и пластин

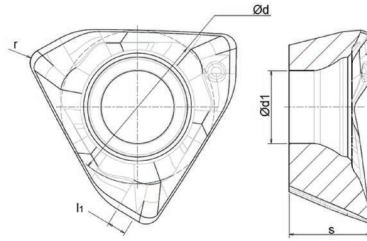
Корпуса фрез для пластины ТОКХ



-MP



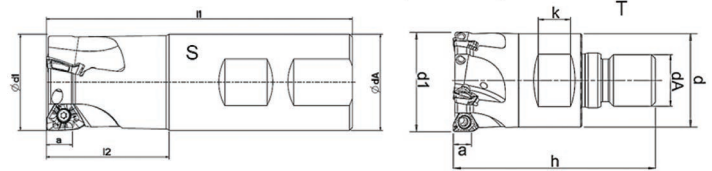
-MS



Обозначение	d, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	l1, мм
ТОКХ 070305PDER-MP	5.9	3.15	0.5	2.8	1
ТОКХ 070305PDER-MS					
ТОКХ 070308PDER-MP	5.9	3.15	0.8	2.8	1
ТОКХ 070308PDER-MS					
ТОКХ 09Т308PDER-MP	9.525	3.8	0.8	3.4	1.5
ТОКХ 09Т308PDER-MS					
ТОКХ 09Т312PDER-MP	9.525	3.8	1.2	3.4	1.5
ТОКХ 09Т312PDER-MS					
ТОКХ 09Т316PDER-MP	9.525	3.8	1.6	3.4	1.5
ТОКХ 09Т316PDER-MS					

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование пазов
- Фрезерование карманов

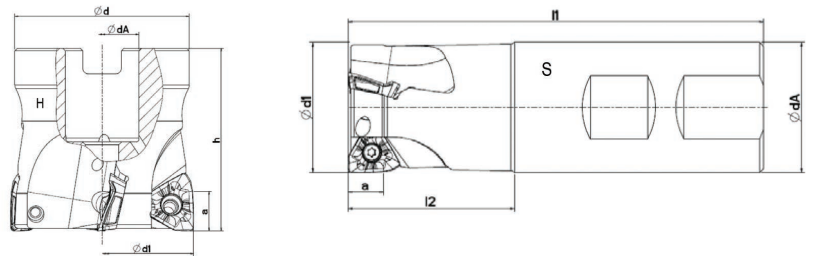
Корпус для ТОКХ07



Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	k	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1T07 20R03 B	20	77	25	-	-	-	20	5	22000	3
S1T07 25R04 B	25	90	34	-	-	-	25		20000	4
S1T07 32R05 B	32	102	40	-	-	-	32		19700	5
T1T07 20R03	20	-	-	52	18	SW15	M10		36900	3
T1T07 25R04	25	-	-	57	21	SW17	M12		33200	4
T1T07 32R05	32	-	-	63	29	SW24	M16		30200	5

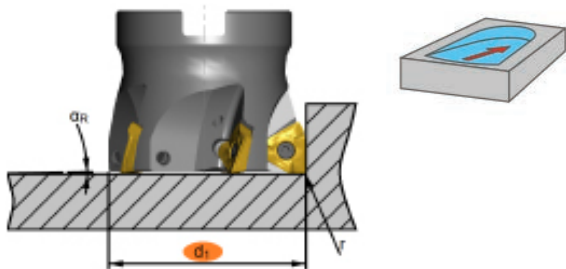
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование пазов
- Фрезерование карманов

Корпус для ТОКХ09



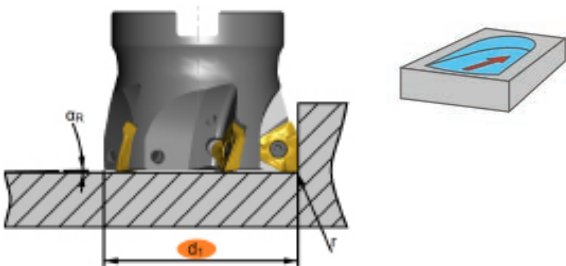
Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1T09 32R03 B 40	32	102	40	-	-	32	8	19700	3
H1T09 40R04	40	-	-	40	38	16		17000	4
H1T09 50R05	50	-	-	40	43	22		14800	5
H1T09 63R06	63	-	-	40	48	22		12850	6

Угол врезания для ТОКХ07



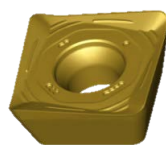
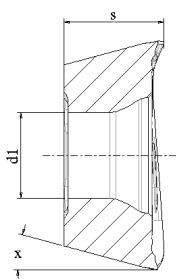
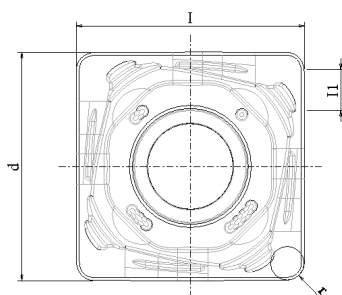
Обозначение	d1, мм	α_R °
S1T07 20R03 B	20	1.4
S1T07 25R04 B	25	1.2
S1T07 32R05 B	32	0.8
T1T07 20R03	20	1.4
T1T07 25R04	25	1.2
T1T07 32R05	32	0.8

Угол врезания для ТОКХ09

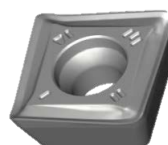


Обозначение	d1, мм	α_R °
S1T09 32R03 B40	32	1.1
H1T09 40R04	40	0.8
H1T09 50R05	50	0.5
H1T09 63R06	63	0.5

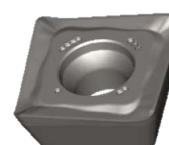
Корпуса фрез для пластины SDKT



-MP



-MS



-MT

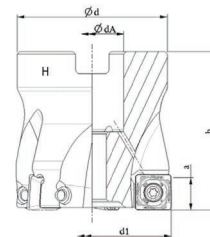
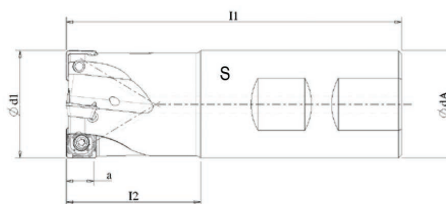


-MN

Обозначение	d, мм	l, мм	s, мм	l1, мм	r, мм	d1, мм	α °
SDKT 09T308SR-MP	9	9	3.97	2.5	0.8	3.4	15
SDKT 09T308SR-MS							
SDKT 09T308SR-MC							
SDHT 09T308FR-MN							
SDKT 120508SR-MP	12.3	12.3	5	2.5	0.8	4.7	15
SDKT 120508SR-MS							
SDKT 120508SR-MC							
SDHT 120508SR-MN							

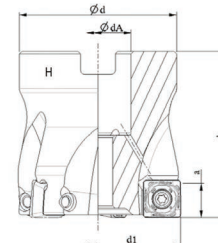
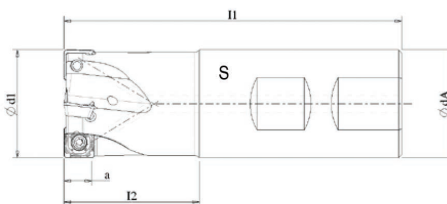
Корпус для SDKT09

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование пазов
- Периферийное фрезерование
- Трохоидальное фрезерование



Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1S09 25R03 B	25	88	32	-	-	25	8	23700	3
S1S09 32R04 B	32	100	40	-	-	32		19700	4
H1S09 40R05	40	-	-	40	38	16		17000	5
H1S09 50R06	50	-	-	40	43	22		14800	6
H1S09 63R07	63	-	-	40	48	22		12850	7
H1S09 80R09	80	-	-	50	58	27		11250	9

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Фрезерование пазов
- Периферийное фрезерование
- Трохоидальное фрезерование

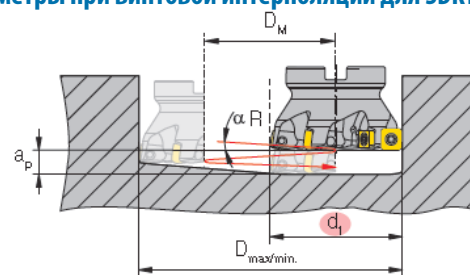
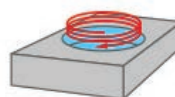


Корпус для SDKT12

Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1S12 32R03 B 40	32	100	40	-	-	32	10	19700	3
H1S12 40R04	40	-	-	40	38	16		17000	4
H1S12 50R05	50	-	-	40	43	22		14800	5
H1S12 63R06	63	-	-	40	48	22		12850	6
H1S12 80R07	80	-	-	50	58	27		11250	7

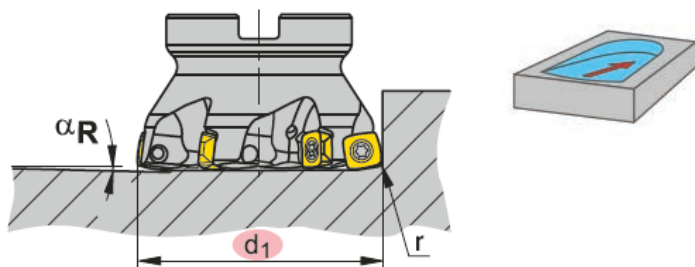
Параметры при винтовой интерполяции для SDKT09

D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования
 D_{min} [мм] = мин. диаметр отверстия
 $D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$



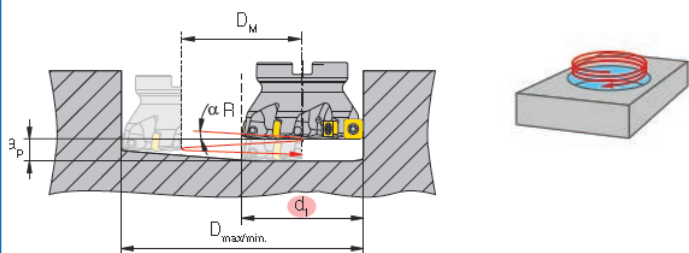
Обозначение	d1, мм	D _{max} мм	D _{min} мм	α _R °
S1S09 25R03 B	25	48	37	4.4
S1S09 32R04 B	32	62	47	2.2
H1S09 40R05	40	78	63	0.75
H1S09 50R06	50	98	83	0.5
H1S09 63R07	63	124	109	0.35
H1S09 80R09	80	158	143	0.25

Угол врезания для SDKT09



Обозначение	d1, мм	α_R°
S1S09 25R03 B	25	4.4
S1S09 32R04 B	32	2.2
H1S09 40R05	40	0.75
H1S09 50R06	50	0.5
H1S09 63R07	63	0.35
H1S09 80R09	80	0.25

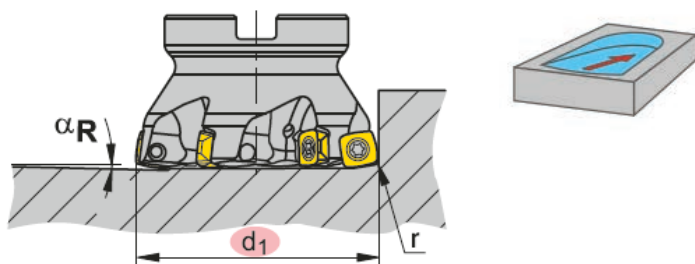
Параметры при винтовой интерполяции для SDKT12



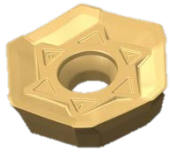
D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования
 D_{min} [мм] = мин. диаметр отверстия
 $D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$

Обозначение	d1, мм	D_{max} , мм	D_{min} , мм	α_R°
S1S12 32R03 B 40	32	62	41	2.0
H1S12 40R04	40	78	57	2.0
H1S12 50R05	50	98	77	1.2
H1S12 63R06	63	124	103	0.7
H1S12 80R07	80	158	137	0.6

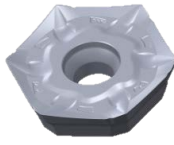
Угол врезания для SDKT12



Обозначение	d1 [мм]	$\alpha_R [^\circ]$
S1S12 32R03 B 40	32	2.0
H1S12 40R04	40	2.0
H1S12 50R05	50	1.2
H1S12 63R06	63	0.7
H1S12 80R07	80	0.6



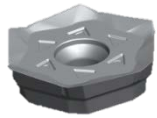
НРКТ-МР



НОКТ-МР



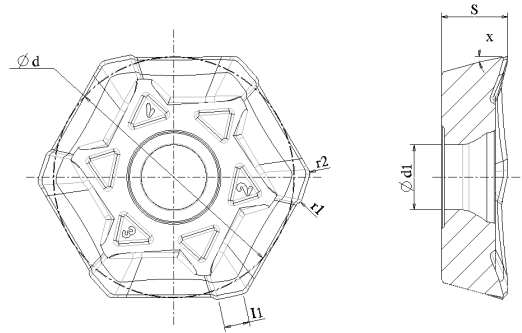
НРКТ-МС



НОСТ-МС



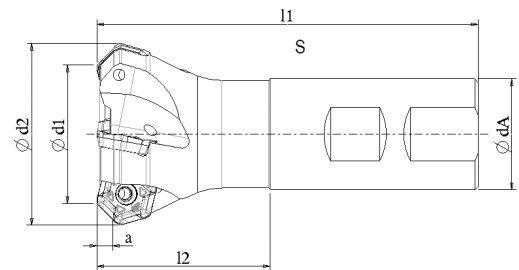
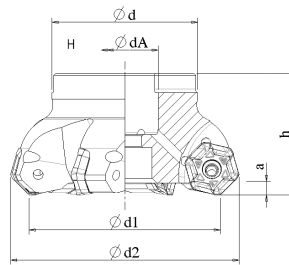
НРСТ-МН



Обозначение	d1, мм	s, мм	l1, мм	r1, мм	r2, мм	d1, мм	x°
НРКТ 0604AZER-MP	16,3	4,5	1,7	0,4	0,5	4,4	11
НРКТ 0604AZER-MS							
НОКТ 0604AZER-MP							
НРСТ 0604AZFR-MN							
НОСТ 0604AZFR-MS							

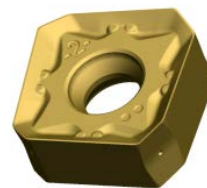
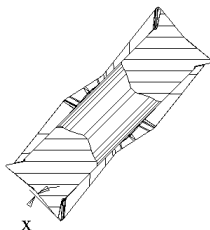
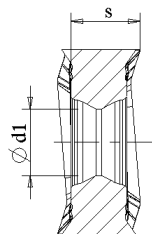
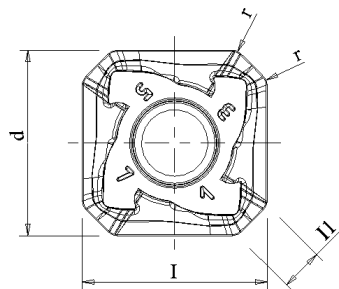
Корпуса для пластин НРКТ, НОКТ, НРСТ, НОСТ

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски

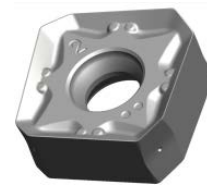


Обозначение	d1, мм	d2, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1H06 40R04 B	40	52.2	110	50	-	-	32	4.5	17000	4
H1H06 40R04	40	52.2	-	-	40	38	16	4.5	19900	4
H1H06 50R05	50	62.2	-	-	40	43	22	4.5	15900	5
H1H06 63R06	63	75.2	-	-	40	48	22	4.5	12600	6
H1H06 80R07	80	92.2	-	-	50	58	27	4.5	9900	7
H1H06 100R09	100	112.2	-	-	50	78	32	4.5	7900	9
H1H06 125R10	125	137.2	-	-	63	88	40	4.5	6300	10

Корпуса фрез для пластины SOKU



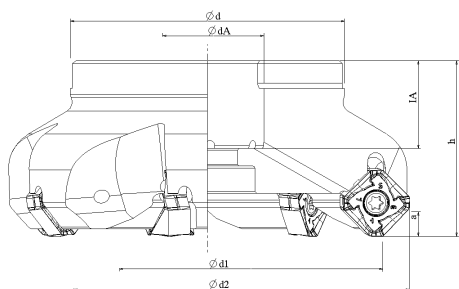
-MP



-MS

Обозначение	d, мм	l, мм	s, мм	l1, мм	r, мм	d1, мм	x°
SOKU 1205 AZER-MP	13	13	5	2	0.8	4.55	6
SOKU 1505 AZER-MP	15.875	15.875	6.0	2.7	1.0	5.74	6

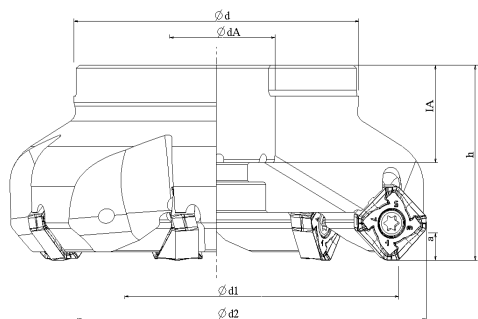
Корпуса для пластин SOKU12



- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски

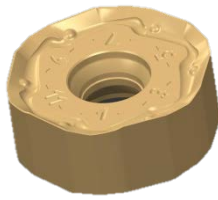
Обозначение	d1, мм	d2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
H2S12 40R04	40	52.4	45	38	16	6	19900	4
H2S12 50R05	50	62.4	45	43	22	6	15900	5
H2S12 63R06	63	75.4	45	48	22	6	12600	6
H2S12 80R08	80	92.4	50	58	27	6	9900	8
H2S12 100R10	100	112.4	50	78	32	6	7900	10
H2S12 125R12	125	137.4	63	88	40	6	6300	12

Корпуса для пластин SOKU15



- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски

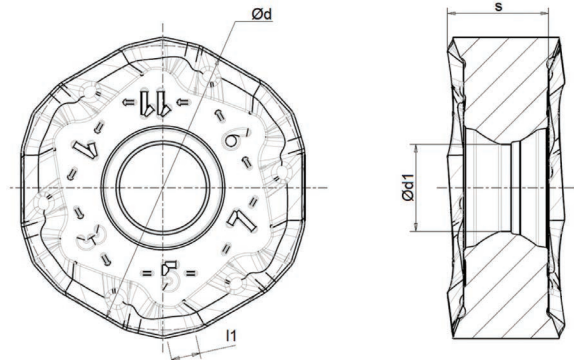
Обозначение	d1, мм	d2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
H2S15 40R04	40	55	45	38	16	6.5	15900	4
H2S15 50R04	50	65	45	43	22	6.5	12700	4
H2S15 63R05	63	78	45	48	22	6.5	10100	5
H2S15 80R06	80	95	50	58	27	6.5	7900	6
H2S15 100R07	100	115	50	78	32	6.5	6300	7
H2S15 125R08	125	140	63	88	40	6.5	5000	8



-MP



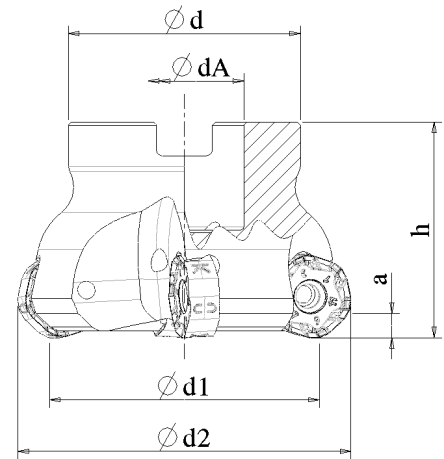
-MS



Обозначение	d, мм	s, мм	l1, мм	d1, мм
HNKU 0806 AZER-MP	14.7	5.3	1.5	4.1
HNKU 0806 AZER-MS				

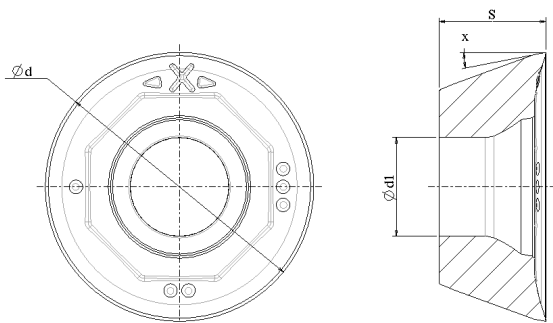
Корпуса для пластин HNKU

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски



Обозначение	d1, мм	d2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
H2H08 40R04	40	52	40	38	16	4.5	15900	4
H2H08 50R04	50	62	40	43	22	4.5	12700	4
H2H08 63R05	63	75	40	48	22	4.5	10100	5
H2H08 80R06	80	92	50	58	27	4.5	7900	6
H2H08 100R08	100	102	50	78	32	4.5	6400	8
H2H08 125R09	125	137	63	88	40	4.5	5100	9

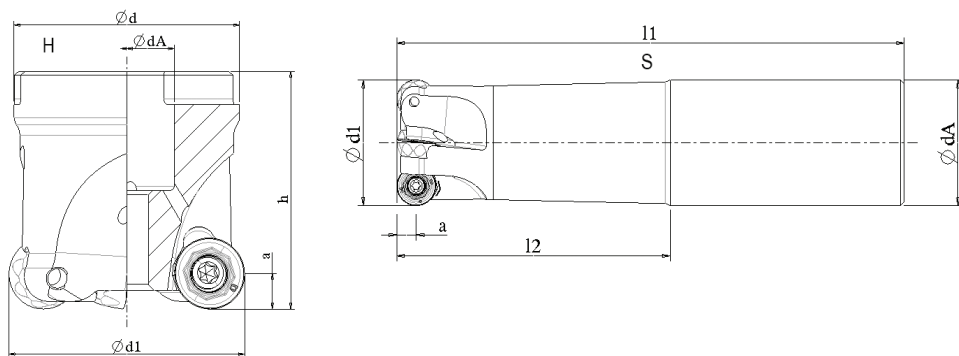
Корпуса фрез для пластины RPMX, RPHX, RDHW, RDHX



ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Обозначение	d, мм	s, мм	d1, мм	x°
RPMX 10T3M0-MP	10	3.97	3.4	11
RPMX 10T3M0-MS				
RPHX 10T3M0-MT				
RDHW 10T3-MH				
RDHX 10T3M0-MH	12	4.76	4.4	15
RPMX 1204M0-MP				
RPMX 1204M0-MS				
RPHX 1204M0-MT				
RDHW 1204-MH	16	5.56	5.5	11
RDHX 1204M0-MN				
RPMX 1605M0-MP				
RPMX 1605M0-MS				
RPHX 1605M0-MT				

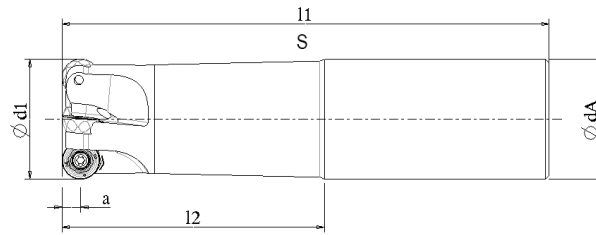
Корпуса для пластин RP10/RD10



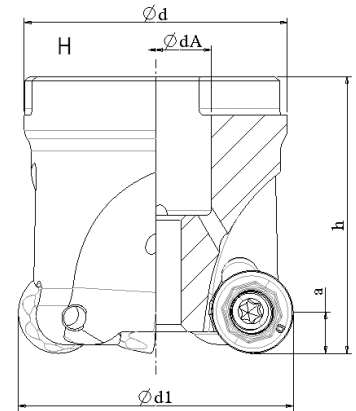
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Фрезерование карманов
- Профильное фрезерование
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Точение фрезерованием

Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1R10 20R02 A 50	20	102	50	-	-	20	5	31800	2
S1R10 20R02 A 50 165	20	165	50	-	-	20		22260	2
S1R10 25R03 A 60	25	116	60	-	-	25		20000	3
S1R10 25R03 A 60 165	25	165	60	-	-	25		20000	3
S1R10 32R04 A 70	32	130	70	-	-	32		19000	4
S1R10 32R04 A 70 165	32	165	70	-	-	32		18000	4
H1R10 40R04	40	-	-	40	38	16		15900	4
H1R10 50R05	50	-	-	40	43	22		12700	5

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Фрезерование карманов
- Профильное фрезерование
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Точение фрезерованием



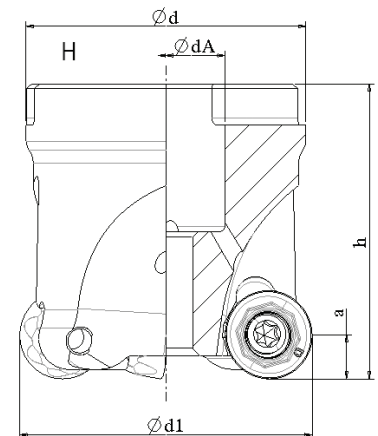
Корпуса для пластин RP12/RD12



Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1R12 25R02 A 30	25	86	30	-	-	25	6	25000	2
S1R12 25R02 A 60	25	116	60	-	-	25		18000	2
S1R12 32R03 A 40	32	100	40	-	-	32		19000	3
S1R12 32R03 A 70	32	130	70	-	-	32		17000	3
H1R12 40R04	40	-	-	40	38	16		15900	4
H1R12 50R05	50	-	-	40	43	22		12700	5
H1R12 63R06	63	-	-	40	48	22		10100	6
H1R12 80R08	80	-	-	50	58	27		7950	8
H1R12 100R10	100	-	-	50	78	32		6350	10

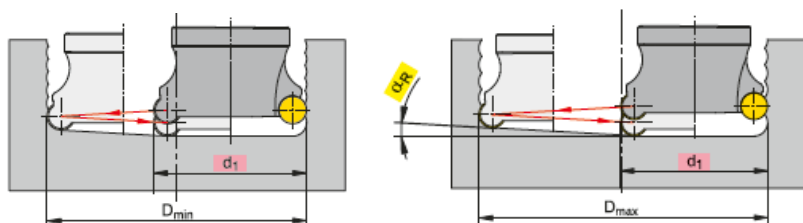
Корпуса для пластин RP16

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Фрезерование карманов
- Профильное фрезерование
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Точение фрезерованием

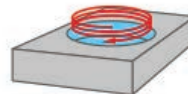


Обозначение	d1, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
H1R16 50R03	50	40	48	22	8	12700	3
H1R16 63R05	63	40	48	22		10100	5
H1R16 80R06	80	50	58	27		7950	6
H1R16 100R07	100	50	78	32		6350	7
H1R16 125R08	125	63	88	40		5050	8

Параметры при винтовой интерполяции для RP10/RD10

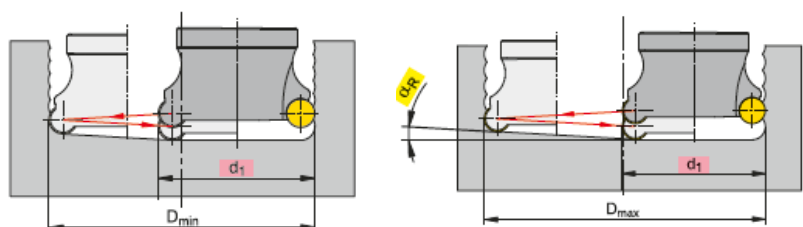


D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования
 D_{min} [мм] = мин. диаметр фрезерования
 $D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$

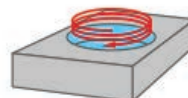


Обозначение	d1, мм	D _{max} мм	D _{min} мм	αR °
S1R10 20R02 A (A50)	20	30	26	1.3
S1R10 25R03 A (A60)	25	40	37	1.8
S1R10 32R04 A (A70)	32	54	50	1.5
H1R10 40R04	40	70	64	1.1
H1R10 50R05	50	74	68	1.1

Параметры при винтовой интерполяции для RP12/RD12



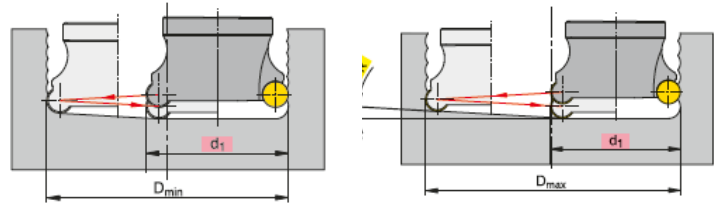
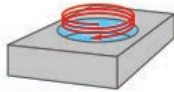
D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования
 D_{min} [мм] = мин. диаметр фрезерования
 $D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$



Обозначение	d1, мм	D _{max} мм	D _{min} мм	R _{max} °
S1R12 25R02 A (A60)	25	38	31	2.2
S1R12 32R03 A (A70)	32	52	46	1.7
H1R12 40R04	40	68	62	1.4
H1R12 50R05	50	88	81	1.1
H1R12 63R06	63	114	107	0.9
H1R12 80R08	80	148	142	0.7
H1R12 100R10	100	188	181	0.5

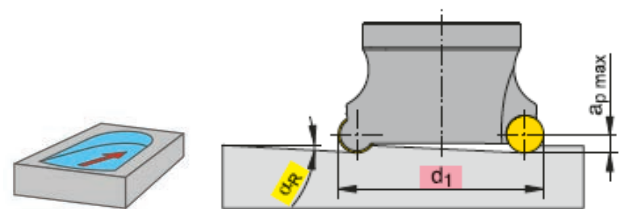
Параметры при винтовой интерполяции для RP16

D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования
 D_{min} [мм] = мин. диаметр фрезерования
 $D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$



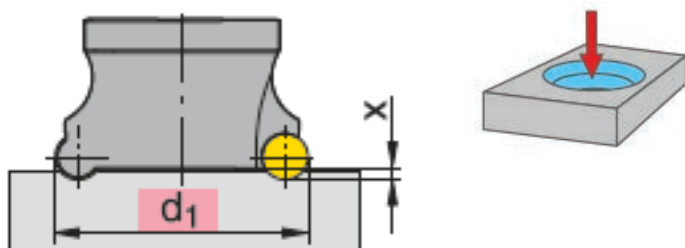
Обозначение	d1, мм	D _{max} , мм	D _{min} , мм	α _r °
H1R16 50R03	50	84	75	1.5
H1R16 63R05	63	110	101	1.1
H1R16 80R06	80	144	135	0.9
H1R16 100R07	100	184	175	0.7
H1R16 125R08	125	234	225	0.5

Угол врезания для RP10-12/RD10-12/RP16



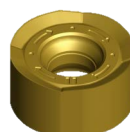
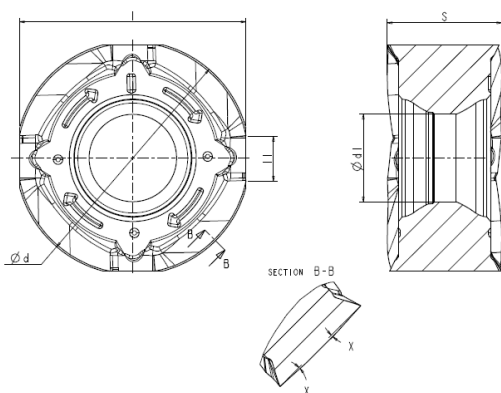
Обозначение	d1, мм	α _r °
S1R10 20R02 A (A50)	20	1.3
S1R10 25R03 A (A60)	25	2.0
S1R10 32R04 A (A70)	32	3.0
H1R10 40R04	40	3.3
H1R10 50R05	50	2.4
S1R12 25R02 A (A60)	25	6.4
S1R12 32R03 A (A70)	32	4.0
H1R12 40R04	40	2.8
H1R12 50R05	50	2.6
H1R12 63R06	63	1.9
H1R12 80R08	80	1.3
H1R12 100R10	100	1.0
H1R16 50R03	50	4.0
H1R16 63R05	63	2.8
H1R16 80R06	80	2.0
H1R16 100R07	100	1.5
H1R16 125R08	125	1.0

Параметры плунжерного сверления для RP10-12/RD10-12/RP16

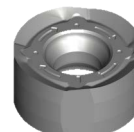


Ø, мм	d1, мм	X _{max} , мм
10	20	0.2
	25	0.4
	32	0.8
	40-50	1.5
12	25	1.0
	32 1.1	1.1
	40	1.2
	50-100	1.5
16	50	1.1
	63-125	1.0

Корпуса фрез для пластины RNKU, ROHU



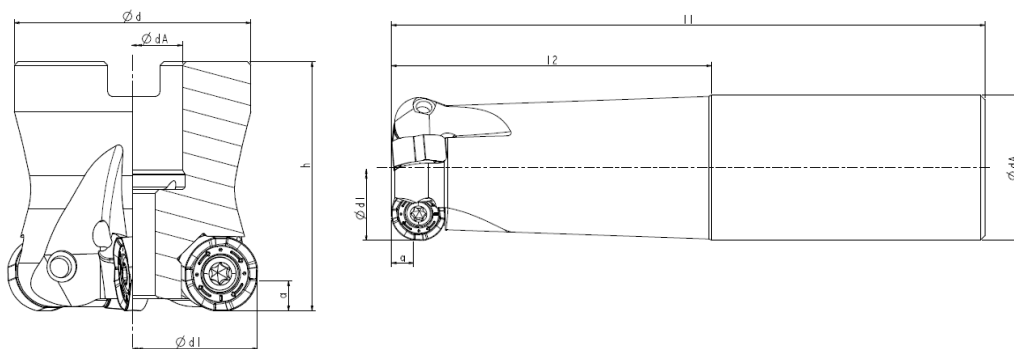
-MP



-MS

Обозначение	d, мм	l, мм	s, мм	l1, мм	d1, мм	α°
RNKU 1204MOER-MP	12	11.8	5.9	2.3	4.5	0
ROHU 1204MOER-MS						3
RNKU 1605MOER-MP	16	15.7	6.7	2.7	5.8	0
ROHU 1605MOER-MS						3

Корпуса для пластин RNKU12 и ROHU12

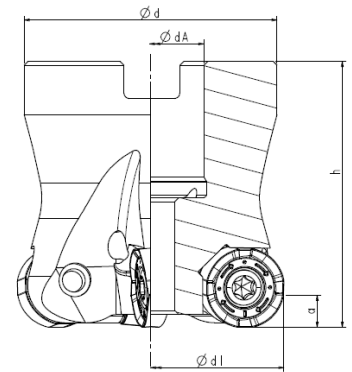


- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов

Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S2R12 32R03 A 70	32	131	70	-	-	32	4.5	19000	3
S2R12 32R03 A 70 165	32	165	70	-	-	32		17000	3
H2R12 40R04	40	-	-	40	38	16		15900	4
H2R12 50R05	50	-	-	40	43	22		12700	5
H2R12 63R06	63	-	-	40	48	22		10100	6
H2R12 80R08	80	-	-	50	58	27		7950	8
H2R12 100R10	100	-	-	50	78	32		6350	10

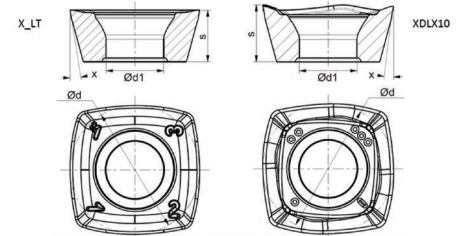
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов

Корпуса для пластин RNKU16 и ROHU16



Обозначение	d1, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	min ⁻¹	z
H2R16 50R03	50	40	43	22	6	12700	3
H2R16 63R05	63	40	48	22		10100	5
H2R16 80R06	80	50	58	27		7950	6
H2R16 100R07	100	50	78	32		6350	7
H2R16 125R08	125	63	88	40		5050	8

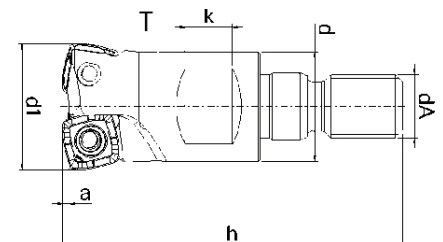
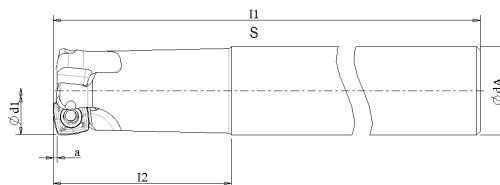
Корпуса фрез для пластины XPLT, XDLT, XDLX, XOLT



Обозначение	d, мм	s, мм	r, мм	d1, мм	x °
XPLT 070305SR-MP	7	2.75	0.5	2.8	11
XPLT 070305ER-MS					
XDLT 10T308SR-MP	10	3.97	0.8	4.4	9
XDLT 10T308ER-MS					
XDLX 10T308SR-MP	10	4.38	0.85	4.4	15
XDLX 10T308SR-MS					
XOLT 130410SR-MP	13	4.76	1.0	5.5	9
XOLT 130410ER-MS					

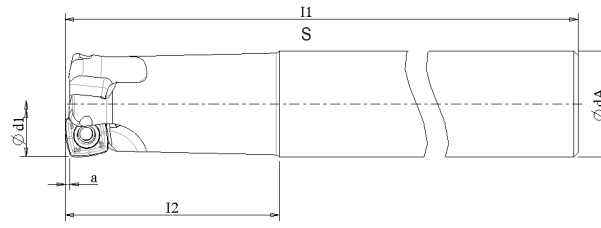
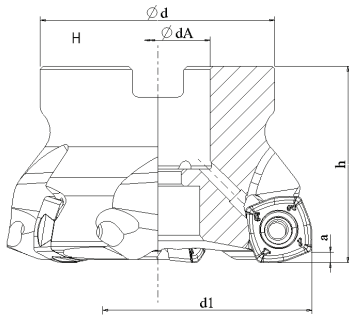
Корпуса для пластин XPLT07

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Плуножерное фрезерование
- Профильное фрезерование
- Фрезерование карманов
- Фрезерование пазов



Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	k	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1XPLT07 16R02 A 50 200	16	200	50	-	-	-	16	0.8	4600	2
S1XPLT07 20R03 A 50 200	20	200	50	-	-	-	20		4200	3
S1XPLT07 25R04 A 50 200	25	200	50	-	-	-	25		4600	4
T1XPLT07 16R02	16	-	-	43	13.8	SW10	M8		20800	2
T1XPLT07 20R03	20	-	-	49	18	SW15	M10		19800	3
T1XPLT07 25R04	25	-	-	57	21	SW17	M12		18700	4

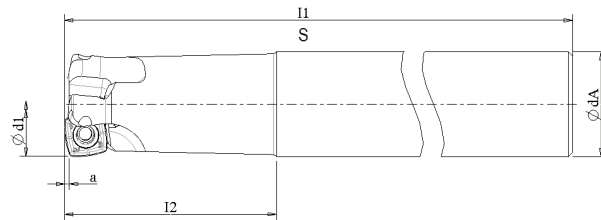
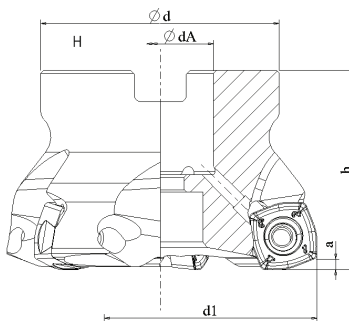
Корпуса для пластин XDLT10, XDLX10



- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Профильное фрезерование
- Фрезерование карманов
- Фрезерование пазов

Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1XDLT10 25R03 A 50 225	25	225	50	-	-	25	1	9000	3
H1XDLT10 40R04	40	-	-	40	38	16		26400	4
H1XDLT10 50R05	50	-	-	40	43	22		23500	5
H1XDLT10 63R06	63	-	-	40	48	22		20500	6

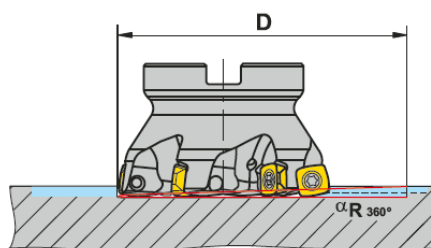
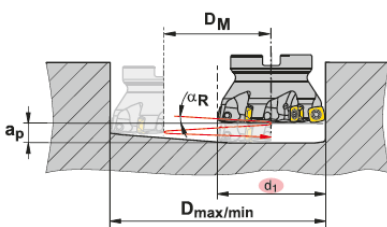
Корпуса для пластин XOLT13



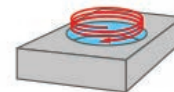
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Винтовая интерполяция
- Плунжерное фрезерование
- Профильное фрезерование
- Фрезерование карманов
- Фрезерование пазов

Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1XOLT13 35R03 A 63 250	35	250	63	-	-	32	2	6400	3
H1XOLT13 50R04	50	-	-	40	43	22		18800	4
H1XOLT13 63R05	63	-	-	40	48	22		16400	5
H1XOLT13 80R07	80	-	-	50	58	27		14000	7

Параметры при винтовой интерполяции для XPLT07



D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования
 D_{min} [мм] = мин. диаметр фрезерования
 $D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$



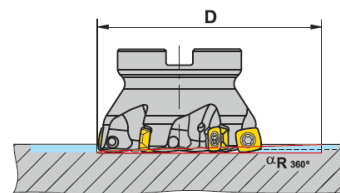
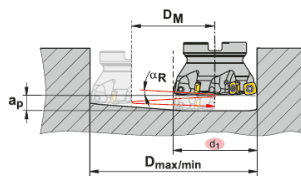
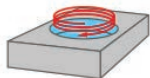
Обозначение	d1, мм	D _{max} мм	D _{min} мм	α _R °
S1XPLT07 16R02 A 50 200	16	31	22	4.5
S1XPLT07 20R03 A 50 200	20	39	30	2.3
S1XPLT07 25R04 A 50 200	25	49	40	1.3
T1XPLT07 16R02	16	31	22	4.5
T1XPLT07 20R03	20	39	30	2.3
T1XPLT07 25R04	25	49	40	1.3

Параметры при винтовой интерполяции для XDLT10, XDLX10

D_{max} [мм] = макс. диаметр фрезерования

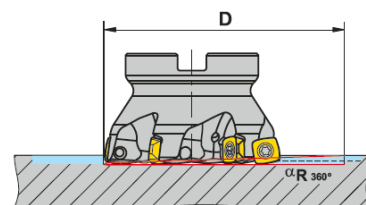
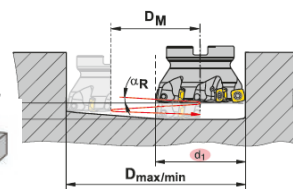
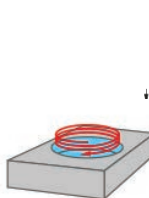
D_{min} [мм] = мин. диаметр фрезерования

$D_M = D_{max} - d_1$ или $D_{min} - d_1$



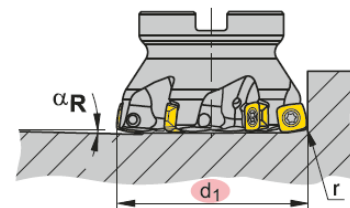
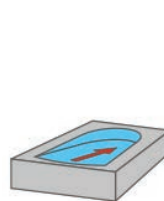
Обозначение	d1, мм	D_max, мм	D_min, мм	α _R °
S1XDLT10 25R03 A 50 225	25	48	35	3.1
H1XDLT10 40R04	40	78	65	1.0
H1XDLT10 50R05	50	98	85	0.8
H1XDLT10 63R06	63	124	111	0.7

Параметры при винтовой интерполяции для XOLT13



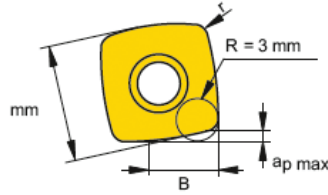
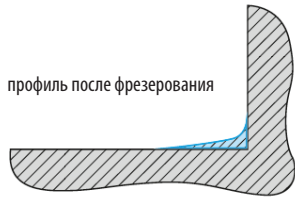
Обозначение	d1, мм	D_max, мм	D_min, мм	α _R °
S1XOLT13 35R03 A 63 250	35	68	50	3.7
H1XOLT13 50R04	50	98	80	1.3
H1XOLT13 63R05	63	124	106	0.9
H1XOLT13 80R07	80	158	140	1.1

Угол врезания для XPLT, XDLT, XOLT



Обозначение	d1, мм	α _R °
S1XPLT07 16R02 A 50 200	16	5.9
S1XPLT07 20R03 A 50 200	20	3.2
S1XPLT07 25R04 A 50 200	25	2.0
T1XPLT07 16R02	16	5.9
T1XPLT07 20R03	20	3.2
T1XPLT07 25R04	25	2.0
S1XDLT10 25R03 A 50 225	25	3.6
H1XDLT10 40R04	40	1.2
H1XDLT10 50R05	50	0.9
H1XDLT10 63R06	63	0.8
S1XOLT13 35R03 A 63 250	35	4.4
H1XOLT13 50R04	50	1.5
H1XOLT13 63R05	63	1.1
H1XOLT13 80R07	80	1.3

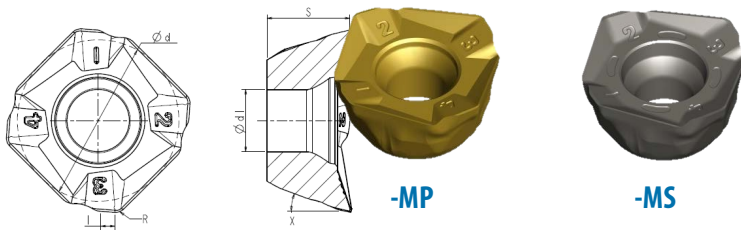
Параметры глубины резания и оставшийся материал



R = программируемый радиус
Рекомендуемая подача ≥ 0.5 / зуб
l = 13 мм

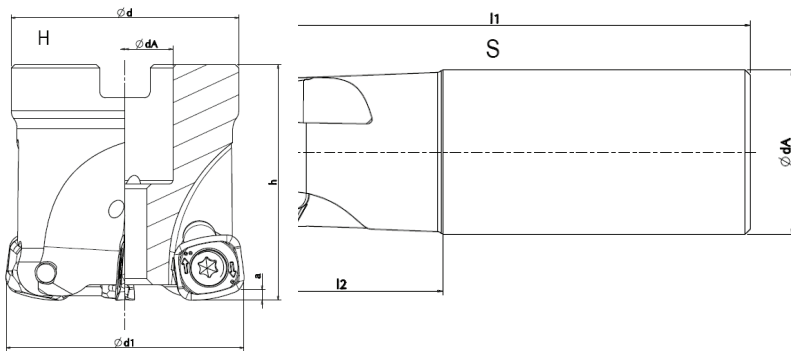
Пластина	l, мм	R, мм	B, мм	r, мм	ap _{max} мм
XPLT07	7	1.2	4.3	0.5	0.8
XDLT10	10	2.0	5.9	0.8	1.0
XDLX10	10	2.0	5.9	0.8	1.0
XOLT13	13	3.0	8.5	1.0	2.0

Корпуса фрез для пластины SDMX



Обозначение	d, мм	s, мм	l, мм	d1, мм	r, мм	α°
SDMX 1105AEER-MP	11.4	5,9	1,0	4,4	0,8	20
SDMX 1105AEER-MS						
SDMX 1506AEER-MP	15	6,5	1,5	5,5	0,8	20
SDMX 1506AEER-MS						

Корпуса для пластин SDMX11

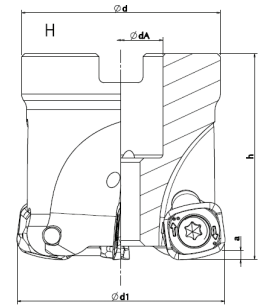


- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски
- Профильное фрезерование

Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1R12 25R02 A 30	17.5	86.3	30.3	-	-	25	4	25000	2
S1R12 25R02 A 60	17.5	116.3	60.3	-	-	25		18000	2
S1R12 32R03 A 40	24.5	100.3	40.3	-	-	32		19000	3
S1R12 32R03 A 70	24.5	130.3	70.3	-	-	32		17000	3
H1R12 40R04	32.5	-	-	40.3	38	16		15900	4
H1R12 50R05	42.5	-	-	40.3	43	22		12700	5
H1R12 63R06	55.5	-	-	40.3	48	22		10100	6
H1R12 80R08	72.5	-	-	50.3	58	27		7950	8
H1R12 100R10	92.5	-	-	50.3	78	32		6350	10

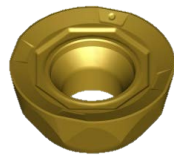
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски
- Профильное фрезерование

Корпуса для пластин SDMX15

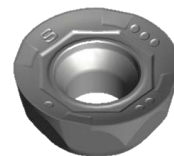


Обозначение	d1, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
H1R16 50R03	39.8	40.5	48	22	6	12700	3
H1R16 63R05	52.8	40.5	48	22		10100	5
H1R16 80R06	69.8	50.5	58	27		7950	6
H1R16 100R07	89.8	50.5	78	32		6350	7
H1R16 125R08	114.8	63.5	88	40		5050	8

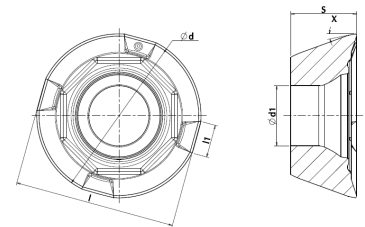
Корпуса фрез для пластины RPMX, RPXH



-SFMP



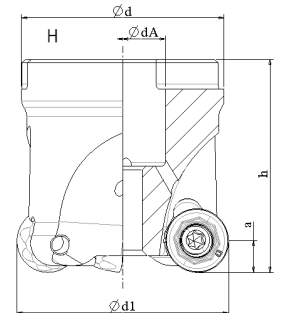
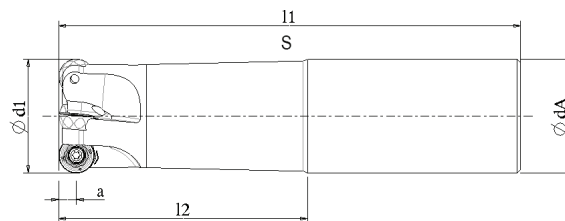
-SFMS



Обозначение	d, мм	l, мм	s, мм	l1, мм	d1, мм	X°
RPMX 1204MO-SFMP	12	11.75	4.76	2.4	4.4	11
RPMX 1204MO-SFMS						
RPMX 1605MO-SFMP	16	15.8	5.56	2.5	5.5	11
RPMX 1605MO-SFMS						

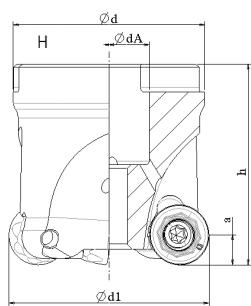
Корпуса для пластин RP12

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски
- Профильное фрезерование



Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1R12 25R02 A 30	24.75	85.87	29.87	-	-	25	6	25000	2
S1R12 25R02 A 60	24.75	115.87	59.87	-	-	25		18000	2
S1R12 32R03 A 40	31.75	99.87	39.87	-	-	32		19000	3
S1R12 32R03 A 70	31.75	129.87	69.87	-	-	32		17000	3
H1R12 40R04	39.75	-	-	39.87	38	16		15900	4
H1R12 50R05	49.75	-	-	39.87	43	22		12700	5
H1R12 63R06	62.75	-	-	39.87	48	22		10100	6
H1R12 80R 8	79.75	-	-	49.87	58	27		7950	8
H1R12 100R10	99.75	-	-	49.87	78	32		6350	10

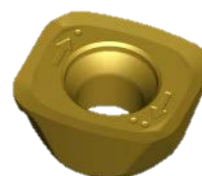
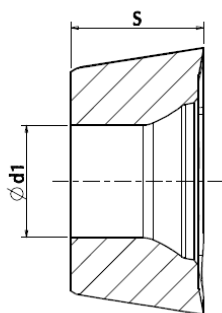
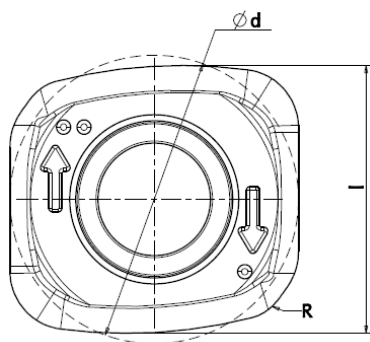
Корпуса для пластин RP16



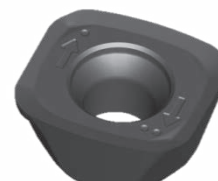
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски
- Профильное фрезерование

Обозначение	d1, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
H1R16 50R03	49.8	39.9	48	22	8	12700	3
H1R16 63R05	62.8	39.9	48	22		10100	5
H1R16 80R06	79.8	49.9	58	27		7950	6
H1R16 00R07	99.8	49.9	78	32		6350	7
H1R16 125R08	124.8	62.9	88	40		5050	8

Корпуса фрез для пластины EOMT



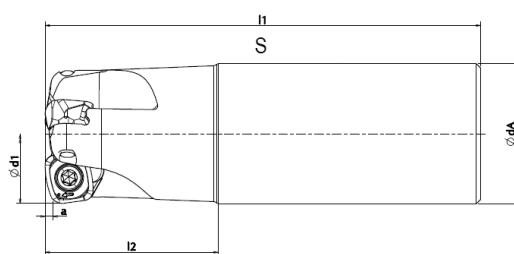
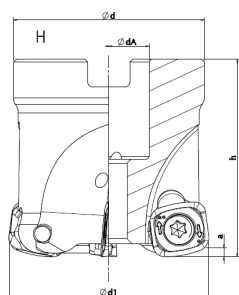
-MP



-MS







Обозначение	d, мм	s, мм	l, мм	d1, мм	r, мм	α°
EOMT 120416-MP	12	5	10.5	4.4	16	9
EOMT 120416-MS						

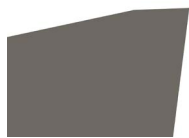
Корпуса для пластин EOMT12



- Торцевое фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Фрезерование пазов
- Снятие фаски
- Профильное фрезерование

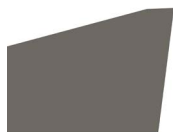
Обозначение	d1, мм	l1, мм	l2, мм	h, мм	d, мм	dA, мм	a, мм	n _{max} min ⁻¹	z
S1R12 25R02 A 30	24.7	84.5	29.5	-	-	25	1.5	25000	2
S1R12 25R02 A 60	24.7	110.5	59.5	-	-	25		18000	2
S1R12 32R03 A 40	31.7	99.5	39.5	-	-	32		19000	3
S1R12 32R03 A 70	31.7	129.5	69.5	-	-	32		17000	3
H1R12 40R04	39.7	-	-	39.5	38	16		15900	4
H1R12 50R05	49.7	-	-	39.5	43	22		12700	5
H1R12 63R06	62.7	-	-	39.5	48	22		10100	6
H1R12 80R08	79.7	-	-	49.5	58	27		7950	8
H1R12 100R10	99.7	-	-	49.5	78	32		6350	10

 P Сталь	 M Нерж. сталь	 K Чугун
 N Цветные металлы	 S Жаропрочные сплавы Титан	 H Твердые материалы



MP
Усиленная кромка для всех типов сталей в типовых и тяжелых условиях обработки.

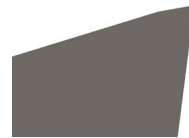
SFMP
MP с технологией SUPERFINISH.



MS
Острая кромка для всех типов нержавеющей сталей для обычной и чистовой обработки.



MN
Острая кромка для обработки алюминия и других цветных металлов.



MT
Усиленная кромка для обработки жаропрочных материалов и титана.

SFMT
MT с технологией SUPERFINISH.



MC
Усиленная кромка для обработки чугуна.



MH
Усиленная кромка для обработки твердого чугуна.

SFMH
MH с технологией SUPERFINISH.

Описание сплавов

Наименование сплава	Обозначение по стандарту		Материал изготовления*	Диапазон применения											P	M	K	N	S	H		
	ISO	ANSI		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50								
												Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы выс. твердости					
KM1235	HC-P35	C5	P														●	○				
	HC-M30	-	P															○				
KM1130	HC-P30	C6	C														●					
	HC-K25	C2	C															○				
KM1135	HC-M25	-	C														●					
	HC-P35	C5	C															○				
KM1236	HC-M30	-	P														●					
	HC-P35	C5	P															○				
KM2235	HC-M35	-	P															●				
KM2236	HC-M35	-	P															●				
	HC-P40	C5	P														○					
KM2240	HC-M40	-	P															●				
	HC-P40	C5	P														○					
KM2245	HC-M35	-	P															●				
	HC-P35	C5	P														○					
KM3115	HC-K15	C3	C																			
KM3116	HC-K15	C3	C																			
KM3220	HC-K20	C2	P																			
KTM4315	HW-N15	C3	N																			
	HW-K15	C3	N																			
KM5135	HC-S35	-	C																			
	HC-M35	-	C															●				
KM5140	HC-S35	-	C																			
KM6215	HC-H15	-	P																			
	HC-K15	-	P															○				
Специальные сплавы по запросу																	●	●	●	●	●	●

* N – твердый сплав без покрытия; C – твердый сплав с CVD покрытием; P – твердый сплав с PVD покрытием

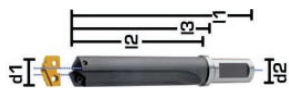
Сплавы – рекомендации по применению

Сплав	Рекомендации по применению
KM1235 HC-P35 HC-M30	Лучший выбор для сухой обработки стали.
KM1130 HC-P30 HC-K25 HC-M25	Лучший выбор для сухой обработки стали с высокой скоростью резания.
KM1135 HC-P35 HC-M30	Отлично подходит для обработки стали с СОЖ.
KM1236 HC-P35 HC-M30	Отлично подходит для обработки стали с СОЖ.
KM2235 HC-M35 HC-P35	Лучший выбор для обработки аустенитной стали.
KM2236 HC-M40 HC-P40	Отлично подходит для обработки нержавеющей стали.
KM2240 HC-M40 HC-P40	Лучший выбор для обработки аустенитной стали.
KM2245 HC-M35 HC-P35	Отлично подходит для обработки высоколегированной стали (мартенситной).
KM3115 HC-K15	Отлично подходит для обработки чугуна.
KM3116 HC-K15	Отлично подходит для обработки чугуна с высокой скоростью резания.
KM3220 HC-K20	Оптимально подходит для обработки высокопрочного чугуна.
KTM4315 HW-N15 HW-K15	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов.
KM5135 HC-S35 HC-M35	Отлично подходит для обработки жаропрочных материалов и подобных сплавов.
KM5140 HC-S35	Хорошо подходит для обработки титана.
KM6215 HC-H15 HC-K15	Отлично подходит для обработки твердых материалов.

СВЕРЛИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



Оправки сверл для крепления сменных пластин 3.07.01



СВЕРЛИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

d1*	l2	l3	l1	d2	Толщина пластины	Артикул
10,00 - 11,75	20.00	50.00	90.00	20.00	2,50	3.07.01.1000-1175.020
10,00 - 11,75	45.00	75.00	115.00	20.00	2,50	3.07.01.1000-1175.045
10,00 - 11,75	90.00	119.00	159.00	20.00	2,50	3.07.01.1000-1175.090
11,80 - 14,00	20.00	50.00	90.00	20.00	2,50	3.07.01.1180-1400.020
11,80 - 14,00	45.00	75.00	115.00	20.00	2,50	3.07.01.1180-1400.045
11,80 - 14,00	90.00	119.00	159.00	20.00	2,50	3.07.01.1180-1400.090
11,80 - 14,00	110.00	139.00	179.00	20.00	2,50	3.07.01.1180-1400.110
13,50 - 16,50	25.00	55.00	95.00	20.00	3,50	3.07.01.1350-1650.025
13,50 - 16,50	55.00	85.00	125.00	20.00	3,50	3.07.01.1350-1650.055
13,50 - 16,50	110.00	138.50	178.50	20.00	3,50	3.07.01.1350-1650.110
13,50 - 16,50	130.00	158.50	198.50	20.00	3,50	3.07.01.1350-1650.130
13,50 - 16,50	170.00	198.50	238.50	20.00	3,50	3.07.01.1350-1650.170
13,50 - 16,50	250.00	278.50	318.50	20.00	3,50	3.07.01.1350-1650.250
15,00 - 17,50	25.00	55.00	95.00	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.025
15,00 - 17,50	55.00	85.00	125.00	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.055
15,00 - 17,50	110.00	138.50	178.50	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.110
15,00 - 17,50	130.00	158.50	198.50	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.130
15,00 - 17,50	170.00	198.50	238.50	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.170
15,00 - 17,50	200.00	228.50	368.50	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.200
15,00 - 17,50	330.00	258.50	398.50	20.00	3,50	3.07.01.1500-1750.330
16,50 - 20,00	25.00	55.00	95.00	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.025
16,50 - 20,00	65.00	95.00	135.00	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.065
16,50 - 20,00	116.00	146.50	186.50	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.116
16,50 - 20,00	150.00	180.50	220.50	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.150
16,50 - 20,00	190.00	220.50	260.50	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.190
16,50 - 20,00	225.00	255.50	295.50	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.225
16,50 - 20,00	340.00	370.50	410.50	20.00	3,50	3.07.01.1650-2000.340
18,95 - 22,50	30.00	65.00	150.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.030
18,95 - 22,50	70.00	105.00	145.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.070
18,95 - 22,50	130.00	164.00	204.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.130
18,95 - 22,50	180.00	214.00	254.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.180
18,95 - 22,50	230.00	264.00	304.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.230
18,95 - 22,50	270.00	304.00	344.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.270
18,95 - 22,50	390.00	424.00	464.00	20.00	4,00	3.07.01.1895-2250.390

d1 – диапазон рабочих диаметров пластин, для которых подходит корпус сверла.

Параметры корпусов сверл могут меняться в связи с изменениями в производственной программе. Уточняйте, пожалуйста, актуальные данные у официальных представителей компании KNOFF.



d1*	l2	l3	l1	d2	Толщина пластины	Артикул
22,50 - 26,00	35.00	70.00	110.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.035
22,50 - 26,00	80.00	115.00	155.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.080
22,50 - 26,00	137.00	172.00	212.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.137
22,50 - 26,00	210.00	245.00	285.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.210
22,50 - 26,00	270.00	305.00	345.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.270
22,50 - 26,00	310.00	345.00	385.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.310
22,50 - 26,00	460.00	495.00	535.00	20.00	4,00	3.07.01.2250-2600.460
24,00 - 29,00	40.00	78.00	138.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.040
24,00 - 29,00	75.00	113.00	173.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.075
24,00 - 29,00	125.00	163.00	225.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.125
24,00 - 29,00	170.00	213.00	273.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.170
24,00 - 29,00	240.00	283.00	343.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.240
24,00 - 29,00	330.00	373.00	433.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.330
24,00 - 29,00	400.00	443.00	503.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.400
24,00 - 29,00	580.00	623.00	683.00	32.00	5,00	3.07.01.2400-2900.580
29,00 - 36,00	45.00	83.00	143.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.045
29,00 - 36,00	75.00	113.00	173.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.075
29,00 - 36,00	125.00	163.00	225.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.125
29,00 - 36,00	170.00	213.00	273.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.170
29,00 - 36,00	290.00	333.00	393.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.290
29,00 - 36,00	370.00	413.00	473.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.370
29,00 - 36,00	450.00	493.00	553.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.450
29,00 - 36,00	660.00	703.00	763.00	32.00	5,00	3.07.01.2900-3600.660
34,00 - 40,50	50.00	88.00	148.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.050
34,00 - 40,50	75.00	113.00	173.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.075
34,00 - 40,50	125.00	163.00	223.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.125
34,00 - 40,50	170.00	213.00	273.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.170
34,00 - 40,50	290.00	333.00	393.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.290
34,00 - 40,50	400.00	443.00	503.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.400
34,00 - 40,50	500.00	543.00	603.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.500
34,00 - 40,50	720.00	763.00	823.00	32.00	5,00	3.07.01.3400-4050.720
35,00 - 46,00	60.00	107.00	167.00	32.00	7,00	3.07.01.3500-4600.060
35,00 - 46,00	110.00	157.00	217.00	32.00	7,00	3.07.01.3500-4600.110
35,00 - 46,00	215.00	262.00	322.00	32.00	7,00	3.07.01.3500-4600.215
35,00 - 46,00	350.00	397.00	457.00	32.00	7,00	3.07.01.3500-4600.350
35,00 - 46,00	500.00	547.00	607.00	32.00	7,00	3.07.01.3500-4600.500

d1 – диапазон рабочих диаметров пластин, для которых подходит корпус сверла.

Параметры корпусов сверл могут меняться в связи с изменениями в производственной программе.
Уточняйте, пожалуйста, актуальные данные у официальных представителей компании KNOFF.

Оправки сверл для крепления сменных пластин 3.07.01



СВЕРЛИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

d1*	l2	l3	l1	d2	Толщина пластины	Артикул
45,00 - 56,00	60,00	107,00	177,00	40,00	7,00	3.07.01.4500-5600.060
45,00 - 56,00	110,00	157,00	227,00	40,00	7,00	3.07.01.4500-5600.110
45,00 - 56,00	215,00	262,00	332,00	40,00	7,00	3.07.01.4500-5600.215
45,00 - 56,00	350,00	397,00	467,00	40,00	7,00	3.07.01.4500-5600.350
45,00 - 56,00	500,00	547,00	617,00	40,00	7,00	3.07.01.4500-5600.500
55,00 - 66,00	60,00	107,00	177,00	40,00	7,00	3.07.01.5500-6600.060
55,00 - 66,00	110,00	157,00	227,00	40,00	7,00	3.07.01.5500-6600.110
55,00 - 66,00	215,00	262,00	332,00	40,00	7,00	3.07.01.5500-6600.215
55,00 - 66,00	350,00	397,00	467,00	40,00	7,00	3.07.01.5500-6600.350
55,00 - 66,00	500,00	547,00	617,00	40,00	7,00	3.07.01.5500-6600.500
65,00 - 80,00	110,00	160,00	230,00	40,00	9,00	3.07.01.6500-8000.110
65,00 - 80,00	220,00	270,00	340,00	40,00	9,00	3.07.01.6500-8000.220
65,00 - 80,00	500,00	550,00	620,00	40,00	9,00	3.07.01.6500-8000.500
78,00 - 91,00	110,00	160,00	240,00	50,00	9,00	3.07.01.7800-9100.110
78,00 - 91,00	220,00	270,00	350,00	50,00	9,00	3.07.01.7800-9100.220
78,00 - 91,00	500,00	550,00	630,00	50,00	9,00	3.07.01.7800-9100.500
90,00 - 120,00	110,00	160,00	240,00	50,00	9,00	3.07.01.9000-12000.110
90,00 - 120,00	220,00	270,00	350,00	50,00	9,00	3.07.01.9000-12000.220
90,00 - 120,00	500,00	550,00	630,00	50,00	9,00	3.07.01.9000-12000.500

Винты Torx

10,00 - 11,75	3.07.01S.1000-1175
11,80 - 14,00	3.07.01S.1180-1400
13,50 - 16,50	3.07.01S.1350-1650
15,00 - 17,50	3.07.01S.1500-1750
16,50 - 20,00	3.07.01S.1650-2000
18,95 - 22,50	3.07.01S.1895-2250
22,50 - 26,00	3.07.01S.2250-2600
24,00 - 29,00	3.07.01S.2400-2900
29,00 - 36,00	3.07.01S.2900-3600
34,00 - 40,50	3.07.01S.3400-4050
45,00 - 56,00	3.07.01S.4500-5600
65,00 - 80,00	3.07.01S.6500-8000

Оправки сверл для крепления сменных пластин с хвостиком типа конус Морзе 3.07.02



d1*	l2	l3	l1	d2	Толщина пластины	Артикул
35,00 - 46,00	215,00	262,00	431,00	4,00	7,00	3.07.02.3500-4600.215
35,00 - 46,00	500,00	535,00	716,00	4,00	7,00	3.07.02.3500-4600.500
45,00 - 56,00	215,00	262,00	431,00	4,00	7,00	3.07.02.4500-5600.215
45,00 - 56,00	500,00	535,00	716,00	4,00	7,00	3.07.02.4500-5600.500
55,00 - 66,00	215,00	262,00	431,00	4,00	7,00	3.07.02.5500-6600.215
55,00 - 66,00	500,00	535,00	716,00	4,00	7,00	3.07.02.5500-6600.500
65,00 - 80,00	270,00	320,00	536,00	5,00	9,00	3.07.02.6500-8000.270
65,00 - 80,00	500,00	550,00	766,00	5,00	9,00	3.07.02.6500-8000.500
78,00 - 91,00	270,00	320,00	536,00	5,00	9,00	3.07.02.7800-9100.270
78,00 - 91,00	500,00	550,00	766,00	5,00	9,00	3.07.02.7800-9100.500

d1 – диапазон рабочих диаметров пластин, для которых подходит корпус сверла.

Параметры корпусов сверл могут меняться в связи с изменениями в производственной программе. Уточняйте, пожалуйста, актуальные данные у официальных представителей компании KNOFF.

3.07.03. Пластины для оправок 3.07.01 и 3.07.02



Режимы резания
см. на стр. 158

Материал	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	5.1	5.2
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*



d1*	Толщина пластины	Артикул
10,00 - 14,00	2,5	3.07.03.1000-1400
13,50 - 20,00	3,5	3.07.03.1350-2000
18,95 - 26,00	4,0	3.07.03.1895-2600
24,00 - 29,00	5,0	3.07.03.2400-2900
29,10 - 36,00	5,0	3.07.03.2910-3600
35,00 - 45,50	7,0	3.07.03.3500-4550
36,10 - 40,50	5,0	3.07.03.3610-4050
46,00 - 55,50	7,0	3.07.03.4600-5550
56,00 - 66,00	7,0	3.07.03.5600-6600

3.07.05. Пластины для оправок 3.07.01 и 3.07.02



Режимы резания
см. на стр. 158

Материал	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.8	1.9	2.1	2.2	3.1	3.2	3.3	5.1	5.2
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*



d1*	Толщина пластины	Артикул
10,00 - 14,00	2,5	3.07.05.01000-01400
13,50 - 20,00	3,5	3.07.05.01350-02000
18,95 - 26,00	4,0	3.07.05.01895-02600
24,00 - 29,00	5,0	3.07.05.02400-02900
29,10 - 36,00	5,0	3.07.05.02910-03600
35,00 - 45,50	7,0	3.07.05.03500-04550
36,10 - 40,50	5,0	3.07.05.03610-04050
46,00 - 55,50	7,0	3.07.05.04600-05550
56,00 - 66,00	7,0	3.07.05.05600-06600
65,00 - 75,00	9,0	3.07.05.06500-07500
76,00 - 90,00	9,0	3.07.05.07600-09000
91,00 - 102,00	9,0	3.07.05.09100-10200
103,00 - 130,00	9,0	3.07.05.10300-13000

3.07.06. Пластины для оправок 3.07.01 и 3.07.02



Режимы резания
см. на стр. 158

Материал	3.1	3.2	3.3	4.1	4.2	4.3	4.4	4.5
	*	*	*	*	*	*	*	*



d1*	Толщина пластины	Артикул
10,00 - 14,00	2,5	3.07.06.1000-1400
13,50 - 20,00	3,5	3.07.06.1350-2000
18,95 - 26,00	4,0	3.07.06.1895-2600
24,00 - 29,00	5,0	3.07.06.2400-2900
29,10 - 36,00	5,0	3.07.06.2910-3600
35,00 - 45,50	7,0	3.07.06.3500-4550
36,10 - 40,50	5,0	3.07.06.3610-4050
46,00 - 55,50	7,0	3.07.06.4600-5550

* – стандартные пластины имеют шаг по примеру: 10,0; 10,2; 10,5; 10,7; 11,0 и т.д.

Типоразмеры сменных пластин для сверл могут меняться в связи с изменениями в производственной программе. Уточняйте, пожалуйста, актуальные данные у официальных представителей компании KNOFF.

Нормативы режимов обработки

3.07.03 — только для глубины до 100 мм

от 5-ти диаметров — см. таблицу до 8-ми диаметров — коэффициент 0.90 до 12-ти диаметров — коэффициент 0.80 до 16-ти диаметров — коэффициент 0.80 до 20-ти диаметров — коэффициент 0.75		N	Vc м/мин		f мм/об		f мм/об		f мм/об		f мм/об	
			от	до	от	до	от	до	от	до	от	до
Ст	Описание материала	N	от	до	от	до	от	до	от	до	от	до
	Все виды сталей <500 N/мм	1.1	135	160	0,180	0,350	0,350	0,450	0,450	0,500	0,500	0,600
	Все виды сталей <700 N/мм	1.2	120	140	0,180	0,350	0,350	0,450	0,450	0,500	0,500	0,600
	Все виды сталей < 850 N/мм	1.3	120	140	0,180	0,350	0,350	0,450	0,450	0,500	0,500	0,600
	Все виды сталей <1000 N/мм	1.4	80	100	0,150	0,250	0,250	0,320	0,320	0,400	0,400	0,500
	Все виды сталей <1400 N/мм	1.5	45	65	0,100	0,200	0,200	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400
	Цементируемые стали <1000 N/мм	1.6	70	100	0,150	0,250	0,250	0,320	0,320	0,400	0,400	0,500
	Азотированные стали <1000 N/мм	1.7	70	100	0,150	0,250	0,250	0,320	0,320	0,400	0,400	0,500
	Улучшенные стали <850 N/мм	1.8	70	100	0,150	0,250	0,250	0,320	0,320	0,400	0,400	0,500
Инструментальные стали (легированные/нелегированные)	1.9	50	70	0,100	0,200	0,200	0,250	0,250	0,300	0,300	0,400	
НС	Нержавеющие кислотоупорные стали <700 N/мм	2.1	60	80	0,180	0,250	0,250	0,300	0,300	0,380	0,380	0,450
	Нержавеющие кислотоупорные стали >700 N/мм	2.2	50	70	0,150	0,250	0,220	0,280	0,280	0,300	0,300	0,400
Ч	Чугун <180 НВ	3.1	145	165	0,180	0,350	0,350	0,450	0,450	0,500	0,500	0,600
	Ковкий чугун	3.2	135	160	0,150	0,250	0,250	0,320	0,320	0,400	0,400	0,500
	Чугун с шаровидным графитом	3.3	125	150	0,150	0,250	0,250	0,320	0,320	0,400	0,400	0,500
Т	Титан и титановые сплавы	5.1	50	70	0,150	0,220	0,220	0,280	0,280	0,300	0,300	0,400
	Никель	5.2	50	70	0,150	0,220	0,220	0,280	0,280	0,300	0,300	0,400

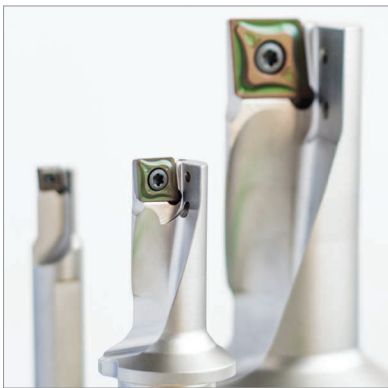
3.07.05

от 5-ти диаметров — см. таблицу до 8-ми диаметров — коэффициент 0.90 до 12-ти диаметров — коэффициент 0.80 до 16-ти диаметров — коэффициент 0.80 до 20-ти диаметров — коэффициент 0.75		N	Vc м/мин		f мм/У		f мм/об		f мм/об		f мм/об		f мм/об	
			от	до	от	до	от	до	от	до	от	до	от	до
Ст	Описание материала	N	от	до	от	до	от	до	от	до	от	до	от	до
	Все виды сталей <500 N/мм	1.1	75	95	0,150	0,300	0,300	0,380	0,380	0,480	0,480	0,550	0,550	0,750
	Все виды сталей <700 N/мм	1.2	70	95	0,150	0,300	0,300	0,380	0,380	0,480	0,480	0,550	0,550	0,750
	Все виды сталей < 850 N/мм	1.3	70	95	0,150	0,300	0,300	0,380	0,380	0,480	0,480	0,550	0,550	0,750
	Все виды сталей <1000 N/мм	1.4	60	75	0,130	0,250	0,250	0,300	0,300	0,420	0,420	0,500	0,500	0,680
	Все виды сталей <1400 N/мм	1.5	20	35	0,100	0,200	0,200	0,250	0,250	0,300	0,300	0,420	0,420	0,480
	Улучшенные стали <850 N/мм	1.8	40	60	0,130	0,250	0,250	0,300	0,300	0,420	0,420	0,500	0,500	0,680
	Инструментальные стали (легированные/нелегированные)	1.9	35	55	0,100	0,200	0,200	0,250	0,250	0,300	0,300	0,420	0,420	0,480
	НС	Нержавеющие кислотоупорные стали <700 N/мм	2.1	30	40	0,100	0,200	0,200	0,300	0,300	0,380	0,380	0,420	0,420
Нержавеющие кислотоупорные стали >700 N/мм	2.2	25	35	0,100	0,180	0,180	0,250	0,250	0,300	0,300	0,380	0,380	0,460	
Ч	Чугун <180 НВ	3.1	70	95	0,150	0,400	0,400	0,520	0,520	0,620	0,620	0,700	0,700	0,780
	Ковкий чугун	3.2	65	85	0,130	0,360	0,360	0,480	0,480	0,550	0,550	0,650	0,650	0,710
	Чугун с шаровидным графитом	3.3	50	70	0,130	0,360	0,360	0,480	0,480	0,550	0,550	0,650	0,650	0,710
Т	Титан и титановые сплавы	5.1	12	20	0,100	0,180	0,180	0,250	0,250	0,300	0,300	0,380	0,380	0,460
	Никель	5.2	12	20	0,100	0,180	0,180	0,250	0,250	0,300	0,300	0,380	0,380	0,460





3.07.06 — только для глубины до 100 мм

от 5-ти диаметров — см. таблицу до 8-ми диаметров — коэффициент 0.90 до 12-ти диаметров — коэффициент 0.80 до 16-ти диаметров — коэффициент 0.80 до 20-ти диаметров — коэффициент 0.75		N	Vc м/мин		f мм/об		f мм/об		f мм/об		f мм/об	
			от	до	от	до	от	до	от	до	от	до
Ч	Описание материала	N	от	до	от	до	от	до	от	до	от	до
	Чугун <180 НВ	3.1	90	110	0,300	0,450	0,450	0,630	0,630	0,680	0,680	0,130
	Ковкий чугун	3.2	70	100	0,300	0,450	0,450	0,630	0,630	0,680	0,680	0,130
Ал	Чугун с шаровидным графитом	3.3	70	90	0,300	0,450	0,450	0,630	0,630	0,680	0,680	0,130
	Алюминий и алюминиевые сплавы <6% Si	4.1	160	200	0,300	0,450	0,450	0,630	0,630	0,680	0,680	0,130
	Алюминий и алюминиевые сплавы <12% Si	4.2	140	160	0,300	0,450	0,450	0,630	0,630	0,680	0,680	0,130
	Алюминиевые сплавы >12% Si	4.3	100	140	0,300	0,450	0,450	0,630	0,630	0,680	0,680	0,130
	Латунь, медь, бронза, красная латунь	4.4	60	90	0,250	0,350	0,350	0,500	0,500	0,580	0,580	0,10
Реакто- и термопласты	4.5	45	60	0,200	0,280	0,280	0,400	0,400	0,480	0,480	0,800	

СИСТЕМА MEGACUT



Содержание

		стр.
		MEGACUT пластины (ZPNT) 161
1.5 x D		Ø 8.0 – 32.0 мм 162
2.25 x D		Ø 8.0 – 32.0 мм 162
		Аксессуары 162
Техническая информация		163
Режимы резания		163
Глубина резания / подача – 1,5D / 2,25D		164
Информация по применению и настройке		165
Точение ниже центральной оси		166

MEGACUT

4 операции – 1 инструмент

1. Сверление с плоским донышком
2. Растачивание
3. Точение торца
4. Внешнее точение



Преимущества

- Оптимизация складских запасов
- Простое программирование
- Плоская поверхность дна отверстий
- Уменьшение затрат на инструмент и пластины
- Сокращение времени на наладку

Сплавы для пластин

- 3 эффективных сплава с покрытием: КМС1125, КМС1235 и КМС1230.
- Обработка всех основных типов материалов по ISO: P, M, K и S.

Особенности

- Оптимизированная стабильность
- Болты Torx Plus для более простой и надежной фиксации пластин
- Конструкция позволяет легко удалять мелкую стружку, минимизируя эффект шлифования

2 типоразмера державок



Схемы операций

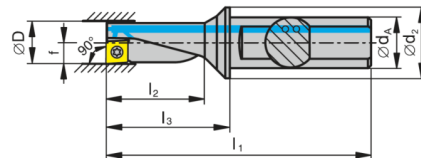
Точение и расточка $\varnothing \geq 8$ мм



Система обозначений

Z	P	N	T	13	4	04	E	N	ПЛАСТИНЫ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
NM	14	R	1.5D	07					
1	2	3	4	5					

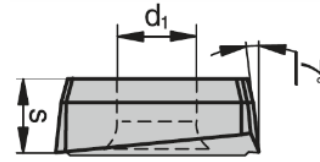
ДЕРЖАТЕЛИ



- 1 MEGACUT
- 2 Номинальный диаметр, мм
- 3 Направление резания
- 4 Макс. глубина сверления
- 5 Длина режущей кромки пластины



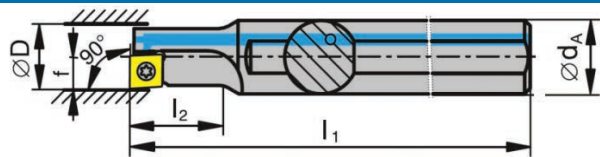
- 1 Форма пластины
- 2 Задний угол
- 3 Класс допуска
- 4 Конструктивные особенности
- 5 Длина режущей кромки
- 6 Толщина пластины
- 7 Радиус при вершине
- 8 Форма режущей кромки
- 9 Направление резания







Обозначение	d [мм]	l [мм]	s [мм]	r [мм]	d1 [мм]	KMC1125*		KMC1230		KMC1235	
ZPNT 040204EL	4.5	4	1.8	0.4	2.1	○	410025*	●	410004	●	410003
ZPNT 040204ER	4.5	4	1.8	0.4	2.1	○	410026*	●	410002	●	410001
ZPNT 050204EN	5.8	5	2.1	0.4	2.25	○	410027*	●	410006	●	410005
ZPNT 060204EN	6.5	6	2.92	0.4	2.5	○	410028*	●	410008	●	410007
ZPNT 070304EN	7.6	7	3.87	0.4	2.8	○	410029*	●	410010	●	410009
ZPNT 080304EN	8.5	8	3.87	0.4	3.4	○	410030*	●	410012	●	410011
ZPNT 090404EN	9.6	9	4.66	0.4	3.4	○	410031*	●	410014	●	410013
ZPNT 100404EN	10.6	10	4.66	0.4	4.4	○	410032*	●	410016	●	410015
ZPNT 100408EN	10.6	10	4.66	0.8	4.4	○	410033*	●	410018	●	410017
ZPNT 130504EN	13.5	12.5	5.45	0.4	5.3	○	410034*	●	410020	●	410019
ZPNT 130508EN	13.5	12.5	5.45	0.8	5.3	○	410035*	●	410022	●	410021
ZPNT 170608EN	17.5	16	6.25	0.8	5.3	○	410036*	●	410024	●	410023

Для держателей $\varnothing = 8$ мм необходимо использовать правую или левую пластины
 Для держателей $\varnothing = 10-32$ мм используются нейтральные пластины

P	●		●		●	
M	○		●		○	
K	●		○		●	
N			○			
S			●			
H						



Глубина сверления до 1.5 x D

D [мм]	Обозначение	Артикул	dA [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	f [мм]				
8	HM 08R/L-1.5D 04*	420038/420039	12	80	12	4	ZPNT 0402	430025	-	430032
10	HM 10R/L-1.5D 05	420040/420041	12	90	15	5	ZPNT 0502	430026	-	430032
12	HM 12R/L-1.5D 06	420042/420043	16	100	18	6	ZPNT 0602	430027	-	430033
14	HM14R/L-1.5D 07	420044/420062	16	110	21	7	ZPNT 0703	430028	-	430034
16	HM 16R/L-1.5D 08	420045/420063	20	125	24	8	ZPNT 0803	430029	-	430035
18	HM 18R/L-1.5D 09	420046/420064	25	135	27	9	ZPNT 0904	430029	-	430035
20	HM 20R/L-1.5D 10	420047/420065	25	150	30	10	ZPNT 1004	430030	430036	-
25	HM 25R/L-1.5D 13	420048/ 420066	32	180	37.5	12.5	ZPNT 1305	430031	430037	-
32	HM 32R/L-1.5D 17	420049/ 420067	40	200	48	16	ZPNT 1706	430031	430037	-

Глубина сверления до 2.25 x D

D [мм]	Обозначение	Артикул	dA [мм]	d2 [мм]	l1 [мм]	l2 [мм]	l3 [мм]	f [мм]	Пластина	Болт	Отвертка	Ключ
8	HM 08R/L-2.25D 04*	420050/420051	10	15	60	18	22	4	ZPNT 0402	430025	-	430032
10	HM 10R/L-2.25D 05	420052/420053	12	18	69.5	22.5	27.5	5	ZPNT 0502	430026	-	430032
12	HM 12R/L-2.25D 06	420054/420055	12	22	78	27	33	6	ZPNT 0602	430027	-	430033
14	HM 14R/L-2.25D 07	420056/ 420068	16	23	83.5	31.5	38.5	7	ZPNT 0703	430028	-	430034
16	HM16R/L-2.25D 08	420057/420069	20	28	94	36	44	8	ZPNT 0803	430029	-	430035
18	HM 18R/L-2.25D 08	420058/420070	25	36	109.5	40.5	53.5	9	ZPNT 0904	430029	-	430035
20	HM 20R/L-2.25D 09	420059/420071	25	35	111	45	55	10	ZPNT 1004	430030	430036	-
25	HM 25R/L-2.25D 10	420060/ 420072	32	44	129	56.5	69	12.5	ZPNT 1305	430031	430037	-
32	HM 32R/L-2.25D 17	420061/420073	40	54	158	72	88	16	ZPNT 1706	430031	430037	-

* Для правой пластины используется правая державка. Для левой пластины – левая державка.

	Артикул	Обозначение*	Длина [мм]	Резьба	Размер ключа
	430034	TORX 08IP F			T08IP
	430033	TORX 07IP F			T07IP
	430032	TORX 06IP F			T06IP
	430035	TORX 09IP F			T09IP
	430036	TORX 15IP			T15IP
	430037	TORX 20IP			T20IP
	430029	M3.0x7.0-09IP	7	M3.0	T09IP
	430030	M3.5x8.6-15IP	8.6	M3.5	T15IP
	430027	M2.2x5.0-071IP	5	M2.2	T07IP
	430028	M2.5x6.0-08IP	6	M2.5	T08IP
	430031	M4.5x10.5-20IP	10.5	M4.5	T20IP
	430026	M2.0x4.3-06IP	4.3	M2.0	T06IP
	430025	M1.8x3.6-06IP	3.6	M1.8	T06IP

Для держателей Ø = 8 мм необходимо использовать правую или левую пластины

Для держателей Ø = 10-32 мм используются нейтральные пластины

Наименование сплава	Обозначение по стандарту		Материал изготовления*	Диапазон применения											P	M	K	N	S	H	
	ISO	ANSI		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Материалы выс. твердости	
KMC1125	HC-P25	C6	C																		
	HC-K30	C1	C																		
	HC-M20	-	C																		
KMC1230	HC-P30	C6	P																		
	HC-M25	-	P																		
	HC-S25	-	P																		
	HC-K30	C1	P																		
KMC1235	HC-N25	C2	P																		
	HC-P35	C5	P																		
	HC-M30	-	P																		
HC-S30	-	P																			
Специальные сплавы по запросу																					

01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50

● Основное применение
○ Доп. применение

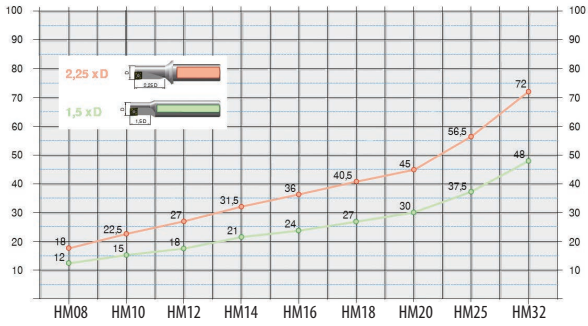
* C – твердый сплав с CVD покрытием; P – твердый сплав с PVD покрытием.

Сплав	Рекомендации по применению
KMC1125 HC-P25 HC-K30 HC-M20	Износостойкий сплав для обработки стали и чугуна со стабильными условиями и высокими скоростями.
KMC1230 HC-P30 HC-M25 HC-S25 HC-K30 HC-N25	Универсальный сплав для стали, нержавеющей стали и жаропрочных материалов с возможностью применения для материалов K и N.
KMC1235 HC-P35 HC-M30 HC-S30	Универсальный сплав для стали, нержавеющей стали и жаропрочных материалов.

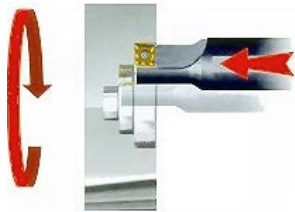
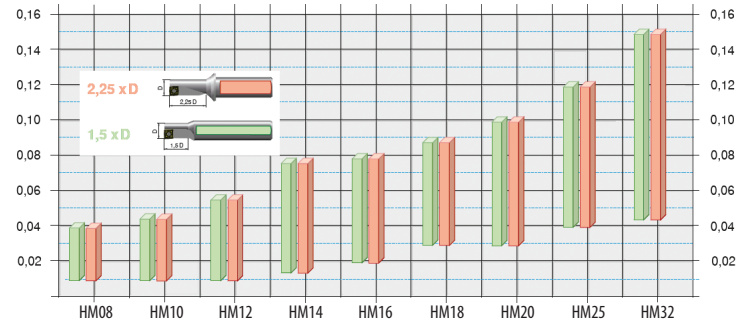
Режимы резания

Тип материала	Сплавы	KMC1125	KMC1230	KMC1235
Сталь	Нелегированная сталь	270 - 90	230 - 50	250 - 70
	Низколегированная сталь	200 - 70	160 - 50	180 - 60
	Высоколегированная сталь	170 - 60	150 - 50	160 - 50
	Спеченная сталь	200 - 90	180 - 50	180 - 70
Нерж. сталь	-	200 - 90	160 - 50	180 - 90
Чугун	Серый	250 - 120	180 - 90	230 - 90
	С шаровид. графитом	250 - 110	180 - 90	230 - 110
	Ковкий/закаленный	250 - 100	140 - 60	230 - 90
Цветные металлы	Алюминиевые деформируемые (кованые) сплавы	-	1800 - 70	1800 - 70
	Алюминиевые литые сплавы	-	1350 - 70	1350 - 70
	Медь и ее сплавы	-	360 - 70	360 - 70
	Прочие неметаллы	-	180 - 50	180 - 50
Жаропрочные сплавы и титан	Жаропрочные сплавы	-	80 - 20	50 - 10
	Титановые сплавы	-	90 - 30	110 - 30

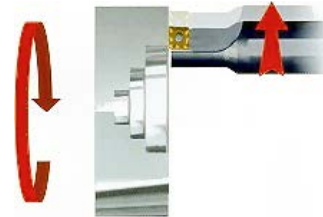
Глубина резания, мм



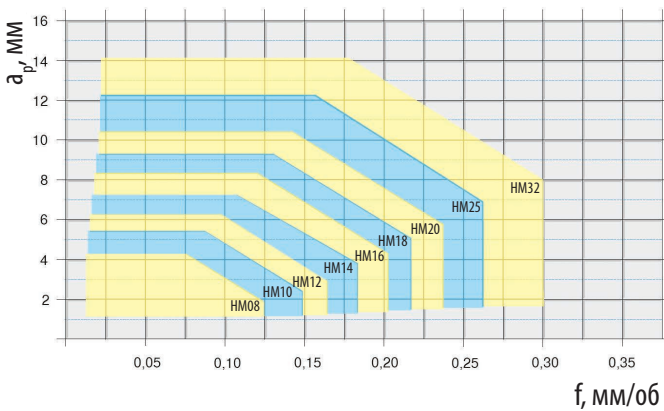
Подача, мм/об



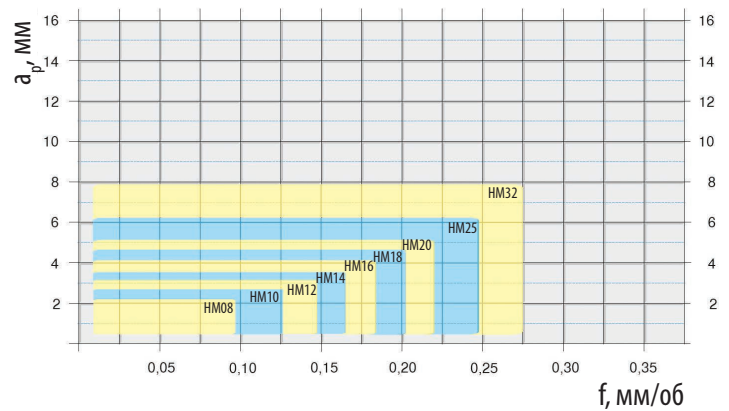
Растачивание
1,5D



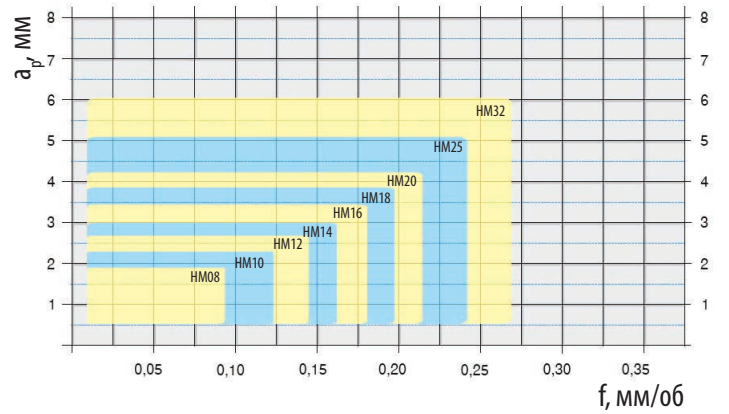
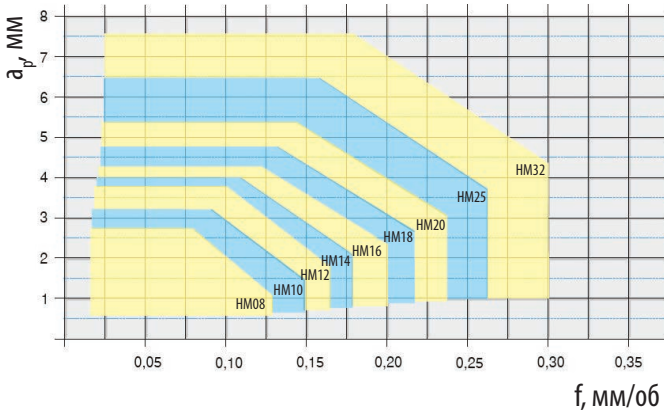
Точение торца
1,5D

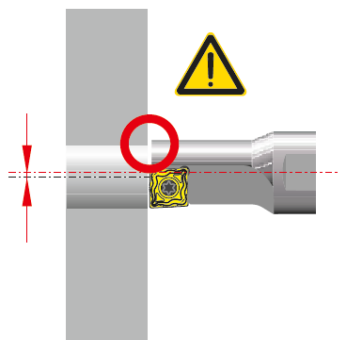


2,25D



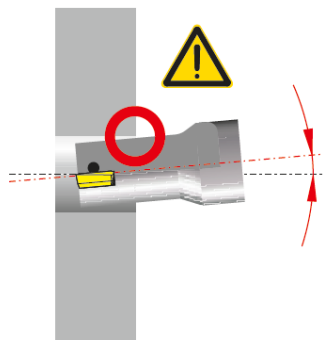
2,25D





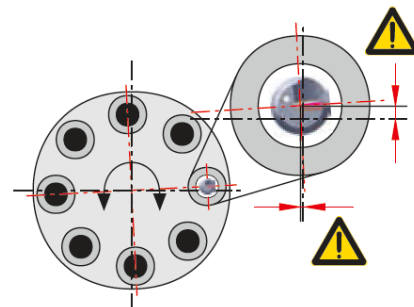
Смещение по оси X

Скорректируйте положение инструмента



Угловое смещение

Регулировка револьверной головки и/или шпинделя



Неправильная установка в магазине инструментов

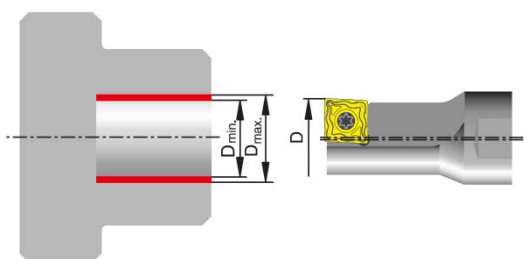
Настройте плоскость револьверной головки по оси Y



При сверлении сквозного отверстия образуется остаточный элемент в виде диска с острыми краями. Необходимы меры предосторожности.



Бесцентровое сверление



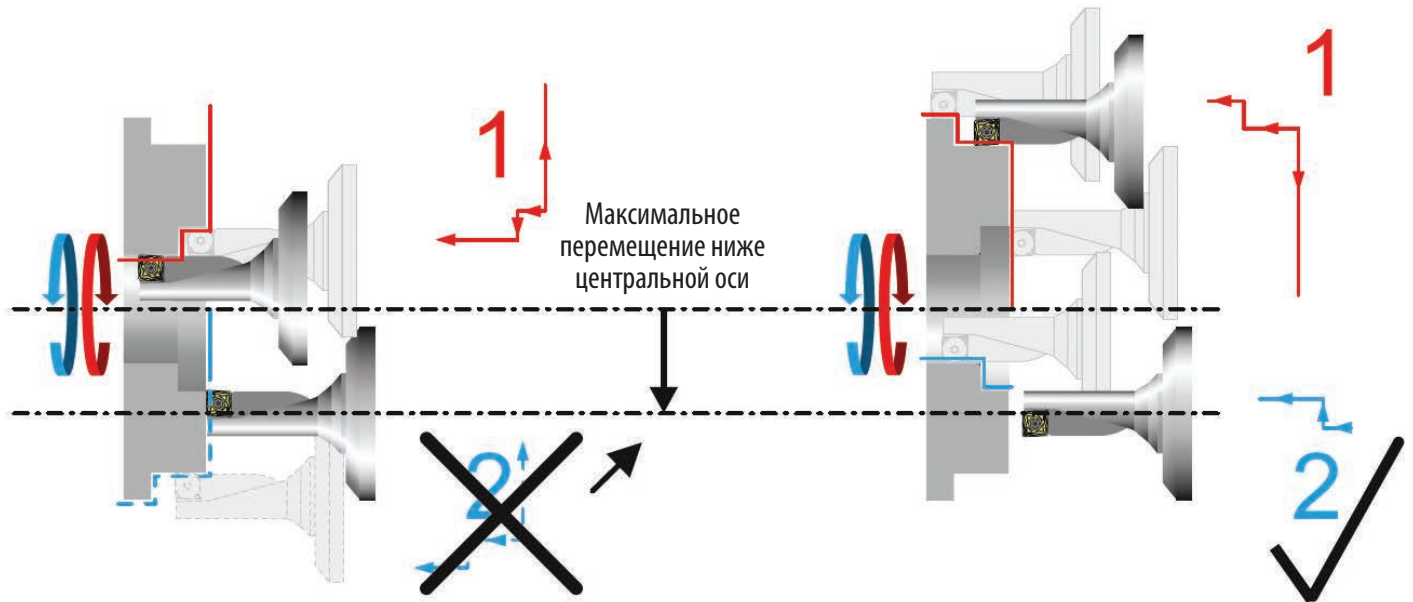
Благодаря специальной конструкции корпуса инструмента и положения режущей пластины возможно бесцентровое сверление.

Держатель MEGACUT	Диаметр инструмента	Диаметр расточки (отверстия)	
	D (мм)	D _{min} (мм)	D _{max} (мм)
HM 08 R/L ...04	8	7.85	8.3
HM 10 R/L ...05	10	9.85	10.5
HM 12 R/L ...06	12	11.85	12.5
HM 14 R/L ...07	14	13.85	14.5
HM 16 R/L ...08	16	15.85	16.5
HM 18 R/L ...09	18	17.85	18.5
HM 20 R/L ...10	20	19.8	20.5
HM 25 R/L ...13	25	24.8	25.8
HM 32 R/L ...17	32	31.8	33

Точение ниже центральной оси



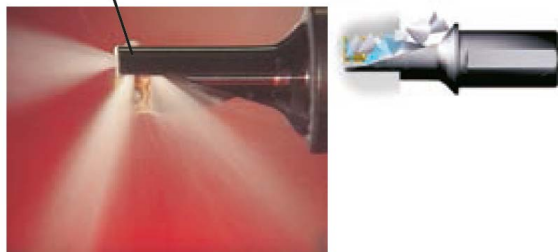
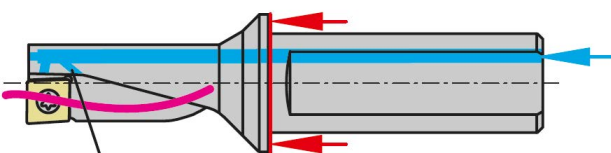
MEGACUT



В случае недостаточного перемещения инструмента ниже центральной оси по оси X наружную обработку нужно выполнять другим инструментом

Если перемещения инструмента по оси X ниже центральной оси достаточно, нужно использовать правосторонний держатель MEGACUT

Подача СОЖ и стружкоотбойник



- Внутренняя подача СОЖ (стабильная стружка скалывания)
- Винтовой карман для отвода стружки
- Осевая опорная поверхность

Дополнительная двунаправленная подача СОЖ для лучшей эвакуации стружки.

Образующийся обратный поток СОЖ улучшает стружкодробление, стружкоотведение из области резания и из винтовой канавки.

Для обеспечения хорошего результата достаточно давления СОЖ 1,5-3 бар (оптимально 5-7 бар).

РАЗДЕЛЫ, НЕ ПОПАВШИЕ В ДАННЫЙ КАТАЛОГ

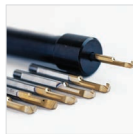
KNOFF

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ



KNOFF

ТОКАРНЫЙ МИКРОИНСТРУМЕНТ



Эти разделы появятся в следующей версии каталога и будут добавлены в 2019 году:

- резьбонарезной инструмент со сменной режущей частью: токарный и фрезерный;
- токарный микроинструмент.

В настоящее время работа ведется по запросам от заказчиков.

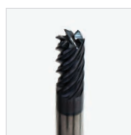
Обращайтесь к представителям компании KNOFF для получения дополнительной информации.

ДРУГИЕ РАЗДЕЛЫ И КАТАЛОГИ

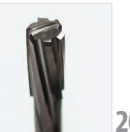
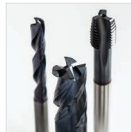
ДРУГИЕ КАТАЛОГИ ИНСТРУМЕНТА KNOFF

KNOFF

МОНОЛИТНЫЙ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



ФРЕЗЫ. СВЕРЛА
МЕТЧИКИ. ПЛАШКИ
РАЗВЕРТКИ. ЗЕНКЕРЫ
СПЕЦИИНСТРУМЕНТ



2018/19

Компания KNOFF также производит монолитный режущий инструмент из быстрорежущей стали (HSS/HSSE)

и твердого сплава (VHM):

- фрезы
- сверла
- развертки
- резбофрезы, метчики, плашки
- специальный инструмент

Обращайтесь к представителям компании KNOFF для получения каталога и дополнительных консультаций.

KNOFF

W E R K Z E U G E
