

Руководство

- Представление токарных инструментов J серии 8-2
- Обзор токарных инструментов J серии 8-3
- Типы и применение наружных ТАС державок 8-5
- Сплавы пластин для токарных инструментов J серии 8-8
- Характеристики сплавов и стандартные условия резания 8-8
- Обзор инструментов J серии для внутренней обработки 8-26
- Стандартные условия резания инструментов TinyTurn 8-35
- Стандартные условия резания инструментов StreamJetBar 8-41
- Типы и применение инструментов ТАС для проточки и отрезки 8-42

8 Токарный инструмент J серии для небольших станков

Изделия

■ Инструменты для наружной обработки

● JTC□	Точение / Подрезка торцов	Система бокового зажима	CC□□ пластины	8-9
● JSC□	Точение / Подрезка торцов	Система зажима сверху	CC□□ пластины	8-9
● JTD□	Точение / Контурная обработка	Система бокового зажима	DC□□ пластины	8-12
● JSD□	Наружная контурная обработка	Система зажима сверху	DC□□ пластины	8-12
● JS-SDUCL	Точение лицевой стороны (круглый хвостовик)	Система зажима сверху	DC□□ пластины	8-15
● JTT□	Точение	Система бокового зажима	TC□□ пластины	8-16
● JST□	Точение	Система зажима сверху	TC□□ пластины	8-16
● JSV□	Точение / Подрезка торцов / Контурная обработка	Система зажима сверху	VP□□ пластины	8-17
● JSV□	Точение / Подрезка торцов / Контурная обработка	Система зажима сверху	VB□□ пластины	8-19
● JT□□	Точение / Подрезка торцов / Контурная обработка	Система бокового зажима	CN□□ / DN□□ / TN□□ пластины (отрицательные)	8-20
● JSXGR/L	Точение при прямом и обратном ходе		JXFR/L, JXRR/L пластины	8-21
● JSXBR/L	Точение с обратной стороны		JXBR/L пластины	8-22
● JSTBR/L	Точение с обратной стороны		JTBR/L пластины	8-23
● JS-TBL3	Точение с обратной стороны (круглый хвостовик)		JTBR/L пластины	8-23
● JSEGR/L	Точение с обратной стороны	Система зажима сверху	J10ER/L пластины	8-24

■ Инструменты для внутренней обработки

● Цельная расточная оправка "TinyTurn" JB типа				
JBT	Растачивание, контурная обработка, снятие фасок			8-28
JBP	Растачивание, снятие фасок			8-29
JBU	Обратное растачивание, снятие фасок			8-29
JBC	Растачивание, снятие фасок 45°			8-30
JBB	Обратное растачивание			8-30
JBI	Нарезание резьбы (метрическая резьба)			8-31
JBG	Нарезание канавок			8-32
JBF	Торцевая проточка			8-33
JBS	Торцевая проточка (для обработки валов)			8-33
JBR	Растачивание, контурная обработка(полный радиус)			8-34
JBBS муфты				8-34
● Внутренняя обточка "StreamJetBar"				
● SCLCR/L	Растачивание/внутренняя контурная обработка	Система зажима сверху	CC□□ пластины	8-36
● STUPR/L	Растачивание	Система зажима сверху	TP□□ пластины	8-37
● SWUBR/L	Растачивание	Система зажима сверху	WB□□ пластины	8-38
● SE□PR/L	Растачивание / контурная обработка	Система зажима сверху	EP□□ пластины	8-39
● BLM муфты				8-41

■ Инструменты для проточки и отрезных операций

● JCTER/L	Проточка / отрезка		D□□ пластины	8-43
● JSXGR/L	Проточка / отрезка		JSXGR/L пластины	8-48
● JSVGR/L	Проточка		JVGR/L пластины	8-49
● JSTGR/L	Проточка		JTGR/L пластины	8-50
● JS-TGL3	Проточка (круглый хвостовик)		JTGR/L пластины	8-50
● JCGSSR/L	Отрезка		GE20 пластины	8-52
● JCCWSR/L	Отрезка		JCCR/L пластины	8-53
● JCGWSR/L	Отрезка		JCGN пластины	8-53

■ Резьбонарезные инструменты

● JSTTR/L	Нарезание наружной резьбы		JTTR/L пластины	8-54
● JS-TTL3	Нарезание наружной резьбы (круглый хвостовик)		JTTR/L пластины	8-54
● JSXBR/L	Нарезание наружной резьбы		JXT□R/L пластины	8-55
● SER/L	Нарезание наружной резьбы		16ER/L пластины	8-56

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16

J-SERIES Представление инструментов

J-SERIES Примеры обработки

Отрезка
Ширина канавки: 0.7 ~ 3.0 mm
Диаметр: ≤ ø32

Точение обратной стороны
Глубина резания: ~ 5.5 mm

Наружное точение

Нарезание резьбы
Шаг: 0.5 ~ 1.0 mm

Внутреннее точение
Мин. расточной диаметр ø0.6 ~

Проточка канавок
Ширина канавки: 0.33 ~ 3.0 mm
Глубина канавки: ~ 2.6 mm

Точение при обратном ходе
Глубина резания: ~ 5.5 mm

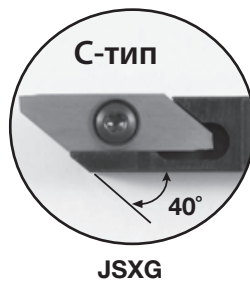
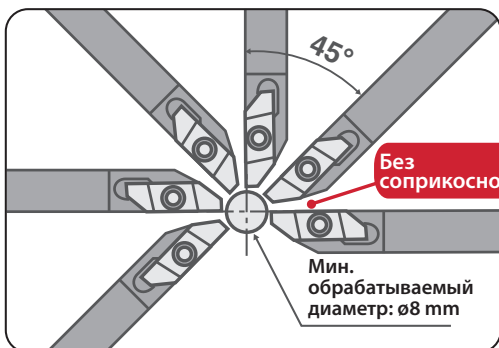
Точение при прямом ходе
Глубина резания: ~ 5.5 mm

Хвостовик круглого типа
Наружная контурная обработка (для точения обратной стороны, нарезания резьбы, проточки канавок)

Внутренняя проточка:
Ширина канавки: 0.5 ~ 2.0 mm

● Применимы для различных видов обработки как, например, точение прямым и обратным ходом, нарезание канавок, резьб, отрезка, внутреннее точение и другие.

- Подходит для небольших станков (державки С типа)



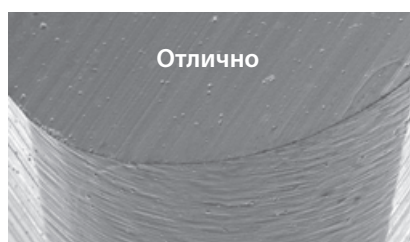
- Державки С типа особенно подходят для небольших станков.
- Мин. диаметр одновременной обработки 8 мм.
- Применяется для торцевого точения, точения с обратной стороны, точения при обратном ходе, нарезании резьбы, отрезке и проточке канавок

J-SERIES Марки сплавов пластин

- Благодаря комбинации сверхмелкозернистого спеченного карбида, тонкого слоя PVD, слоя "SH" достигается великолепная острота кромки и долговечность пластины

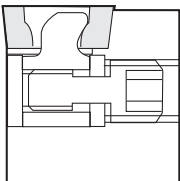
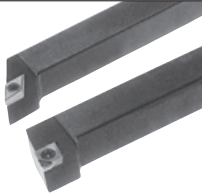

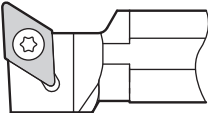
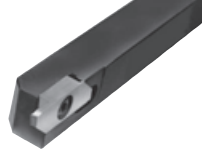
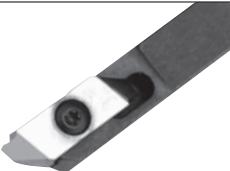
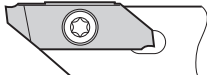

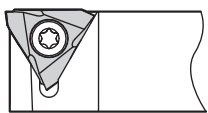

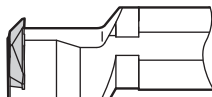
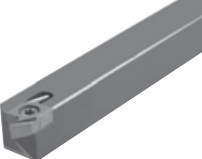
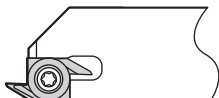


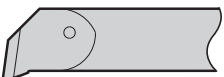


- Сравнение остроты кромок


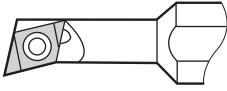

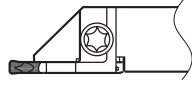


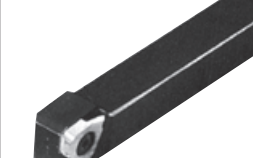

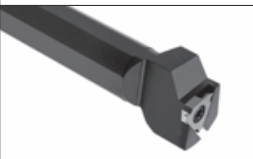

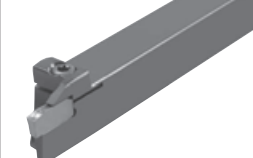
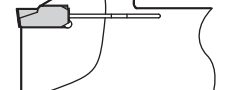

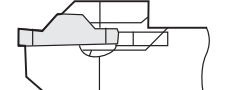
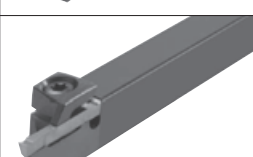
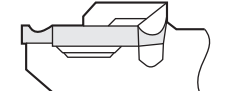
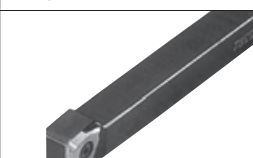

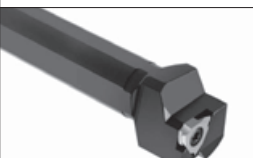
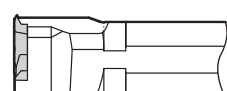


Обзор инструментов J серии

Зажимной механизм и характеристики

Прим.	Тип	Вид	Зажимной механизм	Характеристики
Наружная обработка	JT 8-9			<ul style="list-style-type: none"> Удобство использования при замене пластины в ограниченном пространстве как, например, при использовании на небольших многоинструментальных станках. Удобный доступ позволяет использовать зажимной винт на задней стороне державки Доступны хвостовики высотой 8, 10, 12 и 16 мм.
	J 8-9			<ul style="list-style-type: none"> Доступны хвостовики от малых до средних размеров и многообразными типами режущих кромок. Державки с хвостовиками меньших размеров наилучшим образом подходят для ЧПУ и других малых станков, а с большими - для станков общего назначения. Безопасное крепление пластины с помощью сверхпрочного винта torx.
	JS-SDUCL 8-15 (круглый хвостовик)			<ul style="list-style-type: none"> Круглый хвостовик для небольших станков Для наружного точения по копиру Диаметр хвостовика: $\varnothing 19.05 \sim \varnothing 25.4 \text{ mm}$
Точение при обратном ходе	JSXG Лицевая и обточка при обратном ходе 8-21 Проточка и отрезка 8-48			<ul style="list-style-type: none"> Пластина крепится двойным винтом torx, позволяя легкую и быструю замену или индексирование пластины. (Есть возможность зажима с обратной стороны двойным винтом torx) Применяется при лецевой, обточке при обратном ходе, проточке и отрезке благодаря сменным пластинам. Макс. глубина канавки 6 мм.
	JSXB Back turning 8-22 Нарезание резьбы 8-55			<ul style="list-style-type: none"> Пластина крепится двойным винтом torx, позволяя легкую и быструю замену или индексирование пластины. (Есть возможность зажима с обратной стороны двойным винтом torx) Применяется при точении с обратной стороны и нарезании резьбы благодаря сменным пластинам Пластины для нарезания резьбы выполнены с двумя кромками. Применимы для резьбы 60° с шагом от 0,5 до 1,0 мм
	JSTB 8-23			<ul style="list-style-type: none"> Применяется при точении с обратной стороны Пластина крепится двойным винтом torx, позволяя легкую и быструю замену или индексирование пластины. (Есть возможность зажима с обратной стороны двойным винтом torx) Пластина с 3 гранями
	JS-TBL3 8-23 (круглый хвостовик)			<ul style="list-style-type: none"> Круглый хвостовик для небольших станков Для обточки с обратной стороны Диам. хвостовика $\varnothing 19.05 \sim \varnothing 25.4 \text{ mm}$
	JSEG 8-24			<ul style="list-style-type: none"> Применяется при точении с обратной стороны Макс. отрезной диаметр: 3 мм Пластина с двумя кромками
	JB  8-28	TINYTURN 		<ul style="list-style-type: none"> 146 цельных инструментов разнообразной геометрии Мин. расточной диаметр $\varnothing Dm = 0.6 \text{ mm}$

Обзор инструментов J серии

Прим	Тип	Вид	Зажимной механизм	Характеристики
Внутреннее точение	Stream JetBar Mini (круглый хвостовик) ▶ 8-36			<ul style="list-style-type: none"> ● Минимальный расточной диаметр 4.5 мм ● Доступны стальные и твердосплавные хвостовики ● Доступны прямые хвостовики ● Есть возможность подачи СОЖ вовнутрь ● Хорошо спроектированный карман для стружки для её лучшего отвода
	JCTER/L ▶ 8-43			<ul style="list-style-type: none"> ● Пластина М-класса с хорошим контролем стружки ● Применяется для различных операций по проточке канавок и отрезке. ● В наличии имеются пластины правого и левого исполнения.
Проточка канавок	JSVG ▶ 8-49			<ul style="list-style-type: none"> ● Применяется для проточки канавок ● Макс. глубина канавки 5.5 мм
	JSTG ▶ 8-50			<ul style="list-style-type: none"> ● Применяется при проточке пазов, канавок ● Пластина крепится двойным винтом torx, позволяя легкую и быструю замену или индексирование пластины. (Есть возможность зажима с обратной стороны двойным винтом torx) ● Применяется при проточке Е-образных колец небольших деталей (ширина режущей кромки 0,33-2,5 мм) ● Пластина с 3 гранями
	JS-TGL3 (круглый хвостовик) ▶ 8-50			<ul style="list-style-type: none"> ● Круглый хвостовик для проточки пазов ● Диаметр хвостовика: $\varnothing 19.05 \sim \varnothing 25.4$ mm ● Пластина с 3 гранями
	JCGSS ▶ 8-52			<ul style="list-style-type: none"> ● Применяется при отрезных операциях ● Пластина М-класса с хорошим контролем стружки ● Пластина с 1 гранью
Отрезка	JCCWS ▶ 8-53			<ul style="list-style-type: none"> ● Применяется при отрезных операциях ● Надежное закрепление зажима и верхней стороны пластины способствует прочной фиксации и превосходной точности позиционирования режущей кромки ● В наличии имеются пластины правого и левого исполнения
	JCGWS ▶ 8-53			<ul style="list-style-type: none"> ● Применяется для отрезных операций ● В наличии имеются пластины правого и левого исполнения
Нарезание резьбы	JSTT ▶ 8-54			<ul style="list-style-type: none"> ● Применяется для нарезания резьбы ● Пластина крепится двойным винтом torx, позволяя легкую и быструю замену или индексирование пластины. (Есть возможность зажима с обратной стороны двойным винтом torx) ● Пластина с 3 кромками
	JS-TTL3 (круглый хвостовик) ▶ 8-54			<ul style="list-style-type: none"> ● Круглый хвостовик для нарезания резьбы ● Диаметр хвостовика: $\varnothing 19.05 \sim \varnothing 25.4$ mm ● Обрабатываемый диапазон шага резьбы: 0,5-1 мм

Типы и применение наружных державок ТАС

● Для наружной контурной обработки

Положительный угол				
JTDJ2CR/L (P.8-12) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Зажим с обратной стороны Без смещения	JSDJ2CR/L (P.8-12) Размер хвостовика 10 ~ 12 mm Крепление винтом Без смещения	JSDJCR/L (P.8-13) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JSVJ2BR/L (P.8-17) Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Screw-on clamping Без смещения	JSVP2PR/L (P.8-19) Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Screw-on clamping Без смещения

Положительный угол				Отрицательный угол
JSVJBR/L (P.8-17) Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JSDNCN (P.8-13) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JSDN3CR/L (P.8-14) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JS-SDUCL (P.8-15) Размер хвостовика ø19.05 ~ 25.4 mm Крепление винтом Со смещением	JTDJ2NR/L (P.8-20) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Зажим с обратной стороны Без смещения

● Для подрезки торцов

Положительный угол	
JSCFCR/L (P.8-11) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JSDFCR/L (P.8-14) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением

● Для наружного точения

Положительный угол					Отрицательный угол
JTTACR/L (P.8-16) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Зажим с обратной стороны Без смещения	JSTACR/L (P.8-16) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Крепление винтом Без смещения	JSCGCR/L (P.8-11) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JSCACR/L (P.8-10) Размер хвостовика 8 ~ 12 mm Крепление винтом Без смещения	JSVABR/L (P.8-18) Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Крепление винтом Без смещения	JTTANR/L (P.8-20) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Зажим с обратной стороны Без смещения

● Для наружного точения и подрезки торцов

Положительный угол				Отрицательный угол
JTCL2CR/L (P.8-9) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Зажим с обратной стороны Без смещения	JSCL2CR/L (P.8-9) Размер хвостовика 10 ~ 12 mm Крепление винтом Без смещения	JSCLCR/L (P.8-10) Размер хвостовика 8 ~ 16 mm Крепление винтом Со смещением	JSVL2PR/L (P.8-19) Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Крепление винтом Без смещения	JTCL2NR/L (P.8-20) Размер хвостовика 12 ~ 16 mm Зажим с обратной стороны Без смещения

8

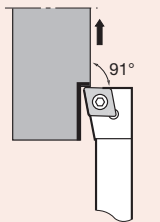
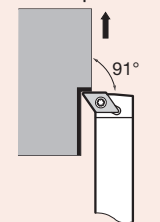
1 серия

Типы и применение державок для наружного точения ТАС

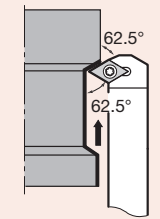
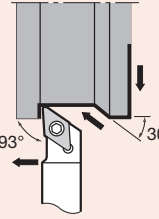
● Для наружной обточки и подрезки торцов

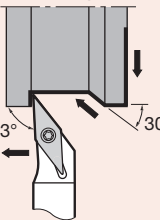
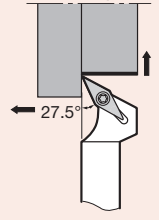
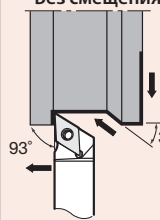
Положительный угол			Отрицательный угол	
<p>JTCL2C (P.8-9)</p> <p>Угол режущей кромки: 95°</p> <p>Зажим с обратной стороны Без смещения</p> 	<p>JSCL2C (P.8-9)</p> <p>Угол режущей кромки: 95°</p> <p>Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JSVL2P (P.8-19)</p> <p>Угол режущей кромки: 95°</p> <p>Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JSCLC (P.8-10)</p> <p>Угол режущей кромки: 95°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JTCL2N (P.8-20)</p> <p>Угол режущей кромки:</p> <p>Зажим с обратной стороны Без смещения</p> 

● Для подрезки торцов

Положительный угол	
<p>JSCFC (P.8-11)</p> <p>Угол режущей кромки: 91°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JSDFC (P.8-14)</p> <p>Угол режущей кромки: 91°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 

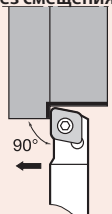
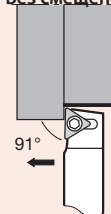
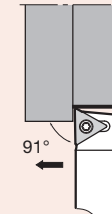
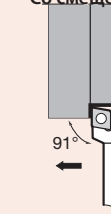
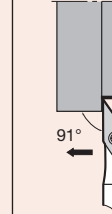
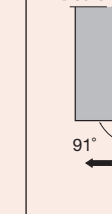
● Для наружного точения и подрезки торцов

Положительный угол				
<p>JSDNCN (P.8-13)</p> <p>Угол режущей кромки: 62.5°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JSDN3C (P.8-14)</p> <p>Угол режущей кромки: 62.5°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JTDJ2C (P.8-12)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Зажим с обратной стороны Без смещения</p> 	<p>JSDJ2C (P.8-12)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JSDJC (P.8-13)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 

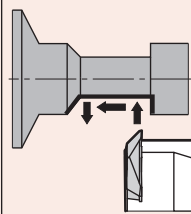
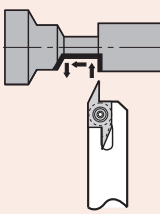
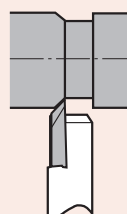
Положительный угол			Отрицательный угол	
<p>JSVJ2B (P.8-17)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JSVJB (P.8-17)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JS-SDUCL (P.8-15)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JSVP2P (P.8-19)</p> <p>Угол режущей кромки: 117.5°</p> <p>Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JTDJ2N (P.8-20)</p> <p>Угол режущей кромки: 93°</p> <p>Зажим с обратной стороны Без смещения</p> 

Типы и применение державок для наружного точения ТАС

● Для наружного точения

Положительный угол				Отрицательный угол	
<p>JSCAC (P.8-10) Угол режущей кромки: 90° Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JTTAC (P.8-16) Угол режущей кромки: 91° Зажим с обратной стороны Без смещения</p> 	<p>JSTAC (P.8-16) Угол режущей кромки: 91° Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JSCGC (P.8-11) Угол режущей кромки: 91° Зажим с обратной стороны Со смещением</p> 	<p>JSVAB (P.8-18) Угол режущей кромки: 91° Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JTTAN (P.8-20) Угол режущей кромки: 91° Зажим с обратной стороны Без смещения</p> 

● Для обратного точения

Положительный угол			
<p>JSTB (P.8-23) Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JS-TBL3 (P.8-23) Крепление винтом Со смещением</p> 	<p>JSEG (P.8-24) Крепление винтом Без смещения</p> 	<p>JSXB (P.8-22) Крепление винтом Без смещения</p> 

● Для прямого и обратного точения

Положительный угол
<p>JSXG (P.8-21) Крепление винтом Без смещения</p> 

Характеристики сплавов и стандартные условия резания

Характеристики сплавов

Сплавы	Основной состав	Характеристики
AH725	Сверхмелкозернистый спеченный карбид + PVD покрытие	● Благодаря специальному (Ti,Al)N слою покрытия и основанию из спеченного карбида достигаются наивысшие характеристики по износостойкости, долговечности, твердости и жесткости. Особо рекомендуется для обработки сталей и нержавеющей металлообработки.
SH730		● Уникальный (Ti,Al)N слой покрытия повышает остроту кромки, стойкость к скалыванию и спайке. Делает возможной более долговечную работу при обработке сверхпрочных сплавов.
J740		● "J-покрытие" разработано для обработки малых деталей ● Великолепная острая режущая кромка ● Превосходная прочность и стойкость к скалыванию при работе со сталями, нержавеющими металлами, отличная обрабатываемость сталей.
NS9530	Кермет	● Универсальный сплав, обеспечивающий значительную экономию и хорошую доводку поверхности
J9530	Кермет с покрытием (Кермет+PVD покрытие)	● "J-покрытие" разработано для обработки малых деталей ● Хорошая острота режущей кромки и шероховатость поверхности ● Высокая стойкость к износу и наращиванию кромки
TH10	Спеченный карбид без покрытия	● Высокая продолжительность службы при работе с цветными и труднообрабатываемыми резанием материалами.

Стандартные условия резания (наружное точение)

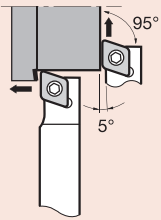
Обрабатываемые материал	Операция	Стружко-лом	Сплавы	Глубина резания: a_p (mm)	Подача: f (mm/rev) ($r_e = 0.1$)	Скорость резания: V_c (m/min)
Низкоуглеродистые стали	Высокоточная чистовая обработка	JS	AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	50 - 180
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		01	J9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	70 - 250
	Основные виды обработки	J□□	NS9530	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	50 - 220
			J9530	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	70 - 250
			J740	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 100
Легированные стали	Высокоточная чистовая обработка	JS	AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	50 - 180
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	50 - 150
		01	J740	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	10 - 100
	Основные виды обработки	J□□	J740	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 100
Нержавеющие стали (JIS : SUS303)	Высокоточная чистовая обработка	JS	SH730	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	30 - 150
			AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	50 - 150
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 150
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 150
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 150
		01	J9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	50 - 220
	J740		0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	10 - 100	
	Основные виды обработки	J□□	J9530	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	50 - 220
J740	0.1 - 5.0		0.01 - 0.1	10 - 100		
Чугуны	Основные виды обработки	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	20 - 100
Цветные металлы	Основные виды обработки	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	100 - 1000
Труднообрабатываемые материалы	Высокоточная чистовая обработка	JS	SH730	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	30 - 100
			AH725	0.1 - 3.0	0.01 - 0.05	30 - 100
		JPR	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 100
		JPP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 100
		JSP	SH730	0.1 - 0.5	0.01 - 0.05	30 - 100
	Основные виды обработки	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 150
Твердые материалы	Основные виды обработки	J□□	TH10	0.1 - 5.0	0.01 - 0.1	10 - 60

JTCL2CR/L

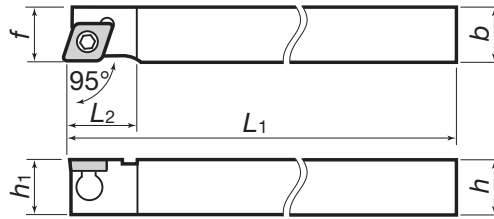
Без смещения / Положительный угол

Боковое крепление

Точение / Подрезка торцов



Исполнение режущей кромки **L2**



Показано правое исполнение R

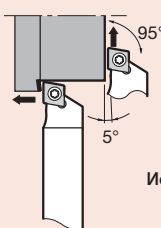
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	Ключ
JTCL2CR/L0810K06	●	●	8	10	125	12	8	10	0.4	СС□□0602	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4				
JTCL2CR/L1212M09	●	●	12	12	150	16	12	12	0.8	СС□□09T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2CR/L1616M09	●	●	16	16	150	16	16	16	0.8				

JSCL2CR/L

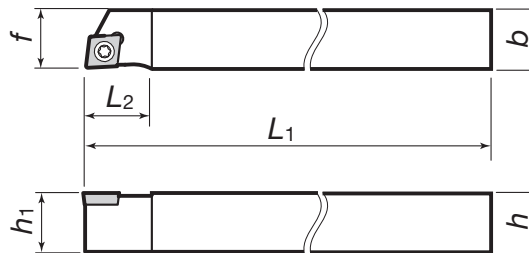
Без смещения/ Положительный угол

Крепление винтом

Точение/подрезка торцов



Исполнение режущей кромки **L2**



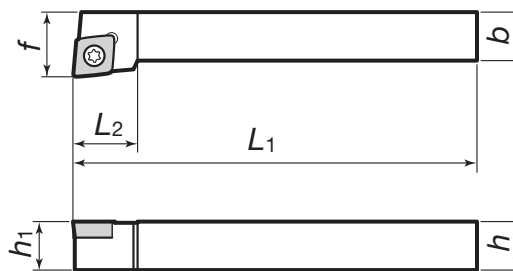
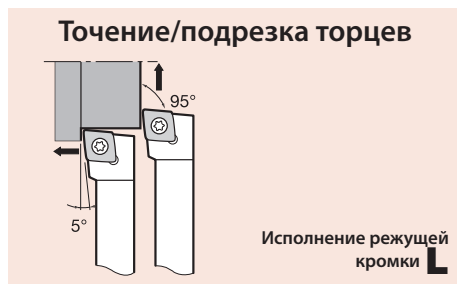
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4	СС□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4				

● : Складские позиции

JSCLCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

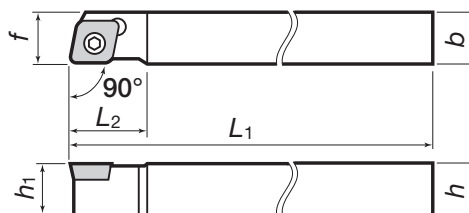


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSCLCR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	10	0.4	СС□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCLCR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	12	0.4				
JSCLCR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	16	0.8	СС□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8				

JSCACR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом



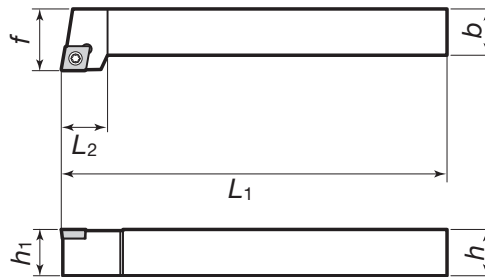
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSCACR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	8	0.4	СС□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCACR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	10	0.4				
JSCACR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	12	0.8	СС□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

● : Складские позиции

JSCGCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

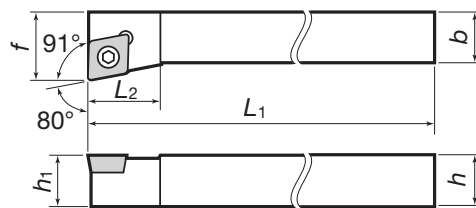


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSCGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	12	12	16	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCGCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

JSCFCR/L

Положительный угол
Крепление винтом



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			f ₁	Сила фиксации		Зажимной винт
JSCFCR/L1212H06			12	12	100	16	12	16	-	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCFCR/L1616H09			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

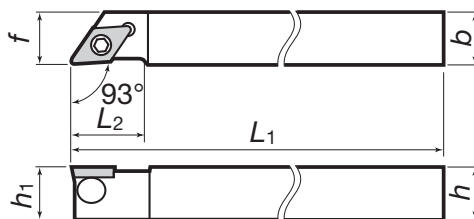
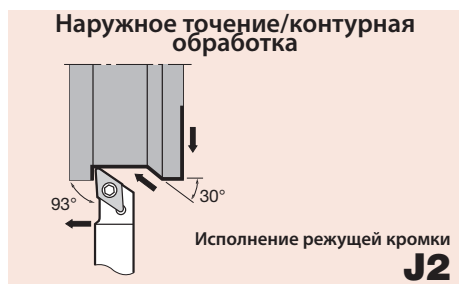
Основной выбор стружколомов CC□□0602 CC□□09T3

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Чугун	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружколом	JS	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	-	AL	Angular	With chipbreaker	T-CBN
Страница	2-99	2-96	2-96	2-100	2-99	2-97	2-97	2-97	2-101	2-98	2-100	3-22	3-12
Вид													
Державки				Острые кромки									
JTC*/JSC**06	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMW0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	2QP-CCGW0602**
JTC*/JSC**09	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMW09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	2QP-CCGW09T3**

● : Складские позиции

JTDJ2CR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление с обратной стороны

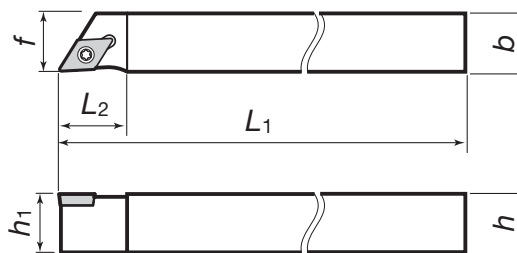


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	Ключ
JTDJ2CR/L0810K07	●	●	8	10	125	14	8	10	0.4	DC□□0702	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4				
JTDJ2CR/L1212M11	●	●	12	12	150	18	12	12	0.8	DC□□11T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2CR/L1616M11	●	●	16	16	150	18	16	16	0.8				

JSDJ2CR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJ2CR/L1212K07	●	●	12	12	125	14	12	12	0.4				

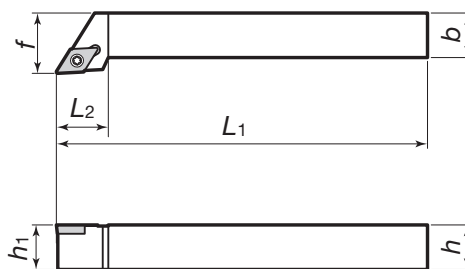
8

8 серия Инструменты для наружной обработки

● : Складские позиции

JSDJCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

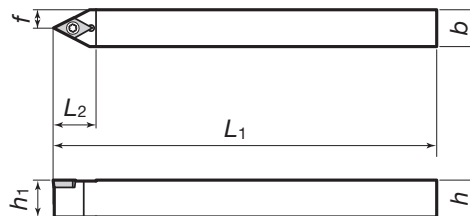


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSDJCR/L0808H07	●	●	8	8	100	14	8	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H07	●	●	12	12	100	14	12	16	0.4				
JSDJCR/L1010H11	●	●	10	10	100	18	10	12	0.8	DC□□11T3	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12	100	18	12	16	0.8				
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16	100	18	16	20	0.8				

JSDNCN

Положительный угол
Крепление винтом



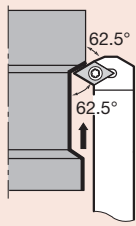
Кат.№	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
		h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSDNCN0808H07	●	8	8	100	14	8	4	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1010K07	●	10	10	125	14	10	5	0.4				
JSDNCN1212K07	●	12	12	125	14	12	6	0.4				
JSDNCN1212H11	●	12	12	100	21	12	6	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSDNCN1616H11	●	16	16	100	21	16	8	0.8				

● : Складские позиции

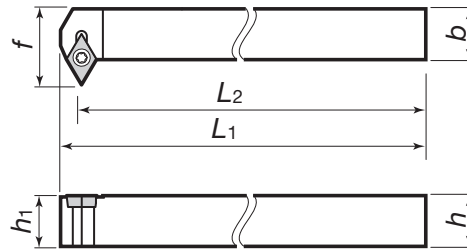
JSDN3CR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки **N3**



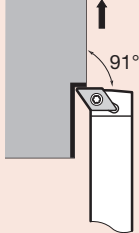
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSDN3CR/L1212H07	●	●	12	12	105	100	12	18	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDN3CR/L1616H11	●	●	16	16	107	100	16	25	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

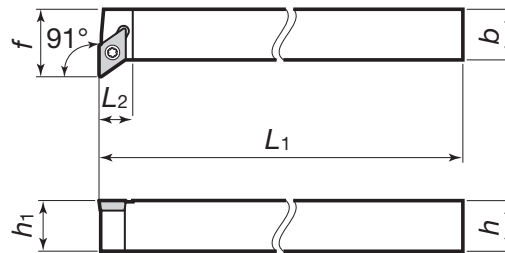
JSDFCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Подрезание торцев



Исполнение режущей кромки **F**



Показано правое исполнение R

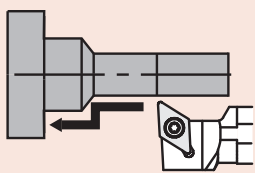
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSDFCR/L1212H07	●	●	12	12	100	8	12	16	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDFCR/L1616H11	●	●	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

8

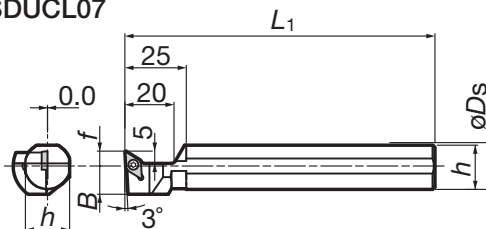
J серия Инструменты для наружной обработки

● : Складские позиции

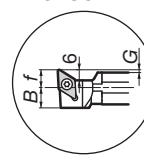
Контурная обработка



SDUCL07



SDUCL11



Показано левое исполнение L

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус закругления rε	Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	Сила фиксации (N·m)	
	R	L	ØDs	f	L ₁	L ₂	h	B	G						
JS19K-SDUCL07		●	19.05				18								
JS20K-SDUCL07		●	20	6	125	-	19	11.5	-	0.4	DC□□0702□□	CSTB-2.5	T-8F	1.2	
JS22K-SDUCL07		●	22				21								
JS19K-SDUCL11		●	19.05				18			1.525					
JS20K-SDUCL11		●	20				19	11.5		1.0					
JS22K-SDUCL11		●	22	11	125	-	21			0.8	DC□□11T3□□	CSTB-4SD	T-8F	1.2	
JS25K-SDUCL11		●	25.4	12			24	12.7		0.7					

8

Серия Инструменты для наружной обработки

Основной выбор стружколомов DC□□0702 DC□□11T3

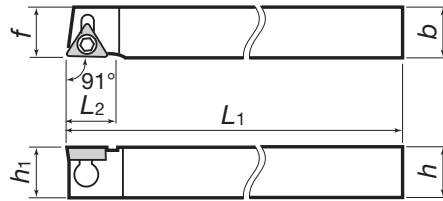
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Чугун	Алюминиевый сплав
Стружолом	JS	JRP	JPP	JSP	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	-	AL
Страница	2-108	2-107	2-108	2-108	2-105	2-105	2-109	2-109	2-106	2-106	2-106	2-110	2-106
Вид													
Державки								Острые кромки					
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCET0702**	DCET0702**	DCET0702**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCGT0702**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMW0702**	DCGT0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCGT11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMW11T3**	DCGT11T3**

Операция	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружолом	Угловой	Со стружколомом	T-CBN
Страница	2-107	3-22	3-12
Вид			
Державки			
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCMT0702**	2QP-DCGW0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCMT11T3**	2QP-DCGW11T3**

● : Складские позиции

JTTACR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление с обратной стороны

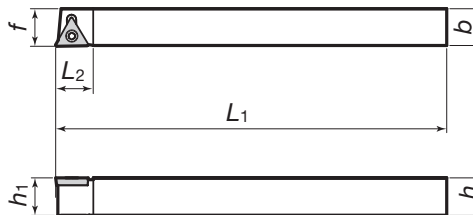
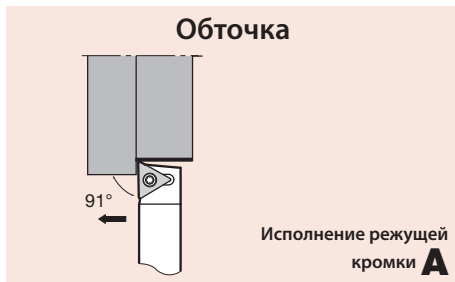


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления rε	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTTACR/L0810K08	●	●	8	10	125	10	8	10	0.2	TC□□0802	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2				
JTTACR/L1212M11	●	●	12	12	150	12	12	12	0.4	TC□□1102	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1616M11	●	●	16	16	150	12	16	16	0.4				

JSTACR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления rε	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSTACR/L0808K08	●	●	8	8	125	10	8	8	0.2	TC□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2				
JSTACR/L1212K11	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4	TC□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSTACR/L1616H11	●	●	16	16	100	12	16	16	0.4				

Основной выбор стружколомов TC□□0802 TC□□1102

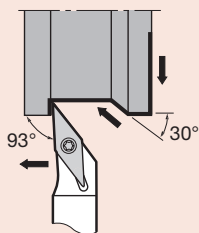
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на малую глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав
Стружколом	JS	01	PSF	J08/J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	AL	Со стружколомом	
Страница	2-120	2-118	2-118	2-120 · 121	2-121	2-118	2-119	2-119	2-120	3-22	
Вид											
Державки					Острые кромки						
JTT*/JST**08	-	-	-	TCGT0802**	TCGT0802**	-	-	-	-	TCMT0802**	
JTT*/JST**11	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**	TCGT1102**	TCMT1102**	

● : Складские позиции

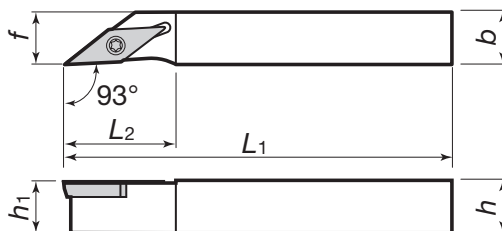
JSVJ2BR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки **J2**



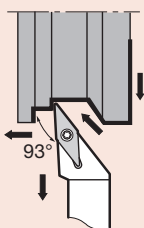
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSVJ2BR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJ2BR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVJ2BR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

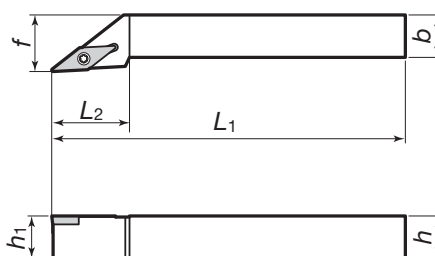
JSVJBR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



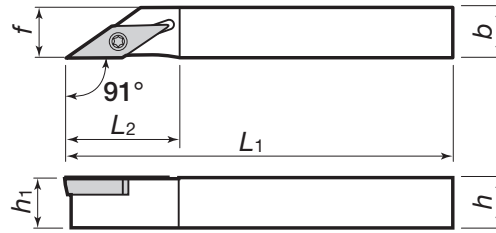
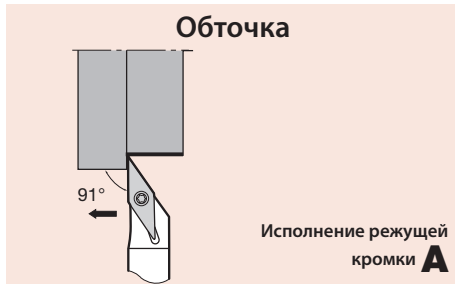
Исполнение режущей кромки **J**



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSVJBR/L1010H11	●	●	10	10	100	20	10	12	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJBR/L1212H11	●	●	12	12	100	22	12	16	0.4				
JSVJBR/L1616H11	●	●	16	16	100	22	16	20	0.4				

● : Складские позиции



Без смещения

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSVABR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

Основной выбор стружколомов VB□□1103

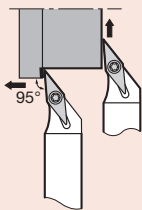
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой обработки до резания на малую глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружколом	JS	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	J10	T-CBN
Страница	2-134	2-133	2-134	2-134	2-133	2-133	2-133	2-134	3-13
Вид									
Державки	VBGT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	VBMT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	2QP-VBGW1103**

● : Складские позиции

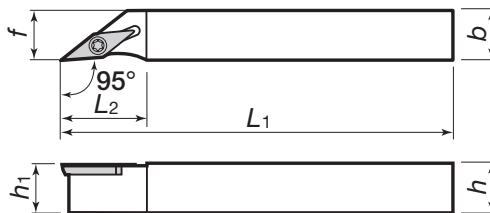
JSVL2PR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Точение/подрезка торцев



Исполнение режущей кромки **L2**



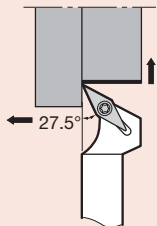
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSVL2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVL2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	0.2				
JSVL2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	0.2				

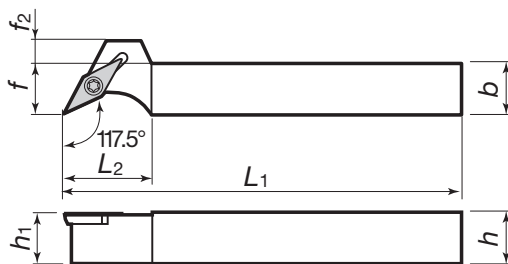
JSVP2PR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки **P2**



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			f ₂	Сила фиксации		Зажимной вин
JSVP2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVP2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	2	0.2				
JSVP2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	-	0.2				
JSVP2PR/L1010K11	●	●	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVP2PR/L1212K11	●	●	12	12	125	20	12	12	6	0.2				
JSVP2PR/L1616K11	●	●	16	16	125	20	16	16	4	0.2				

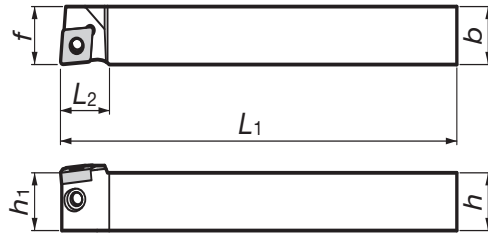
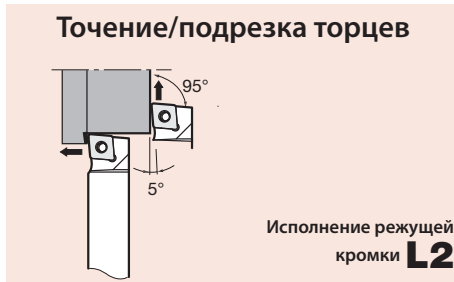
Основной выбор стружколомов VP□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка
Стружколом	JRP	JPP	JSP
Страница	2-137	2-137	2-138
Вид			
Державки			
JSVP**08	VPET0802**	VPET0802**	VPET0802**
JSVP**11	VPET1103**	VPET1103**	VPET1103**

● : Складские позиции

JTCL2NR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

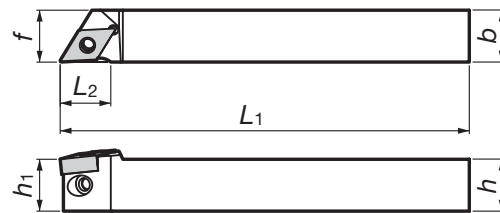


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTCL2NR/L1216K09			12	16	125	15.6	12	16	0.4	CN□□0903 ▶ 2-42 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2NR/L1616K09			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

JTDJ2NR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

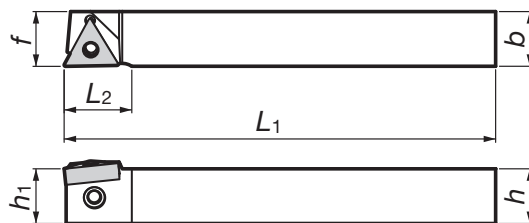
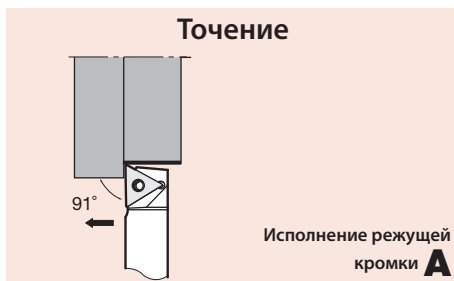


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTDJ2NR/L1216K11			12	16	125	15.6	12	16	0.4	DN□□1104 ▶ 2-52 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2NR/L1616K11			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

JTTANR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

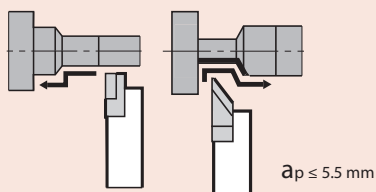


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{ϵ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTTANR/L1216K16	●	●	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN□□1604 ▶ 2-70 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTTANR/L1616K16	●	●	16	16	125	19.8	16	16	0.4				

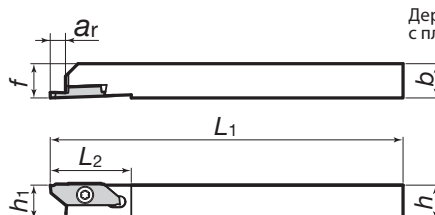
● : Складские позиции

Прямое и обратное точение

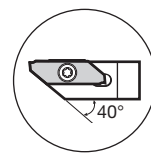


Обточка при прямом ходе Обточка при обратном ходе

$a_p \leq 5.5 \text{ mm}$



Державки JSXGR/L типа используются с пластинами для проточки JXG типа.



C-тип

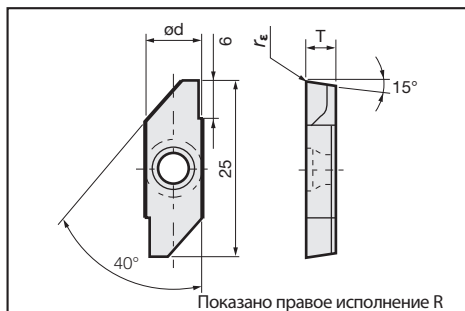
Может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом torx

Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f					
JSXGR/L1010K8-C	●	●	10	10			6.7	10	10	JXFR/L8□□□ JXRR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)	
JSXGR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	12					
JSXGR/L1616K8	●	●	16	16	125	29	16	16						
JSXGR/L2020K8	●	●	20	20	6.5	20	20							
JSXGR/L2525K8	●	●	25	25	25	25								

*Дополнительно

■ Применяемые пластины

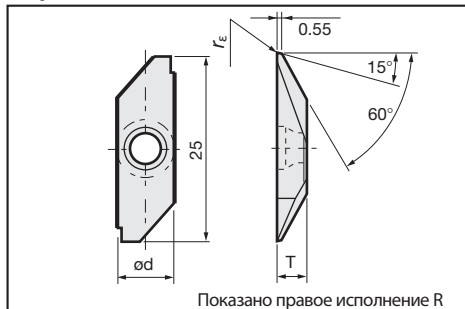


Показано правое исполнение R

■ Пластины JXF типа (с острыми кромками) для обточки при прямом ходе

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие					
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет		Без покрытия	
					J740	NS530	TH10			
R	L	R	L	R	L	R	L			
JXFR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	▲			●	
JXFR/L8010F			0.1		●	▲			●	

■ Применяемые пластины



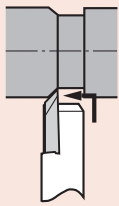
Показано правое исполнение R

■ Пластины JXR типа (с острыми кромками) для обточки при обратном ходе

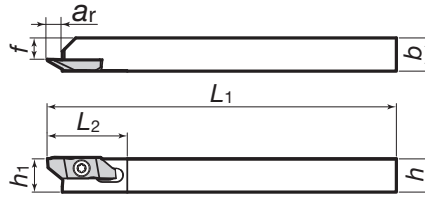
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие					
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет		Без покрытия	
					J740	NS530	TH10			
R	L	R	L	R	L	R	L			
JXRR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	▲			●	
JXRR/L8010F			0.1		●	▲			●	

● : Складские позиции

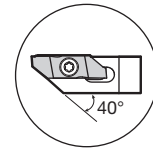
Обратное точение с большой глубиной резания



$a_p \leq 5.5 \text{ mm}$



Державки JSXBR/L типа также используются с резьбонарезными пластинами JXT типа



C-тип

Может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом torx

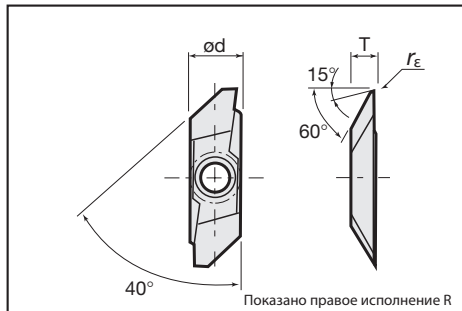
Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f					
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)	
JSXBR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	7.7					
JSXBR/L1616K8	●	●	16	16			16	11.7						
JSXBR/L2020K8	●	●	20	20			6.4	20	15.7					
JSXBR/L2525K8	●	●	25	25			25	20.7						

8

J серия Инструменты для наружной обработки

■ Применяемые пластины



■ Пластины JXB типа (с острыми кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие								
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия		
					J740	NS530	R		L		TH10		
JXBR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	●	▲					●	●
JXBR/L8005F			0.05		●	●					●	●	
JXBR/L8010F			0.1		●	●	▲					●	●
JXBR/L8015F			0.15		●	●						●	●

■ Пластины JXB типа (с заточенными кромками)

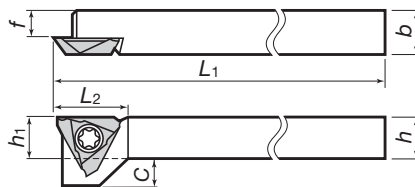
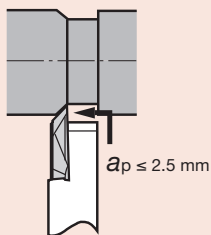
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие								
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия		
					J740	NS530	R		L		TH10		
JXBR/L8005	8	3.97	0.05	5.5	●	●							
JXBR/L8010			0.1		●	●							
JXBR/L8015			0.15		●	●							

● : Складские позиции

JSTBR/L

Без смещения
Крепление винтом

Обратное точение



Может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом torx

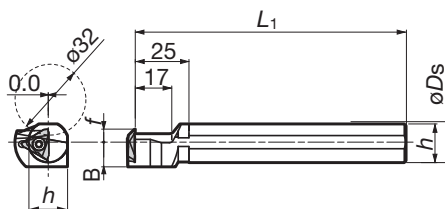
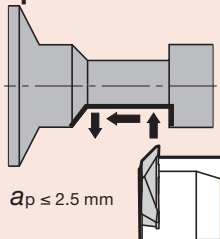
Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C				
JSTBR/L1010K3	●	●	10	10	125	15	10	6	5	JTBR/L3□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) *Дополнительно
JSTBR/L1212K3	●	●	12	12			12	8	3				
JSTBR/L1616K3	●	●	16	16			16	12	-				

JS-TBL3

Положительный угол
Крепление винтом

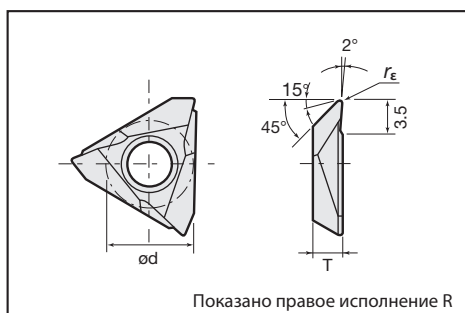
Обратное точение



Кат. No.	Наличие	Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ
		phiDs	f	L ₁	L ₂	h	B				
JS19K-TBL3	●	19.05	6	125	-	18	11.5	JTBR3□□□			
JS20K-TBL3	●	20				19					
JS22K-TBL3	●	22				21					
JS25K-TBL3	●	25.4	10	24	12.7						

Примечание: При использовании левосторонних державок используются правосторонние пластины

■ Применяемые пластины



■ Пластины JTB типа (с острыми кромками)

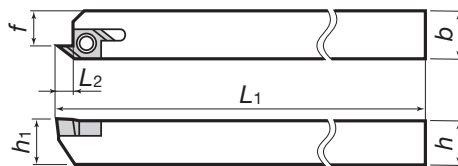
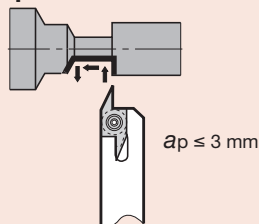
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	phi_d	T	r_epsilon	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740	NS9530	NS530	TH10	R	L	R	L
JTBR/L3000F	9.438	3.18	0.03	2.5	●	●			▲	▲	●	●
JTBR/L3005F			0.05		●	●			▲	▲	●	●
JTBR/L3010F			0.1		●	●	●	●	▲	▲	●	●
JTBR/L3015F			0.15		●							

■ Пластины JTB типа (с заточенными кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	phi_d	T	r_epsilon	Макс. глубина резания	С покрытием		С покрытием кермет				Без покрытия	
					J740	J9530	J530	TH10	R	L	R	L
JTBR/L3005	9.438	3.18	0.05	2.5	●	●	●		▲	▲		
JTBR/L3010			0.1		●	●	●	▲	▲			
JTBR/L3015			0.15									

● : Складские позиции

Обратное точение

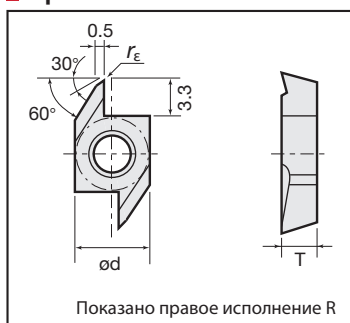


Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)						Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Кермет		ТН10
JSEGR/L1010K10	●	●	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L□□□□□	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)	
JSEGR/L1212K10	●	●	12	12			12	9.5					
JSEGR/L1616K10	●	●	16	16			16	13.5					

*Дополнительно

Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

Пластины J10E типа (с острыми кромками)

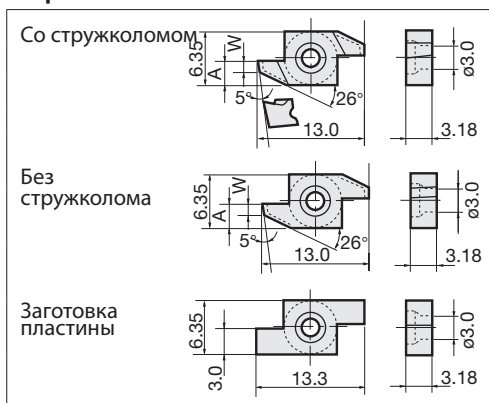
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ϕd	T	r_ϵ	Макс. глубина резания	С покрытием J740		Кермет				Без покрытия TH10	
					R	L	R	L	R	L	R	L
J10ER/L005BF	6.35	3.18	0.05	3	●	●	●		▲	▲	●	●
J10ER/L010BF			0.1		●	●	●		▲	▲	●	●
J10ER/L015BF			0.15									

Пластины J10E типа (с заточенными кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ϕd	T	r_ϵ	Макс. глубина резания	С покрытием J740		С покрытием кермет				Без покрытия TH10	
					R	L	R	L	R	L	R	L
J10ER/L005B	6.35	3.18	0.05	3	●	●	●		▲	▲		
J10ER/L010B			0.1		●	●	●		▲	▲		
J10ER/L015B			0.15									

Примечание: Правая державка используется с правой пластиной, а левая державка с левой пластиной

Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

Тип	Кат. No.	Размеры (мм)		Наличие							
		W	A	Кермет				Без покрытия			
				NS530		TH10					
Со стружколомом	10ER/L100BC	1	2.5	▲							
	10ER/L150BC	1.5	3	▲							
Без стружколома	10ER/L100B	1	2.5						●	●	
	10ER/L150B	1.5	3						●	●	
Заготовка пластины	10ER/L300	-	-	▲					●	●	

Примечание: Правая державка (SEGR) использует правую пластину 10ER, а левая державка (SEGL) использует левую пластину (10EL).

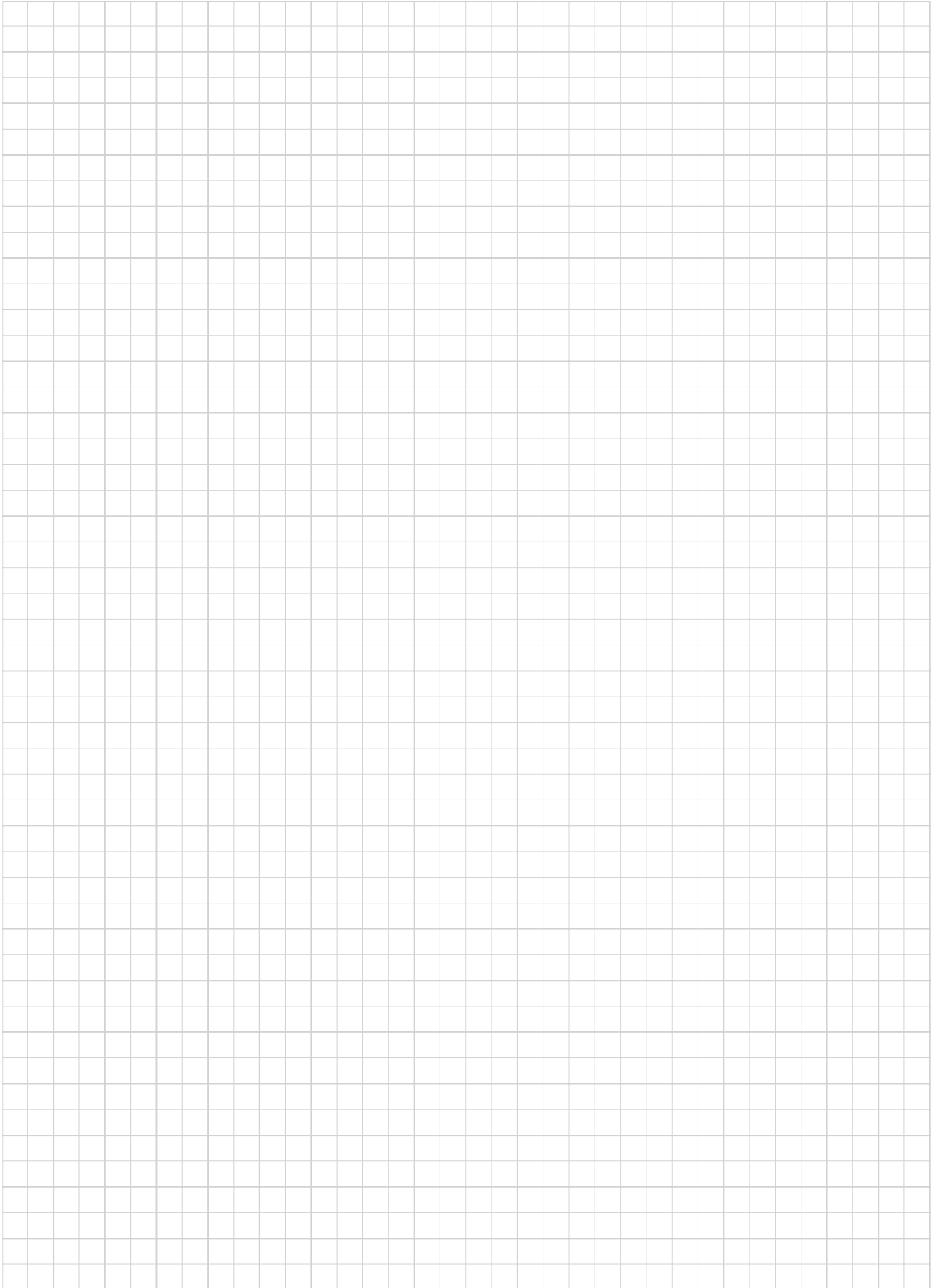
Примеры форм заготовки пластины



Стандартные условия резания

Операции		Обрабатываемые материалы	Углеродистые стали	Нержавеющие стали	Латунь
Поперечная подача (наружная обточка)	Скорость резания (m/min)		~ 100	~ 50	~ 200
	Подача (mm/rev)	Черновая обработка	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
		Средние режимы резания	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
	Чистовая обработка	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04	
Отрезка Проточка Профилирование	Скорость резания (m/min)		~ 80	~ 30	~ 150
	Подача (mm/rev)	Черновая обработка	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
		Средние режимы резания	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
	Чистовая обработка	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015	

● : Складские позиции



Обзор J серии для внутренней обработки

TINYTURN

- 146 цельных инструментов разнообразной геометрии
- Минимальный диаметр расточки: $\varnothing Dm = 0.6 \text{ mm}$



Растачивание, контурная обработка, снятие фасок

Тип	Применение	Диам. хвостовика $\varnothing Ds$ (мм)	Мин. расточной диаметр $\varnothing Dm$ (мм)						
			0	2	4	6	8	10	
JBT (P. 8-28)	Растачивание, контурная обработка, снятие фасок	$\varnothing 4, \varnothing 7$	$\varnothing 0.6$						$\varnothing 7.0$
JBP (P. 8-29)	Растачивание, снятие фасок	$\varnothing 4, \varnothing 7$		$\varnothing 2.8$					$\varnothing 5.0$
JBU (P. 8-29)	Обратное растачивание, снятие фасок	$\varnothing 7$			$\varnothing 5.0$				
JBC (P. 8-30)	Растачивание, снятие фасок 45°	$\varnothing 7$			$\varnothing 5.0$				$\varnothing 6.8$
JBV (P. 8-30)	Обратное растачивание	$\varnothing 4, \varnothing 7$		$\varnothing 3.0$					$\varnothing 7.0$

Нарезание резьбы

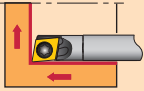
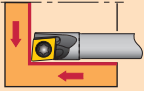
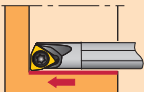
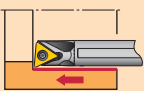
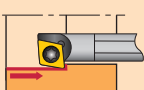
Тип	Применение	Диам. хвостовика $\varnothing Ds$ (мм)	Мин. расточной диаметр $\varnothing Dm$ (мм)						
			0	2	4	6	8	10	
JBI (P. 8-31)	Нарезание резьбы (метрическая резьба)	$\varnothing 4, \varnothing 7$			$\varnothing 4.0$				$\varnothing 7.0$

Обработка канавок

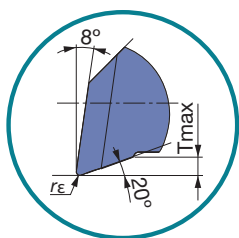
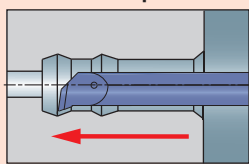
Тип	Применение	Диам. хвостовика $\varnothing Ds$ (мм)	Ширина проточки W (мм)	Мин. расточной диаметр $\varnothing Dm$ (мм)										
				0	2	4	6	8	10	12	14	15		
JBG (P. 8-32)	Обработка канавок	$\varnothing 4, \varnothing 7$	0.5 - 2.0	$\varnothing 2.0$						$\varnothing 6.8$				
JBF (P. 8-33)	Обработка торцевых канавок	$\varnothing 7$	1.0 - 3.0			$\varnothing 6.0$							$\varnothing 15.0$	
JBS (P. 8-33)	Обработка торцевых канавок	$\varnothing 7$	2.0			$\varnothing 6.0$								
JBR (P. 8-34)	Растачивание, контурная обработка (полный радиус)	$\varnothing 7$	1.0			$\varnothing 5.0$				$\varnothing 6.8$				

STREAMJETBARMINI

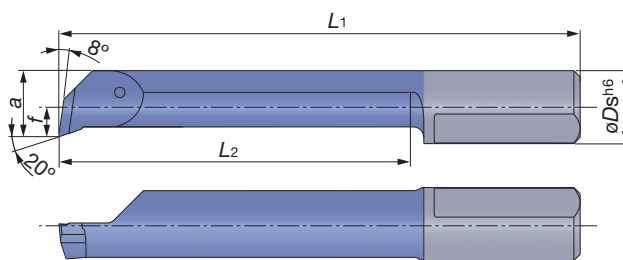
Положительные

Модель	Материал хвостовика	Диаметр хвостовика	Мин. расточной диаметр (мм)						
			0	10	20	30	40	50	
 SEXPRL/L ⇒8-39 Расточка и торцевание Тип пластины: EP□□	Steel	ø4 ~ ø6	ø4.5	ø7					
	Carbide	ø4 ~ ø6	ø4.5	ø7					
 SCLCR/L ⇒8-36 Расточка и торцевание Тип пластины: CC□□	Steel	ø4 ~ ø7	ø5	ø8					
	Carbide	ø4 ~ ø7	ø5	ø8					
 SWUBR/L ⇒8-38 Растачивание Тип пластины: WB□□	Steel	ø5 ~ ø7	ø6	ø8					
	Carbide	ø5 ~ ø7	ø6	ø8					
 STUPR/L ⇒8-37 Растачивание Тип пластины: TP□□	Steel	ø7	ø8						
	Carbide	ø7	ø8						
 SEZPR/L ⇒8-39 Обратное точение Тип пластины: EP□□	Steel	ø4 ~ ø5	ø5.5	ø6.5					
	Carbide	ø4 ~ ø5	ø5.5	ø6.5					

Расточка, контурная обработка, снятие фасок



Обзор кромки

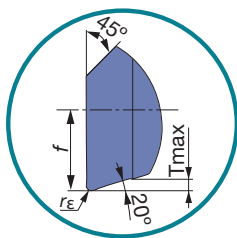
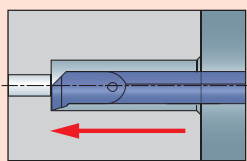


Показано правое исполнение R

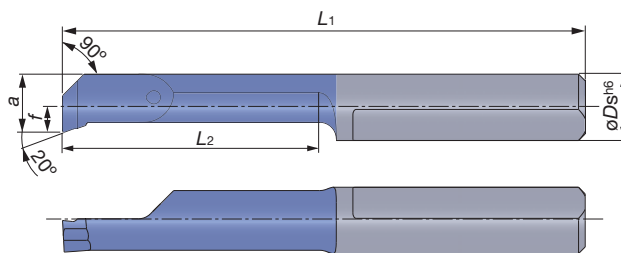
Кат. №	Сплав		Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)						
	SH730	R		L	ϕD_s	f	a	L_1	Длина вылета L_2	T_{max}
JBTR/L04020004-D006	●		0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR/L04030004-D006	●		0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR/L04045005-D010	●		1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR/L04065005-D010	●		1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR/L04040005-D020	●		2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR/L04090005-D020	●		2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR/L04140005-D020	●		2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.10
JBTR/L04150010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.10
JBTR/L04190010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.10
JBTR/L04090010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.10
JBTR/L04150010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.10
JBTR/L04190010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.10
JBTR/L04230010-D040	●		4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.10
JBTR/L04270010-D040	●		4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.10
JBTR/L07090015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR/L07340015-D050	●		5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR/L07340015-D060	●		6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07410015-D060	●		6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR/L07240015-D068	●		6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR/L07390015-D070	●		7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR/L07440015-D070	●		7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR/L07490015-D070	●		7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

● : Складские позиции

Расточка, снятие фасок

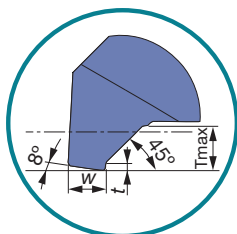
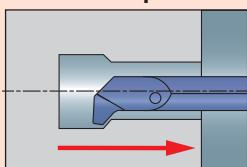


Обзор кромки

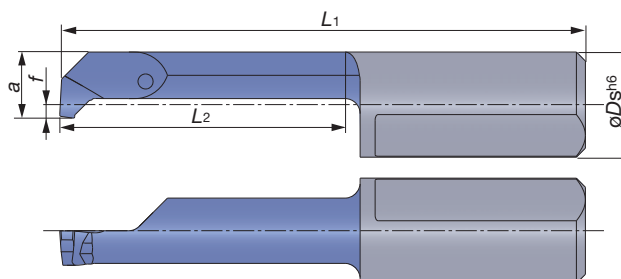


Кат. №	Сплав		Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)						
	SH730			ϕD_s	f	a	L_1	Длина вылета L_2	T_{max}	Радиус закругления $r_{\epsilon}^{+0.05}_0$
JBPR04090010-D028	●		2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.10
JBPR04150010-D028	●		2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.10
JBPR04090010-D040	●		4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.10
JBPR04150010-D040	●		4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.10
JBPR07140015-D050	●		5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●		5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

Обратное растачивание, снятие фасок



Обзор кромки

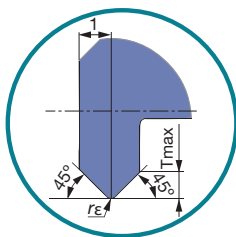
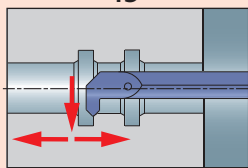


Показано правое исполнение R

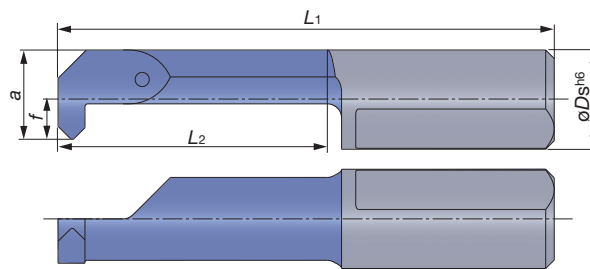
Кат. №	Сплав		Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)							Ширина паза (мм)	
	SH730	R L		ϕD_s	f	a	L_1	Длина вылета L_2	t	T_{max}	$W^{+0.05}_0$	
JBUR/L07140010-D050	●		5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1	
JBUR/L07190010-D050	●		5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1	

● : Складские позиции

Растачивание, снятие фасок 45°

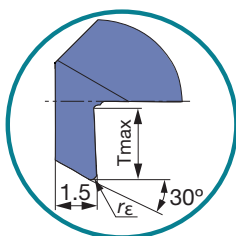
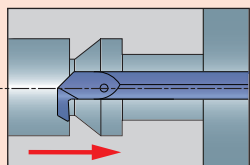


Обзор кромки

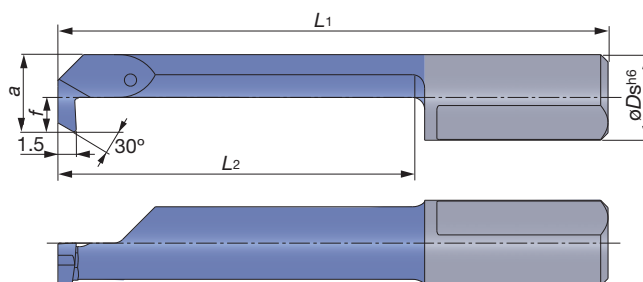


Кат. №	Сплав	Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)						
	SH730		ϕD_s	f	a	L_1	Длина вылета L_2	T_{max}	Радиус закругления $r_{\epsilon} \pm 0.05$
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

Обратное растачивание



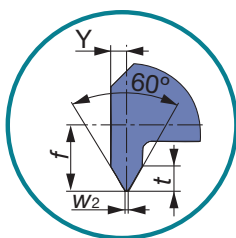
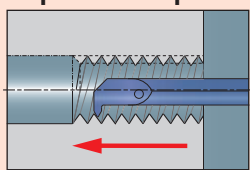
Обзор кромки



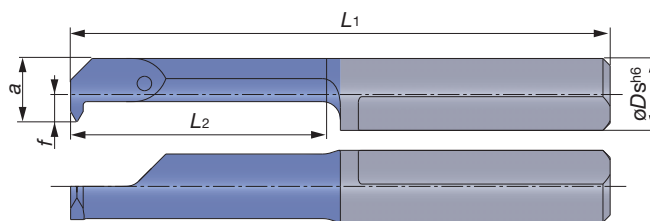
Кат. №	Сплав	Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)						
	SH730		ϕD_s	f	a	L_1	Длина вылета L_2	T_{max}	Радиус закругления $r_{\epsilon} \pm 0.05$
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

● : Складские позиции

Нарезание резьбы
(метрическая резьба)



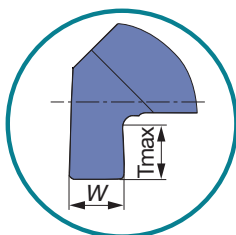
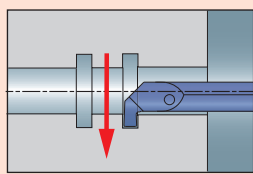
Обзор кромки



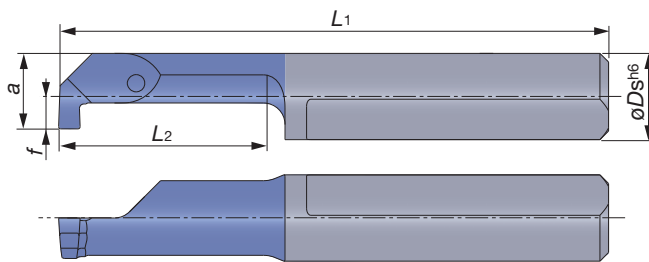
Кат. №	Сплав SH730	Шаг (mm)	Мин. расточной диам. øDm (mm)	Ширина кромки W2 - 0.02	Размеры (мм)						
					øDs	f	a	L1	Длина вылета L2	t	Y
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

● : Складские позиции

Обработка канавок



Обзор кромки

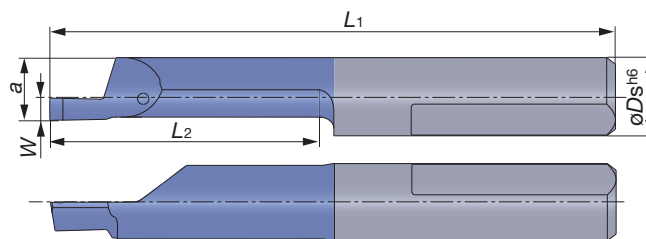
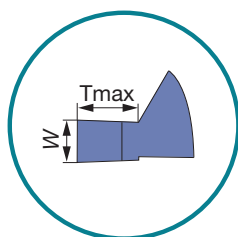


Показано правое исполнение R

Кат. №	Сплав		Ширина паза $W^{+0.05}_0$ (mm)	Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)					
	SH730				ϕD_s	f	a	L1	Длина вылета L2	Tmax
	R	L								
JBGR/L04050050-D020	●		0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR/L04100050-D020	●		0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR/L04050070-D030	●		0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR/L04100070-D030	●		0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR/L04090100-D040	●		1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR/L04150100-D040	●		1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR/L07090100-D050	●		1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07140100-D050	●		1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR/L07090150-D050	●		1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07140150-D050	●		1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR/L07090200-D050	●		2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07190200-D050	●		2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07290100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07240150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR/L07290150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07240200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR/L07290200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07090150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07290150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR/L07090200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07250200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR/L07290200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

* Радиус закругления менее 0,1 мм

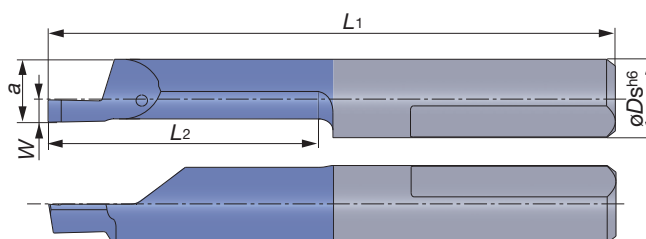
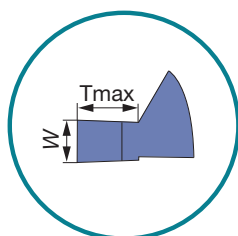
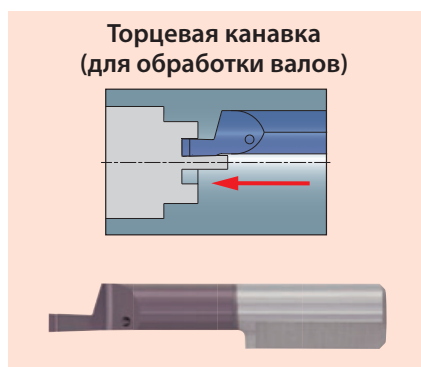
● : Складские позиции



Показано правое исполнение R

Кат. №	Сплав		Ширина паза $W_{+0.05}^0$ (mm)	Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)				
	SH730	R			L	ϕD_s	a	L1	Длина вылета L2
JBFR/L07110100-D060	●		1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR/L07110150-D060	●		1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR/L07110200-D060	●		2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR/L07110250-D080	●		2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07110300-D080	●		3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR/L07210200-D080	●		2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR/L07210250-D080	●		2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07210300-D080	●		3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR/L07300300-D080	●		3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR/L07110100-D080	●		1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR/L07110150-D080	●		1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR/L07110200-D080	●		2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR/L07200200-D080	●		2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR/L07200250-D150	●		2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR/L07200300-D150	●		3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR/L07300300-D150	●		3	15	7	5.9	46	30	30

* Радиус закругления менее 0,1 мм

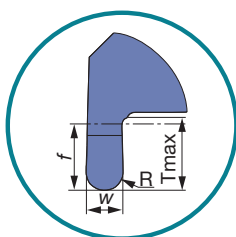
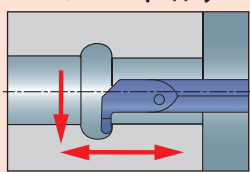


Кат. №	Сплав		Ширина паза $W_{+0.05}^0$ (mm)	Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)				
	SH730	R			L	ϕD_s	a	L1	Длина вылета L2
JBSR07200200-D060	●		2	6	7	5.2	36	20	4

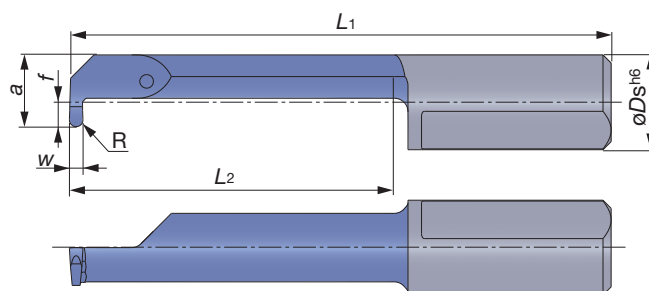
* Радиус закругления менее 0,1 мм

● : Складские позиции

Растачивание, контурная обработка (полнорadiusный тип)



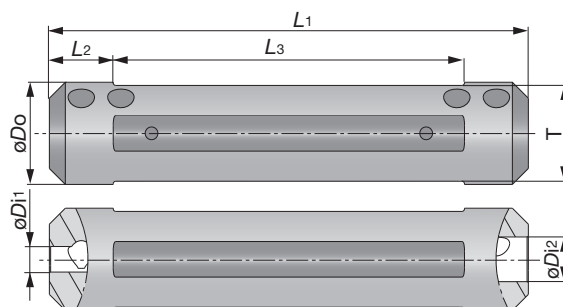
Обзор кромки



Кат. №	Сплав SH730	Ширина паза $W^{+0.05}_0$ (mm)	Мин. расточной диам. ϕD_m (mm)	Размеры (мм)						
				ϕD_s	f	a	L_1	Длина вылета L_2	T_{max}	R
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

Муфты

JBBS для TinyTurn



Кат. №	Наличие	Размеры (мм)							Запасные детали	
		ϕD_o	ϕD_{i1}	ϕD_{i2}	L_1	L_2	L_3	T	Зажимной винт	Ключ
JBBS12-4-4	●	12	4	4	75	10	55	10.3	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	●	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	●	14	4	4	75	10	55	12	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS159-4-7	●	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS16-4-7	●	16	4	7	75	10	55	15	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS19-4-7	●	19.05	4	7	89	10	69	17.2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS20-4-7	●	20	4	7	90	10	70	18	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS22-4-7	●	22	4	7	90	10	70	20	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS25-4-7	●	25	4	7	100	10	80	23	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS254-4-7	●	25.4	4	7	90	10	70	23.4	SSHМ5-6PF-S	P-2.5

● : Складские позиции

Стандартные режимы резания

● Растачивание, контурная обработка, снятие фасок, обратное растачивание

Обрабатываемые материалы	Сплав	Скорость резания Vc (m/min)	Подача f (mm/rev)
Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 * * JBTR/L04020004-D006, JBTR/L04030004-D006 Max. f = 0.01 mm/rev
Нержавеющие стали SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9) и т.д.		40 - 140	
Серые чугуны, мягкие чугуны FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.		30 - 100	
Алюминиевые сплавы, медные сплавы Si < 12%		90 - 200	
Титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.д.		30 - 100	

● Нарезание резьбы (метрическая резьба)

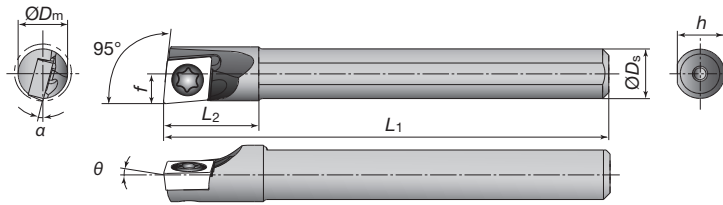
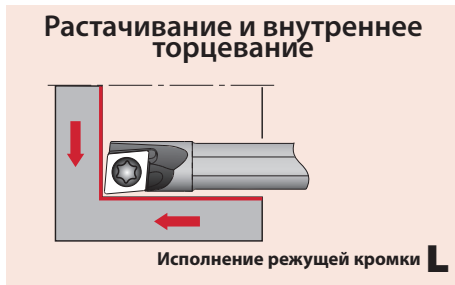
Обрабатываемые материалы	Сплав	Скорость резания Vc (m/min)	Количество проходов				
			Шаг (мм)				
			0.5	0.75	1	1.25	1.5
Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
Нержавеющие стали SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9) и т.д.		40 - 140	8	10	12	15	18
Серые чугуны, мягкие чугуны FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.		30 - 100	7	9	12	14	17
Алюминиевые сплавы, медные сплавы Si < 12%		90 - 200	6	8	10	12	15

● Внутренняя обработка канавок

Обрабатываемые материалы	Сплав	Скорость резания Vc (m/min)	Подача f (mm/rev)
Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
Нержавеющие стали SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9) и т.д.		40 - 140	
Серые чугуны, мягкие чугуны FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.		30 - 100	
Алюминиевые сплавы, медные сплавы Si < 12%		90 - 200	
Титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.д.		30 - 100	

● Обработка торцевых канавок

Обрабатываемые материалы	Сплав	Скорость резания Vc (m/min)	Подача f (mm/rev)
Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
Нержавеющие стали SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9) и т.д.		40 - 140	
Серые чугуны, мягкие чугуны FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.		30 - 100	
Алюминиевые сплавы, медные сплавы Si < 12%		90 - 200	
Титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.д.		30 - 100	



Показано правое исполнение R

Стальной хвостовик

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_E	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
A04F-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	0°	-15°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8	-	0°	-13°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	0°	-13°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	-	0°	-11°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6

Твердосплавный хвостовик

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_E	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
E04G-SCLCR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	0°	-15°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8	-	0°	-13°	0.2	CC□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	0°	-13°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	-	0°	-11°	0.2	CC□□04T1	CSTB-2	T-6F	0.6

При использовании правой или левой пластины, правая пластина используется с державками левого исполнения (SCLCL □□ типа), а левая пластина с державками правого исполнения (SCLCR □□ типа).

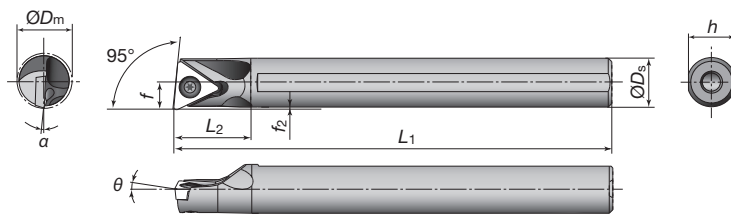
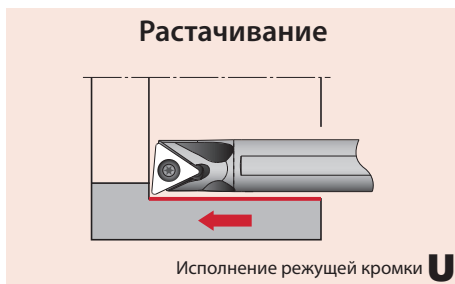
Применяемые пластины

Применение	Стружколом		$f - a_p$	Кат. № пластины (метрические)	Размеры (мм)				Сплав					
	Вид (поперечный разрез)	f			Вписан. диам. $\varnothing d$	Толщина s	Диам. отверстия $\varnothing d_1$	Радиус закругления r_E	С покрытием					
									SH730	TH10				
Чистовая обработка	W08 (G)			CCGT03X100R-W08	3.57	1.39	1.9	0.03	●	●				
				CCGT03X100L-W08					●	●				
				CCGT03X101R-W08					●	●				
				CCGT03X101L-W08					●	●				
				CCGT03X102R-W08					●	●				
				CCGT03X102L-W08					●	●				
				CCGT03X104R-W08					●	●				
				CCGT03X104L-W08					●	●				
				CCGT04T100R-W08					4.37	1.79	2.3	0.03	●	●
				CCGT04T100L-W08									●	●
	CCGT04T101R-W08	●	●											
	CCGT04T101L-W08	●	●											
	CCGT04T102R-W08	●	●											
	CCGT04T102L-W08	●	●											
	CCGT04T104R-W08	●	●											
	CCGT04T104L-W08	●	●											
	JS (G)			CCGT03X101-JS	3.57	1.39	1.9	0.10					●	●
				CCGT03X102-JS				0.20					●	●
				CCGT03X104-JS				0.40	●	●				
				CCGT04T101-JS				0.10	●	●				
CCGT04T102-JS				0.20				●	●					
CCGT04T104-JS				0.40				●	●					

Применяемые пластины (T-CBN)

Кат. No.	Размеры (мм)							Сплав	
	Задний угол θ	Вписан. диам. $\varnothing d$	Толщина s	Диам. отверстия $\varnothing d_1$	Радиус закругления r_E	Длина CBN a	BX310		
1QP-CCGW03X102	7°	3.57	1.39	1.9	0.2	1.4	●		
1QP-CCGW03X104	7°	3.57	1.39	1.9	0.4	1.3	●		
1QP-CCGW04T102	7°	4.37	1.79	2.3	0.2	1.9	●		
1QP-CCGW04T104	7°	4.37	1.79	2.3	0.4	1.8	●		

J серии Инструменты для внутренней обработки



Стальной хвостовик

Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
A07G-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75	0.4	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

Твердосплавный хвостовик

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
E07H-STUPR/L07-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75	0.3	+5°	-10°	0.4	TP□□0701	CSTB-2.2L038	T-7F	0.9

При использовании правой или левой пластины, правая пластина (R) используется с державками левого исполнения (STUPL □□ типа), а левая пластина (L) с державками правого исполнения (STUPR □□ типа).

Применяемые пластины

Применение	Стружколом Вид (поперечный разрез)	$f - a_p$	Кат. № пластины (метрические)	Размеры (мм)				Сплав	
				Вписан. диам. $\varnothing d$	Толщина s	Диам. отверстия $\varnothing d_1$	Радиус закругления r_ϵ	С покрытием	Твердосплавные
Чистовая обработка	W08 (G) 		TPGT070100R-W08	4.37	1.59	2.58	0.03	●	●
			TPGT070100L-W08					●	●
			TPGT070101R-W08					●	●
			TPGT070101L-W08					●	●
			TPGT070102R-W08					●	●
			TPGT070102L-W08					●	●
			TPGT070104R-W08					●	●
	TPGT070104L-W08	●	●						
	JS (G) 		TPGT070101-JS	4.37	1.59	2.58	0.10	●	
			TPGT070102-JS				0.20	●	
			TPGT070104-JS				0.40	●	

● : Складские позиции

8
J серии Инструменты для внутренней обработки



Показано правое исполнение R

Стальной хвостовик

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
A05F-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	80	9	4.8			-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	90	11	5.75	-	0°	-12°					
A07G-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	90	12	6.75			-11°					

Твердосплавный хвостовик

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (N·m)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
E05G-SWUBR/L03-D060	●	●	6	5	3	90	10	4.8			-13°	0.4	WB□□0301	CSTB-2	T-6F	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	●	●	7	6	3.5	100	12	5.75	-	0°	-12°					
E07H-SWUBR/L03-D080	●	●	8	7	4	100	14	6.75			-11°					

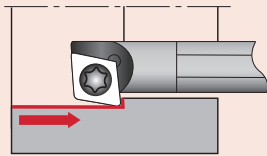
При использовании правой или левой пластины, правая пластина (R) используется с державками левого исполнения (SWUBL □□ типа), а левая пластина (L) с державками правого исполнения (SWUBR □□ типа).

Применяемые пластины

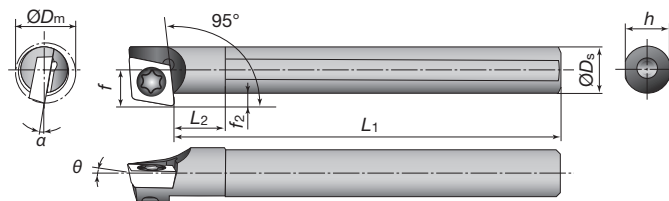
Применение	Стружколом		$f - a_p$	Кат. № пластины (метрические)	Размеры (мм)				Сплав				
	Вид (поперечный разрез)	$f - a_p$			Вписан. диам. $\varnothing d$	Толщина s	Диам. отверстия $\varnothing d_1$	Радиус закругления r_ϵ	Сплав				
									SH730	GH110	NS530	TH10	UX30
Чистовая обработка	W08 (G)		WBGT030100R-W08	3.97	1.59	2.3	0.03	●					
			WBGT030100L-W08					●					
			WBGT030101R-W08					●					
			WBGT030101L-W08					●					
			WBGT030102R-W08					●	●				
			WBGT030102L-W08					●	●				
	JS (G)		WBGT030104R-W08	3.97	1.59	2.3	0.10	●					
			WBGT030104L-W08					●					
			WBGT030101R-JS					●					
			WBGT030101L-JS					●					

● : Складские позиции

Обратное растачивание



Исполнение режущей кромки **Z**



Показано правое исполнение R

Стальной хвостовик

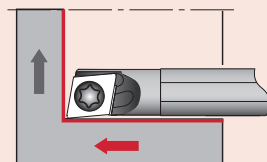
Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (Н·м)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
A04F-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	80	5	4.8								

Твердосплавный хвостовик

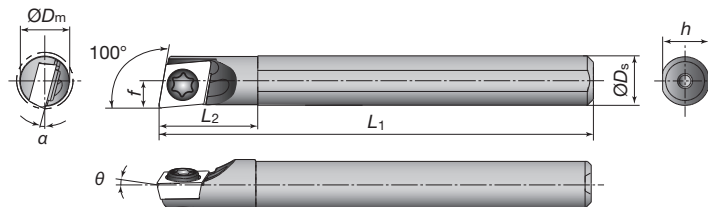
Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (Н·м)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
E04G-SEZPR/L03-D055	●	●	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0°	-8°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	●	●	6.5	5	3.7	90	6	4.8								

При использовании правой или левой пластины, правая пластина (R) используется с державками правого исполнения (SEZPR □□ типа), а левая пластина (L) с державками левого исполнения (SEZPL □□ типа).

Растачивание и внутренняя торцовка



Исполнение режущей кромки **X**



Показано правое исполнение R

Стальной хвостовик

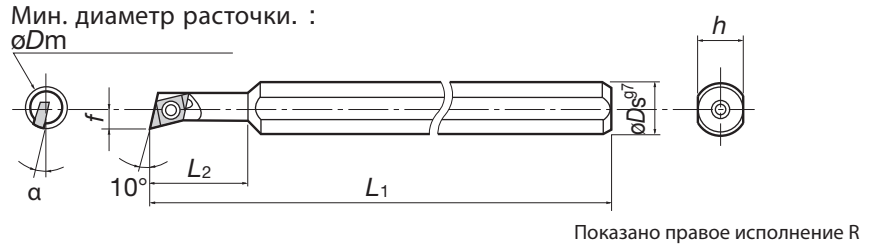
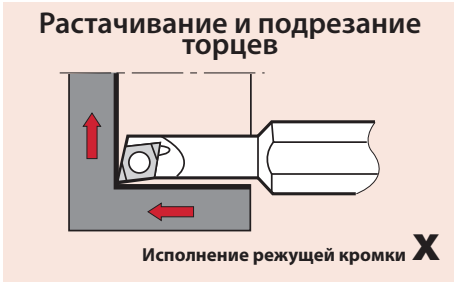
Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (Н·м)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
A04F-SEXPR/L03-D045	●	●	4.5	4	2.3	80	8	3.8	-	0°	-15°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	80	8	3.8	-	0°	-13°					
A05F-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	5	2.75	80	9	4.8	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	90	11	5.75	-	0°	-12°					

Твердосплавный хвостовик

Кат. No.	Наличие		Мин. диам. расточки $\varnothing D_m$	Размеры (мм)							Станд. радиус закругления r_ϵ	Применяемые пластины	Детали		Зажимной момент (Н·м)	
	R	L		$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ			α	Зажимной		Ключ винт
E04G-SEXPR/L03-D045	●	●	4.5	4	2.3	90	9	3.8	-	0°	-15°	0.2	EP□□03X1	CSTA-1.6	T-6F	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	●	●	5	4	2.5	90	9	3.8	-	0°	-13°					
E05G-SEXPR/L04-D055	●	●	5.5	5	2.75	90	10	4.8	-	0°	-12°	0.4	EP□□0401	CSTB-2	T-6F	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	●	●	7	6	3.6	100	12	5.75	-	0°	-12°					

При использовании правой или левой пластины, правая пластина (R) используется с державками левого исполнения (SEXPL □□ типа), а левая пластина (L) с державками правого исполнения (SEXPR □□ типа).

● : Складские позиции



Кат. No.	Наличие		Мин. расточной диам. ϕD_m (мм)	ϕD_s	f	Размеры (мм)					Станд. радиус закругления r_E	Применяемые пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L				L_1	L_2	h	b	α					a
JS08H-SEXPR/L045	●		5.5	8	2.7	100	16	7	-	12°	-	0.4	EP□□0401□□	CSTB-2	T-6F
JS08H-SEXPR/L047	●		7												

● : Складские позиции

Применяемые пластины

Применение	Стружколом	Вид (поперечный разрез)	$f - a_p$	Кат. № пластины (метрические)	Размеры (мм)				Сплав									
					Вписан. диам. ϕd	Толщина s	Диам. отверстия ϕd_1	Радиус закругления r_E	Сплав									
									С покрытием	Кермет	Твердосплавные							
						SH730	JT40	GH110	NS530	GT530	TH10	UX30						
Чистовая обработка	W08 (G)			EPGT03X100R-W08	3.57	1.39	1.9	0.03	●					●				
				EPGT03X100L-W08					●					●				
				EPGT03X101R-W08					●					●				
				EPGT03X101L-W08					●					●				
				EPGT03X102R-W08					●					●				
				EPGT03X102L-W08					●					●				
				EPGT03X104R-W08	●					●								
				EPGT03X104L-W08	●					●								
				EPGT040100R-W08	●					●								
				EPGT040100L-W08	●					●								
				EPGT040101R-W08	●					●								
				EPGT040101L-W08	●					●								
				EPGT040102R-W08	●					●								
				EPGT040102L-W08	●					●								
				EPGT040104R-W08	●					●								
				EPGT040104L-W08	●					●								
				J08 (G)			EPGT040100L-J08	3.97	1.59	2.3	0.03	●	●					
				EPGT040102L-J08			●					●						
	EPGT040104L-J08	●	●															
	JS (G)			EPGT03X101-JS	3.57	1.39	1.9	0.10	●									
				EPGT03X102-JS					●									
				EPGT03X104-JS					●									
				EPGT040101-JS	3.97	1.59	2.3	0.10	●									
				EPGT040102-JS					●									
EPGT040104-JS				●														

Применяемые пластины T-CBN и T-DIA

Кат. No.	Размеры (мм)					Наличие	
	Внутр. диам. ϕd	Толщина s	Диам. отверстия ϕd_1	Радиус закругления r_E	Длина края T-CBN, T-DIA a	T-CBN & T-DIA	
						BX310	DX140
1QP-EPGW03X102	3.57	1.39	1.9	0.2	1.4	●	
1QP-EPGW03X104				0.4	1.3	●	
1QP-EPGW040102				0.2	1.7	●	
1QP-EPGW040104	3.970	1.59	2.3	0.4	1.6	●	
EPGW040102-DIA				0.2	2.0		●
EPGW040104-DIA				0.4	1.9		●

"DX140" : количество в упаковке = 1 шт

● : Складские позиции

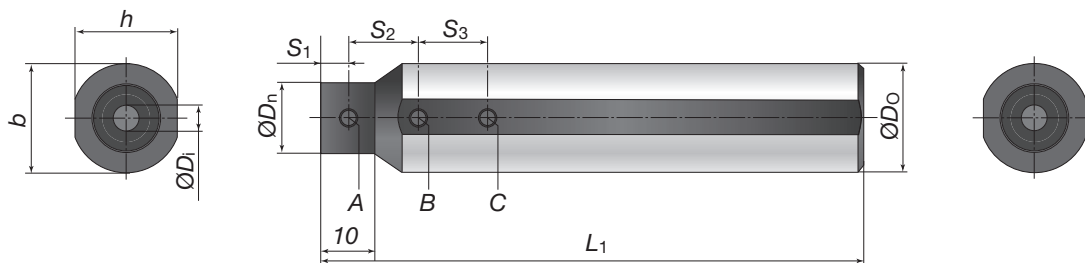
Стандартные режимы резания (внутреннее точение)

Обрабатываемый материал	Стружколом	Сплав	Скорость резания Vc (m/min)	Глубина резания ap (mm)	Подача: f (mm/rev)			
					rε = 0.03	rε = 0.1	rε = 0.2	rε = 0.4
Сталь S45C, SCM435 etc.	W08 J08	SH730	50 - 100 - 150	0.05 - 0.5 - 1.0	0.005 ~ 0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.03 ~ 0.05	0.02 ~ 0.06 ~ 0.10	0.05 ~ 0.10 ~ 0.15
Нержавеющие стали SUS303, SUS304 etc.			30 - 100 - 150					
Серые чугуны Кованый чугун FC250, FCD450 etc.	30 - 70 - 100							
Алюминиевые сплавы Медные сплавы Si < 13%	100 - 300 - 500							
Титан Титановые сплавы Ti-6Al-4V etc.	30 - 60 - 100							
	W08	TH10						
		SH730						

Муфты

BLM тип

(Круглый хвостовик для Stream Jet Bar MINI)



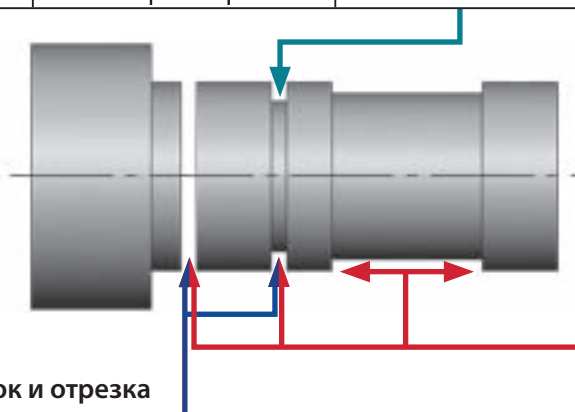
Кат. No.	Наличие	Размеры (мм)									Запасные детали				
		øDo	øDi	øDn	L1	h	b	S1	S2	S3	Зажимной винт			Ключ	Уплот. колпачок* (внутренний винт)
											A	B	C		
BLM159-04	●	15.875	4	15	100	15	15.875	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16 (M6)
BLM159-05	●		5												
BLM159-06	●		6												
BLM159-07	●		7												
BLM16-04	●	16	4	15	100	15	16	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-4	SSHM4-4	P-2	CA-16 (M6)
BLM16-05	●		5												
BLM16-06	●		6												
BLM16-07	●		7												
BLM19-04	●	19.05	4	18	100	18	19.05	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-6	SSHM4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM19-05	●		5									SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM19-06	●		6												
BLM19-07	●		7												
BLM20-04	●	20	4	13	100	19	20	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-6	SSHM4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM20-05	●		5									SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM20-06	●		6												
BLM20-07	●		7												
BLM22-04	●	22	4	13	125	21	22	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-6	SSHM4-6	P-2	CA-16 (M6)
BLM22-05	●		5									SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM22-06	●		6												
BLM22-07	●		7												
BLM25-04	●	25	4	13	125	24	25	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-8	SSHM4-8	P-2	CA-16 (M6)
BLM25-05	●		5									SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM25-06	●		6												
BLM25-07	●		7												
BLM254-04	●	25.4	4	13	125	24	25.4	5	15	15	SSHM4-4	SSHM4-8	SSHM4-8	P-2	CA-16 (M6)
BLM254-05	●		5									SSHM4-4	SSHM4-4		
BLM254-06	●		6												
BLM254-07	●		7												

*Уплотнительный колпачок (опционно) ● : Складские позиции

Отрезной и канавочный инструмент TAC

● Обработка канавок

JSVGR/L ▶ 8-49 Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Ширина паза: 0.33 ~ 2.0 mm Макс. глубина паза: 0.7 ~ 5.5 mm	JSTGR/L ▶ 8-50 Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Ширина паза: 0.33 ~ 3.0 mm Макс. глубина паза: 0.7 ~ 2.6 mm	JS-TGL3 ▶ 8-50 Диаметр хвостовика. ø19.05 ~ ø25.4 mm Ширина паза: 0.33 ~ 3.0 mm Макс. глубина паза: 0.7 ~ 2.6 mm



● Для проточки, отрезки и профилирования

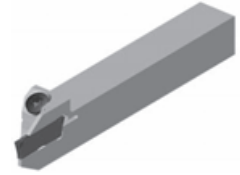
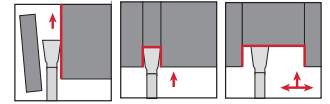
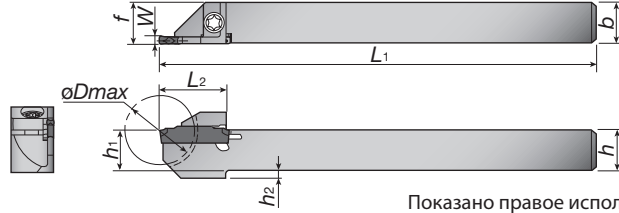
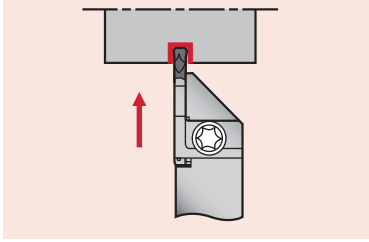
JCTER/L ▶ 8-43 Размер хвостовика 10 ~ 20 mm Ширина паза: 1.0 ~ 3.0 mm Макс. отрезной диам.: ø32 mm

● Обработка канавок и отрезка

TCS27 Размер хвостовика 10 ~ 25 mm Ширина паза: 0.50 ~ 3.18 mm Макс. отрезной диам.: ø0.5 ~ ø6.4 mm	JSXGR/L ▶ 8-48 Размер хвостовика 10 ~ 25 mm Ширина паза: 0.7 ~ 2.0 mm Макс. отрезной диам.: ø9 ~ ø12 mm	JCGSSR/L ▶ 8-52 Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Ширина паза: 2.0 mm Макс. отрезной диам.: ø20 ~ ø32 mm	JCCWSR/L ▶ 8-53 Размер хвостовика 10 ~ 25 mm Ширина паза: 2.0 mm Макс. отрезной диам.: ø20 mm	JCGWSR/L ▶ 8-53 Размер хвостовика 10 ~ 16 mm Ширина паза: 2.0 mm Макс. отрезной диам.: ø20 mm

JCTER/L TUNGSCUT

Обработка канавок/отрезка



Показано правое исполнение R

Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Наличие		Макс. diam. øDmax (mm)	Размеры (мм)							Пластины	Детали		
		R	L		h1	b	h	L1	*f	W	h2		L2	Зажимной винт	Ключ
1	JCTER/L1010-1.4T10	●	●	20	10	10	10	125	10.2	1.4	-	18	DGS1.4-016 ▶ 8-45	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-1.4T12	●	●	24	12	12	12	125	12.2	1.4	-	19.5			
	JCTER/L1414-1.4T12	●	●	24	14	14	14	125	14.2	1.4	-	19.5			
	JCTER/L1616-1.4T16	●	●	32	16	16	16	125	16.2	1.4	-	24			
2	JCTER/L1010-2T10	●	●	20	10	10	10	125	10.1	2	2	19	DGM/SGM DGS/SGS DGE DTE	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1212-2T12	●	●	24	12	12	12	125	12.1	2	2	19			
	JCTER/L1414-2T12	●	●	24	14	14	14	125	14.1	2	-	19			
	JCTER/L1616-2T16	●	●	32	16	16	16	125	16.1	2	-	24			
3	JCTER/L1212-3T12	●	●	24	12	12	12	125	12.3	3	-	19	▶ 8-43~45	CSHB-4-A	T-15F
	JCTER/L1616-3T16	●	●	32	16	16	16	125	16.3	3	-	24			
	JCTER/L2020-3T16	●	●	32	20	20	20	125	20.3	3	-	24			

* значение "f" в таблице выше рассчитывается исходя из ширины канавки "W", указанной в таблице.

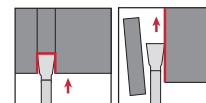
Применяемые пластины

Пластина	Применение		
	Наружное точение канавок Наружное	Отрезка	Профилирование
			Наружное
DGM / SGM	●	●	
DGS / SGS	●	●	
DTE	●		●
DGE	●		

Применяемые пластины

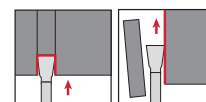
Примечание по "посадочному размеру пластины"

Посадочный размер и ширина канавки отличается. Посадочный размер гнезда необходим для выбора устанавливаемой пластины. Пожалуйста, учитывайте это.



DGM Наружное нарезание канавок и отрезка, 2 вершины

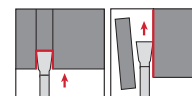
Нейтральная Левая Правая	W	r _ε	κ	L	h	Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав				Размеры (мм)				
								С покрытием				W±0.05	r _ε	L	h	κ
								AH725		GH130						
	R	L	R	L												
						2	DGM 2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
							DGM 2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
							DGM 2-020-8R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	8°
							DGM 2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
							DGM 2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
						3	DGM 3-020			●		3	0.2	20	5	-
							DGM 3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
							DGM 3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
							DGM 3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°



SGM Наружное глубокое нарезание канавок и отрезка, 1 вершина

Нейтральная Левая Правая	W	r _ε	κ	L	h	Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав				Размеры (мм)				
								С покрытием				W±0.05	r _ε	L	h	κ
								AH725		GH130						
	R	L	R	L												
						2	SGM 2-020	●		●		2	0.2	20	5	-
							SGM 2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
						3	SGM 3-020			●		3	0.2	20	5	-
							SGM 3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
							SGM 3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°

● : Складские позиции



DGS

Наружное нарезание канавок и отрезка,
2 вершины

Нейтральная Левая Правая	Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав				Размеры (мм)				
			С покрытием				$W_{\pm 0.05}$	r_{ϵ}	L	h	κ
			AH725		GH130						
			R	L	R	L					
1	2	DGS1.4-016	●	●	●	●	1.4	0.16	16	4.3	-
		DGS2-020	●	●	●	●	2	0.2	20	5	-
2	2	DGS2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
		DGS2-002-6R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	6°
		DGS2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
		DGS2-002-15R/L	●	●	●	●	2	0.02	19.6	5	15°
3	3	DGS3-020	●	●	●	●	3	0.2	20	5	-
		DGS3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
		DGS3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	6°
		DGS3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
DGS3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.6	5	15°		

SGS

Наружное глубокое нарезание канавок и отрезка,
1 вершина

Нейтральная Левая Правая	Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав				Размеры (мм)				
			С покрытием				$W_{\pm 0.05}$	r_{ϵ}	L	h	κ
			AH725		GH130						
			R	L	R	L					
2	2	SGS 2-020	●	●	●	●	2	0.2	20	5	-
		SGS 2-020-6R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	6°
		SGS 2-020-15R/L	●	●	●	●	2	0.2	20	5	15°
3	3	SGS 3-020	●	●	●	●	3	0.2	20	5	-
		SGS 3-020-6R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	6°
		SGS 3-002-6R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	6°
		SGS 3-020-15R/L	●	●	●	●	3	0.2	20	5	15°
SGS 3-002-15R/L	●	●	●	●	3	0.02	19.8	5	15°		

DGE

Наружное нарезание канавок (шлифованные)

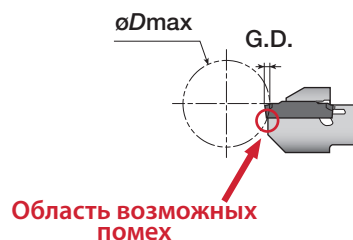
Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав		Размеры (мм)				
		С покрытием		$W_{\pm 0.02}$	$r_{\epsilon} \pm 0.05$	L_1	L	h
		AH725	AH130					
2	DGE100-000	●	●	1	0	2.5	20	5
	DGE130-000	●	●	1.3	0	2.5	20	5
	DGE160-010	●	●	1.6	0.1	2.5	20	5
	DGE185-010	●	●	1.85	0.1	3.5	20	5
	DGE215-015	●	●	2.15	0.15	3.5	20	5

Внимание

ϕD_{max} ограничен в соответствии с глубиной проточки (Г.П.), как показано на рисунке справа. Пожалуйста, обратите внимание на следующую таблицу.

Г.П.= Глубина проточки

Кат. No.	Max. groove depth	ϕD_{max}				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000					-	-
DGE160-010					-	-
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015					8.8	7

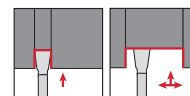


● : Складские позиции

Применяемые пластины

● Примечание по " посадочному размеру пластины "

Посадочный размер и ширина канавки отличается. Посадочный размер гнезда необходим для выбора устанавливаемой пластины. Пожалуйста, учитывайте это.



DTE Наружное, торцевое нарезание канавок (шлифованные)

	Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав			Размеры (мм)			
			С покрытием		Кермет	$W \pm 0.02$	$r_{\epsilon} \pm 0.05$	L	h
			АН725	GH130					
3	DTE265-015	●	●	●	2.65	0.15	20	5	
	DTE300-020	●	●	●	3	0.2	20	5	
	DTE300-040	●	●	●	3	0.4	20	5	
	DTE315-015	●	●	●	3.15	0.15	20	5	

Наружное, торцевое нарезание канавок и токарная обработка (прессованные)

	Размер посадочного места пластины	Кат. No.	Сплав			Размеры (мм)			
			С покрытием		Кермет	$W \pm 0.05$	r_{ϵ}	L	h
			АН725	GH130					
3	DTE3-040	●	●	●	3	0.4	20	5	

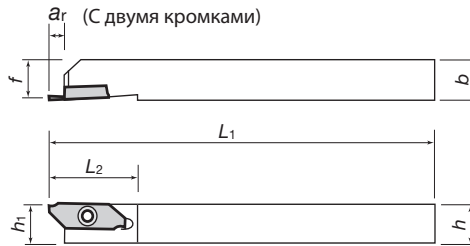
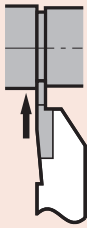
● : Складские позиции

Стандартные условия резания

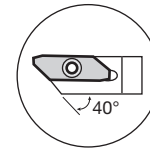
Тип пластины	Применение	Размер посадочного места пластины	Ширина паза W (mm)	Скорость подачи: f (mm/rev) Глубина резания: ap (mm)	Характеристики
DGM (2 кромки) SGM (1 кромка)	Нарезание канавок и отрезка	2	2	$f = 0.05 \sim 0.2$	<ul style="list-style-type: none"> Плавный отвод стружки Хорошо спроектированная кромка повышенной прочности Доступны пластины разного исполнения
		3	3	$f = 0.07 \sim 0.25$	
DGS (2 кромки) SGS (1 кромка)	Нарезание канавок и отрезка	1	1.4	$f = 0.02 \sim 0.1$	<ul style="list-style-type: none"> Более острая кромка, низкие силы резания Уникальный дизайн стружколома Доступны пластины разного исполнения
		2	2	$f = 0.03 \sim 0.13$	
		3	3	$f = 0.03 \sim 0.17$	
DGE (2 кромки)	Нарезание канавок	2	1	$f = 0.05 \sim 0.15$	<ul style="list-style-type: none"> Для узких пазов Великолепный контроль стружки шлифованная пластина высокой точностью.
			1.3	$f = 0.05 \sim 0.17$	
			1.6	$f = 0.05 \sim 0.18$	
			1.85	$f = 0.05 \sim 0.19$	
			2.15	$f = 0.05 \sim 0.2$	
DTE (2 кромки)	Наружное профилирование и нарезание канавок	3	3 (проточка пазов)	$f = 0.05 \sim 0.25$	<ul style="list-style-type: none"> Более короткая стружка благодаря уникальному стружколому Доступны шлифованные и пресованные пластины
			3 (точение)	$f = 0.1 \sim 0.25$ $ap = 0.5 \sim 2.2$	

Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания: V_c (m/min)	
		АН725	GH130
Сталь S45C, SCM435 и т.п. C45, 34CrMo4 и т.п.	< 300 HB	50 ~ 180	40 ~ 150
Нержавеющие стали SUS303, SUS304 и т.п. X10CrNiS18-9 и т.п.	< 200 HB	50 ~ 120	50 ~ 120
Серые чугуны Кованый чугун FC250, FCD450 и т.п. GG25, GGG45 и т.п.	-	-	50 ~ 180
Титан, титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.п.	< 40 HRC	-	20 ~ 80

Обработка канавок / отрезка



Державки типа JSXG также используются с пластинами JXF для точения при прямом ходе и с пластинами JXR типа для обточки при обратном ходе



C-тип

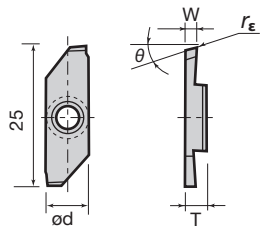
Показано правое исполнение R

Может быть закреплена с обратной стороны двойным ключом torx.

Кат. No.	Наличие		Применяемые пластины	Размеры (мм)						Зажимной винт	Ключ		
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁		f		
JSXGR/L1010K8-C	●	●	JXGR/L8□□□	10	10	125	29	6.7	10	10		T-8F	(T-8L) *опционно
JSXGR/L1212K8-C	●	●		12	12				12	12			
JSXGR/L1616K8	●	●		16	16			16	16				
JSXGR/L2020K8	●	●		20	20			20	20				
JSXGR/L2525K8	●	●		25	25			25	25				

■ Применяемые пластины JXG тип (острая режущая кромка)

Кат. No.	Размеры (мм)							Сплав острая режущая кромка											
	od	T	W ^{+0.05} ₀	θ	макс. ширина канавки	r _ε	Спокрытием		Кермет				Без покрытия						
							J740		NS530		R		L		TH10				
							R	L	R	L	R	L	R	L					
JXGR/L8070FA	8	3.97	0.7	15°	4.5	0	●	●	▲	▲			●	●					
JXGR/L8070FA-005							●												
JXGR/L8100FA							1	4.5	0	●	●	▲	▲					●	●
JXGR/L8100FA-005										●									
JXGR/L8100FA45							1.2	4.5	0	●		▲						●	
JXGR/L8100FA45-005										●									
JXGR/L8120FA							1.5	6	0	●	●	▲	▲					●	●
JXGR/L8150FA										●									
JXGR/L8150FA-005							5	6	0.05	●		▲						●	
JXGR/L8150FA50										●									
JXGR/L8150FA50-005							1.8	6	0	●		▲						●	
JXGR/L8180FA										●									
JXGR/L8180FA-005							2	6	0.05	●	●	▲	▲					●	●
JXGR/L8200FA										●									
JXGR/L8200FA-005							0°	6	0	●	●	▲	▲					●	●
JXGR/L8200FN										●									
JXGR/L8200FN-005												●						●	●



Показано правое исполнение R

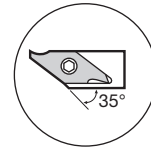
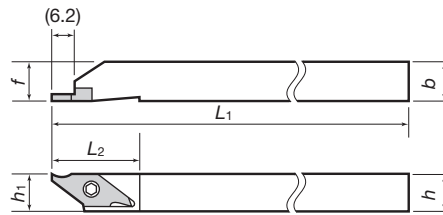
8 серии Инструменты для проточки и отрезных операции

● : Складские позиции

обработка канавок



(С двумя кромками)

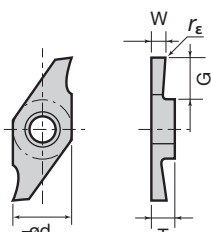


С-тип

Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Применяемые пластины	Размеры (мм)						Зажимной винт	Ключ	
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
JSVGR/L1010K-C	●	●	JVGR/L□□□(F)	10	10	125	23	10	10	CSTB-3S	T-9F	*(T-9L) *опционно
JSVGR/L1212K-C	●	●		12	12			12	12			
JSVGR/L1616K	●	●		16	16			16	16			

■ Применяемые пластины JVGR тип (острая кромка)



Показано правое исполнение R

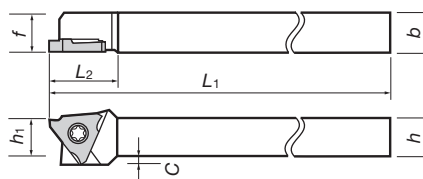
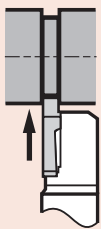
Кат. No.	Размеры (мм)							Сплав							
	ød	T	W ^{+0.05} ₀	G	макс. ширина канавки	rε	С покрытием		Кермет				Без покрытия		
							J740	NS9530	NS530	TH10	R	L	R	L	R
JVGR/L033F	7.94	3.18	0.33	0.8	0.7	0	●			▲		●			
JVGR/L050F			0.5	1.2	1.1		●			▲		●			
JVGR/L075F			0.75	2	1.9		●			▲		●			
JVGR/L095F			0.95				●			▲		●			
JVGR/L100F			1	6	5.5		●		●	●	▲	▲	●	●	
JVGR/L125F			1.25	5.5	5		●			▲		●			
JVGR/L150F			1.5				●		●	●	▲	▲	●	●	
JVGR/L200F			2	6	5.5		●		●		▲		●		

● : Складские позиции

JSTGR/L

Без смещения
Крепление винтом

Обработка канавок



Показано правое исполнение R

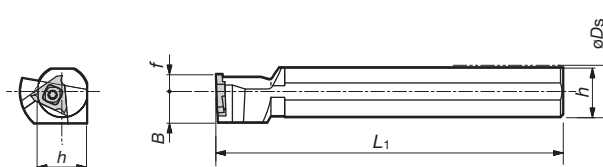
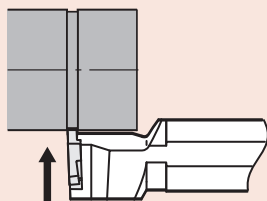
Может быть закреплена с обратной стороны двойным ключом torx.

Кат. No.	Наличие		Применяемые пластины	Размеры (мм)						Зажимной винт	Ключ		
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f		c		
JSTGR/L1010K3	●	●	JTGR/L3□□□(F) ▶ 8-51	10	10	125	18.5	10	10	2	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) * опционно
JSTGR/L1212K3	●	●		12	12			12	12				
JSTGR/L1616K3	●	●		16	16			16	16				

JS-TGL3

Крепление винтом

Обработка канавок



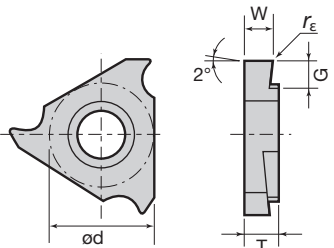
Показано левое исполнение L

Кат. No.	Наличие	Применяемые пластины	Размеры (мм)						Зажимной винт	Ключ
			oDs	f	L ₁	L ₂	h	B		
JS19K-TGL3	●	JTGR3□□□(F) ▶ 8-51	19.05	6	125	-	18	11.5	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TGL3	●		20				19			
JS22K-TGL3	●		22				21			
JS25K-TGL3	●		25.4	10	24	12.7				

● : Складские позиции

Применяемые пластины

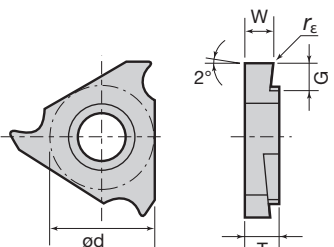
Пластины JTG типа(с острыми кромками)



Показано правое исполнение R

Кат. No.	Размеры (мм)						Сплав									
	ød	T	W ^{+0.05} ₀	G	Макс. ширина канавки	rε	С покрытием		Кермет				Без покрытия			
							J740	NS9530	NS530	TH10	R	L	R	L	R	L
JTGR/L3033F	9.525	3.18	0.33	0.8	0.7	0.03	●	●			▲	▲	●	●		
JTGR/L3043F			0.43	1.2	1.1		●									
JTGR/L3050F			0.5				●	●	●			▲	▲	●	●	
JTGR/L3065F			0.65				●									
JTGR/L3075F			0.75				●	●	●	●	▲	▲	●	●		
JTGR/L3080F			0.8	2	1.9		●									
JTGR/L3085F			0.85				●									
JTGR/L3095F			0.95				●	●	●			▲	▲	●	●	
JTGR/L3100F			1				●					▲	▲	●	●	
JTGR/L3110F			1.1				●									
JTGR/L3120F			1.2				●									
JTGR/L3125F			1.25				●	●	●			▲	▲	●	●	
JTGR/L3130F			1.3				●									
JTGR/L3140F			1.4	2.2	2.1		●									
JTGR/L3145F			1.45				●					▲	▲	●	●	
JTGR/L3150F			1.5			●	●	●			▲	▲	●	●		
JTGR/L3175F			1.75			●	●	●	●	▲	▲	●	●			
JTGR/L3180F			1.8			●										
JTGR/L3200F			2			●	●	●			▲	▲	●	●		
JTGR/L3225F			2.25			●										
JTGR/L3250F			2.5	2.7	2.6	●	●	●			▲	▲	●	●		
JTGR/L3275F			2.75			●										
JTGR/L3300F			3			●										

Пластины JTG типа(с острыми кромками)



Показано правое исполнение R

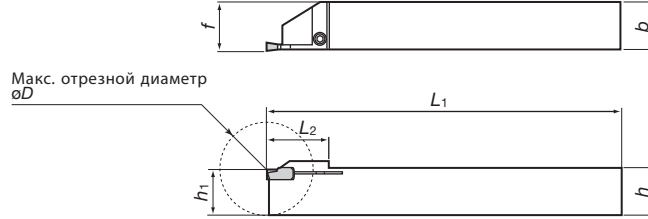
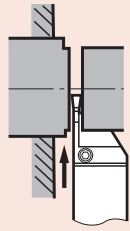
Кат. No.	Размеры (мм)						Сплав										
	ød	T	W ^{+0.05} ₀	G	Макс. ширина канавки	rε	С покрытием		Coated cermet				Без покрытия				
							J740	J9530	J530	TH10	R	L	R	L	R	L	
JTGR/L3033	9.525	3.18	0.33	0.8	0.7	0.03											
JTGR/L3050			0.5	1.2	1.1												
JTGR/L3075			0.75														
JTGR/L3095			0.95	2.0	1.9												
JTGR/L3100			1														
JTGR/L3125			1.25						●		▲	▲					
JTGR/L3145			1.45	2.2	2.1				●		▲	▲					
JTGR/L3150			1.5														
JTGR/L3175			1.75						●		▲	▲					
JTGR/L3200			2														
JTGR/L3250			2.5	2.7	2.6				●		▲	▲					

Стандартные режимы резания

Сплав	Обрабатываемый материал	Скорость резания V _c (m/min)	Feed: f (mm/rev)
J740	Сталь Нержавеющие стали Легкообрабатываемые стали	10 - 100	0.01 - 0.1
NS9530 J9530	Сталь Нержавеющие стали	50 - 150	0.01 - 0.1
TH10	Алюминиевые сплавы, стали, Латунь и т.д. Труднообрабатываемые материалы, Титановые сплавы и т.д.	10 - 200 10 - 30	0.01 - 0.1 0.01 - 0.1

● : Складские позиции

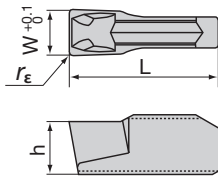
Отрезные операции



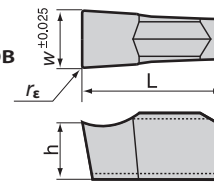
Показано правое исполнение R

Ширина проточки (mm)	Кат. No.	Наличие		Применяемые пластины	Макс. отрезной диаметр øD (mm)	Размеры (мм)						Зажимной винт	Ключ
		R	L			b	h	h ₁	L ₁	f	L ₂		
2	JCGSSR/L1010-20	●	●	GE20 GE20-AL	20	10	10	10	125	10.2	15	CSTB-3	T-9F
	JCGSSR/L1212-20	●	●		25	12	12	12		12.2	19		
	JCGSSR/L1616-20	●	●		32	16	16	16		16.2	22.5		

Применяемые пластины



Для алюминия и цветных металлов



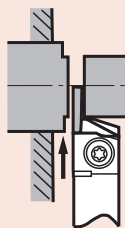
Кат. No.	Сплав					Размеры (мм)			
	С покрытием		Кермет			W	L	h	rε
	T9125	GH730	NS9530	NS730	NS530				
GE20	●	●	●	▲	▲	2	10	3.5	0.2

Кат. No.	Сплав		Размеры (мм)			
	Без покрытия		W	L	h	rε
	KS05F					
GE20-AL	●		2	10	3.5	0.2

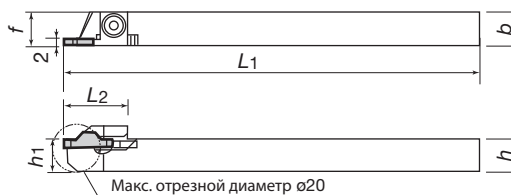
JCCWSR/L

Без смещения
Зажим сверху

Отрезные операции



(Две режущие кромки)



Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Применяемые пластины	Размеры (мм)						Макс. отрезной диаметр	Зажимной винт	Ключ		
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			T-15F		(T-15L) * опционно
JCCWSR/L1010K2	●	●	JCC□200F	10	10	125	19	10	10	ø20	CSTB-4S	T-15F (T-15L) * опционно		
JCCWSR/L1212K2	●	●		12	12			12	12					
JCCWSR/L1616K2	●	●		16	16			16	16					
JCCWSR/L2020K2	●	●		20	20			20	20					
JCCWSR/L2525K2	●	●		25	25			25	25					

Применяемые пластины Пластины JCC типа (с острыми кромками)

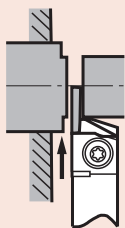
Кат. No.	Размеры (мм)				θ	Сплав							
	T	W	L	r _ε		С покрытием		С покрытием кермет		Сплав Без покрытия			
						J740	J530	R	L	R	L	R	L
JCCN200F	4.8	2	15	0	15°	●	▲					●	
JCCN200F-005				0.05		●							
JCCR/L200F				0		●	●	▲	▲			●	●
JCCR/L200F-005				0.05		●	●						

8

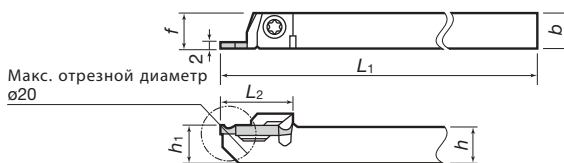
JCGWSR/L

Без смещения
Зажим сверху

Отрезные операции



(Две режущие кромки)



Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Применяемые пластины	Размеры (мм)						Макс. отрезной диаметр, øD	Зажимной винт	Ключ		
	R	L		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			T-15F		(T-15L) * опционно
JCGWSR/L1010K2	●	●	JCGN200□	10	10	125	20	10	10	ø20	CSTB-4S	T-15F (T-15L) * опционно		
JCGWSR/L1212K2	●	●		12	12			12	12					
JCGWSR/L1616K2	●	●		16	16			16	16					

Применяемые пластины Пластины JCG типа (с острыми кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				r _ε	Сплав						
	T	W	L	8°		С покрытием		С покрытием кермет		Без покрытия		
						J740	J530	R	L	R	L	R
JCGN200F	3	2	20	0.05	●	▲						●
JCGN200FR/L					●	●	▲	▲			●	●

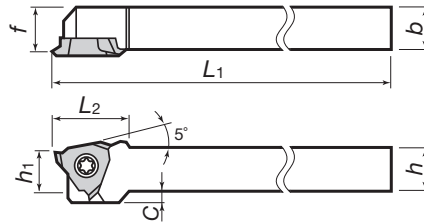
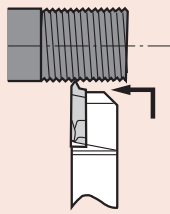
● : Складские позиции

J серии Инструменты для проточки и отрезных операций

JSTTR/L

Без смещения
Крепление винтом

Нарезание наружной резьбы



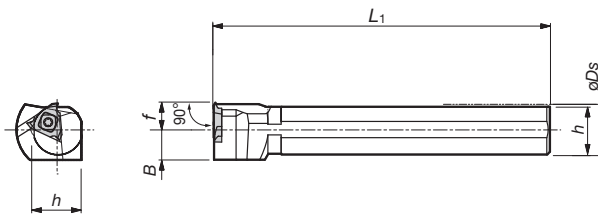
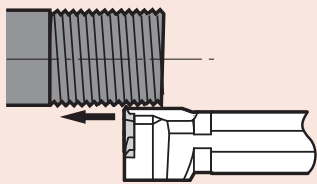
Показано правое исполнение R
Может быть закреплена с обратной стороны двойным ключом Tox.

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Применяемые пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C				
JSTTR/L1010K3	●		10	10	125	16.5	10	9.5	2	JTTR/L3□□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) * опционно
JSTTR/L1212K3	●		12	12			12	11.5	-				
JSTTR/L1616K3	●		16	16			16	15.5	-				

JS-TTL3

Крепление винтом

Нарезание наружной резьбы



Показано левое исполнение L

Кат. No.	Наличие	Размеры (мм)						Применяемые пластины	Зажимной винт	Ключ
		oDs	f	L ₁	L ₂	h	B			
JS19K-TTL3	●	19.05	10	125	-	18	11.5	JTTR30□□F	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TTL3	●	20				19				
JS22K-TTL3	●	22				21				
JS25K-TTL3	●	25.4				24				

Пластины JTT типа (острая кромка)

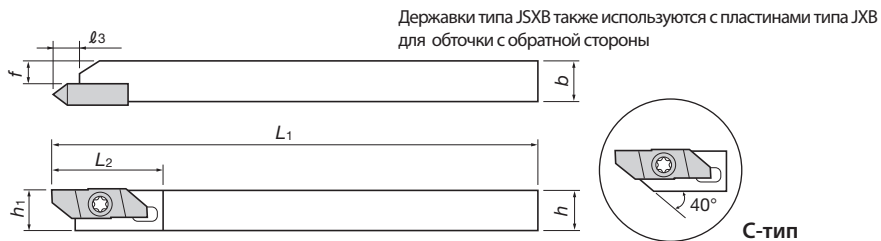
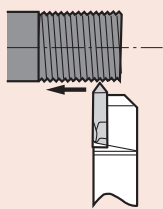
Кат. No.	Размеры (мм)				Сплав								
	θ	o d	T	rε	С покрытием		Кермет				Без покрытия		
					J740		NS9530		NS530		TH10		
					R	L	R	L	R	L	R	L	
JTTR/L3005F-55	55°	9.525	3.18	0.05	●								
JTTR/L3005F	60°			0.1	●	●	▲		●				
JTTR/L3010F				0.1	●	●	▲		●				

Примечание: Левая державка используется с правой пластиной.
Диапазон обрабатываемого шага резьбы: от 0,5 до 1мм

● : Складские позиции

JSXBR/L

Нарезание наружной резьбы



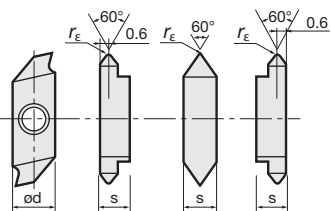
• Может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом torx.
 • Эта державка также совместима с пластиной JSXB типа для точения с обратной стороны.

Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Применяемые пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	l ₃	h ₁	f				
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT□R/L□□□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) * опционно
JSXBR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	7.7				
JSXBR/L1616K8	●	●	16	16				16	11.7				
JSXBR/L2020K8	●	●	20	20				20	15.7				
JSXBR/L2525K8	●	●	25	25				25	20.7				

Пластины JXT типа (острая кромка)

Кат. No.	Размеры (мм)				Сплав									
	θ	ød	s	r _ε	С покрытием		Кермет				Без покрытия			
					J740		NS530		TH10					
					R	L	R	L	R	L	R	L		
JXT1R/L6000F	60°	8	3.97	0.03	●		▲					●		
JXT2R/L6000F					●		▲						●	
JXT3R/L6000F														



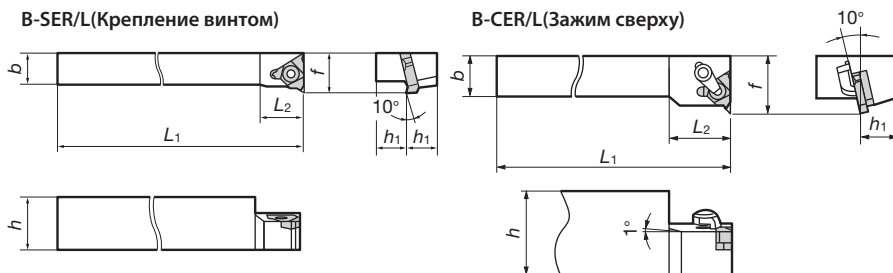
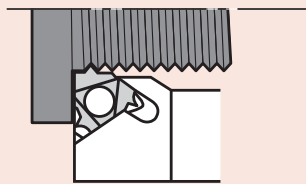
Показано правое исполнение R

Примечание: Правая державка используется с правой пластиной, а левая державка с левой пластиной.
 Диапазон обрабатываемого шага резьбы: от 0,5 до 1мм

● : Складские позиции

B-SER/L, B-CER/L **TUNGTHREAD** Крепление винтом, Зажим сверху

Нарезание наружной резьбы



Показано правое исполнение R

■ B-type Toolholders (для многоинструментальной обработки)

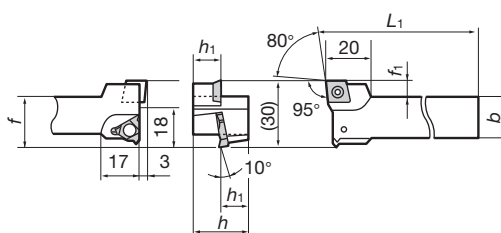
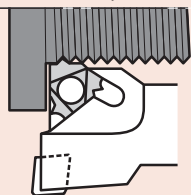
Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Применяемые пластины	Зажимной набор	Набор шайб		Зажимной винт	Ключ
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁			R	L		
B-SER/L10H16	●		20	10	100	15	10	16	-	16ER/L□□□□ ➤ 7-7~	-	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-SER/L12K16	●		24	12	125	18	12	18	-			-	-		
B-CER/L16M16	●	●	32	16	150	24	16	22	-			CSP16	A16-1		

Державки ТАС для нарезания наружной резьбы

BC-SER/L **TUNGTHREAD** Крепление винтом

Крепление винтом

Нарезание наружной резьбы

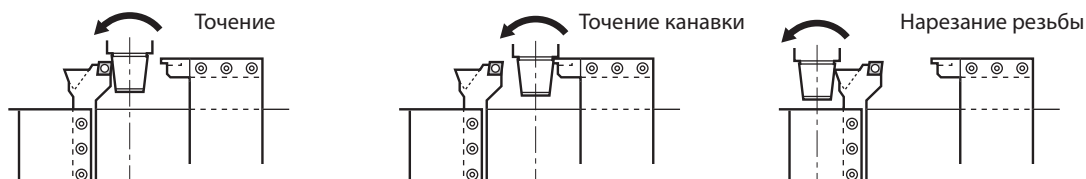


Показано правое исполнение R

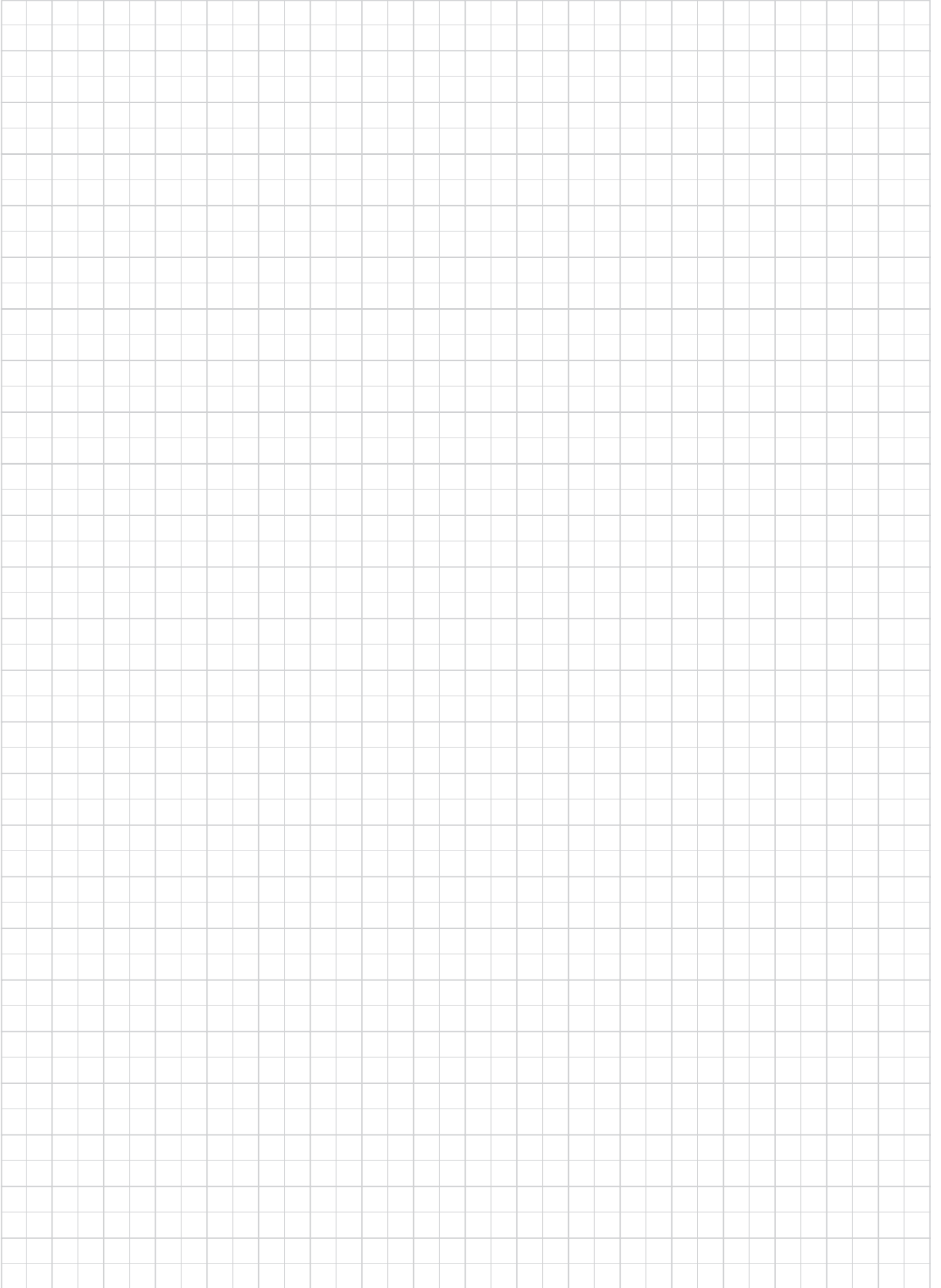
■ Державки BC типа (крепление винтом, для многоинструментальной обработки)

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Применяемые пластины	Зажимной набор	Набор шайб		Зажимной винт	Ключ
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₁			R	L		
BC-SER/L12K16	●		24	16	125	-	12	23	7	16ER/L□□□□ ➤ 7-7~	-	-	-	CSTB-3.5	T-15F
BC-SER/L16M16			32	20	150	-	16	25	5			CC□T09T3□□ ➤ 2-96~ (Использовалась перед нарезанием резьбы)	-		

● Пример обработки с применением державок типа BC



● : Складские позиции



Фрезы TAC

- В этой главе инструмент расположен по типу фрез. Пожалуйста обратитесь к страницам этой главы для получения более подробной информации
- Индекс для каждого стандартного изделия представлен начиная со страницы 9-30.

Пиктограмма указывающая подходящие типы обработки для фрез TAC
Маркировка типов фрез TAC
Название серии фрез TAC
Пиктограмма отображающая форму инструмента
Обрабатываемые материалы
Характеристики фрез TAC
Таблица стандартных режимов резания
Запасные части

Комплекующие фрез

Обработка	Описание	Кат.№ детали
Обработка	ТЕНОР	ТЕНОР
Запасная часть	СЦР 4L100	СЦР 4L100
Запасная часть	BT105	BT105
Запасная часть	BT10M	BT10M
Запасная часть	H-TBS	H-TBS
Запасная часть	T-150	T-150

стандартные условия резания

обрабатываемые материалы	твердость HB	критерии выбора	Рекомендуемая скорость резания Vc (m/min)	Поддача на зуб fz (мм/зуб)
Низкоуглеродистые стали (C15E и т.д.)	~ 200	Препарат универсальности	АН725 100 - 250	0.1 - 0.6
		Оптимальный выбор	Т3130 120 - 250	
Высокоуглеродистые стали (C45, C55 и т.д.)	200 - 300	Препарат универсальности	НС740 100 - 250	0.1 - 0.5
		Оптимальный выбор	АН725 100 - 230	
Легированные стали (42CrMo4, 17Cr3 и т.д.)	150 - 300	Препарат универсальности	АН725 100 - 230	0.1 - 0.5
		Оптимальный выбор	АН725 100 - 180	
Инструментальные стали (X155CrMo12 и т.д.)	~ 300	Препарат универсальности	АН725 100 - 180	0.1 - 0.5
		Оптимальный выбор	АН725 100 - 180	
Нержавеющие стали (X5CrNi18-9 и т.д.)	-	Оптимальный выбор	АН140 90 - 180	0.1 - 0.45
Серые чугуны	-	Препарат универсальности	АН120 140 - 250	0.1 - 0.8
Ковкие чугуны	-	Препарат универсальности	Т1115 150 - 280	0.1 - 0.6
		Оптимальный выбор	АН120 100 - 200	
Алюминиевые сплавы (Si < 13%)	-	Препарат универсальности	Т1115 120 - 220	0.1 - 0.8
		Оптимальный выбор	ТН10 500 - 1500	

Установка пластин для фрез с очень малым шагом пластин

- Для фрез с очень малым шагом пластины используют специальный замок.
- Установите пластины, а затем зажмите винт (рис. А).
- Подходящий момент 2,5 Нм.
- После затяжки винта, пожалуйста, убедитесь в отсутствии прокрутки между корпусом фрезы и пластиной (рис. В).

Примечание по использованию зачистных пластин

- Для получения хорошей чистоты поверхности рекомендуется использовать зачистную пластину (PNCU0905GNFR-W).
- При использовании зачистной пластины, установите пластину как показано на Рис. С. Убедитесь, что канавка спланирована как показано на Рис. D.
- Зачистная пластина имеет две зачистные кромки (рис. D).
- Не используйте остальные углы. Это может повредить корпус фрезы.

Ссылки на связанные страницы и изделия
Размеры
Символ наличия на складе

Кат.№ TAC фрез

Обзор пиктограмм

- Пиктограммы показывающие форму TAC фрез
- Диапазон диаметров инструмента

Диаметр инструмента
 Ø10~16mm

- Пиктограммы показывающие угол кромки и максимальную глубину резания (ap)



Пиктограммы отображающие соответствующие виды механической обработки



Информация для заказов

- Заказывая TAC фрезу, пожалуйста, указывайте кат.№ и количество.
 Например: TPW13R080M27.0E06 1 штука.
 - Стандартное количество упаковки 1 штука.
 - Пластины заказываются отдельно.
- Заказывая пластины для фрез TAC, пожалуйста, указывайте кат.№, сплав и количество.
 Например: SWMT1304PDPР-MJ АН120 10 штук.
 - Стандартное количество в упаковке 10 штук.