

Руководство

■ Система маркировки державок ТАС для наружной обработки.....	4-2
■ Краткое описание новых державок "Turning A"	4-4
■ Краткое описание новой серии "Y Pro" для профилирования.....	4-6
■ Конструкция и характеристики державок ТАС для наружной обработки.....	4-8
■ Типы и применение державок ТАС	4-10

4

Державки ТАС для наружной обработки

Продукция

■ Державки ТАС для наружной обработки	
● Turning A [Двойной зажим]	
D-тип [Система зажима "Один двойной"]	
P-тип [Рычажно-зажимное крепление]	
для CN □□ пластин	4-14
для WN □□ пластин	4-17
для DN □□ пластин	4-18
для TN □□ пластин	4-22
для SN □□ пластин.....	4-25
для VN □□ / YN □□ пластин.....	4-30
для RN □□ пластин	4-32
● Запчасти для Turning A	4-33
для D-типа	4-34
для P-типа	4-35
● DimpleFX [Двойной зажим] для серамических пластин с выемкой	4-36
● TurnTec [Крепление винтом].....	4-39
● TurnFeed [Двойной зажим] для сверх высоких подач	4-42
● Y-Pro series[Крепление винтом].....	4-42
● A-тип [С зажимом сверху]	4-44
● M-тип [Комбинированное крепление].....	4-46
● C-тип [С зажимом сверху]	4-54
● H-тип [Крепление H-типа для больших глубин резания]	4-56
■ ТДержавки ТАС для наружной обработки пластинами с положительной геометрией	
● S-тип [Крепление винтом]	4-57
● T-тип [Крепление зажимным конусом].....	4-65
● P-тип [С рычажным креплением]	4-66
● C-тип [С зажимом сверху]	4-67
■ J-серия державок ТАС для наружной обработки на небольших станках	4-69
■ J-серия специальных державок ТАС для наружной обработки на небольших станках	
● JSXG тип для точения с лицевой стороны и при обратном ходе	4-81
● JSXB тип для обратного точения.....	4-82
● JSTB тип для обратного точения.....	4-83
● JS-TBL3 тип для обратного точения	4-83
● JSEG тип для обратного точения	4-84
■ Н-тип [Крепление H-типа для обработки железнодорожных колес] ..	4-85
■ MS-тип [Рычажное крепление / винтовое крепление].....	4-86

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

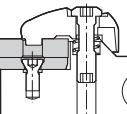
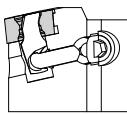
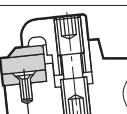
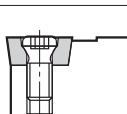
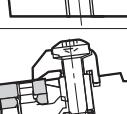
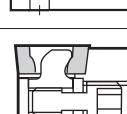
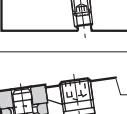
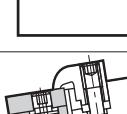
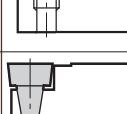
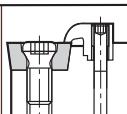
15

16

Система маркировки державок ТАС

4

Державки ТАС

A		JP	
C С зажимом сверху		JS Крепление винтом	
D Один двойной зажим		JT Боковой зажим	
P С рычажным креплением		M Комбинированное крепление	
T Крепление зажимным конусом		X Двойной зажим	

1 Система крепления

Символ	Форма	Смещение	H		есть	P *		нет
A		нет	I		нет	Q *		есть
			J		есть	S		есть
B		нет	J2 *		нет	V		нет
			K		есть	U		есть
D		нет	L		есть	X		есть
			L2 *		нет	Y		есть
F		With	N		нет	Z		нет
			N3 *		есть	Без пометки: шифр ISO помеченные *: шифр Тунгалой		
G		есть	P *		нет			

❸ Исполнение режущей кромки

(Пример)



(Пример)



3

N

R

2 Форма пластины

C	 80° Ромб
D	 55° Ромб
K	 55° Параллелограмм
R	 Круг
S	 Квадрат
T	 Треугольник
V	 35° Ромба
W	 Ломаный трехгранник

4 Задний угол пластины

	Задний угол пластины
C	
B	
N	
P	

5 Исполнение

The diagram illustrates three views of a tool bit, likely a carbide tip, arranged vertically. Each view shows a grey cylindrical body with a yellow triangular carbide tip. The top view is labeled 'L' on its left, the middle view is labeled 'N' on its left, and the bottom view is labeled 'R' on its left.



6 **25** **7** **25**
20 **20**

F	80	<small>*DoMiniTurn</small>
F	85*	
H	100	
X	120	
K	125	
M	150	
P	170	
Q	180	
R	200	
S	250	
T	300	
U	350	

8 Длина державки L_1 (мм)

8 **M** **08**
9 **K** **3**

RD	Керамическая пластина с выемкой
C	M-тип для керамических пластин
A	Turning A
11	Добавочный символ

11 **A**
10 **3**

9 Размер пластины (ℓ)

Символ	Вписанная окружность (мм)	
3	9.525	
4	12.7	
5	15.875	
6	19.05	
8	25.4	

В метрической системе ISO длина режущей кромки пластин L выражается двумя цифрами

10 Толщина пластины (s)

Символ	Толщина (мм)	
2	3.18	
3	4.76	

Державки ТАС для наружной и внутренней обработки

Turning Ace

TURNING A

▶ 4-14 ~

4

Державки ТАС

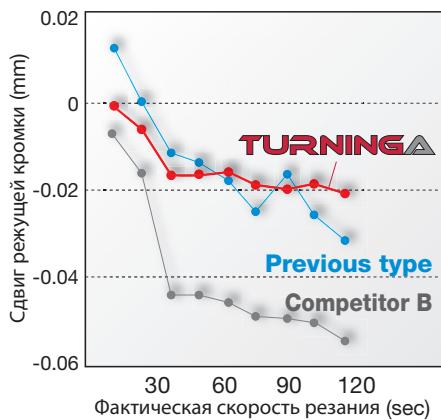
Сверх жесткая система "двойного зажима" обеспечивает замечательную стабильность и высокую точность

● Простая и надежная система двойного зажима

Обеспечивает надежное крепление одним винтом

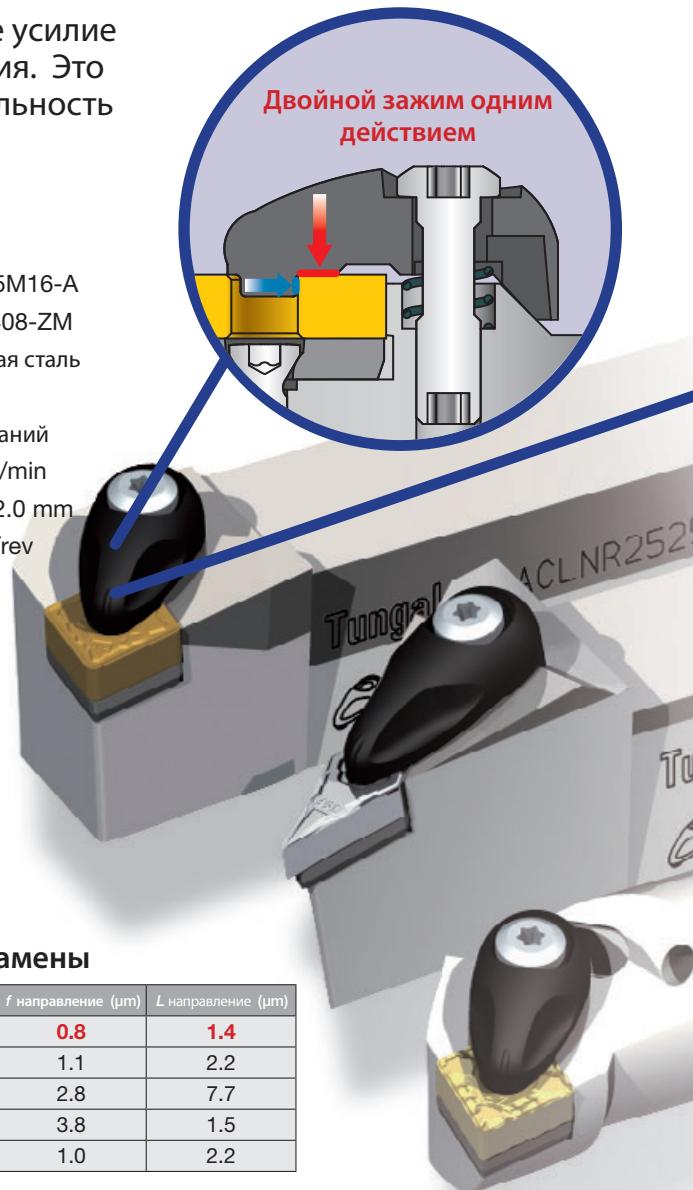
Только один винт и одно действие создает двойное усилие зажима путем одновременного нажатия и натяжения. Это надежное крепление обеспечивает высокую стабильность для режущей кромки.

■ Сравнение стабильности режущей кромки

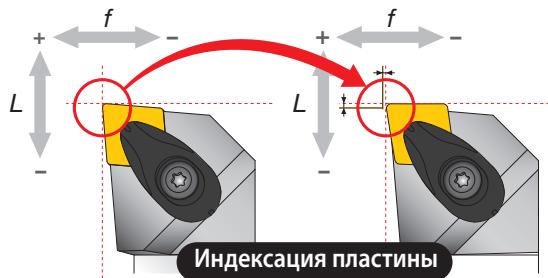


Державка : AVJNR2525M16-A
Пластина : VNMG160408-ZM
Обрабатываемый материал : Углеродистая сталь (JIS S45C)
Режим обработки : Без прерываний
Скорость резания : $V_c = 150$ m/min
Глубина резания : $a_p = 1.0 \sim 2.0$ mm
Подача : $f = 0.3$ mm/rev

Двойной зажим одним действием



Высокая точность замены



■ Точность замены

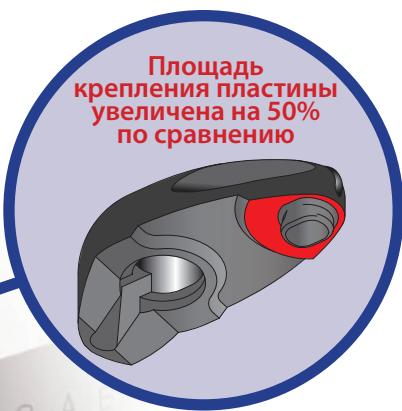
Тип	f направление (μm)	L направление (μm)
TURNING A	0.8	1.4
Предыдущий тип	1.1	2.2
Конкурент А	2.8	7.7
Конкурент В	3.8	1.5
Конкурент С	1.0	2.2



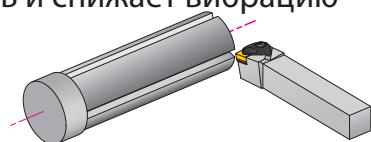
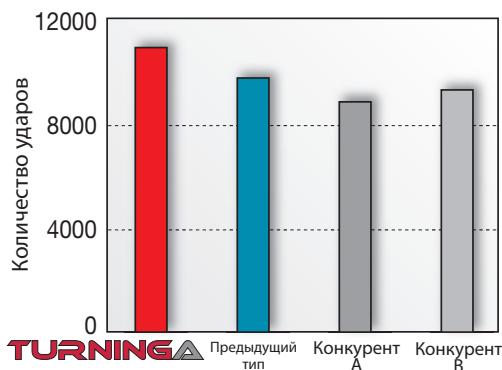
Уникальный крепеж повышает устойчивость

Большая площадь крепления радикально увеличивает усилие зажима. Высокая жесткость крепления обеспечивает превосходную устойчивость и снижает вибрацию

Площадь крепления пластины увеличена на 50% по сравнению



Сравнение ударостойкости



Державка	: ACLNR2525M12-A
Пластина	: CNMG120408-TM
Сплав	: T9115
Обрабатываемый материал	: Углеродистая сталь (JIS S45C)
Режим обработки	: С прерываниями
Скорость резания	: Vc = 200 m/min
Глубина резания	: ap = 1.0 ~ 2.0 mm
Подача	: f = 0.3 mm/rev

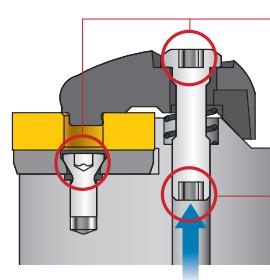
Простота в использовании и обслуживании

Необходим только один ключ

Необходим только один ключ для зажимного винта и винта подкладной пластины.
Простота в обслуживании.

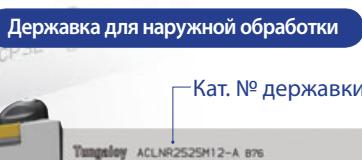
Маркировка

Кат. № запчастей указаны на державке



Один ключ для зажимного винта и винта подкладной пластины.

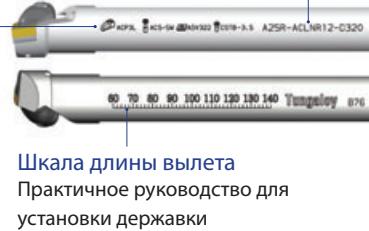
Возможна фиксация с нижней стороны



Державка для наружной обработки

Кат. № державки
Tungsten ACLNR2525M12-A 876
Кат. № запчастей
Четко указан на державке

Державка для внутренней обработки



Кат. № державки
(Мин. посадочный диаметр отображен в каталожном номере)
Последние 3 цифры указывают мин. посадочный диаметр.
(Пример: -D320 означает 32.0 mm)

Шкала длины вылета
Практическое руководство для установки державки

Пластины для профилирования

Y-PRO SERIES

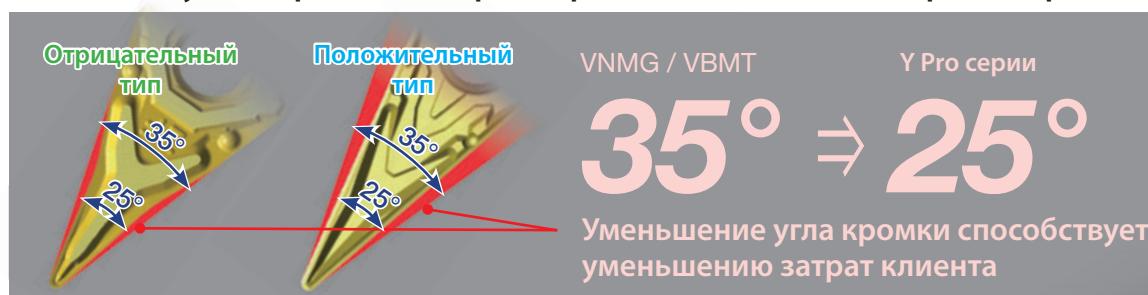
Новая концепция в профилировании!

Пластины с углом кромки в 25° расширяют возможности токарной обработки!!

Патент заявлен

4

Державки ТАС



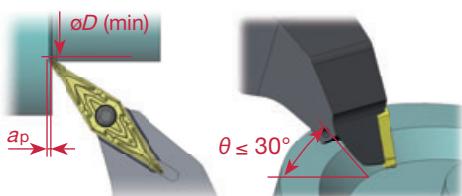
Подходит для широкого спектра токарных работ

Новые серии Y Pro расширяют диапазон режимов обработки наклонных поверхностей, подрезки и прорезания V-образных канавок.



Сравнение возможностей подрезки

Уменьшение помех инструмента



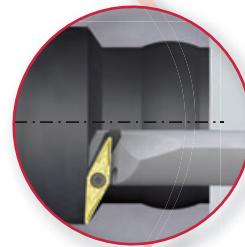
Y Pro серии / YWMT тип

Радиус закругления r_E	a_p (мм)	ϕD (мм)
0.2	0.5	$\phi 10$
	1.0	$\phi 16$
0.4	0.5	$\phi 15$
	1.0	$\phi 18$
0.8	0.5	$\phi 21$
	1.0	$\phi 26$

Угол при вершине 35° / VBMT тип

Радиус закругления r_E	a_p (мм)	ϕD (мм)
0.4	0.5	$\phi 25$
	1.0	$\phi 30$
0.8	0.5	$\phi 45$
	1.0	$\phi 55$

Улучшена возможность обработки отверстий малых диаметров



Положительный

Внутреннее профилирование

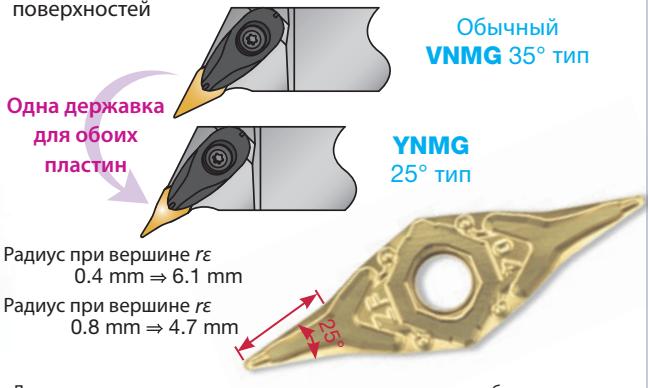
По сравнению с пластинами с положительным углом 35° может обрабатывать меньшие диаметры расточного отверстия.

● **YNMG тип – Чрезвычайно функциональная и универсальная пластина**

Отрицательный

Пластины **YNMG** применимы для существующих наружных и внутренних державок

Серии Y-Pro увеличивают спектр применения в подрезке, прорезании V-образных канавок и точении конических поверхностей



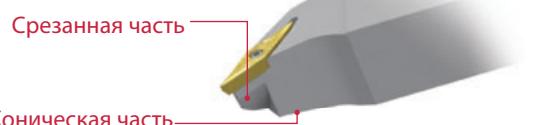
Детальное соответствие пластин и державок смотрите в брошюре "Инструкция по применению". При использовании державки конкурента, применимость должны быть проверена заранее.

● **YWMT тип для различных процессов обработки**

Положительный

■ Державки для наружной обработки

Существенно уменьшена возможность столкновения пластины с деталью при обычной подрезке и подрезке торцов.

**■ Державки для внутренней обработки**

При использовании специализированных серий державок "Stream Jet Bar" для расточных резцов гарантируется превосходный отвод стружки и внутренняя подача СОЖ.

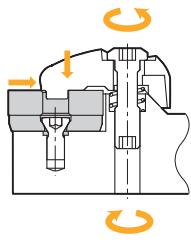
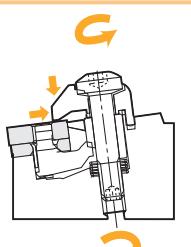
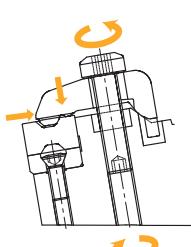
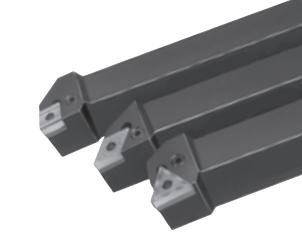
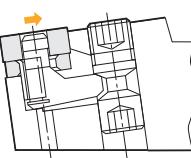
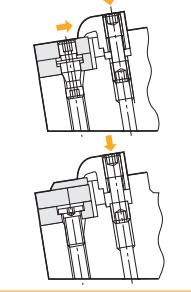
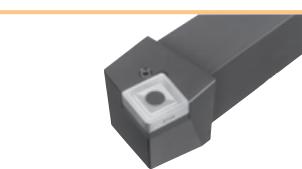
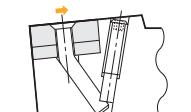


Устройство и характеристики державок ТАС для наружной обработки

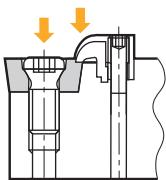
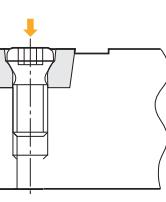
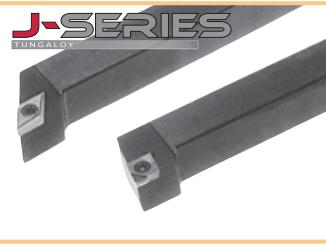
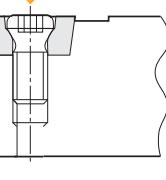
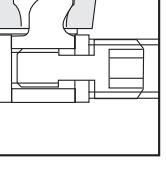
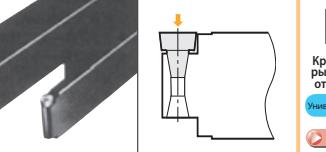
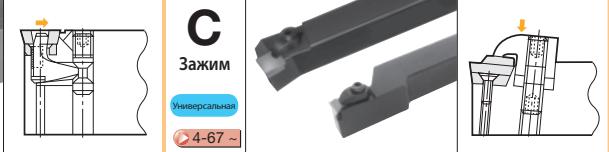
Отрицательные

4

Державки ТАС

<p>Turning A A Система двойного зажима Первый выбор ▶ 4-14 ~</p>	 	<ul style="list-style-type: none">Усовершенствованный жесткий крепеж даёт возможность точного позиционирования и продлевает срок службы инструментаУвеличенная площадь соприкосновения с пластиной способствует превосходной точности размещения режущей кромки даже при использовании пластин VNMG типа (угол 35), режущая кромка которых имеет тенденцию к смещениюПростой зажимной механизм снижает издержки на инструменты. Пластина зажимается одним только гаечным ключом.
<p>D Крепление типа "Один двойной" Высокая жесткость крепления ▶ 4-14 ~</p>	 	<ul style="list-style-type: none">Простое и надежное крепление - одним движением обеспечивается двойное крепление. затягивание крепежного винта производит двойное действие - зажим и рычаг надежно закрепляют пластинуНепревзойденная стойкость в точке резания
<p>DimpleFX C Двойной зажим для керамических пластин с выемкой Высокая жесткость крепления ▶ 4-36 ~</p>	 	<ul style="list-style-type: none">Демонтаж в выемке и нажатием на верх пластины, Сверхпрочная двойная система зажимаНеобходим лишь один винт для зажима. Легкое в использовании и надежное креплениеЛегкая фиксация с нижней стороны
<p>P Крепление рычагом за отверстие Универсальная ▶ 4-15 ~</p>	 	<ul style="list-style-type: none">Высокая точность установки благодаря ограничительному механизму по двум плоскостям обеспечивает блестящие результаты на станках с ЧПУ и на специальных станках
<p>M Комбинированное крепление ▶ 4-46 ~</p>	 	<ul style="list-style-type: none">Система крепления пластины представляет собой комбинацию из стопорного штифта и зажима сверхуТакже доступны державки специально для использования с керамическими пластинамиДоступно большое разнообразие державок по типу исполнения и размеру
<p>H Отводной штифт Тяжёлый режим ▶ 4-56 ~</p>	 	<ul style="list-style-type: none">Державки ТАС для особо тяжелых режимов обработки

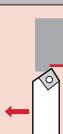
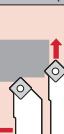
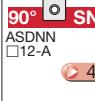
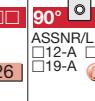
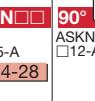
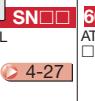
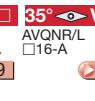
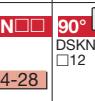
Положительные

<p>X</p> <p>Система двойного зажима Крепление винтом/зажимом</p> <p>Высокая подача</p> <p>▶ 4-42 ~</p>			<ul style="list-style-type: none"> • Возможна обработка при сверхвысоких подачах. Поражает увеличением производительности в 8 раз • Механизм двойного зажима с помощью винта и защелки способен надежно закрепить пластину.
<p>S</p> <p>Крепление винтом</p> <p>▶ 4-42 ~</p>			<ul style="list-style-type: none"> • Простая система крепления • Продуманная форма без выступающей поверхности. • Хорошее резание при использовании пластин с положительной геометрией.
<p>J</p> <p>Крепление винтом</p> <p>Малогабаритные токарные станки</p> <p>▶ 4-69 ~</p>			<ul style="list-style-type: none"> • Доступны с хвостовиками от малых до средних размеров и разнообразным исполнением режущей кромки • Надежное крепление пластины с помощью сверхпрочного винта Торх • Хвостовик державок J-типа твердо закреплены со всех 4x сторон
<p>JT</p> <p>Задний зажим</p> <p>Малогабаритные токарные станки</p> <p>▶ 4-69 ~</p>			<ul style="list-style-type: none"> • Удобство установки пластин в ограниченном пространстве, например, в многоинструментальном токарном станке • Удобство в обращении позволяет зажимать винт с обратной стороны державки • В ассортименте имеются хвостовики с сечением: 8, 10, 12 и 16 мм
<p>T</p> <p>Коническое крепление</p> <p>Универсальный</p> <p>▶ 4-65</p>		<p>P</p> <p>Крепление рычагом за отверстие</p> <p>Универсальный</p> <p>▶ 4-66</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • Простейшая конструкция только из пластины и державки • Может использоваться простым зажатием пластины в коническое отверстие державки • Углубление сверху пластины способствует более свободной резке и уменьшению вибраций при обработке • Доступны пластины с диаметрами отверстия: Ø5, Ø6, и Ø8 мм 	<ul style="list-style-type: none"> • Круглая пластина с положительным передним углом фиксируется посредством крепления "рычагом за отверстие" с высокой точностью • Используется при наружной, торцевой обработке, профилировании, достигается отличная обработка поверхности при высоких подачах • Диаметры пластин: Ø10,12,16, 20, 25 мм 	<p>C</p> <p>Зажим</p> <p>Универсальный</p> <p>▶ 4-67 ~</p> <ul style="list-style-type: none"> • Для основных видов обработки, зажим сверху, державки с положительным передним углом • Надежная фиксация пластины и великолепная точность установки • Дизайн с положительным передним углом обеспечивает более свободное резание 	

Типы и область применения державок ТАС

Отрицательные

Применение	Торцевое точение		Внешнее профилирование						Точение		
	Исполнение режущей кромки	Тип	L	J	N	V	P	A	G	B.R	
Точение A Двойной зажим	80° CN□□ ACLNR/L □0904-A □12-A □16-A □19-A 	55° DN□□ ADJNR/L □1104-A □15-A □1506-A 	35° VN□□ AVJNR/L □16-A 	55° DN□□ ADPN □15-A 	60° TN□□ ATGNR/L □16-A 	90° SN□□ ASBNR/L □12-A □15-A □19-A 					
D Крепление типа "Один двойной"	80° CN□□ DCLNR/L □12 □16 □19 	55° DN□□ DDJNR/L □15 □1506 							60° TN□□ DTGNR/L □16 □22 	90° SN□□ DSBNR/L □12 □15 □19 	
C Крепление двойным зажимом для керамических пластин с выемкой	80° CNGD CCLNR □1207-RD 	55° DNGD CDJNR/L □1507-RD 	55° DNGD CDNNN □1507-RD 	35° VNGD CVVNN □1607-RD 							
P Крепление рычагом за отверстие	80° CN□□ PCLNR/L □09 □0904 □12 □16 □19 	55° DN□□ PDJNR/L □11 □1104 □15 □1506 	55° DN□□ PDNNR/L □15 □1506 	55° DN□□ PDPNN □15 □1506 					60° TN□□ PTGNR/L □1104 □16 □22 □27 	90° SN□□ PSBNR/L □09 □12 □15 □19 □25 	
M Комбинированное крепление	80° CN□□ MCLNR/L □12 □16 □19 	35° VN□□ MVJNR/L □16 	55° DN□□ MDJNR/L □11 □15 □1506 	35° VN□□ MVVNN □16 	55° DN□□ MDPN □11 □15 □1506 				60° TN□□ MTGNR/L □16 □22 □27 □33 	90° SN□□ MSBNR/L □12 	
C С зажимом сверху		25° YNMG MCLNR/L □12 	55° DN□□ MVJNR/L □16 	25° YNMG MDJNR/L □15 	55° DN□□ MVVNN □16 				60° TN□□ MTGNR/L □16 □22 	90° SN□□ MSBNR/L □12 	
H Отводной штифт			60° TN□□ MTJNR/L □16 □22 	60° TN□□ MTJNR/L □16 □22 					60° TN□□ CTGNR/L □16 	90° SN□□ CSBNR/L □12 	
JT Боковой зажим	80° CN□□ JTCL2NR/L □09 	55° DN□□ JTDJ2NR/L □11 						60° TN□□ JTTANR/L □16 			

	Точение/снятие фасок	Точение/Торцевание/Снятие фасок		Торцевание		Профилирование		Внешнее профилирование
	 E 60°	 D 45°	 S 45°	 K 75°	 F 91°	 C 90°	 X 100°	 Q.H *1 *1 45°
	 90°  SN □ ASDNN □12-A 4-26	 90°  SN □ ASSNR/L □12-A □15-A □19-A 4-28	 90°  SN □ ASKNR/L □12-A 4-27	 60°  TN □ ATFNR/L □16-A □22-A 4-23			 55°  DN □ ADQNR/L □15-A □1506-A 4-19	 35°  VN □ AVQNR/L □16-A 4-30
	 90°  SN □ DSDNN □12 4-26	 90°  SN □ DSSNR/L □12 4-28	 90°  SN □ DSKNR/L □12 4-27	 60°  TN □ DTFNR/L □16 □22 4-23			 55°  DN □ DDQNR/L □15 □1506 4-19	 -  RN □ DRGNR/L □12 4-32
		 90°  SNGD CSSNR/L □1207-RD 4-36						
		 90°  HNGD CHSNR/L □0507-RD 4-37						
	 90°  SN □ PSDNN □09 □12 □15 4-26	 90°  SN □ PSNNR/L □09 □12 □15 4-28	 90°  SN □ PSKNR/L □09 □12 □19 □25 4-27	 60°  TN □ PTFNR/L □16 □22 □27 4-23	 80°  CN □ PCFNR/L □12 4-15		 55°  DN □ PDQNR/L □15 □1506 4-19	 -  RNMG PRGNR/L □09 □12 4-32
	 60°  TN □ MTENN □16 □22 4-49	 90°  SN □ MSDNN □12 4-50	 90°  SN □ MSSNR/L □12 4-50	 90°  SN □ MSKNR/L □12 4-50	 60°  TN □ MTFNR/L □16 □22 □27 4-49		 55°  DN □ MDQNR/L □11 □15 □1506 4-47	 25°  YNMG MVQNR/L □16 4-49
		 90°  SN □ MSDNN □12 4-50	 90°  SN □ MSSNR/L □12 4-50	 90°  SN □ MSKNR/L □12 4-50	 60°  TN □ MTFNR/L □16 □22 □27 4-49		 55°  DN □ MDQNR/L □15 4-47	 60°  TN □ MTQNR/L □16 □22 4-48
							 35°  VN □ MVQNR/L □16 4-49	 60°  TN □ MTQNR/L □16 □22 4-48
	 90°  SN □ CSDNN □12 4-54	 90°  SN □ CSSNR/L □12 4-54	 90°  SN □ CSKNR/L □12 4-54	 60°  TN □ CTFNR/L □16 4-54				

Примечание: Н и Q исполнения, отмеченные 1*, относятся к стандарту Тунголай

Типы и область применения державок ТАС

4

Державки ТАС

Положительные

Применение	Торцевание	Внешнее профилирование			Точение			Торцевание	Точение/снятие фасок
Исполнение режущей кромки	L 95°	J 93°	V 72.5°	N 62.5°	A 91°	G 91°	B-R 75°	X 20°	D 45°
Тип									
X Система двойного зажима Крепление винтом/зажимом (исполнение винтом/зажимом)								80° WPMT XVXPR/L □09 4-42	
P Крепление рычагом за отверстие									
C Зажим						60° TP CTGPR/L □16 4-67	90° SP CSBPR/L □09 □12 4-67		90° SP CSDPN □09 □12 4-67
J Крепление винтом 8-1	80° CC JSCLCR/L □06 □09 4-70	55° DC JSDJCR/L □07 □11 4-73	55° DC JSDNCN □07 □11 4-73	80° CC JSCACR/L □06 □09 4-70	80° CC JSGCGR/L □06 □09 4-71				
	80° CC JSCL2CR/L *2 □06 □09 4-69	55° DC JSDJ2CR/L *2 □07 4-72	55° DC JSDN3CR/L *3 □07 □11 4-74	60° TC JSTACR/L □08 □11 4-76					
	35° VP JSVL2PR/L □08 4-79	35° VB JSVJBR/L □11 4-77		35° VB JSVABR/L □11 4-78					
	35° VB JSVJ2BR/L □11 4-77								
S Крепление винтом	80° CC SCLCR/L □06 □09 □12 4-57	55° DC SDJCR/L □11 4-58	35° VC SVCN □16 4-60	55° DC SDNCN □07 □11 4-58	60° TC STACR/L □08 □09 □11 □16 4-59	80° CC SCGCR/L □06 □09 4-57		90° SC SSDCN □07 □09 4-60	
	80° CC SCL2CR/L *2 □06 4-57	55° DC SDJ2CR/L *2 □07 4-57		55° DC SDN3CR/L *3 □07 □11 4-58	60° TP STAPR/L (Tungay Standard) □11 4-59			90° SP SSDPN (Tungay Standard) □07 □09 4-60	
	35° VC SVJCR/L □16 4-59								
	25° YWMT SYJBR/L □16 4-42								
JT Задний зажим	80° CC JTCL2CR/L □06 □09 4-69	55° DC JTDJ2CR/L □07 □11 4-72			60° TC JTTACR/L □08 □11 4-76				
T Коническое крепление									

*2: L2 and J2: 0 offsetting *3 ↑



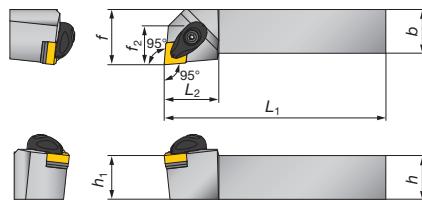
Примечание: Н и О исполнения, отмеченные 1*, относятся к стандарту Тунгалой

ACLNRL/LСоответ. пластины
CN□□Отрицательный передний угол
Двойная зажимная система

Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки L

Показано правое
исполнение R

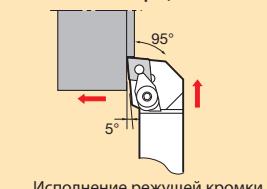
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ACLNRL/L2020K12-A	●	●	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ACLNRL/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21			
ACLNRL/L3225P12-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21			
ACLNRL/L2525M16-A	●	●	25	25	150	31	25	32	22			
ACLNRL/L3225P16-A	●	●	32	25	170	31	32	32	22	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
ACLNRL/L3232P16-A	●	●	32	32	170	31	32	40	22			
ACLNRL/L3232P19-A	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
ACLNRL/L4040S19-A	●	●	40	40	250	40	40	50	25			

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

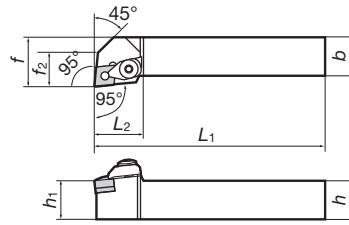
D-тип

DCLNR/LСоответ. пластины
CN□□Отрицательный передний угол
Крепление типа "Один-двойной"

Точение & Торцевание



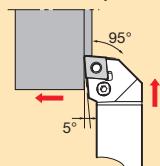
Исполнение режущей кромки L

Показано правое
исполнение R

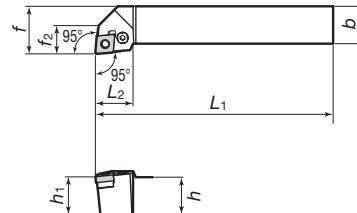
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
DCLNR/L2020K12	●	●	20	20	125	30	20	25	18	0.8	CN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA	
DCLNR/L2525M12	●	●	25	25	150	30	25	32	18				
DCLNR/L3225P12	●	●	32	25	170	30	32	32	18				
DCLNR/L3225P16			32	25	170	40	32	32	22		1.2	CN□□1606□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-45 ~
DCLNR/L3232P16			32	32	170	40	32	40	22				
DCLNR/L3232P19			32	32	170	45.5	32	40	25	1.2	CN□□1906□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-45 ~	
DCLNR/L4040R19			40	40	200	45.5	40	50	25				

● : Складские позиции

Точение & Торцевание

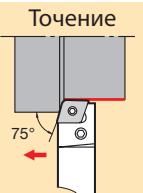


Исполнение режущей кромки L

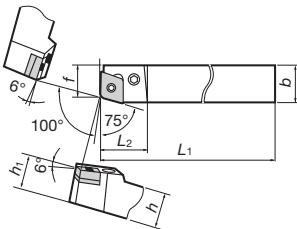
Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PCLNR/L1616H09	●	●	16	16	100	20	16	20	15	0.8	CN□□0903□□	2-42 ~
PCLNR/L2020K09	●	●	20	20	125	20	20	25	15			
PCLNR/L2525M09	●	●	25	25	150	20	25	32	15			
PCLNR/L1616H12E	●	●	16	16	100	26	16	20	—			
PCLNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PCLNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	28	25	32	18			
PCLNR/L3225P12E	●	●	32	25	170	28	32	32	18			
PCLNR/L2525M16E	●	●	25	25	150	31	25	25	—	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
PCLNR/L3225P16E	●	●	32	25	150	31	32	32	—			
PCLNR/L3232P16E	●	●	32	32	170	31	32	40	—			
PCLNR/L3232P19E	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□	2-42 ~
PCLNR/L4040R19E			40	40	200	40	40	50	25			

● : Складские позиции



Исполнение режущей кромки B



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)						Ганд. радиус при вершине r_e	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
PCBNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	17	—	0.8	CN□□1204□□
PCBNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	28	25	22	—		
PCBNR/L2525M16E	●		25	25	150	35	25	22	—	1.2	CN□□1606□□
PCBNR/L3225P16E			32	25	170	35	32	22	—		
PCBNR/L3232P16E			32	32	170	35	32	27	—		
PCBNR/L3232P19E	●		32	32	170	40	32	27	—	1.2	CN□□1906□□

* Используются пластины с углом 100° ● : Складские позиции

Основный выбор стружколомов CN□□1204□□-□□

P	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
	Страница	2-42	2-42	2-45	2-48
Сталь	Стружколом	TF	TSF	TM	TH
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
	$\bar{a}p$ (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.6)
	r_e (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
	Страница	2-42	2-46	2-49
Нержавеющая сталь	Стружколом	SF	SM	SH
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
	$\bar{a}p$ (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	r_e (mm)	0.4	0.8	1.6

K	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
	Страница	3-7	2-43	2-46	2-49
Чугун	Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	$\bar{a}p$ (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
	r_e (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

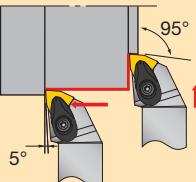
N	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	TH10	GH110
	Страница	3-21	2-42	2-48
Цветные металлы	Стружколом	T-DIA	01	P
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
	$\bar{a}p$ (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	r_e (mm)	0.4	0.4	0.8

S	Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX470	AH905	AH120
	Страница	3-7	2-47	2-48
Суперсплавы	Стружколом	T-CBN	HMM	SA
	Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (20-100)	50 (20-80)
	$\bar{a}p$ (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	r_e (mm)	0.4	0.8	0.8

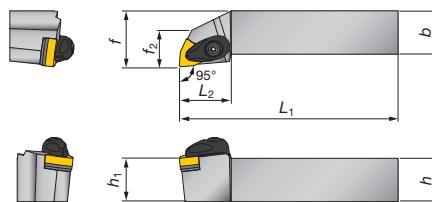
H	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
	Страница	3-7	3-7
Твердые материалы	Стружколом	T-CBN	T-CBN
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	$\bar{a}p$ (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	r_e (mm)	0.4	0.4

Для остальных видов обработкисмотрите 2-4 ~

Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки L



Показано правое исполнение R

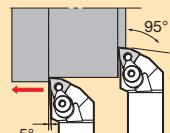
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	f2			
AWLNR/L2020K06-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M06-A	●	●	25	25	150	27	25	32	23	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19	0.8	WN□□0804□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21	0.8	WN□□0804□□	3-9 ~
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21	0.8	T-CBN	T-CBN

D-тип

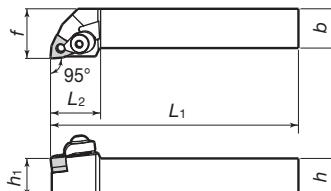
DWLNR/L

* Рекомендуемое усилие зажима: WN□□0604: 3.0 N·m, WN□□0804: 4.0 N·m

Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки L



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	f2			
DWLNR/L2020K06	●	●	20	20	125	25.5	20	25	—	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
DWLNR/L2525M06	●	●	25	25	150	26	25	32	—	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
DWLNR/L2020K08	●	●	20	20	125	31	20	25	—	0.8	WN□□0804□□	2-80 ~
DWLNR/L2525M08	●	●	25	25	150	31	25	32	—	0.8	WN□□0804□□	(Только для пластин с 57 типом стружколома)
DWLNR/L3225P08	●	●	32	25	170	30	32	32	—	0.8	T-CBN	T-CBN

Основный выбор стружколомов WN□□0804□□-□□

P Сталь	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
Непрерывная обработка	Страница	2-80	2-80	2-83	2-85
	Стружколом	TF 	TSF 	TM 	TH
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-250)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	r_ϵ (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M Нержавеющая сталь	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
Непрерывная обработка	Страница	2-80	2-83	2-85
	Стружколом	SF 	SM 	SH
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
	Δp (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	r_ϵ (mm)	0.4	0.8	1.6

K Чугун	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
Непрерывная обработка	Страница	3-9	2-81	2-84	2-86
	Стружколом	T-CBN 	CF 	CM 	CH
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)
	r_ϵ (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

S Суперсплав	Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX480	AH905	KS20
Непрерывная обработка	Страница	3-9	2-84	2-85
	Стружколом	T-CBN 	HMM 	SA
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)
	Δp (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	r_ϵ (mm)	0.4	0.8	0.8

H Твердые материалы	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
Непрерывная обработка	Страница	3-9	3-9
	Стружколом	T-CBN 	T-CBN
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	Δp (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	r_ϵ (mm)	0.4	0.4

Для остальных видов обработки смотрите
"Систему выбора"

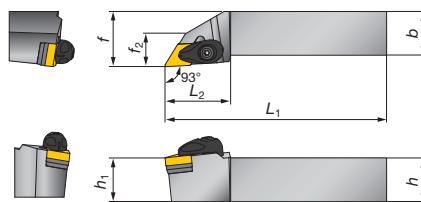
2-4 ~

● : Складские позиции

TURNINGA А-тип ADJNR/L

Соответ. пластины
DN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ADJNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADJNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18			
ADJNR/L3225P15-A	●	●	32	25	170	36	32	32	18			
ADJNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17			
ADJNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18			

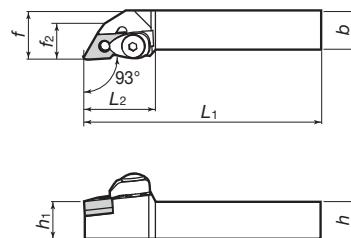
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

D-тип

DDJNR/L

Соответ. пластины
DN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое исполнение R

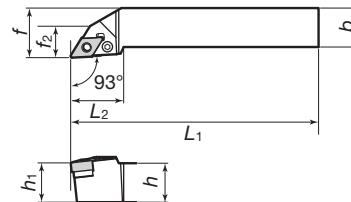
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DDJNR/L2020K15	●	●	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1504□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DDJNR/L2525M15	●	●	25	25	150	38	25	32	19			
DDJNR/L3225P15	●	●	32	25	170	38	32	32	19			
DDJNR/L2020K1506	●	●	20	20	125	38	20	25	19		DN□□1506□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~
DDJNR/L2525M1506	●	●	25	25	150	38	25	32	19			
DDJNR/L3225P1506	●	●	32	25	170	38	32	32	19			

P-тип

PDJNR/L

Соответ. пластины
DN□□

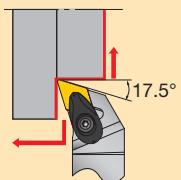
Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



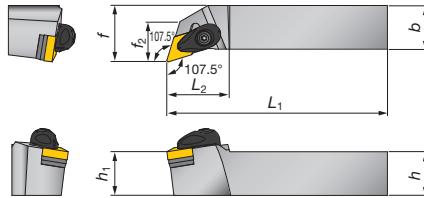
Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
PDJNR/L1616H11	●	●	16	16	100	27	16	20	16	0.8	DN□□1104□□	2-52 ~	
PDJNR/L2020K11	●	●	20	20	125	27	20	25	16				
PDJNR/L2525M11	●	●	25	25	150	27	25	32	19				
PDJNR/L2020	●	●	20	20	125	32	20	25	19		0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDJNR/L2520	●	●	25	20	150	32	25	25	19				
PDJNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	19				
PDJNR/L3225	●	●	32	25	170	32	32	32	19				
PDJNR/L3232			32	32	170	32	32	40	19	1.2	DN□□1506□□	2-52 ~	
PDJNR/L2020K15E	●		20	20	125	32	20	25	—				
PDJNR/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	32	—				
PDJNR/L3225P15E	●		32	25	170	32	32	34	—				
PDJNR/L3232P15E			32	32	170	32	32	40	32				

Точение & Профилирование



Исполнение режущей кромки Q



Показано правое исполнение R

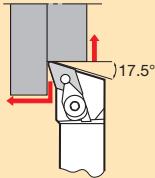
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ADQNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADQNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23			
ADQNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
ADQNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23			

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

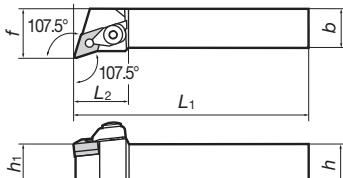
D-тип

DDQNR/L

Точение & Профилирование



Исполнение режущей кромки Q



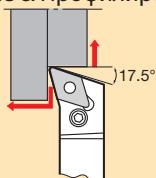
Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DDQNR/L2020K15	●	●	20	20	125	35	20	25	—	0.8	DN□□1504□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DDQNR/L2525M15	●	●	25	25	150	35	25	32	—			
DDQNR/L3225P15	●	●	32	25	170	35	32	32	—	0.8	DN□□1506□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~
DDQNR/L2020K1506	●	●	20	20	125	35	20	25	—			
DDQNR/L2525M1506	●	●	25	25	150	35	25	32	—			
DDQNR/L3225P1506	●	●	32	25	170	35	32	32	—			

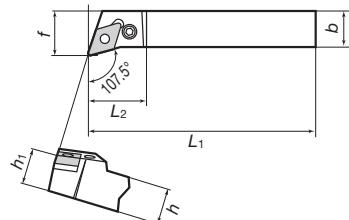
P-тип

PDQNR/L

Точение & Профилирование



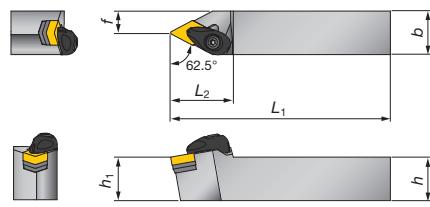
Исполнение режущей кромки Q



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PDQNR/L2020			20	20	125	32	20	25	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDQNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	—			
PDQNR/L3225			32	25	170	32	32	32	—			
PDQNR/L3232			32	32	170	32	32	40	—			
PDQNR/L2020K15E			20	20	125	32	20	25	—	1.2	DN□□1506□□	2-52 ~
PDQNR/L2525M15E			25	25	150	32	25	32	—			
PDQNR/L3225P15E			32	25	170	32	32	32	—			
PDQNR/L3232P15E			32	32	170	32	32	40	—			

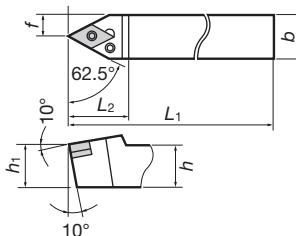
● : Складские позиции



Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>	<i>f₂</i>			
ADPNN2020K15-A	●	20	20	125	36	20	7.5	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADPNN2525M15-A	●	25	25	150	36	25	12.5	—			

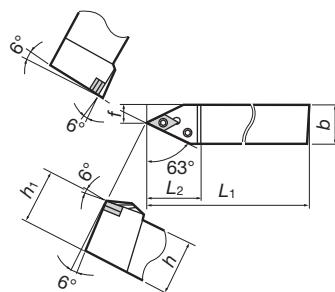
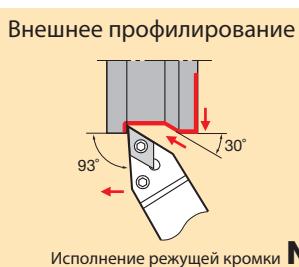
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

Р-тип

PDPNN

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>	<i>f₂</i>			
PDPNN2525	●	25	25	150	36	25	12.5	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDPNN3225		32	25	170	36	32	12.5	—			
PDPNN2525M15E	●	25	25	150	36	25	12.5	—	1.2	DN□□1506□□	2-52 ~
PDPNN3225P15E		32	25	170	36	32	12.5	—			

Р-тип

PDNNR/L

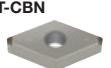
Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>	<i>f₂</i>	
PDNNR/L4025				40	25	150	36	40	12	—	0.8
PDNNR/L5032				50	32	150	36	50	16	—	
PDNNR/L5032H				50	32	150	36	50	16	—	0.8
PDNNR/L4025M15E				40	25	150	36	40	12	—	0.8
PDNNR/L5032M15E				50	32	150	36	50	16	—	

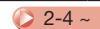
● : Складские позиции

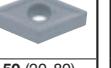
Основный выбор стружколомов DN□□1504□□-□□

 Сталь	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
 Непрерывная обработка	Страница	2-52	2-52	2-55	2-58
	Стружколом				
 Чугун	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
 Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

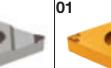
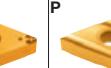
 Чугун	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
 Непрерывная обработка	Страница	3-7	2-53	2-56	2-59
	Стружколом				
 Суперсплавы	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
 Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Для остальных видов обработки смотрите
"Систему выбора"



 Суперсплавы	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX470	KS20	AH905	AH120
 Непрерывная обработка	Страница	3-7	2-53	2-56	2-55
	Стружколом				
 Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
	Δp (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)
 Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	rε (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8

 Нержавеющая сталь	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
 Непрерывная обработка	Страница	2-53	2-55	2-58
	Стружколом			
 Непрерывная обработка	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
	Δp (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
 Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.4)
	rε (mm)	0.4	0.8	1.2

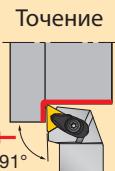
 Цветные металлы	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	GH110	GH110
 Непрерывная обработка	Страница	3-21	2-52	2-58
	Стружколом			
 Непрерывная обработка	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
	Δp (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
 Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	rε (mm)	0.4	0.4	0.8

 Твердые материалы	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
 Непрерывная обработка	Страница	3-7	3-7
	Стружколом		
 Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	Δp (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
 Непрерывная обработка	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	rε (mm)	0.4	0.4

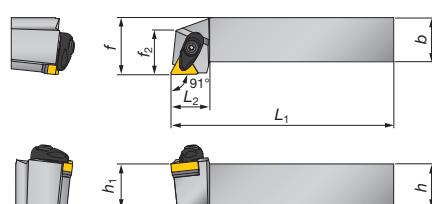
TURNINGA А-тип ATGNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Исполнение режущей кромки G



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATGNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN
ATGNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25	0.8	TN□□2204□□	3-21 ~ T-DIA
ATGNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	26	25	32	26	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~

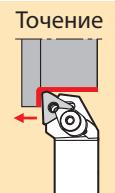
*Рекомендуемое усилие зажима: TN□□1604: 3.0 N·m, TN□□2204: 4.0 N·m

D-тип

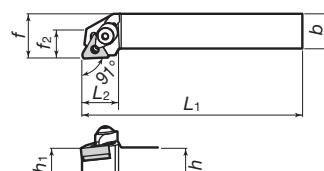
DTGNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Исполнение режущей кромки G



Показано правое
исполнение R

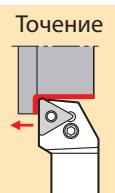
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DTGNR/L2020K16	●	●	20	20	125	21	20	25	16	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN
DTGNR/L2525M16	●	●	25	25	150	21	25	32	21	0.8	(Только для пластин с 57 типом стружколома)	3-21 ~ T-DIA
DTGNR/L2525M22	●	●	25	25	150	28	25	32	25	0.8	TN□□2204□□	(Только для пластин с 57 типом стружколома)
												2-70 ~

P-тип

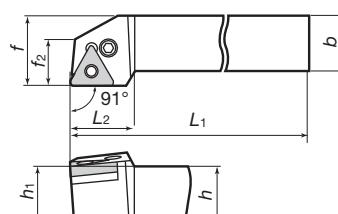
PTGNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Исполнение режущей кромки G



Показано правое
исполнение R

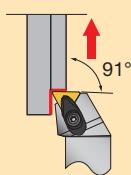
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PTGNR/L1616H16E	●	●	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN
PTGNR/L2020K16E	●	●	20	20	125	22	20	25	16	0.8	TN□□1604□□	3-21 ~ T-DIA
PTGNR/L2525M16E	●	●	25	25	150	22	25	32	21	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTGNR/L3225P16E			32	25	170	22	32	32	21			
PTGNR/L2525M22E	●	●	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTGNR/L3225P22E	●	●	32	25	170	28	32	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTGNR/L3232P22E	●	●	32	32	170	28	32	40	28	1.2	TN□□2706□□	
PTGNR/L3232P27E			32	32	170	35	32	40	30			

● : Складские позиции

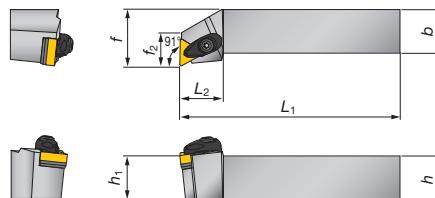
ATFNR/L

Соответ. пластины
TN□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Торцевание



Исполнение режущей кромки F



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATFNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATFNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	25	25	32	19			
ATFNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	29	25	32	23	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~

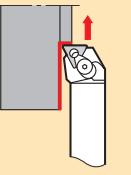
*Рекомендуемое усилие зажима: TN□□1604: 3.0 N·m, TN□□2204: 4.0 N·m

D-тип

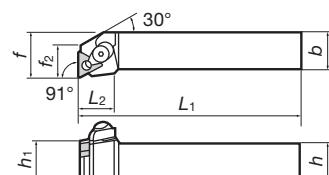
DTFNR/L

Соответ. пластины
TN□□Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Торцевание



Исполнение режущей кромки F



Показано правое исполнение R

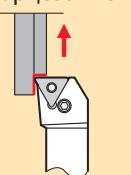
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DTFNR/L2020K16	●	●	20	20	125	23	20	25	18.5	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DTFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	23	25	32	20			
DTFNR/L2525M22	●	●	25	25	150	31	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~

P-тип

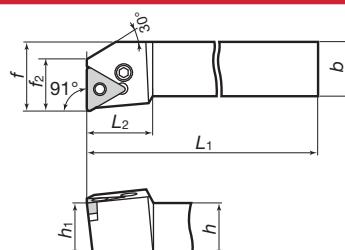
PTFNR/L

Соответ. пластины
TN□□Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Торцевание



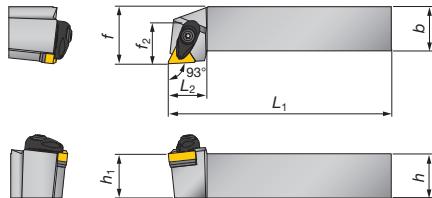
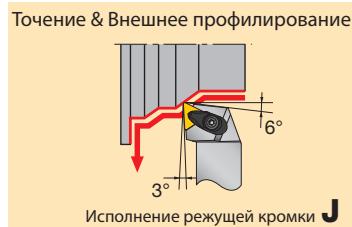
Исполнение режущей кромки F



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PTFNR/L1616H16E	●	●	16	16	100	22	16	20	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PTFNR/L2020K16E	●	●	20	20	125	22	20	25	17.5			
PTFNR/L2525M16E	●	●	25	25	150	22	25	32	20			
PTFNR/L3225P16E	●	●	32	25	170	22	32	32	20			
PTFNR/L2525M22E	●	●	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTFNR/L3225P22E	●	●	32	25	170	28	32	32	24			
PTFNR/L3232P27E			32	32	170	31	32	40	30	1.2	TN□□2706□□	
PTFNR/L4040P27E			40	40	200	31	40	50	30			

● : Складские позиции

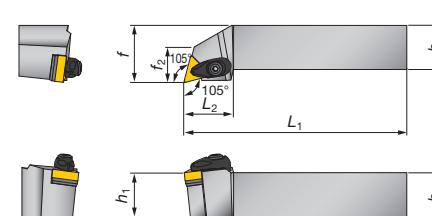
Соответ. пластины
TN□□1604Отрицательный передний угол
Двойная система зажимаПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·м

А-тип

ATQNR/L

Соответ. пластины
TN□□1604Отрицательный передний угол
Двойная система зажимаПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·м

Основной выбор стружколомов TN□□1604□□-□□

P Сталь 	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
	Страница	2-70	2-71	2-74	2-77
	Стружколом	TF	TSF	TM	TH
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	200 (150-300)	220 (150-300)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M Нержавеющая сталь 	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130
	Страница	2-71	2-74
	Стружколом	SF	SM
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
	Δp (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
	r_ε (mm)	0.4	0.8

K Чугун 	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
	Страница	3-8	2-72	2-75	2-77
	Стружколом	T-CBN	CF	CM	CH
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N Цветные металлы 	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	GH110	GH110
	Страница	3-21	2-70	2-76h
	Стружколом	T-DIA With chipbreaker	D1	P
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
	Δp (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	3.0 (0.2-0.5)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8

S Суперсплавы 	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	BX470	KS20	AH905	AH120
	Страница	3-8	2-71	2-75	2-76
	Стружколом	T-CBN	SS	HMM	SA
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
	Δp (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8	0.8

H Твердые материалы 	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
	Страница	3-8	3-8
	Стружколом	T-CBN	T-CBN
Непрерывная обработка	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	Δp (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	r_ε (mm)	0.4	0.4

Для остальных видов обработки смотрите
"Систему выбора"

2-4 ~

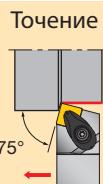
● : Складские позиции

TURNINGA А-тип

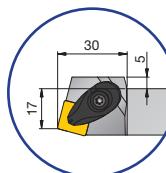
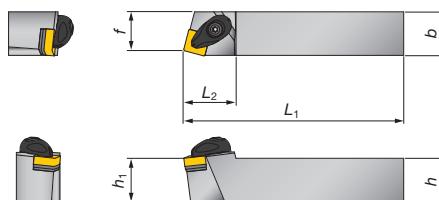
ASBNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Исполнение режущей кромки **B**



Увеличенный вид державки типа 2020
Показано правое исполнение R

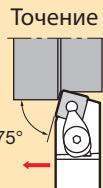
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ASBNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	17	—	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~, 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASBNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	22	—			
ASBNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	42.5	25	22	—	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
ASBNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	42.5	32	27	—			
ASBNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	47.5	32	27	—	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASBNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	47.5	40	35	—			

D-тип

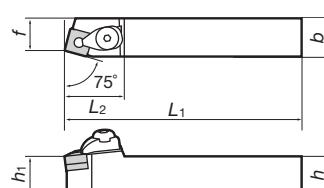
DSBNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Исполнение режущей кромки **B**



Показано правое исполнение R

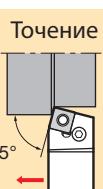
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DSBNR/L2020K12	●	●	20	20	125	35	20	17	—			
DSBNR/L2525M12	●	●	25	25	150	35	25	22	—	0.8	SN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSBNR/L3225P15			32	25	170	42.5	32	22	—			
DSBNR/L3232P15			32	32	170	42.5	32	27	—	1.2	SN□□1506□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-64 ~
DSBNR/L3232P19			32	32	170	47.5	32	27	—	1.2	SN□□1906□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-64 ~
DSBNR/L4040R19			40	40	200	47.5	40	35	—			

P-тип

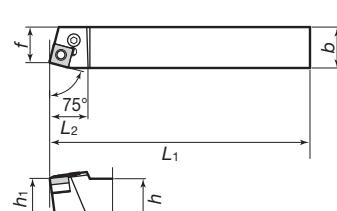
PSBNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Исполнение режущей кромки **B**



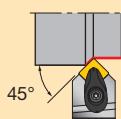
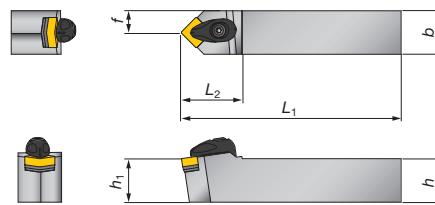
Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PSBNR/L1616H09E			16	16	100	22	16	13	—	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSBNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	17	—			
PSBNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	24	25	22	—	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PSBNR/L3225P12E	●	●	32	25	170	28	32	22	—			
PSBNR/L2525M15E	●	●	25	25	150	35	25	22	—			
PSBNR/L3225P15E			32	25	170	35	32	22	—	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSBNR/L3232P15E	●	●	32	32	170	35	32	27	—			
PSBNR/L3232P19E	●	●	32	32	170	40	32	27	—	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSBNR/L4040R19E			40	40	200	40	40	35	—			
PSBNR/L5050T25E			50	50	300	48	50	43	—	2.4	SN□□2507□□	2-64 ~

● : Складские позиции

ASDNNСоответ. пластины
SN□□1204□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Снятие фаски

Исполнение режущей кромки **D**

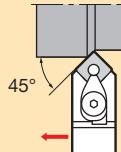
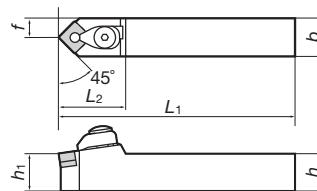
Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>			
ASDNN2020K12-A	●	20	20	125	35	20	10	—	0.8	SN□□1204□□
ASDNN2525M12-A	●	25	25	150	35	25	12.5	—	0.8	SN□□1204□□

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

D-тип

DSDNNСоответ. пластины
SN□□1204Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Точение & Снятие фаски

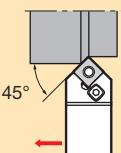
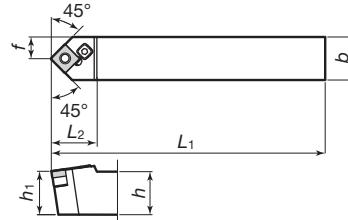
Исполнение режущей кромки **D**

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>			
DSDNN2020K12	●	20	20	125	36	20	10	—	0.8	SN□□1204□□
DSDNN2525M12	●	25	25	150	36	25	12.5	—	0.8	(Только для пластин с 57 типом стружколома)

P-тип

PSDNNСоответ. пластины
SN□□Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Точение & Снятие фаски

Исполнение режущей кромки **D**

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
		<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>			
PSDNN1616H09E		16	16	100	22	16	8.0	—	0.8	SN□□0903□□
PSDNN2020K12E	●	20	20	125	30	20	10.3	—	0.8	SN□□1204□□
PSDNN2525M12E	●	25	25	150	30	25	12.8	—	0.8	SN□□1204□□
PSDNN3225P12E	●	32	25	170	30	32	12.8	—	1.2	SN□□1506□□
PSDNN3232P15E		32	32	170	—	32	—	—	1.2	SN□□1506□□

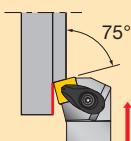
● : Складские позиции

TURNINGA А-тип
ASKNR/L

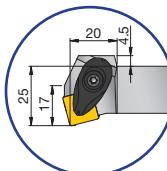
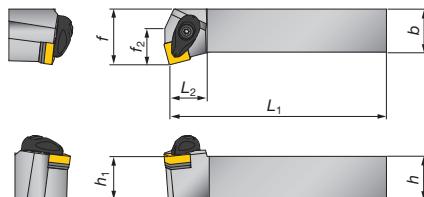
Соответ. пластины
SN□□1204□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Торцевание



Исполнение режущей кромки **K**



Увеличенный вид державки типа 2020

Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ASKNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	20	20	25	17	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN
ASKNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	22	25	32	21			3-21 ~ T-DIA

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

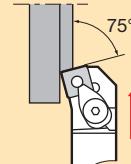
D-тип

DSKNR/L

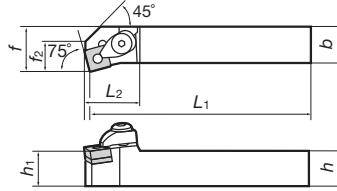
Соответ. пластины
SN□□1204

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Торцевание



Исполнение режущей кромки **K**



Показано правое исполнение R

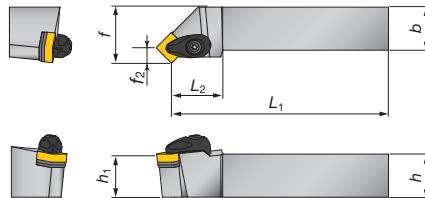
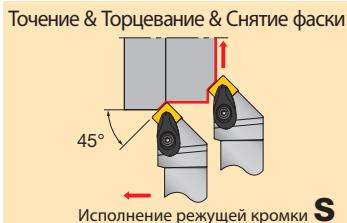
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DSKNR/L2020K12	●	●	20	20	125	31	20	25	17	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN
DSKNR/L2525M12	●	●	25	25	150	31	25	32	17		(Только для пластин с 57° типом стружколома)	3-21 ~ T-DIA

● : Складские позиции

TURNINGA А-тип ASSNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂					
ASSNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	25		8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~	
ASSNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32						
ASSNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	25	25	32		10.3	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~	
ASSNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	25	32	40						
ASSNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	27.5	32	40			12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASSNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	27.5	40	50						

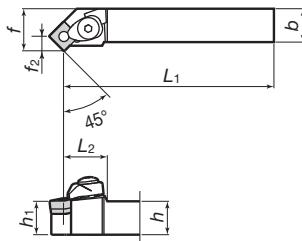
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

D-тип

DSSNR/L

Соответ. пластины
SN□□1204

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое исполнение R

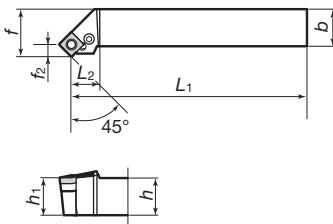
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
DSSNR/L2020K12	●	●	20	20	125	34.3	20	25		8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
DSSNR/L2525M12	●	●	25	25	150	34.3	25	32			0.8	(Только для пластин с 57 типом стружколома)	

P-тип

PSSNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
PSSNR/L1616H09E	●		16	16	94	16	16	20		6.1	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSSNR/L2020K12E	●	●	20	20	116	21	20	25					
PSSNR/L2525M12E	●	●	25	25	141	21	25	32		8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
PSSNR/L3225P12E	●	●	32	25	161	21	32	32					
PSSNR/L2525M15E	●	●	25	25	140	25	25	32					
PSSNR/L3225P15E			32	25	160	25	32	32		10.2	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSSNR/L3232P15E			32	32	160	25	32	40					
PSSNR/L3232P19E	●		32	32	157.5	27.5	32	40		12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSSNR/L4040R19E			40	40	187.5	27.5	40	50					

● : Складские позиции

Основный выбор стружколомов SN□□1204□□-□□

 Сталь Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину			
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115			
Страница	2-61	2-61	2-64	2-67				
Стружколом	TF		TSF		TM		TH	
Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)				
Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)				
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)				
t _e (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2				

 Чугун Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину			
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115			
Страница	3-8	2-62	2-65	2-67				
Стружколом	T-CBN		CF		CM		CH	
Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)				
Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)				
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)				
t _e (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2				

 Суперсплавы Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Medium cutting		
	Сплав	BX480	AH905	AH120		
Страница	3-8	2-65	2-66			
Стружколом	T-CBN		HMM		SA	
Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)			
Δp (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)			
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)			
t _e (mm)	0.4	0.8	0.8			

Для остальных видов обработки смотрите "Систему 2-4 ~"

 Нержавеющая сталь Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину		
	Сплав	T6120	T6130	T6130		
Страница	2-62	2-64	2-67			
Стружколом	SF		SM		SH	
Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)			
Δp (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)			
f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.4)			
t _e (mm)	0.4	0.8	1.6			

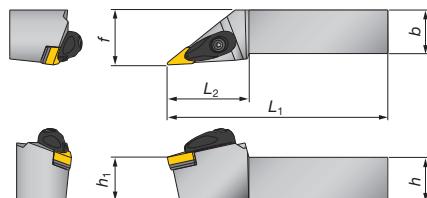
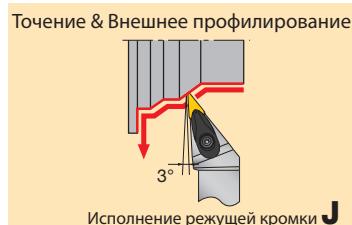
 Цветные металлы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	DX140	GH110	
Страница	3-21	2-66		
Стружколом	T-DIA		P	
Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)		
Δp (mm)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)		
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)		
t _e (mm)	0.4	0.8		

 Твердые материалы Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка
	Сплав	BXM20
Страница	3-8	
Стружколом	T-CBN	
Vc (m/min)	150 (70-220)	
Δp (mm)	0.2 (0.05-0.30)	
f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.25)	
t _e (mm)	0.4	

TURNINGA А-тип AVJNR/L

Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое исполнение R

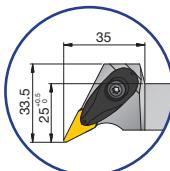
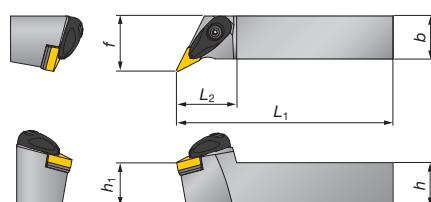
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
AVJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	43	20	25	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	46	25	32	-			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

TURNINGA А-тип AVQNR/L

Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Увеличенный вид державки типа 2020
Показано правое исполнение R

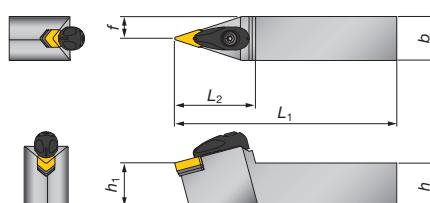
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
AVQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	35	20	25	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	35	25	32	-			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

TURNINGA А-тип AVVNN

Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Соответствующие пластины	Страница
	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂					
AVVNN2020K16-A	●	20	20	125	46	20	10	-	0.8	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA	
AVVNN2525M16-A	●	25	25	150	46	25	12.5	-				

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

● : Складские позиции

Основный выбор стружколомов VN□□1604□□-□□

	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115
	Страница	2-87	2-87	2-89
Сталь	Стружколом	TF	TSF	TM
Непрерывная обработка	V_c (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	180 (150-300)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8

	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115
	Страница	3-9	2-88	2-89
Чугун	Стружколом	T-CBN	CF	CM
Непрерывная обработка	V_c (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)
	Δp (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8

	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX470	BX480	AH905
	Страница	3-9	3-9	2-90
Суперсплавы	Стружколом	T-CBN	T-CBN	HMM
Непрерывная обработка	V_c (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)	50 (20-100)
	Δp (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)
	r_ε (mm)	0.4	0.4	0.8

Для остальных видов обработкисмотрите



"Систему выбора"

	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130
	Страница	2-87	2-89
Нержавеющая сталь	Стружколом	SF	SM
Непрерывная обработка	V_c (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
	Δp (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
	r_ε (mm)	0.4	0.8

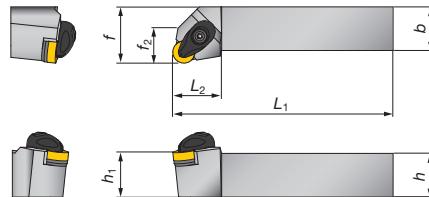
	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	DX120	GH110
	Страница	3-21	2-87
Цветные металлы	Стружколом	T-DIA With chipbreaker 01	
Непрерывная обработка	V_c (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
	Δp (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)
	r_ε (mm)	0.4	0.2

	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
	Страница	3-9	3-9
Твердые материалы	Стружколом	T-CBN	T-CBN
Непрерывная обработка	V_c (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	Δp (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	r_ε (mm)	0.4	0.4

TURNINGA А-тип ARGNR/L

Соответ. пластины
RN□□120400

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ARGNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20	6.35	RN□□120400	2-92 ~

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

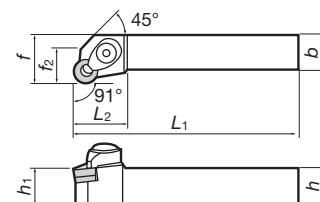
4

Державки ТАС

D-тип DRGNR/L

Соответ. пластины
RN□□120400

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое исполнение R

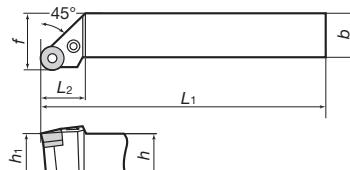
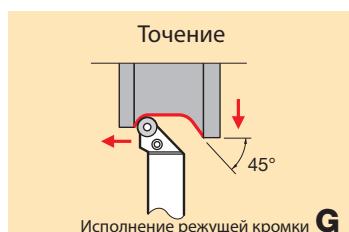
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DRGNR/L2525M12	●	●	25	25	150	28	25	32	18	6	RN□□120400	2-92 ~

P-тип

PRGNR/L

Соответ. пластины
RN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PRGNR/L2020K09E	●	●	20	20	125	19	20	25	—	4.5	RNMG090300-61	2-92 ~
PRGNR/L2525M09E	●	●	25	25	150	25	25	32	—			
PRGNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	25	25	32	—		6	RN□□120400

■ Основный выбор стружколомов RN□□1204□□-□□

P	Операция	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T9115
Сталь	Страница	2-92
	61	
Непрерывная обработка	Стружколом	
	Vc (m/min)	220 (150-300)
	Δp (mm)	1.0 (0.5-2.0)
	f (mm/rev)	0.8 (0.5-1.0)
	r _e (mm)	—

● : Складские позиции

Запчасти

Запчасти для Turning A

Кат. № державок	Соответ. пластины	Зажим	Зажимной винт	Пружина	Пружинный штифт	Прокладка	Винт прокладки	Ключ	Рекомендуемое усилие зажима (N·м)	
ACLNR/L (Наружная/внутренняя)	CN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
	CN□□1606□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASC533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4	
	CN□□1906□□	ACP6S				ASC634				
ADJNR/L	DN□□1504□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
ADPNN										
ADQNR/L										
ADUNR/L (Внутренняя)	DN□□1506□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
ADJNR/L										
ADQNR/L										
ADUNR/L (Внутренняя)	TN□□2204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
ATGNR/L										
ATFNR/L										
ATJNR/L	TN□□1604□□	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	3.0	
ATGNR/L										
ATFNR/L (Наружная/внутренняя)										
ATQNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
ASBNR/L										
	SN□□1506□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4	
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634				
ASDNN	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7		ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
ASSNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
	SN□□1506□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4	
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634				
ASKNR/L (Наружная/внутренняя)	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
AVJNR/L	VN□□1604□□	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	3.0	
AVVNN										
AVQNR/L										
AVUNR/L (Внутренняя)	YN□□1604□□									
AWLNR/L (Наружная/внутренняя)	WN□□0604□□	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	3.0	
AWLNR/L (Наружная/внутренняя)	WN□□0804□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	4.0	
ARGNR/L	RN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F	4.0	

Примечание: Запасные части для державок предыдущего А-типа не подходят для державок **TURNING A**

Запчасти

Запчасти для типа D

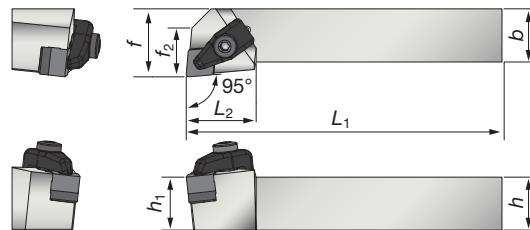
4

Державки ТАС

Кат. № державок		Применяемые пластины		Прокладка	Пружинный фиксатор	Рычаг	Прихват	Зажимной винт	Поршень	Пружина	Ключ
		Кат. №	Форма								
DCLNR/L	2020K12 2525M12 3225P12	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	3225P16 3232P16	CN□□1606□□		ELSC53	LSP6C	DLCL54	DCPM-54	DLCS54	DPIS54	BP-13	P-4
	3232P19 4040R19	CN□□1906□□		ELSC63	LSP6	DLCL64	DCPM-64	DLCS64	DPIS64	BP-15	P-5
DWLNR/L	2020K06 2525M06	WN□□0604□□		LSW312	LSP3	LCL33	DCPM-33	DLCS33	DPIS33	BP-9	P-2.5 P-3
	2020K08 2525M08 3225P08	WN□□0804□□		LSW42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DDJNR/L DDQNR/L	2020K15 2525M15 3225P15	DN□□1504□□		LSD42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	2020K1506 2525M1506 3225P1506	DN□□1506□□		LSD42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS44	BP-10	P-3 P-4
DTGNR/L DTFNR/L	2020K16 2525M16	TN□□1604□□		LST317	LSP3	LCL33	DCPM-33	DLCS33	DPIS33	BP-9	P-2.5 P-3
	2525M22	TN□□2204□□		LST42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DSBNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	3225P15 3232P15	SN□□1506□□		ELSS53	LSP6C	DLCL54	DCPM-54	DLCS54	DPIS54	BP-13	P-4
	3232P19 4040R19	SN□□1906□□		ELSS63	LSP6	DLCL64	DCPM-64	DLCS64	DPIS64	BP-15	P-5
DSDNN DSKNR/L DSSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DRGNR/L	2525M12	RN□□120400		LSR42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4

 Запчасти для типа Р

Кат. № державок		Применяемые пластины	Прокладка	Пружинный фиксатор	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма				
PCLNR/L PCBNR/L	1616H09 2020K09 2525M09	CN□□0903□□		ELSC32	LSP3L	LCL33	LCS3
	1616H12E	CN□□1204□□		ELSC42	LSP4	LCL4	LCS4CA
	2020K12E 2525M12E 3225P12E			ELSC42	LSP4S	LCL43M	LCS4
	2525M16E 3225P16E 3232P16E	CN□□1606□□		ELSC53	LSP6C	LCL5	LCS5
	3232P19E 4040R19E	CN□□1906□□		ELSC63	LSP6	LCL6	LCS6
PDJNR/L PDQNR/L PDPNN	1616H11 2020K11 2525M11	DN□□1104□□		ELSD32	LSP3	LCL33L	LCS3
	2020 2520 2525 3225 3232	DN□□1504□□		ELSD42	LSP4S	LCL44	ELCS4
	2020K15E 2525M15E 3225P15E 3232P15E	DN□□1506□□		ELSD42	LSP4S	LCL44	ELCS4
	1616H16E 2020K16E 2525M16E 3225P16E	TN□□1604□□		ELST317	LSP3	LCL33	LCS3
	2525M22E 3225P22E 3232P22E	TN□□2204□□		ELST42	LSP4S	LCL43M	LCS3
PTGNR/L PTFNR/L	3232P27E 4040P27E	TN□□2706□□		ELST53	LSP6C	LCL54	LCS5
	1616H09E	SN□□0903□□		ELSS32	LSP3L	LCL33	LCS3
	2020K12E 2525M12E 3225P12E	SN□□1204□□		ELSS42	LSP4S	LCL43M	LCS4
	2525M15E 3225P15E 3232P15E	SN□□1506□□		ELSS53	LSP5	LCL5	LCS5CA
	3232P19E 4040R19E	SN□□1906□□		ELSS63	LSP6	LCL6	LCS6
PSBNR/L PSDNN PSSNR/L	5050T25E	SN□□2507□□		ELSS84	LSP8	LCL8	LCS8
	2020K09E 2525M09E	RNMG090300-61		ELSR32	LSP3L	LCL33	LCS3
	2525M12E	RN□□120400		ELSR42	LSP4S	LCL43M	LCS4
PRGNR/L	2525M12E	RN□□120400		ELSR42	LSP4S	LCL43M	LCS4
							P-3

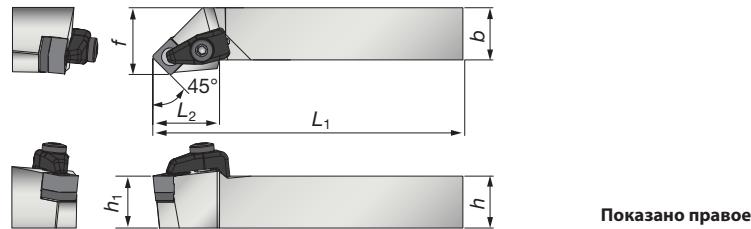
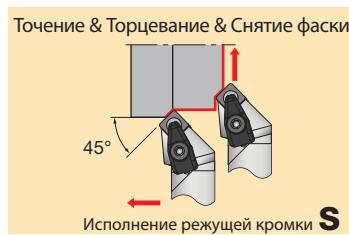
CCLNR/LСоответ. пластины
CNGD1207□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
CCLNR2525M1207-RD	●	25	25	150	33	25	32	23	1.2	CNGD1207□□
CCLNL2525M1207-RD	●	25	25	150	33	25	32	23	1.2	
CCLNR3225P1207-RD	●	32	25	170	33	32	32	23	1.2	

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

4

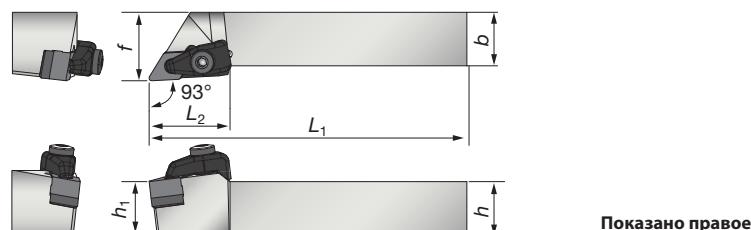
DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

CSSNR/LСоответ. пластины
SNGD1207□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
CSSNR2525M1207-RD	●	25	25	150	32	25	32	—	1.2	SNGD1207□□
CSSNL2525M1207-RD	●	25	25	150	32	25	32	—	1.2	

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

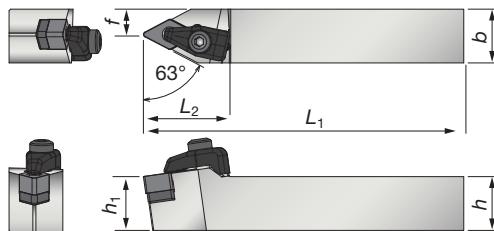
CDJNR/LСоответ. пластины
DNGD1507□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
CDJNR2525M1507-RD	●	25	25	150	38	25	32	—	1.2	DNGD1507□□
CDJNL2525M1507-RD	●	25	25	150	38	25	32	—	1.2	
CDJNR3225P1507-RD	●	32	25	170	38	32	32	—	1.2	

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

● : Складские позиции

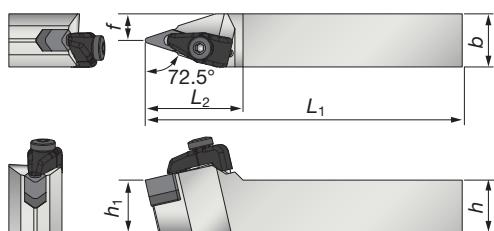
CDNNN

Соответ. пластины
DNGD1507□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L1	L2	h1	f	f2			
CDNNN2525M1507-RD	●	25	25	150	40	25	12.5	—	1.2	DNGD1507□□	4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

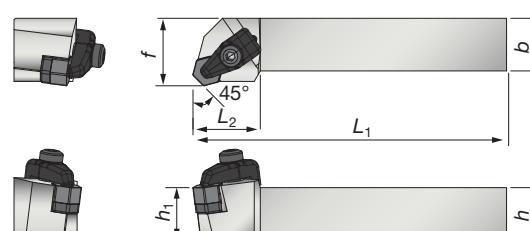
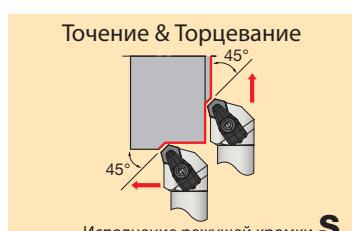
CVVNN

Соответ. пластины
VNGD160712Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L1	L2	h1	f	f2			
CVVNN2525M1607-RD	●	25	25	150	46	25	12.5	—	1.2	VNGD160712	4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

CHSNR

Соответ. пластины
HNGD0507□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L1	L2	h1	f	f2			
CHSNR2525M0507-RD	●	25	25	150	32	25	32	—	1.2	HNGD0507□□	4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·м

● : Складские позиции

■ Пластины для С-типа

Применение	Форма	Кат. №	Склад	Размеры (mm)			
			FX105	Диаметр вписанной окружности $\varnothing d$	Толщина s	Диаметр отверстия $\varnothing d_1$	Радиус при вершине r_ε
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CNGD120712	●	12.7	7.94	—	1.2
		CNGD120716	●	12.7	7.94	—	1.6
		SNGD120712	●	12.7	7.94	—	1.2
		SNGD120716	●	12.7	7.94	—	1.6
		DNGD150708	●	12.7	7.94	—	0.8
		DNGD150712	●	12.7	7.94	—	1.2
		DNGD150716	●	12.7	7.94	—	1.6
		VNGD160712	●	9.525	7.94	—	1.2
		HNGD050712	●	12.7	7.94	—	1.2
		HNGD050716	●	12.7	7.94	—	1.6

Примечание: Применяются только державки С-типа для впалой формы

● Стандартные условия резания

Применение	Сплав	Обрабатываемые материалы	Скорость резания Vc (m/min)	Глубина резания ap (mm)	Подача f (mm/rev)
Чугун	FX105	Серые чугуны	700 (300 - 1000)	1.0 (0.05 - 3.0)	0.3 (0.05 - 0.6)
		Ковкие чугуны	200 (100 - 300)	1.0 (0.05 - 3.0)	0.2 (0.05 - 0.4)

● Запчасти для С-типа

Кат. № державок	Применяемые пластины		Подкладка	Винт подкладки	Прихват	Зажимной винт	Пружина	Ключ
	Кат. №	Форма						
CCLNR2525M1207-RD								
CCLNL2525M1207-RD	CNGD1207□□		CC44-A					
CCLNR3225P1207-RD								
CSSNR2525M1207-RD	SNGD1207□□		CS44-A					
CSSNL2525M1207-RD								
CDJNR2525M1507-RD								
CDJNL2525M1507-RD	DNGD1507□□		CD44-A					
CDJNR3225P1507-RD								
CDNNN2525M1507-RD	DNGD1507□□							
CVVNN2525M1607-RD	VNGD160712		CV34-A	BH-4-10-A				
CHSNR2525M0507-RD	HNGD0507□□		CH44-A	BH-40050-A				

● : Складские позиции

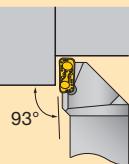
TURNTAC Т-типа
TLANR/L

Т-типа

Соответ. пластины
LNMX□□□□□□□□

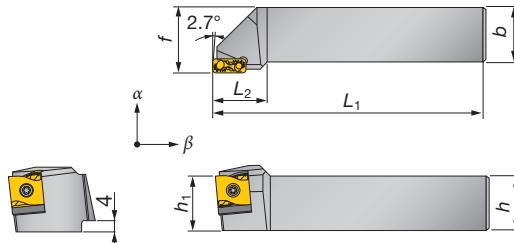
Отрицательный передний угол
Крепление винтом

Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки **A**

16 тип пластины



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	α	β		
TLANR/L1616H12	●	●	16	16	100	20	16	20	-6°	-6°		
TLANR/L1616M12S	●	●	16	16	150	20	16	20	-6°	-6°		
TLANR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	20	25	-6°	-6°		
TLANR/L2525M12	●	●	25	25	150	20	25	30	-6°	-6°		
TLANR/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	25	-6°	-6°		
TLANR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	25	30	-6°	-6°		
TLANR/L3232P16	●	●	32	32	170	35	32	37	-6°	-6°		
TLANR/L4040R16	●	●	40	40	200	35	40	47	-6°	-6°		
TLANR/L3232P24	●	●	32	32	170	35	32	38	-6°	-6°		
TLANR/L4040R24	●	●	40	40	200	40	40	47	-6°	-6°		
TLANR/L5050S24	●	●	50	50	250	40	50	57	-6°	-6°		

4

Державки ТАС

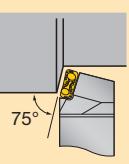
TURNTAC Т-типа
TLBNR/L

Т-типа

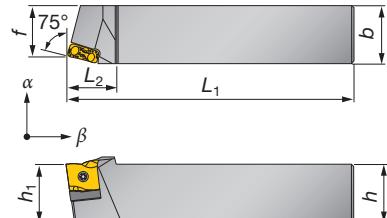
Соответ. пластины
LNMX2410□□

Отрицательный передний угол
Крепление винтом

Точение



Исполнение режущей кромки **B**



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	α	β		
TLBNR/L4040R24	●	●	40	40	200	35	40	35	-7.4°	-4.3°	LNMX2410□□□R/L	4-40

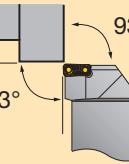
TURNTAC Т-типа
TLFNR/L

Т-типа

Соответ. пластины
LNMX1606□□

Отрицательный передний угол
Крепление винтом

Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки **F**



Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Соответствующие пластины	Страница	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	α	β		
TLFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	20	25	30	-6°	-6°		
TLFNR/L3232P16	●	●	32	32	170	20	32	37	-6°	-6°	LNMX1606□□□L/R	4-40

* Правосторонняя плата (R) используется для левосторонних державок (TLFNL □□ типа),
левосторонняя плата (L) используется для правосторонних державок (TLFNR □□ типа).

● : Складские позиции

Связанные страницы

Детали (14-1~)

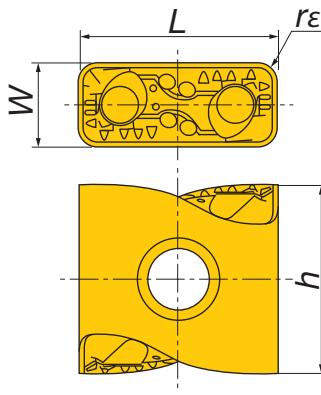
4-39

Пластины/Детали/Стандартные условия резания

Пластины для TurnTec

Кат. №	Сплавы на складе						Размеры (мм)							
	С покрытием						W	L	h	r_ϵ				
	T9115		T9125		AH725									
	R	L	R	L	R	L								
LNMX120408R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	0.8				
LNMX120412R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	1.2				
LNMX160608R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	0.8				
LNMX160612R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.2				
LNMX160616R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.6				
LNMX241016R/L-TDR	●	●	●	●			9.4	24.0	20.5	1.6				
LNMX241024R/L-TDR	●	●	●	●			9.4	24.0	20.5	2.4				
LNMX160608R/L-MDR	●	●					●	●	6.4	16.2	13.5	0.8		
LNMX160612R/L-MDR	●	●					●	●	6.4	16.2	13.5	1.2		
LNMX160608R/L-TWR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	0.8				
LNMX160612R/L-TWR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.2				

● : Складские позиции



Запчасти для TurnTec

Кат. № державок	Применяемые пластины	Подкладка	Винт подкладки	Пружинный фиксатор	Ключ фиксирующего штифта	Зажимной винт	Ключ
				—			
TLANR/L1616H12							
TLANR/L1616M12S	LNMX1204□□R/L	TSL12R/L	CSTF-2L055-S	—	T-6F-S	CSTB-3.5L115-S	KEYV-T10
TLANR/L2020K12							
TLANR/L2525M12							
TLANR/L2020K16							
TLANR/L2525M16	LNMX1606□□R/L	TSL16R/L	—	PSP-16	—	CSTB-4L115-S	KEYV-T15
TLANR/L3232P16							
TLANR/L4040R16							
TLANR/L3232P24							
TLANR/L4040R24	LNMX2410□□R/L	TSL24R/L	—	SP 16-L14	—	CSTB-5L163-S	KEYV-T20
TLANR/L5050S24							
TLBNR/L4040R24	LNMX2410□□R/L	TSL24R/L	—	SP 16-L14	—	CSTB-5L163-S	KEYV-T20
TLFNR/L2525M16	LNMX1606□□L/R	TSL16L/R	—	PSP-16	—	CSTB-4L115-S	KEYV-T15
TLFNR/L3232P16							

 Стандартные условия резания

LNMX1204□□□-□□□

* Значения, выделенные красным цветом, отображают условия для торцевания

Обрабатываемые материалы	Стружколомы	Сплав	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания: a_p (mm)		Подача: f (mm/rev)	
				$r_\varepsilon: 0.8$	$r_\varepsilon: 1.2$	$r_\varepsilon: 0.8$	$r_\varepsilon: 1.2$
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180				

LNMX1606□□□-□□□

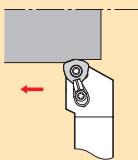
Обрабатываемые материалы	Стружколомы	Сплав	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания: a_p (mm)			Подача: f (mm/rev)		
				$r_\varepsilon: 0.8$	$r_\varepsilon: 1.2$	$r_\varepsilon: 1.6$	$r_\varepsilon: 0.8$	$r_\varepsilon: 1.2$	$r_\varepsilon: 1.6$
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180						
	TWR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180						
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180						
	MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		AH725	50 - 150						
	TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180						

LNMX2410□□□-□□□

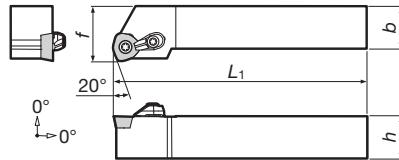
Обрабатываемые материалы	Стружколомы	Сплав	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания: a_p (mm)		Подача: f (mm/rev)	
				$r_\varepsilon: 1.6$	$r_\varepsilon: 2.4$	$r_\varepsilon: 1.6$	$r_\varepsilon: 2.4$
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1.0	0.3 - 1.1
		T9125	80 - 150				
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1.0	0.3 - 1.1
		T9125	80 - 150				



Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки **X**



Показано правое
исполнение R

Кат. №	Stock	Размеры (мм)					Соотв. пластины	Зажимной набор	Зажимной винт	Ключ
	R	L	h	b	L ₁	f				
XWXPR/L2525M09	●	●	25	25	150	32				
XWXPR/L3232P09	●	●	32	32	170	40	WPMT090725ZPR/L-ML	CSY-20	CSTB-5	IP-20T
XWXPR/L4040S09	●	●	40	40	250	50				

Пластины

Кат. №	Точность	Хонингование	Сплавы			Размеры (мм)			
			T9115	T9125	AH120	A	B	T	r _ε
WPMT090725ZPR-ML	M	Есть	●	●	●	9	15	7	2.5
WPMT090725ZPL-ML			●	●	●				

Примечание: Необходимо внимательно выбирать направленность пластины для правильного использования.



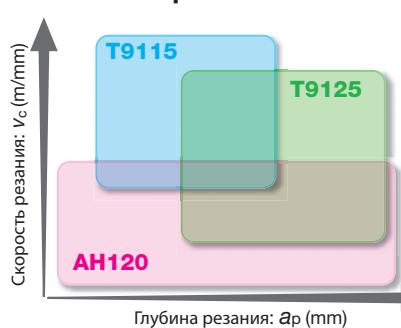
Стружколом ML-типа

Маркировка "L" на переднем углу лицевой части левосторонней пластины позволяет легко отличать направленность.

Метод установки с нулевой точкой



Область применения



Первый выбор

● **T9125**

- Для обработки на низких и средних скоростях, а также прерывистого резания.
- Отличные противоударные свойства и устойчивость к сколам.

● **T9115**

- Для непрерывной обработки на средних и высоких скоростях.
- Отличные противоударные и износостойкие качества.

● **AH120 (Дополнительный сплав для работы с нержавеющими и мягкими сталью)**

- При обработке нержавеющих и мягких сталей в случае возникновения сколов или поломок использовать AH120.

Стандартные условия резания

Обрабатываемые материалы	Сплавы	Стружколом	Скорость резания V _c (m/min)	Глубина резания a _p (mm)	Подача f (mm/rev)
Мягкие и малоуглеродистые стали (JIS SS400, S25C, etc.) < 180 HB	T9125	ML	150 (100 - 250)	0.5 - 2.5	1.5 (0.5 - 2.5)
Углеродистые и легированные стали (JIS S50C, SCM440, etc.) < 300HB	T9115		150 (100 - 250)		
Нержавеющие стали (JIS SUS304, SUS316, etc.) < 250 HB	T9125		150 (100 - 250)		
Серые и ковкие чугуны (JIS FC250, FCD400, etc.)	AH120		150 (100 - 250)		

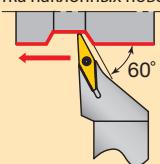
Примечание: При подрезании с помощью боковой режущей грани максимальная подача должна быть ограничена до 1.0 мм/об.

Y-PRO SERIES S-типа

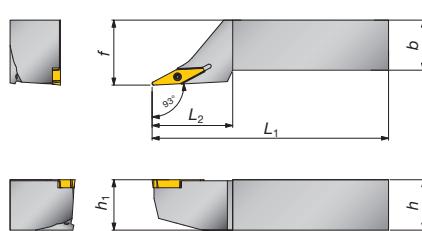
SYJBR/L

Положительный передний угол
Крепление винтом

Сферическая поверхность резания/
Обработка наклонных поверхностей



Исполнение режущей кромки **J**



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)					Станд. радиус при вершине r _ε	Соотв. пластины	Запасные детали	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁			Зажимной винт	Ключ
SYJBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	25	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYJBR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32			

● : Складские позиции
▲ : Временно недоступны

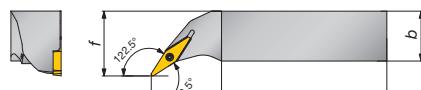
SYQBR/L

Положительный передний угол
Складские позиции

Наружное точение &
Подрезание



Исполнение режущей кромки Q



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соотв. пластины	Запасные детали	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYQBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYQBR/L2525M16	●	●	25	25	150	35	25	32				

Y-PRO SERIES S-тип

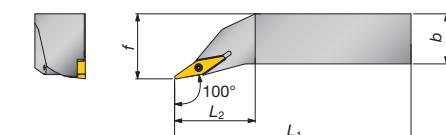
SYHBR/L

Положительный передний угол
Складские позиции

Наружное точение &
Подрезание



Исполнение режущей кромки H



Показано правое
исполнение R

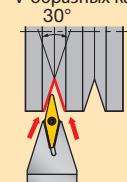
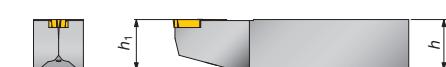
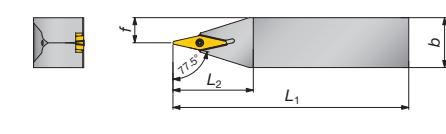
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соотв. пластины	Запасные детали	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYHBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYHBR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32				

Y-PRO SERIES S-тип

SYIBN

Положительный передний угол
Складские позиции

Наружное точение & прорезание
V-образных канавок

Исполнение
режущей кромки I

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соотв. пластины	Запасные детали	
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYIBN2020K16	●	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYIBN2525M16	●	25	25	150	40	25	12.5				

Пластины

Обозначение стружколома	Форма и сечение	Кат. №	Точность	Сплавы на складе		Размеры (мм)				
				Твердый сплав с покрытием		Кермет с покрытием		Диаметр вписанной окружности	Толщина	Диаметр отверстия (d)
				T9125	GT730					
ZF		YWMT11T202-ZF YWMT11T204-ZF YWMT16T302-ZF * YWMT16T304-ZF YWMT16T308-ZF	M	●	●			4.679	2.78	2.3
				●	●					
				●	●			7.018	3.97	2.86
				●	●					
				●	●					
ZM		YWMT11T204-ZM * YWMT16T304-ZM YWMT16T308-ZM	M	●	●			4.679	2.78	2.3
				●	●			7.018	3.97	2.86
				●	●					

Примечание: Сечение показано для стружколомов, отмеченных звездочкой*.

● : Складские позиции
▲ : Временно недоступны

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Система прижимной фиксации

Типы оснастки	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма	
			R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2		
Точение+Торцевание ACLNR/L	ACLNR/L2020K12				20	20	125		30	20	25		
	ACLNR/L2525M12				25	25	150			25	32	18	0.8
Исполнение режущей кромки L													
Точение+Торцевание AWLNR/L	AWLNR/L2020K08				20	20	125		31	20	25	-	
	AWLNR/L2525M08				25	25	150			25	32	-	0.8
Исполнение режущей кромки L													
Наружное профилирование ADJNR/L	ADJNR/L2020K15				20	20	125		37.5	20	25	19	0.8
	ADJNR/L2525M15				25	25	150			25	32		
Исполнение режущей кромки J													
Точение ATGNR/L	ATGNR/L2020K16				20	20	125		21	20	25	16	0.8
	ATGNR/L2525M16				25	25	150			25	32	21	
Исполнение режущей кромки G													
Торцевание ATFNR/L	ATFNR/L2020K16				20	20	125		21	20	25	18.5	0.8
	ATFNR/L2525M16				25	25	150			25	32	20	
Исполнение режущей кромки F													
Точение, торцевание, снятие фасок ASSNR/L	ASSNR/L2020K12				20	20	125		24.5	20	25	-	0.8
	ASSNR/L2525M12				25	25	150			25	32		
Исполнение режущей кромки S													

* Будут заменены Turning A

 Детали для А-типа

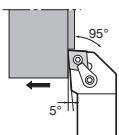
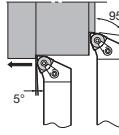
Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Пружинный фиксатор	Пружины	Прихват	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма						
ACLNR/L	2020K12 2525M12	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
AWLNR/L	2020K08 2525M08	WN□□0804□□		LSW42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
ADJNR/L	2020K15 2525M15	DN□□1504(06)□□		LSD43 ¹⁾ LSD42 ²⁾	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
ATGNR/L ATFNR/L	2020K16 2525M16	TN□□1604□□		LST317	LSP3	BP-7	ACP3	ACS3	P-3
ASSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4

1) Для пластин толщиной 4,76 мм

2) Для пластин толщиной 6,35 мм

Державки для наружного точения

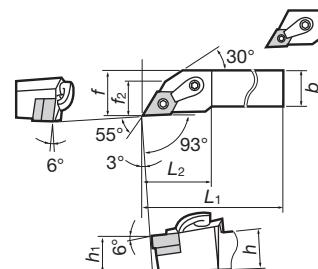
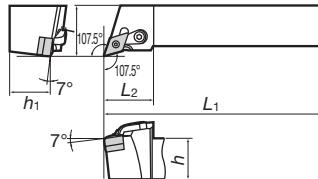
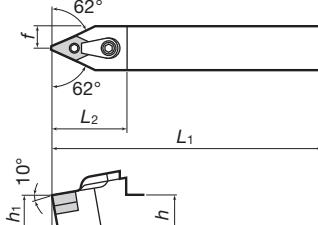
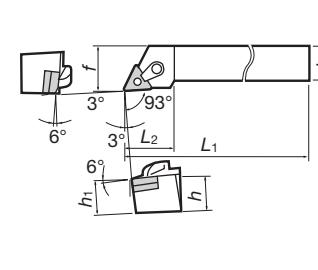
Отрицательный передний угол
Комбинированное крепление

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_ϵ	Применяемые пластины	Форма				
		R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>							
Точение-Торцевание MCLNR/L	MCLNR/L1616H12			16	16	100		16	20	—	0.8	CN□□1204□□ 80° 80° 2-42 ~ T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~	 Исполнение режущей кромки L			
	MCLNR/L2020K12			20	20	125	32	20	25	18						
	MCLNR/L2525M12	●	●	25		150		25	32							
	MCLNR/L3225P12			32		170	32	32		18	0.8					
	MCLNR/L2020K12C			20	20	125		20	25	18	0.8					
	MCLNR/L2525M12C			25		150	32	25	32	18	0.8					
	MCLNR/L3225P12C			32		170		32		18	0.8					
	MCLNR/L2525M16			25		150	35	25	32	22	1.2					
	MCLNR/L3225P16			32		170		32	40	22	1.2					
	MCLNR/L3232P16				32		36		40	30	1.2					
	MCLNR/L3232P19			32	32	170		32	40							
	MCLNR/L4040R19			40	40	200	36	40	50	30	1.2					
	MCLNR/L4040R19															
Точение-Торцевание MWLNR/L	MWLNR/L2020K08	●		20	20	125		20	25	0.8	WN□□0804□□ 80° 2-80 ~ T-CBN 3-9 ~	 Исполнение режущей кромки L				
	MWLNR/L2525M08	●	●	25		150	25	25	32	0.8						
	MWLNR/L3225P08			32		170		32								
	MWLNR/L2525M10			25		150	30	25	32	1.2	WN□□1006□□ 80° 2-85					
	MWLNR/L3225P10			32		170		32	40							
	MWLNR/L3232P10				32		38		40	1.2	WN□□1306□□ 80°					
	MWLNR/L4040R10			40	40	200		40	50							
	MWLNR/L3232P13			32	32	170	38	32	40	1.2	WN□□1306□□ 80°					
	MWLNR/L4040R13			40	40	200		40	50							

Показано правое исполнение R

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

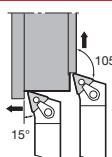
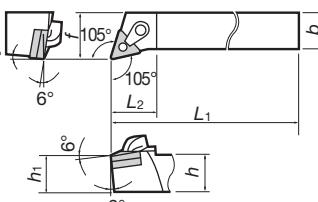
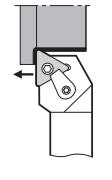
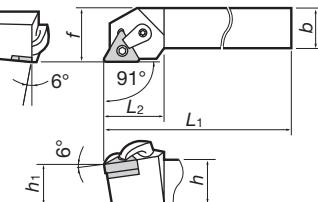
Типы оснастки	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма	
			R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f				
Наружное профилирование MDJNR/L	MDJNR/L1616H11				16	16	100	30	16	20	—	0.8	DN□□1104□□ 55°  2-52 ~	
	MDJNR/L2020K15				20	20	125		20	25			DN□□1504□□ 55°  55° 	
	MDJNR/L2525M15	●			25		150		25		32	19	0.8	DN□□1506□□ 55°  2-52 ~
	MDJNR/L3225P15				32		170		32					T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~
	MDJNR/L3232P15				32				32	40				
	MDJNR/L2020K15C				20	20	125		20	25				
	MDJNR/L2525M15C				25		150		25		32	19	0.8	DN□□1507□□ 55°  2-60 ~
	MDJNR/L3225P15C				32		170		32					DN□□1506□□ 55°  2-52 ~
	MDJNR/L3232P15C				32				32	40				
Профилирование MDQNR/L	MDQNR/L1616H11				16	16	100	30	16	20	—	0.8	DN□□1104□□ 55°  2-52 ~	
	MDQNR/L2020K15				20	20	125		20	25			DN□□1504□□ 55°  55° 	
	MDQNR/L2525M15				25		150		25		32	—	0.8	DN□□1506□□ 55°  2-52 ~
	MDQNR/L3225P15				32		170		32					T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~
	MDQNR/L3232P15				32				32	40				
Наружное профилирование MDPNN	MDPNN1616H11				16	16	100	36	16	8		0.8	DN□□1104□□ 55°  2-52 ~	
	MDPNN2020K15				20	20	125		20	10			DN□□1504□□ 55°  55° 	
	MDPNN2525M15	●			25		150		25		12.5	—	0.8	DN□□1506□□ 55°  2-52 ~
	MDPNN3225P15				32		170		32					T-CBN 3-7 ~ T-DIA 3-21 ~
	MDPNN3232P15				32				32	16				
Наружное профилирование MTJNR/L	MTJNR/L2020K16				20	20	125		20	25			TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°  60° 	
	MTJNR/L2525M16	●			25		150	28	25		32	—	0.8	60°  60° 
	MTJNR/L3225P16				32		170		32					T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~
	MTJNR/L2525M22				25		150		25		32			TN□□2204□□ 60°  60° 
	MTJNR/L3225P22				32		170	32	32		40	—	0.8	60°  60° 
	MTJNR/L3232P22				32				32	40				

Показано правое исполнение R

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Комбинированное крепление

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2				
Профилирование MTQNR/L 	MTQNR/L2020K16	●		20	20	125		20	25		0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°△ 60°△ T-CBN 2-70 ~ T-DIA 3-8 ~ 3-21 ~		
	MTQNR/L2525M16	●		25	25	150	26	25		32				
	MTQNR/L3225P16			32	25	170		32						
	MTQNR/L2525M22			25		150		25		32				
	MTQNR/L3225P22			32	25	170	32	32		40				
	MTQNR/L3232P22			32	32									
Показано правое исполнение R														
Точение MTGNR/L 	MTGNR/L1616H16			16	16	100		16	20		0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°△ 60°△ T-CBN 2-70 ~ T-DIA 3-8 ~ 3-21 ~		
	MTGNR/L2020K16			20	20	125	28	20	25					
	MTGNR/L2525M16			25	25	150		25	32					
	MTGNR/L2020K16C			20	20	125	28	20	25					
	MTGNR/L2525M16C			25	25	150		25	32					
	MTGNR/L2525M22			25		150		25		32				
	MTGNR/L3225P22			32		170	32	32		40				
	MTGNR/L3232P22			32	32									
	MTGNR/L2525M27			25	25	150		25	32					
	MTGNR/L3232P27			32	32	170	38	32	40					
	MTGNR/L4040R27			40	40	200		40	50					
	MTGNR/L3232P33			32	32	170	40	32	40					
	MTGNR/L4040R33			40	40	200		40	50					
Показано правое исполнение R														

● : Складские позиции

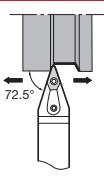
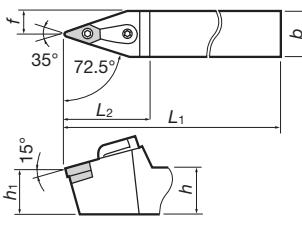
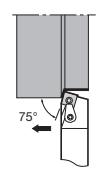
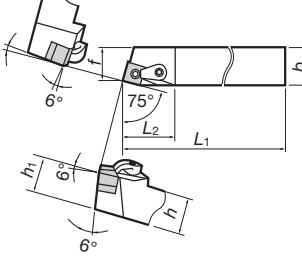
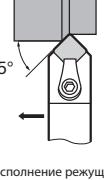
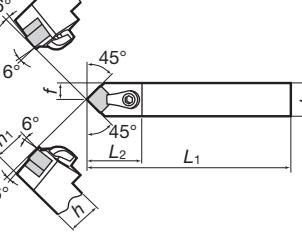
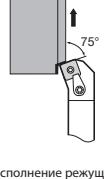
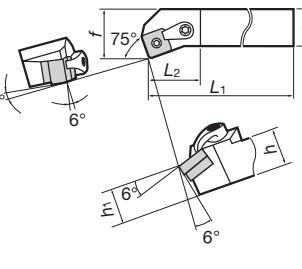
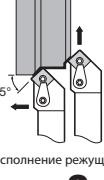
Державки для наружного точения

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f				
Торцевание MTFNR/L	MTFNR/L1616H16			16	16	100		16	20	18	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°△ 60°△ ▶ 2-70 ~ T-CBN ▶ 3-8 ~ T-DIA ▶ 3-21 ~		
	MTFNR/L2020K16			20	20	125	28	20	25				
	MTFNR/L2525M16			25	25	150		25	32				
	MTFNR/L2020K16C			20	20	125	28	20	25				
	MTFNR/L2525M16C			25	25	150		25	32				
	MTFNR/L2525M22			25	150		32	25					
	MTFNR/L3225P22			32		170		32	32				
	MTFNR/L3232P27			32	32	170	31	32	40				
	MTFNR/L4040R27			40	40	200		40	50				
Показано правое исполнение R													
Точение и снятие фасок MTENN	MTENN2020K16			20	20	125		20	10	-	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°△ 60°△ ▶ 2-70 ~ T-CBN ▶ 3-8 ~ T-DIA ▶ 3-21 ~		
	MTENN2525M16	●		25	25	150	35	25	12.5				
	MTENN3225P16			32	25	170		32					
	MTENN2525M22			25	25	150		25	12.5				
	MTENN3225P22			32	25	170	38	32	12.5				
	MTENN3232P22			32	32	170		32	16				
Наружное профилирование MVJNR/L	MVJNR/L2020K16	● ●		20	20	125		20	25	-	VN□□1604□□ 35°△ 2-87 ~ T-CBN ▶ 3-9 ~ T-DIA ▶ 3-21 ~ YNMG1604□□ 25°△ 2-91		
	MVJNR/L2525M16	● ●		25	25	150		25					
	MVJNR/L3225P16	● ●		32	25	170	42	32					
	MVJNR/L3232P16	● ●		32	32	170		32	40				
Показано правое исполнение R													
Профилирование MVQNR/L	MVQNR/L2020K16	● ●		20	20	125		20	25	-	VN□□1604□□ 35°△ 2-87 ~ T-CBN ▶ 3-9 ~ T-DIA ▶ 3-21 ~ YNMG1604□□ 25°△ 2-91		
	MVQNR/L2525M16	● ●		25	25	150		25					
	MVQNR/L3225P16			32	25	170	40	32					
	MVQNR/L3232P16	● ●		32	32	170		32	40				
Показано правое исполнение R													

● : Складские позиции

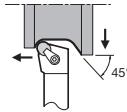
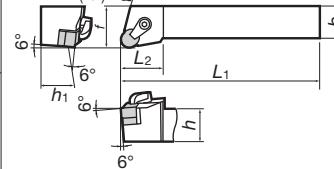
Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Комбинированное крепление

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2				
Наружное профилирование MVVNN 	MVVNN2020K16	●	20	20	125			20	10		0.8	VN□□1604□□ 35° 2-87 ~		
	MVVNN2525M16	●	25		150	48		25		12.5	—	T-CBN 3-9 ~ T-DIA 3-21 ~		
	MVVNN3225P16	●	32		170			32			—	YNMG1604□□ 25° 2-91		
Исполнение режущей кромки V														
Точение MSBNR/L 	MSBNR/L2020K12		20	20	125		32.5	20	17		0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~		
	MSBNR/L2525M12		25	25	150			25	22		—	T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~		
	MSBNR/L2020K12C		20	20	125		32.5	20	17		—	SN□□1207□□ 90° 2-69		
	MSBNR/L2525M12C		25	25	150			25	22		—	SN□□1206□□ 90°		
Исполнение режущей кромки B														
Точение и снятие фасок MSDNN 	MSDNN2020K12		20	20	125		34	20	10.0		0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~		
	MSDNN2525M12		25	25	150			25	12.5		—	T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~		
	MSDNN2020K12C		20	20	125		34	20	10.0		—	SN□□1207□□ 90° 2-69		
	MSDNN2525M12C		25	25	150			25	12.5		—	SN□□1206□□ 90°		
Исполнение режущей кромки D														
Торцевание MSKNR/L 	MSKNR/L2020K12		20	20	125		29	20	25		0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~		
	MSKNR/L2525M12		25	25	150			25	32		—	T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~		
	MSKNR/L2020K12C		20	20	125		29	20	25		—	SN□□1207□□ 90° 2-69		
	MSKNR/L2525M12C		25	25	150			25	32		—	SN□□1206□□ 90°		
Исполнение режущей кромки K														
Точение-Торцевание-Снятие фасок MSSNR/L 	MSSNR/L2020K12		20	20	133		34	20	25		0.8	SN□□1204□□ 90° 90° 2-61 ~		
	MSSNR/L2525M12		25	25	158			25	32		—	T-CBN 3-8 ~ T-DIA 3-21 ~		
	MSSNR/L2020K12C		20	20	133		34	20	25		—	SN□□1207□□ 90° 2-69 ~		
	MSSNR/L2525M12C		25	25	158			25	32		—	SN□□1206□□ 90°		
Исполнение режущей кромки S														

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f				
Точение MRGNR/L 	MRGNR/L2020K12			20	20	125		20	25	(12)	-	RN□□120400 ① 2-92	
	MRGNR/L2525M12			25	25	150		25	32		-		
	MRGNR/L2020K12C			20	20	125		20	25	(12)	-	RNGN120700 ② 2-93	
	MRGNR/L2525M12C			25	25	150		25	32		-		
Исполнение режущей кромки G													

Показано правое исполнение R

● : Складские позиции

Детали для М-типа

Запасные детали для ТАС державок М-типа

•При использовании пластин, показанных в затемнённых ячейках, оптимальные детали также показаны в затемнённых ячейках, которые можно приобрести отдельно. 1) Используется для 1616H16. 2) Используется для MSDNN. 3) Используется для MDJNR/L. 4) Используется для MVVNN.

Кат. № державки	Применяемые пластины		Подкладка	Фиксирующий штифт	Винт подкладки	Зажим	Зажимной винт	Накладной стружком	Ключ фиксирующего штифта	Ключ	
	Кат. №	Форма									
MSBNR/L MSDNN MSKNR/L MSSNR/L	2020K12	SN□□1204□□		MSS-432	MLP46	—	MCPM-21	MCS625-3	CBS-4M 2) CBS-4MN	P-2.5F	P-3
	2525M12	SN□□1204□□			—	MSP-6.3				(P-2.5F)	P-3
	2020K12C 2525M12C	SN□□1207□□		MSS-432	—	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBS-4M 2) CBS-4MN	P-2.5F	P-3
		SN□□1206□□		MSS-442	MLP46L	—					
MTFNR/L MTGNR/L MTJNR/L MTQNR/L MTENN	1616H16	TN□□1604□□		MST-322	MLP34L	—	1) MCPM-20	1) MCS620-3 MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
	2020K16	TN□□1604□□			—	MSP-5					
	2525M16	TN□□1603□□		MST-332	MLP34L	—	1) MCPM-20	1) MCS620-3 MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
	3225P16	TN□□1603□□			—	MSP-5					
	2020K16C 2525M16C	TN□□1607□□		MST-322	—	MSP-5	MCPM-21	MCS625-3	CBT-3M	(P-2F)	P-3
	2525M22 3225P22 3232P22	TN□□2204□□		MST-432	MLP46	—	MCPM-9	MCS828-4	CBT-4M	P-2.5F	P-4
		TN□□2204□□			—	MSP-6.3					
	2525M27 3225P27 4040R27	TN□□2706□□		MST-533	MLP58	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-3	P-4
	3232P33 4040R33	TN□□3307□□		MST-644	MLP68L	—	MCPM-30	MCS825-4	—	P-3	P-4
MCLNR/L	1616H12	CN□□1204□□		MSC-432	MLP46	—	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
	2020K12	CN□□1204□□			—	MSP-6.3					
	2525M12	CN□□1204□□		MSC-432	—	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
	3225P12	CN□□1207□□			—	MSP-6.3					
	2020K12C 2525	CN□□1206□□			MLP46L	—					
	3225P12C	CN□□1606□□		MSC-533	MLP58	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-3	P-4
	3232P16	CN□□1604□□		MSC-543		—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-3	P-4
	3232P19 4040R19	CN□□1906□□		MSC-634	MLP68	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-4	P-4
MDJNR/L MDPNR/L MDQNR/L	1616H11	DN□□1104□□		MSD-322	MLP34L	—	MCPM-20	MCS620-3	—	P-2F	P-3
	2020K15	DN□□1506□□		MSD-432	MLP46L	—	MCPM-22	MCS625-3	3) CBD-4MR/L CBD-4MN	P-2.5F	P-3
	2525M15	DN□□1504□□		MSD-442		—					
	3225P15	DN□□1504□□		MSD-442		—	MSP-6.3				
	3232P15	DN□□1504□□		MSD-442	MLP46L	—	MCPM-22	MCS625-3	3) CBD-4MR/L CBD-4MN	P-2.5F	P-3
	2020K15C 2525M15C	DN□□1507□□		MSD-432	—	MSP-6.3					
	3225P15C 3232P15C	DN□□1506□□		MSD-442	MLP46L	—					

Детали для М-типа

Кат. № державки	Применяемые пластины		Подкладка	Фиксирующий штифт	Винт подкладки	Зажим	Зажимной винт	Накладной стружколом	Ключ фиксирующего штифта	Ключ	
	Кат. №	Форма									
MVJNR/L MVVNN MVQNR/L 3225P16 3232P16	2020K16 2525M16 3225P16 3232P16	VN□□1604□□		MSV-322	MLP34L	—	MCPM-22 4) MCPM-30	MCS625-3 4) MCS828-4	—	P-2F 4) P-4	
MRGNR/L 2020K12 2525M12	RN□□1204□□		MSR-43	MLP46	—	MCPCM-21	MCS625-3	CBR-4MN	P-2.5F	P-3	
				—	MSP-6.3						
MWLNR/L 2020K08 2525M08 3225P08	RN□□1207□□		MSR-43	—	MSP-6.3	MCPCM-21	MCS625-3	CBR-4MN	P-2.5F	P-3	
				MSR-44	MLP46L						
MWLNR/L 2525M10 3225P10 3232P10 4040R10	WN□□0804□□		MSW-432	MLP46	—	MCPCM-6	MCS520-2.5	—	P-2.5	P-2.5	
				MSW-533	MLP58	—	MCPCM-21	MCS625-3	—	P-3	P-3
				MSW-633	MLP68	—	MCPCM-12	MCS828-4	—	P-4	P-4

Примечание: Подкладки сделаны из сплава Tungaloy D30, а накладные стружколомы из TX30.

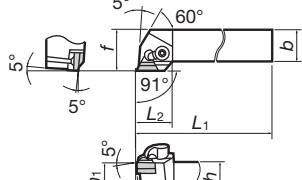
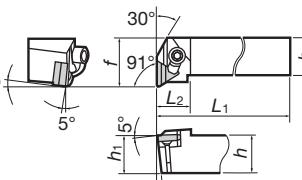
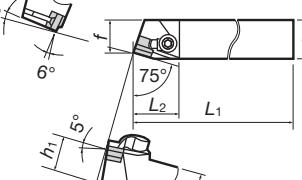
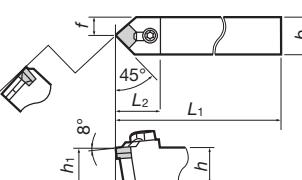
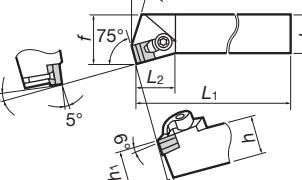
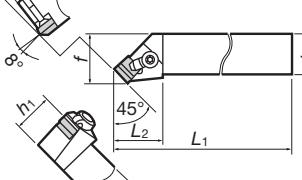
Список накладных стружколомов

В дополнение к стандартным накладным стружколомам отдельно доступен дополнительный выбор стружколомов. Выберите наиболее подходящий для ваших условий резания.

Форма	Кат. №	Применяемые пластины	Размеры (мм)		Ширина стружколома в сбое (мм)
			A	T	
	CBS-4S		SN□□1204□□	11.6	2.5
	CBS-4M			10.6	
	CBS-4L			9.1	
	CBS-4SN		SN□□1204□□	11.5	2.5
	CBS-4MN			10.5	
	CBS-4LN			9.0	
	CBT-3S		TN□□1604□□	12.1	2.5
	CBT-3M			11.1	
	CBT-3L			10.1	
	CBT-4S		TN□□2204□□	16.9	2.5
	CBT-4M			15.9	
	CBT-4L			14.4	
	CBC-4SN		CN□□1204□□	11.5	2.5
	CBC-4MN			10.5	
	CBC-4LN			9.5	
	CBD-4SR/L		DN□□1504□□	11.5	2.5
	CBD-4MR/L			10.5	
	CBD-4LR/L			9.5	
	CBD-4SN		DN□□1506□□	11.5	2.5
	CBD-4MN			10.5	
	CBD-4LN			9.5	
	CBR-4SN		RN□□1204□□	11.9	2.5
	CBR-4MN			10.9	

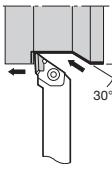
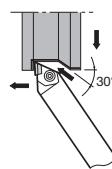
Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол Система прижимной фиксации

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)							Станд. угол при вершине f_e	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
Точение CTGNR/L	CTGNR/L2020	●	●	20	20	125		20	25		0.8	TN□□1604□□ 60°△	
	CTGNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				
Торцевание CTFNR/L	CTFNR/L2020	●	●	20	20	125		22	20	25	0.8	TN□□1604□□ 60°△	
	CTFNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				
Точение CSBNR/L	CSBNR/L2020	●		20	20	125		31	20	17	0.8	SN□□1204□□ 90°□	
	CSBNR/L2525	●	●	25	25	150		25	22				
Точение-Снятие фасок CSDNN	CSDNN2020	●		20	20	125		32	20	10.0	0.8	SN□□1204□□ 90°□	
	CSDNN2525	●		25	25	150		25	12.5				
Торцевание CSKNR/L	CSKNR/L2020			20	20	125		25	20	25	0.8	SN□□1204□□ 90°□	
	CSKNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				
Точение-Торцевание-Снятие фасок CSSNR/L	CSSNR/L2020	●	●	20	20	125		31	20	25	0.8	SN□□1204□□ 90°□	
	CSSNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32				

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Тип оснастки	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)								Станд. угол при вершине r_e	Применяемые пластины	Форма
			R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Наружное профилирование CKJNR/L	CKJNR/L2525	● ●	25	25	150		32	25	32	-	0.8	KNMX1604□□ 55°	
	CKJNR/L3232			32	32	170			32	40	-	0.8	2-94
Наружное профилирование CKNNR/L	CKNNR/L4025		40	25	150	37	40	15		-	0.8	KNMX1604□□ 55°	
	CKNNR/L5032		50	32		37	50	16		-	0.8	2-94	

Показано правое исполнение R

Показано правое исполнение R

● : Складские позиции

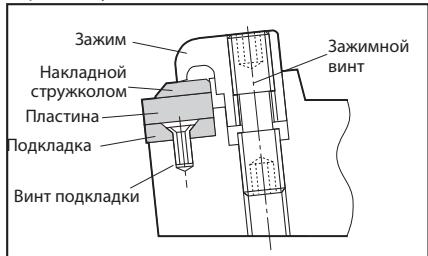
● Детали для С-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Накладной стружколом	Подкладка	Винт подкладки	Зажим	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма						
CTGNR/L CTFNR	2020 2525	TN□□1604□□		NCT-2□	NAT-32	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CSBNR/L	2020 2525	SN□□1204□□		NCS-3□	NAS-42	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CSKNR/L CSSNR/L CSDNN	2020 2525	SN□□1204□□		NCS-3□N	NAS-42	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4

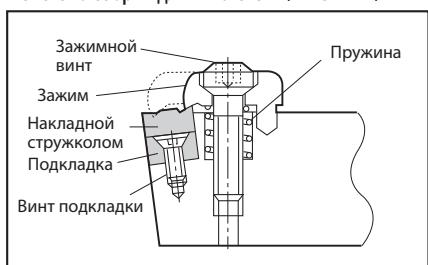
Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Зажимной винт	Зажим	Пружина	Фиксатор	Винт подкладки	Ключ
		Кат. №	Форма							
CKJNR/L 3232	2525	KNMX1604□□		CSK54R/L	CTS-M6	CPK5R/L	SP913	BP-490	SM3×0.5×10	P-4
CKNNR/L 5032	4025									

● Система сборки деталей и накладных стружколомов для ТАС державок С-типа

- Система сборки для типа с отрицательным передним углом



- Система сборки для типа CKJNR/L-ECKNNR/L



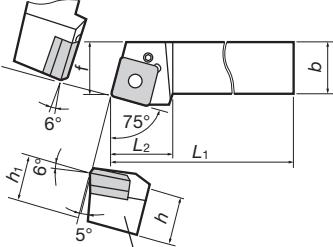
- Список накладных стружколомов с положительным передним углом, державок С-типа

Форма	Кат. №	Размеры (мм)			Ширина стружколома в сборе (мм)
		A	B	T	
	NCS-3L			8.7	4.0
	NCS-3M*		12.7	10.2	
	NCS-3S			11.2	
	NCS-3LN	8.7	8.7		4.0
	NCS-3MN*	10.2	10.2		
	NCS-3SN	11.2	11.2		
	NCT-2L	12.5	9.8		3.5
	NCT-2M*	13.6	10.8		
	NCT-2S	14.8	11.8		

Примечание: * обозначает стандартные детали. Прокладка изготовлена из марки сплава TX30.

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Система с отводным штифтом

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд.- угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Точение HSRNR/L	HSRNR/L4040R	●	●	40	40	200	50	40	43	—	1.6 SNMM3109□□ 90° ○ 2-68	
	HSRNR/L5050S	●	●	50	50	250	60	50	53			

Исполнение режущей
кромки **R**

Показано правое исполнение R

● : Складские позиции

● Детали для Н-типа

Кат. № державки	Применяемые пластины		Подкладка	Отводной штифт	Зажимной винт	Ключ	
	Кат. №	Форма					
HSRNR/L	4040R 5050S	SNMM3109□□		NAS-04	SW99	LS-8	P-4

Державки для наружного точения

Применяемые пластины
CC/DC□□Положительный передний угол
Система винтового крепления

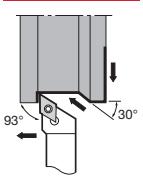
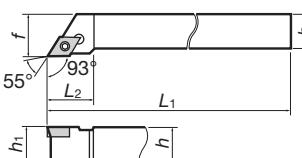
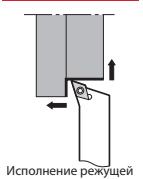
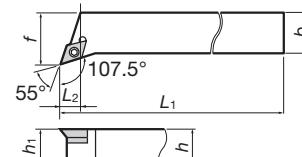
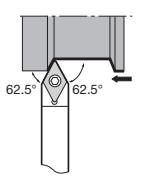
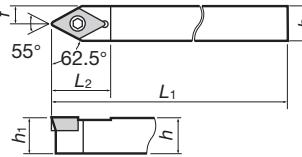
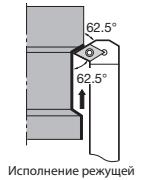
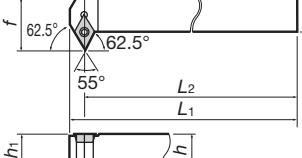
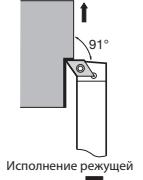
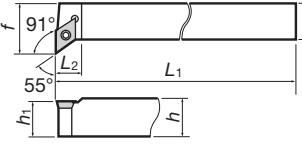
Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма		
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
Точение-Торцевание SCL2CR/L	SCL2CR/L1010H					100							Без смещения	
	SCL2CR/L1010K06			10	10		125		10	10	-	0.4	CC□□0602□□ 80° [] 2-96 ~	
	SCL2CR/L1212H					100								
	SCL2CR/L1212K06			12	12		125		12	12				
Исполнение режущей кромки L2														
Точение-Торцевание SCLCR/L	SCLCR/L1212H			12	12	100	12	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80° [] 2-96 ~	Показано правое исполнение R	
	SCLCR/L1616H													
	SCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80° [] 2-96 ~		
	SCLCR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	20	25	-	0.8	CC□□1204□□ 80° [] 2-97 ~		
Исполнение режущей кромки L														
Точение SCGCR/L	SCGCR/L1212H			12	12	100	12	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80° [] 2-96 ~	Показано правое исполнение R	
	SCGCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80° [] 2-96 ~		
Торцевание SCFCR/L	SCFCR/L1212H			12	12	100	16	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80° [] 2-96 ~	Показано правое исполнение R	
	SCFCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80° [] 2-96 ~		
Исполнение режущей кромки F														
Точение-Профилирование SDJ2CR/L	SDJ2CR/L1010H					100							Без смещения	
	SDJ2CR/L1010K07			10	10		125		10	10	-	0.4	DC□□0702□□ 55° [] 2-105 ~	Показано правое исполнение R
	SDJ2CR/L1212H					100								
	SDJ2CR/L1212K07			12	12		125		12	12				
Исполнение режущей кромки J2														

T-CBN 3-12 T-DIA 3-22 ~

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

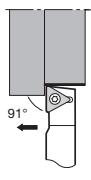
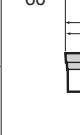
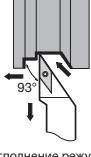
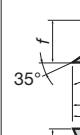
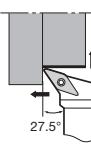
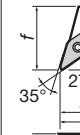
Положительный передний угол
Система винтового крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма		
			R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
Наружное профилирование SDJCR/L 	SDJCR/L1212H				12	12	100	14	12	16	-	0.4	DC□□0702□□ 55° ↗ 2-105 ~	 Показано правое исполнение R	
	SDJCR/L1616H				16	16	100	18		16	20				
	SDJCR/L1616H11	●					20					-	0.8	DC□□11T3□□ 55° ↗ 2-105 ~	
	SDJCR/L2020K11	● ●	20	20	125	20.5	20	25							
	SDJCR/L2525M11	● ●	25	25	150	21.5	25	32							
Профилирование SDQCR/L 	SDQCR/L2020K11	● ●	20	20	125	20.5	20	25			-		DC□□11T3□□ 55° ↗ 2-105 ~	 Показано правое исполнение R	
	SDQCR/L2525M11	●	25	25	150	21.5	25	32							
Точение+ Профилирование SDNCN 	SDNCN1010H		10	10	100				10	5			0.4	DC□□0702□□ 55° ↗ 2-105 ~	 Показано правое исполнение R
	SDNCN1010K07				125										
	SDNCN1212H		12	12	100				12	6					
	SDNCN1212K07				125										
	SDNCN1616H				16	16	100		16	8					
	SDNCN1616H11	●					21					-	0.8	DC□□11T3□□ 55° ↗ 2-105 ~	
	SDNCN2020K11	●	20	20	125				20	10					
	SDNCN2525M11	●	25	25	150				25	12.5					
Наружное профилирование SDN3CR/L 	SDN3CR/L1212H		12	12	105	100	12	18	-	0.4	DC□□0702□□ 55° ↗ 2-105 ~	 Показано правое исполнение R			
	SDN3CR/L1616H		16	16	107	100	16	25	-	0.8	DC□□11T3□□ 55° ↗ 2-105 ~				
Торцевание SDFCR/L 	SDFCR/L1212H		12	12	100	8	12	16	-	0.4	DC□□0702□□ 55° ↗ 2-105 ~	 Показано правое исполнение R			
	SDFCR/L1616H		16	16	100	10.5	16	22	-	0.8	DC□□11T3□□ 55° ↗ 2-105 ~				

T-CBN ↗ 3-12 ~ T-DIA ↗ 3-22

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма		
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f					
Точение STACR/L 	STACR/L0808H			8	8			8	8				Без смещения	
	STACR/L1010H			10	10	100	10.5	10	10	-	0.2	TC□□0802□□ 60° 2-120 ~		
	STACR/L1212H			12	12			12	12					
	STACR/L0808H09			8	8	100		8	8					
	STACR/L0808K09					125					0.4	TC□□0902□□ 60° 2-118 ~		
	STACR/L1010H09			10	10	100		10	10					
	STACR/L1010K09					125								
	STACR/L1212H11			12	12	100		12	12	12	-	0.4	TC□□1102□□ 60° 2-118 ~	
	STACR/L1212K11					125								
	STACR/L1616H16	● ●	16	16	100	22.5	16	16	-	0.8	TC□□16T3□□ 60° 2-118 ~			
	STAPR/L1616H			16	16	100	13	16	16	-		TPGA/M1103□□ 60° 2-127 ~		
Наружное профилирование SVJCR/L 	SVJCR/L1616H16	● ●	16	16	100		32	16	20				Показано правое исполнение R	
	SVJCR/L2020K16	● ●	20	20	125			20	25		-	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135	
	SVJCR/L2525M16	● ●	25	25	150		40	25						
	SVJCR/L3225P16			32	25	170		32					Показано правое исполнение R	
Профилирование SVQCR/L 	SVQCR/L2020K16	● ●	20	20	125			20	27		-	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135	
	SVQCR/L2525M16	● ●	25		150	25	35	25			-	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135	
	SVQCR/L3225P16			32		170		32						
													Показано правое исполнение R	

T-CBN 3-13 ~ | T-DIA 3-22 ~

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

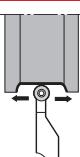
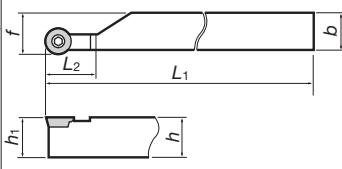
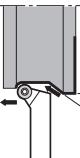
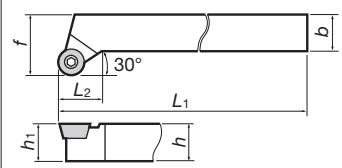
Положительный передний угол
Система винтового крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Наружное профилирование SVVCN	SVVCN2020K16	●	20	20	125			20	10	0.8	VC□□1604□□ 35° 2-135	
	SVVCN2525M16	●	25		150	-	25		12.5		T-CBN 3-13	
	SVVCN3225P16		32		170		32				T-DIA 3-22	
Исполнение режущей кромки V												
	SVHCR/L2020K22			20	20	125		20	25	0.8	VCG□2205□□ 35° 2-136	
	SVHCR/L2525M22	●	25	25	150		25	32				
Исполнение режущей кромки H												
	SSDCN1010H07			10	10	100		12	10	0.4	SC□□0702□□ 90° 2-113	
	SSDCN1010K07	●				125						
Исполнение режущей кромки D	SSDCN1212H09				12	12	100					
	SSDCN1212K09	●				125	15	12	6	0.8	SC□□09T3□□ 90° 2-112	
	SSDCN1616H09	●	16	16	100			16	8			
	SSDPN1010H	●	10	10		100	12	10	5	0.4	SPJP042TND2 SPMP042ERD 90° 11-20	
	SSDPN1212H	●	12	12			12	12	6			
	SSDPN1616H	●	16	16	100	14	16	16	8		SPJM322TND2 SPMM322ERD 90° 11-20	

T-CBN 3-13 ~

● : Складские позиции

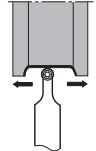
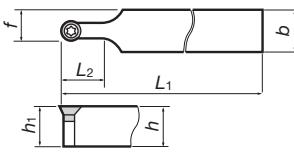
Державки для наружного точения

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Точение SRACR/L 	SRACR/L1010H05	●		10	10			10	10.3	-	RCMT0502M0 ◎ 2-140 ~	 Показано правое исполнение R
	SRACR/L1212H05	●	▲	12	12	100		12	12.3			
	SRACR/L1616H05	●	▲	16	16		10	16	16.3			
	SRACR/L2020K05	●	●	20	20	125		20	20.3			
	SRACR/L2525M05	●	●	25	25	150		25	25.3			
	SRACR/L1212H06	●	●	12	12	100		12	12.4			
	SRACR/L1616H06	●	●	16	16		12	16	16.4			
	SRACR/L2020K06	●	●	20	20	125		20	20.4			
	SRACR/L2525M06	●	●	25	25	150		25	25.4			
	SRACR/L1616H08	●	●	16	16	100		16	16.5			
	SRACR/L2020K08	●	●	20	20	125	16	20	20.5			
	SRACR/L2525M08	●	●	25	25	150		25	25.5			
Точение SRGCR/L 	SRGCR/L1212H05	●	▲	12	12		100	9.5	12 16	-	RCMT0502M0 ◎ 2-140 ~	 Показано правое исполнение R
	SRGCR/L1616H05	●	●	16	16			16	20			
	SRGCR/L2020K05	●	●	20	20	125	11.2	20	25			
	SRGCR/L2525M05	●	●	25	25	150	14.7	25	32			
	SRGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	10	12	16			
	SRGCR/L1616H06	●	●	16	16			16	20			
	SRGCR/L2020K06	●	●	20	20	125	12	20	25			
	SRGCR/L2525M06	●	●	25	25	150	15	25	32			
	SRGCR/L1616H08	●	●	16	16	100	11	16	20			
	SRGCR/L2020K08	●	●	20	20	125	12.7	20	25			
	SRGCR/L2525M08	●	●	25	25	150	16.2	25	32			
	SRGCR/L2020K10	●	●	20	20	125	14	25	25			
	SRGCR/L2525M10	●	●	25	25	150	17.5	25	32			

● : Складские позиции
▲ : Временно недоступны

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система винтового крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Точение+Снятие фасок SRDCN 	SRDCN2020K06	●	20	20	125	12	20	13	—	—	RC□T0602M0 ◎ 2-140 ~	
	SRDCN2525M06	●	25	25	150		25	15.5	—		—	—
	SRDCN2020K08	●	20	20	125	16	20	14	—	—	RC□T0803M0 ◎ 2-140 ~	
	SRDCN2525M08	●	25	25	150		25	16.5	—		—	—
	SRDCN2020K10	●	20	20	125	20.3	15	—	—	—	RC□T1003M0 ◎ 2-140	
	SRDCN2525M10	●	25	25	150		25	17.5	—		—	—

● : Складские позиции

Запасные детали для S-типа

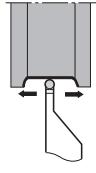
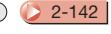
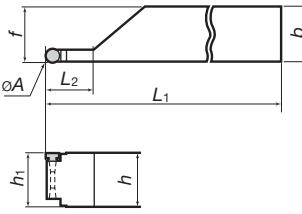
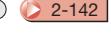
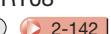
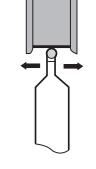
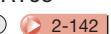
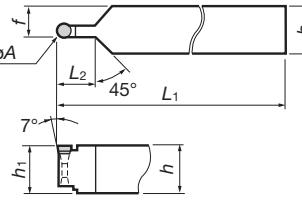
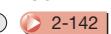
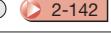
Кат. № державки		Применяемые пластины		Зажимной винт	Ключ	Подкладка	Винт подкладки	Ключ
		Кат. №	Форма					
SCL2CR/L	1010H 1010K06 1212H 1212K07	CC□□0602□□		CSTB-2.5L	T-8F	-	-	-
SCLCR/L SCGCR/L SCFCR/L	1212H 1616H 1616H09 2020K12	CC□□0602□□ CC□□09T3□□ CC□□1204□□		CSTB-2.5 CSTB-4 CSTB-3.5L CSTB-4F	T-8F T-15F	-	-	-
SDJ2CR/L SDNCN SDJCR/L SDN3CR/L SDQCR/L	1010H 1010K07 1212H 1212K07	DC□□0702□□		CSTB-2.5	T-8F	-	-	-
SDFCR/L	1616H 1616H11 2020K11 2525M11	DC□□11T3□□		CSTB-4 CSTB-3.5L	T-15F	-	SSD32	DTS5-3.5 P-3.5
STACR/L	0808H 1010H 1212H 0808H09 0808K09 1010H09 1010K09 1212H11 1212K11 1616H16	TC□□0802□□ TC□□0902□□ TC□□1102□□ TC□□16T3□□		CSTB-2.2	T-7F T-8F	-	-	-
STAPR/L	1616H	TPGA/M1103□□		CSTA-NO2L	T-8F	-	-	-
SVJCR/L SVQCR/L SVVCN	1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	VC□□1604□□		CSTB-3.5L	T-15F	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5
SVHCR/L	2020K22 2525M22	VCG□2205□□		CSTB-4.5L 110P	T-15F	SSV42	DTS6-4.5	P-4.5
SSDCN	1010H07 1010K07 1212H09 1212K09 1616H09	SC□□0702□□ SC□□09T3□□		CSTB-3 CSTB-4 CSTB-3.5L	T-9F T-15F	-	-	-
						SSS32	DTS5-3.5	P-3.5

Запасные детали для S-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Зажимной винт	Ключ	Подкладка	Винт подкладки	Ключ
		Кат. №	Форма					
SSDPN	1010H 1212H	SPJP/M042TND2		CSTA-NO3	T-9F	-	-	-
	1616H	SPJP/M322TND2		CSTA-NO5				
SRACR/L SRGCR/L SRDCN	1010H05	RCMT0502M0-61		CSTB-2.2R	T-7F	-	-	-
	1212H05							
	1616H05							
	2020K05							
	2525M05							
	1212H06							
SRACR/L SRGCR/L SRDCN	1616H06	RC□T0602M0		CSTB-2.5	T-8F	-	-	-
	2020K06							
	2525M06							
	1616H08							
SRACR/L SRGCR/L SRDCN	2020K08	RC□T0803M0		CSTB-3	T-9F	-	-	-
	2525M08							
	2020K10							
SRACR/L SRGCR/L SRDCN	2525M10	RC□T1003M0		CSTB-3.5L	T-15F	SSR32	DTS5-3.5	P-3.5
	2525M10							

Державки для наружного точения

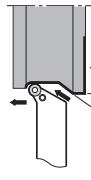
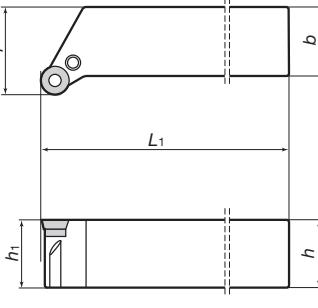
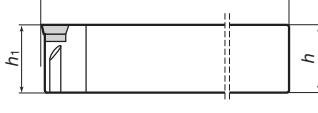
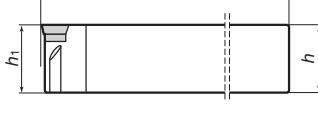
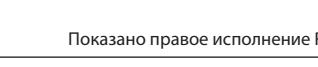
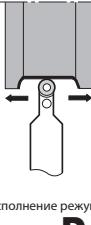
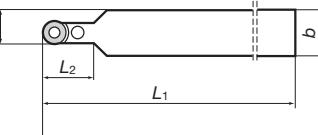
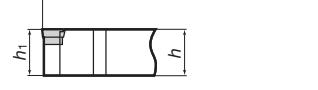
Положительный передний угол
Система конического крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f				
Точение TRACN 	TRACN2020K05	●	20	20	125		20	20	20.31	5	-	RT05 	
	TRACN2525M05	●	25	25	150		25	25	25.31	5	-		
	TRACN2020K06	●	20	20	125		22	20	20.37	6	-	RT06 	
	TRACN2525M06	●	25	25	150		25	25	25.37	6	-		
	TRACN2525M08	●	25	25	150	25	25	25	25.52	8	-	RT08 	
Точение+Снятие фаски TRDCN 	TRDCN2020K05	●	20	20	125		20	20	12.5	5	-	RT05 	
	TRDCN2525M05	●	25	25	150		25	25	15	5	-		
	TRDCN2020K06		20	20	125		22	20	13	6	-	RT06 	
	TRDCN2525M06	●		25	25	150	25	25	15.5	6	-		
	TRDCN2525M08		25	25	150	25	25	16.5	8	8	-	RT08 	

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система крепления рычагом за
отверстие

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Точение PRGCR/L 	PRGCR/L2020K10	●	●	20	20	125		20	25		RCM□1003M0 ②-141	
	PRGCR/L2525M10			25	25	150		25	32			
	PRGCR/L2525M12	●	●	25	25	150	—	25	32	—	RCM□1204M0 ②-141	
	PRGCR/L3225P16	●	●	32	25	170	—	32	32	—	RCM□1606M0 ②-141	
	PRGCR/L3232P20	●	●	32	32	170	—	32	40	—	RCM□2006M0 ②-141	
	PRGCR/L4040S25			40	40	250	—	40	50	—	RCM□2507M0 ②-141	
Точение-Снятие фасок PRDCN 	PRDCN2020K10	●	20	20	125	22	20	15	—	—	RCM1003M0 ②-141	
	PRDCN2525M12	●	25		150	25	25		—	—	RCM□1204M0 ②-141	
	PRDCN3225P12	●	32		170	24	32	18.5	—	—		
	PRDCN3225P16	●	32	25	170	28	32	20.5	—	—	RCM□1606M0 ②-141	
	PRDCN3232P20	●	32	32	170	32	32	26	—	—	RCM□2006M0 ②-141	
	PRDCN4040R25	●	40	40	200	42	40	32.5	—	—	RCM□2507M0 ②-141	

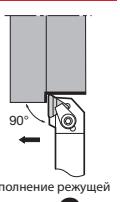
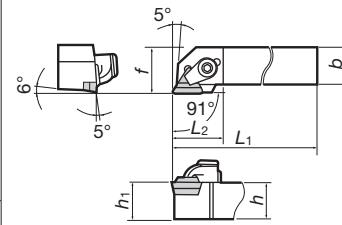
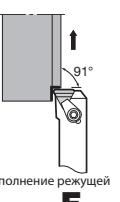
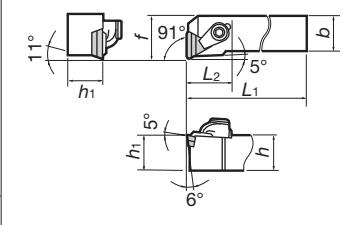
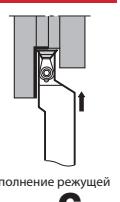
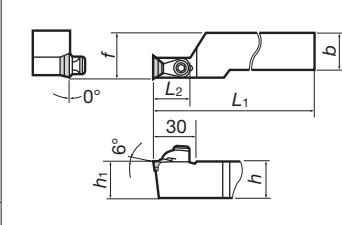
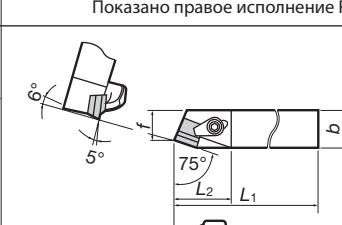
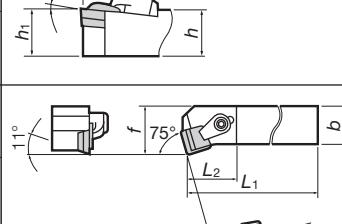
● : Складские позиции

● Детали для Р-типа

Кат. № державки	Применяемые пластины		Подкладка	Зажимной винт	Пружинный фиксатор	Рычаг	Ключ	
	Кат. №	Форма						
PRGCR/L PRDCN	2020K10	RCM□1003M0	②	LSR32C	LCS2	LSP3	LCL3C	P-2
	2525M10							
	2525M12	RCM□1204M0	②	LSR42C	LCS3	LSP3	LCL4C	P-2.5
	3225P12							
	3225P16	RCM□1606M0	②	LSR53C	LCS5	LSP4	LCL5C	P-3
	3232P20	RCM□2006M0	②	LSR63C	LCS5	LSP6C	LCL6C	P-3
	4040S25	RCM□2507M0	②	LSR84C	LCS8C	LSP6	LCL8C	P-4

Державки для наружного точения

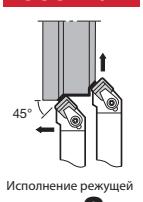
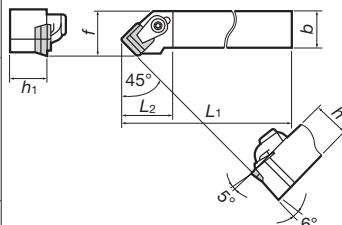
Положительный передний угол
Система прижимной фиксации

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
Точение CTGPR/L	CTGPR/L1616H3	●	●	16	16	100	23	16	20	0.8	TP□□1603□□ 60°△ 	  Показано правое исполнение R
	CTGPR/L2020K3	●	●	20	20	125	27	20	25			
	CTGPR/L2525M3	●	●	25	25	150		25	32			
Торцевание CTFPR/L	CTFPR/L1616H3	●	●	16	16	100	23	16	20	0.8	TP□□1603□□ 60°△ 	  Показано правое исполнение R
	CTFPR/L2020K3	●	●	20	20	125	26	20	25			
	CTFPR/L2525M3	●	●	25	25	150		25	32			
Торцевание CTCPR/L	CTCPR/L2020K3			20	20	125	25	20	25	0.8	TP□□1603□□ 60°△ 	  Показано правое исполнение R
	CTCPR/L2525M3	●	●	25	25	150	32	25	32			
	CTCPR/L3232P3			32	32	170	40	32	40			
Точение CSBPR/L	CSBPR/L1616H3	●	●	16	16	100	25	16	13	0.4	SP□□0903□□ 90°□ 	  Показано правое исполнение R
	CSBPR/L2020K4	●	●	20	20	125	32	20	17			
	CSBPR/L2525M4	●	●	25	25	150		25	22			
Точение+Снятие фасок CSDPN	CSDPN1616H3	●		16	16	100	26	16	8	0.8	SP□□0903□□ 90°□ 	  Показано правое исполнение R
	CSDPN2020K4	●		20	20	125	34	20	10			
	CSDPN2525M4	●		25	25	150		25	12.5			
Торцевание CSKPR/L	CSKPR/L1616H3			16	16	100	23	16	20	0.8	SP□□0903□□ 90°□ 	  Показано правое исполнение R
	CSKPR/L2020K4			20	20	125	26	20	25			
	CSKPR/L2525M4			25	25	150		25	32			

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система прижимной фиксации

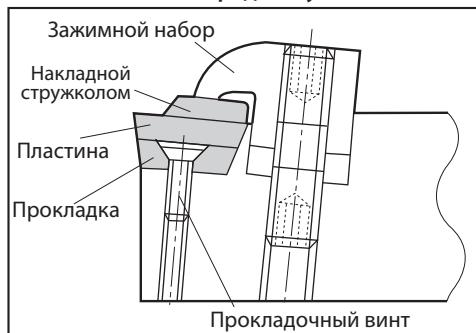
Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)						Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f				
Точение-Торцевание-Снятие фасок CSSPR/L 	CSSPR/L1616H3	●		16	16	105.5	23	16	20	-	0.8	SP□□0903□□ 90°  2-116 ~	 Показано правое исполнение R
	CSSPR/L2020K4	●		20	20	133		28	20	25	-	0.8	SP□□1203□□ 90°  2-116 ~
	CSSPR/L2525M4	●		25	25	158		25	32				
Исполнение режущей кромки S													● : Складские позиции

Детали для С-типа

Тип оснастки	Применяемые пластины		Накладной стружколомом	Подкладка	Зажимной набор	Винт подкладки	Ключ
	Кат. №	Форма					
CTGPR/L 1616H3	TP□□1603□□		CBT-3M	PAT-32	CSG-6L	SM3×0.5×8	P-3
CTFPR/L 2020K3 2525M3					CSG-8		P-4
CTCPR/L 2020K3 2525M3 3232P3	TP□□1603□□		CBT-3M	PAT-32	CSW-2	SM3×0.5×8	P-4
CSBPR/L 1616H3	SP□□0903□□		CBS-3M	PAS-32	CSG-6L	SM2.5×0.45×8	P-3
CSKPR/L 2020K4 CSSPR/L 2525M4	SP□□1203□□		CBS-4M	PAS-42	CSG-8	SM3×0.5×8	P-4
CSDPN 1616H3 2020K4 2525M4	SP□□0903□□		CBS-3M	PAS-32	CSG-6L	SM2.5×0.45×8	P-3
	SP□□1203□□		CBS-4MN	PAS-42	CSG-8	SM3×0.5×8	P-4

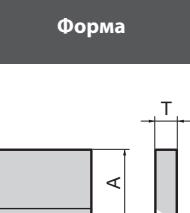
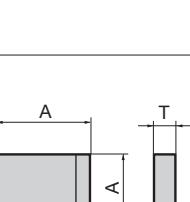
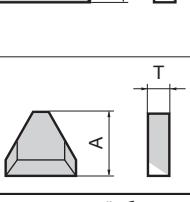
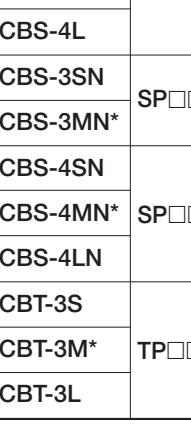
Система сборки и накладные стружколомы для ТАС державок С-типа

- Система сборки для типа с положительным передним углом



Примечание: Прокладка изготовлена из марки сплава D30

- Список накладных стружколомов с положительным передним углом, державки С-типа

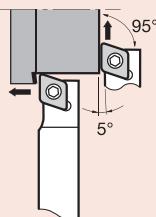
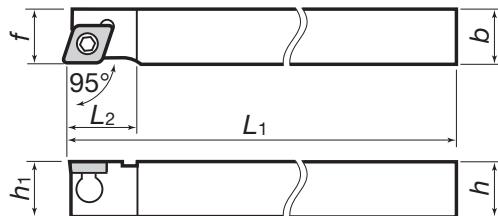
Форма	Кат. №	Применяемые пластины	Размеры (мм)		Ширина стружколома в сборе (мм)
			A	T	
	CBS-3S	SP□□0903□□	8.33	2	1.5
	CBS-3M*		7.33	2	2.5
	CBS-4S	SP□□1203□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4M*		10.6	2.5	2.5
	CBS-4L	SP□□0903□□	9.1	2.5	4
	CBS-3SN		8.33	2	1.5
	CBS-3MN*	SP□□1203□□	7.33	2	2.5
	CBS-4SN		11.6	2.5	1.5
	CBS-4MN*		10.6	2.5	2.5
	CBS-4LN		9.1	2.5	4
	CBT-3S	TP□□1603□□	12.1	2.5	1.5
	CBT-3M*		11.1	2.5	2.5
	CBT-3L		10.1	2.5	3.5

Примечание: *обозначает стандартные детали. Прокладка изготовлена из марки сплава TX30.

JTCL2CR/L

Без смещения / Положительный угол
Боковое крепление

Точение / Подрезка торцов

Исполнение режущей кромки
L2

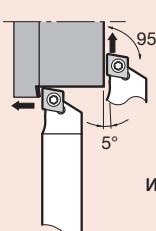
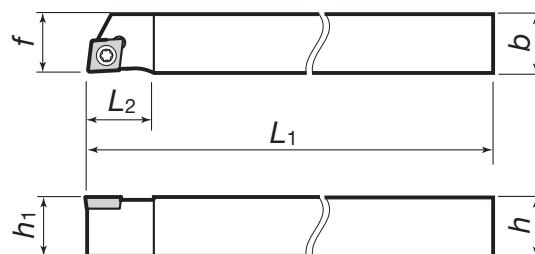
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)					Станд. радиус закругления r_E	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	CC□□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	CC□□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

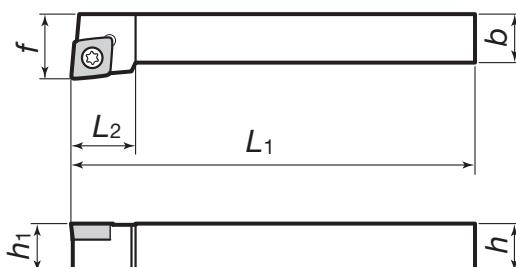
Исполнение режущей кромки
L2

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)					Станд. радиус закругления r_E	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	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4				

JSCLCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

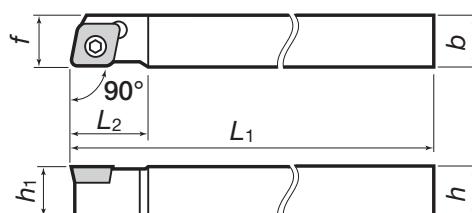


Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	Сила фиксации	Зажимной винт		Сила фиксации	Зажимной винт	
JSCLCR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	10	0.4	CC□□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	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F		1.2
JSCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8					

J-SERIES J-тип / наружное точение**JSCACR/L**

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом



Показано правое исполнение R

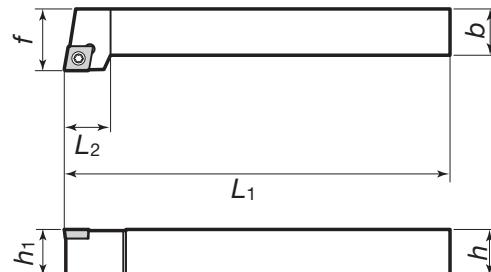
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	Сила фиксации	Зажимной винт		Сила фиксации	Зажимной винт	
JSCACR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	8	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F		1.2
JSCACR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	10	0.4					
JSCACR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	12	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F		1.2

JSCGCR/L

Положительный угол
Крепление винтом



Исполнение режущей кромки **G**



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>			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

4

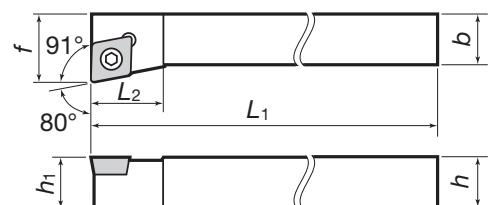
Державки ТАС

JSCFCR/L

Положительный угол
Крепление винтом



Исполнение режущей кромки **F**



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)	
	R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>	<i>f₁</i>		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

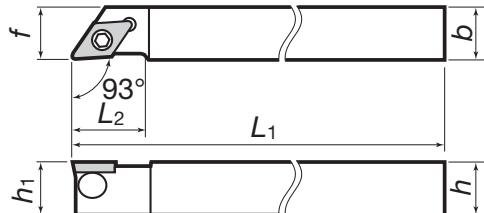
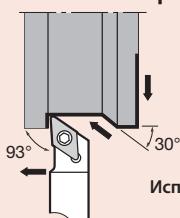
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой обработки до резания на малую глубину	От чистовой обработки до резания на малую глубину	Чугун	Чугун	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружколом	JS	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	-	AL	Angular	With chipbreaker
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
Вид												
Державка												
JTC*/JSC**06	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**
JTC*/JSC**09	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**

● : Складские позиции

JTDJ2CR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление с обратной стороны

Наружное точение/контурная обработка



Показано правое исполнение R

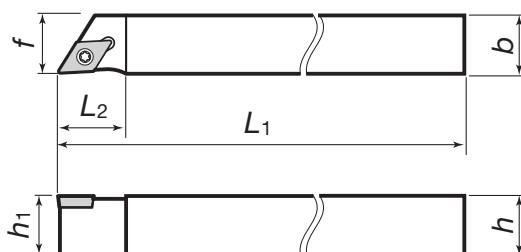
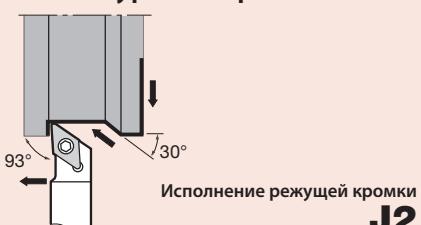
4

Державки ТАС

JSDJ2CR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Показано правое исполнение R

Кат.№

Наличие

Размеры (мм)

Станд. радиус закругления

Примен. пластины

Детали

Сила фиксации

R L h b L₁ L₂ h₁ f r_ε

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

DC□□0702

JCP-2

JDS-3525

P-2F

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

DC□□11T3

JCP-3

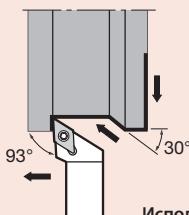
JDS-5040

P-2.5F

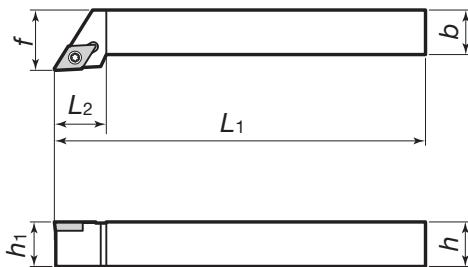
JSDJCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки J



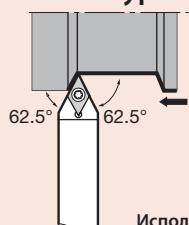
Показано правое исполнение R

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		CSTB-2.5		
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12	100	18	12	16	0.8	DC□□11T3		T-8F	1.2
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16	100	18	16	20	0.8		CSTB-4SD		

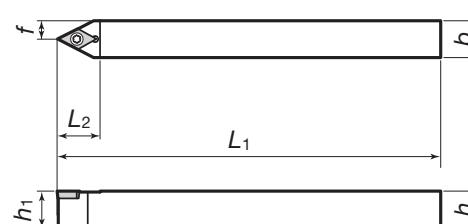
JSDNCN

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки N

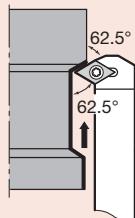


Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_ϵ	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	Сила фиксации	Зажимной винт			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSDNCN0808H07	●	8	8	100	14	8	4	0.4					
JSDNCN1010K07	●	10	10	125	14	10	5	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F		1.2
JSDNCN1212K07	●	12	12	125	14	12	6	0.4					
JSDNCN1212H11	●	12	12	100	21	12	6	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F		
JSDNCN1616H11	●	16	16	100	21	16	8	0.8					1.2

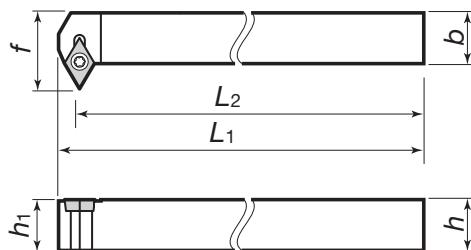
JSQN3CR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки N3



Показано правое исполнение R

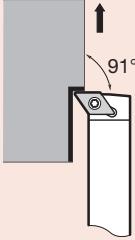
4

Державки ТАС

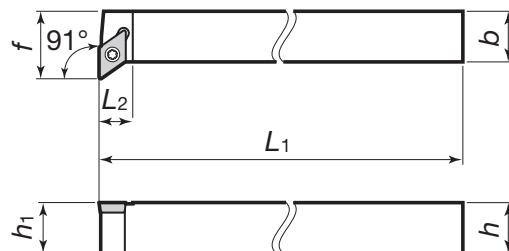
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_ε	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSQN3CR/L1212H07	●	●	12	12	105	100	12	18	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSQN3CR/L1616H11	●	●	16	16	107	100	16	25	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

J-SERIES J-тип / наружное точение
JSDFCR/LПоложительный угол
Крепление винтом

Подрезание торцев



Исполнение режущей кромки F



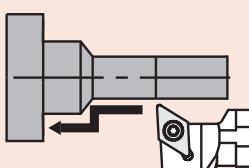
Показано правое исполнение R

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 винт	
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

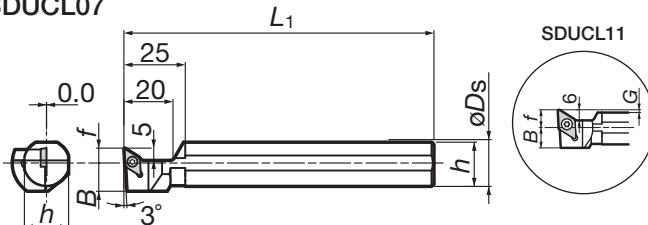
JS-SDUCL

Положительный угол
Крепление винтом

Контурная обработка



SDUCL07



Показано левое исполнение L

Кат.№	Наличие	Размеры (мм)								Станд. радиус закручивания r_Σ	Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	Сила фиксации (N·m)	
		R	L	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	B						
JS19K-SDUCL07	●	19.05				18									
JS20K-SDUCL07	●	20	6			19	11.5	-	0.4	DC□□0702□□	CSTB-2.5	T-8F		1.2	
JS22K-SDUCL07	●	22				21									
JS19K-SDUCL11	●	19.05		10		18		1.525							
JS20K-SDUCL11	●	20			125	19	11.5	1.0	0.8	DC□□11T3□□	CSTB-4SD	T-8F		1.2	
JS22K-SDUCL11	●	22	11			21		1.0							
JS25K-SDUCL11	●	25.4	12			24	12.7	0.7							

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

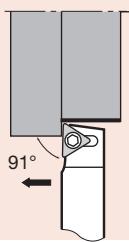
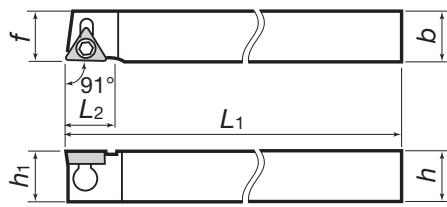
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на малую глубину	От чистовой до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

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

JTTACR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление с обратной стороны

Наружное точение

Исполнение режущей кромки **A**

Показано правое исполнение R

4

Державки ТАС

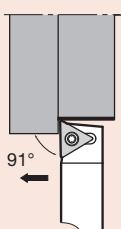
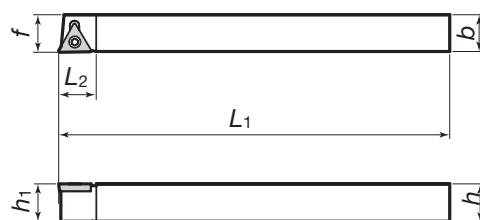
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		
	R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>			Сила фиксации	Зажимной винт	Ключ
JTTACR/L0810K08	●	●	8	10	125	10	8	10	0.2	TC□□0802	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	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				

J-SERIES J-тип / наружное точение

JSTACR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Обточка

Исполнение режущей кромки **A**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>			Сила фиксации	Зажимной винт	
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

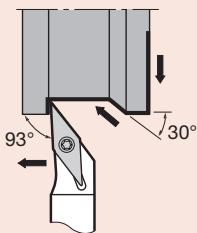
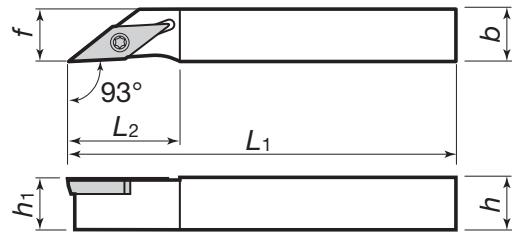
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на малую глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Алюминиевый сплав	Алюминиевый 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										
Державка										
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 обработкаИсполнение режущей кромки **J2**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L1	L2	h1	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				

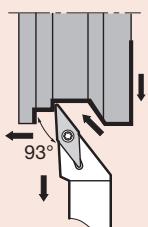
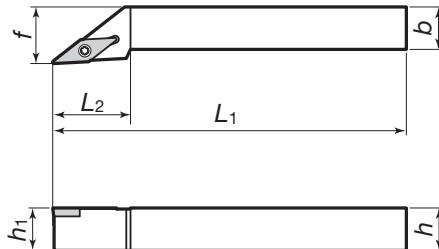
4

Державки ТАС

JSVJBR/L

Положительный угол

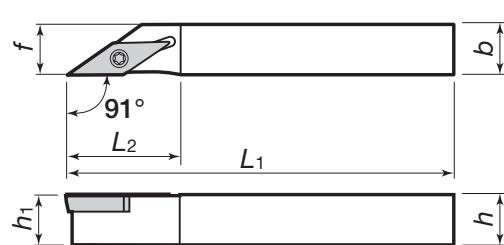
Крепление винтом

Контурная обработкаИсполнение режущей кромки **J**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>rε</i>	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L1	L2	h1	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				

JSVABR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Без смещения

Показано правое исполнение R

4

Державки ТАС

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_e	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				
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

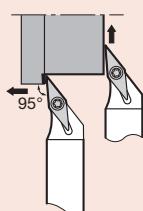
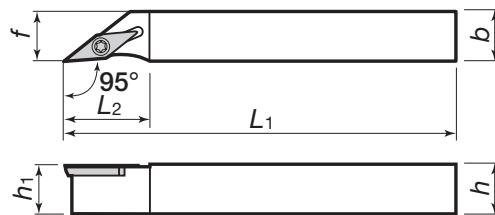
Основной выбор стружколомов VB□□1103

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой 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									
JSV**11	VBGT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	VBMT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	2QP-VBGW1103**

JSVL2PR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Точение/подрезка торцов

Исполнение режущей кромки **L2**

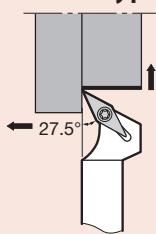
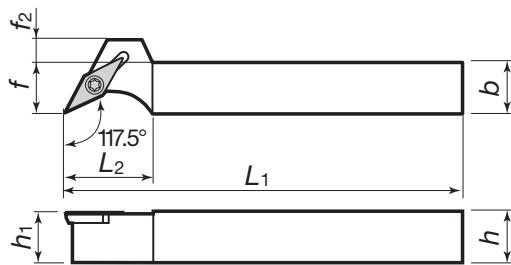
Показано правое исполнение R

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		Сила фиксации	Зажимной винт	
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 винт	
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□□

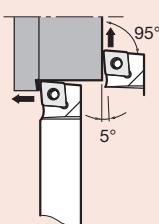
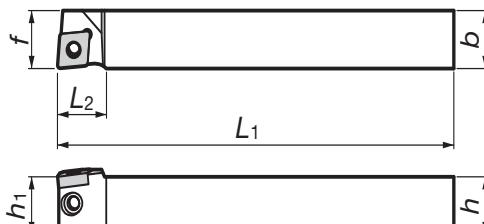
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка
Стружколом	JRP	JPP	JSP
Страница	2-137	2-137	2-138
Вид			
Державка			
JSVP**08	VPET0802**	VPET0802**	VPET0802**
JSVP**11	VPET1103**	VPET1103**	VPET1103**

● : Складские позиции

JTCL2NR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

Точение/подрезка торцов

Исполнение режущей
кромки **L2**

Показано правое исполнение R

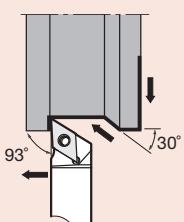
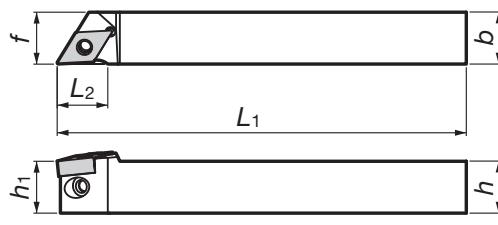
4

Державки ТАС

JTDJ2NR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

Точение / Контурная обработка

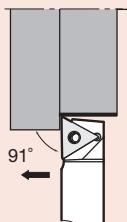
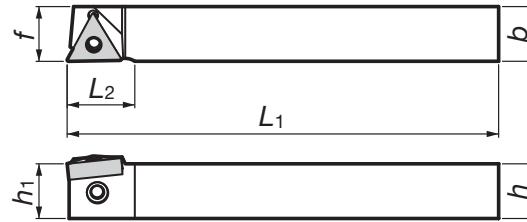
Исполнение режущей
кромки **J2**

Показано правое исполнение R

JTTANR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

Точение

Исполнение режущей
кромки **A**

Показано правое исполнение R

JTTANR/L

Без смещения / Отрицательный угол
Боковое крепление

Кат.№

Наличие

Размеры (мм)

Станд. радиус
закругления
 r_ϵ Примен.
пластины

Детали

Ключ

R

L

h

b

L₁L₂h₁

f

r_ε

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

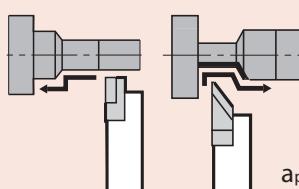
0.4

● : Складские позиции

JSXGR/L

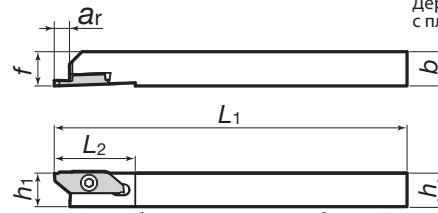
Без смещения
Крепление винтом

Прямое и обратное точение

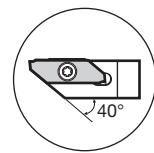


Обточка при прямом ходе

Обточка при обратном ходе



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



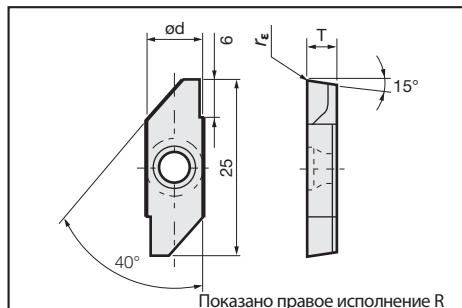
С-тип

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			T-8F	(T-8L)
JSXGR/L1010K8-C	●	●	10	10			10	10					
JSXGR/L1212K8-C	●	●	12	12			12	12		JXFR/L8□□□			
JSXGR/L1616K8	●	●	16	16	125	29	16	16		JXRR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXGR/L2020K8	●	●	20	20			20	20					
JSXGR/L2525K8	●	●	25	25			25	25					

*Дополнительно

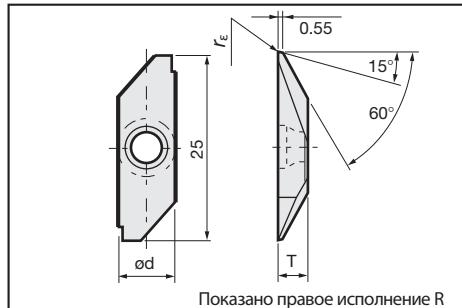
Применяемые пластины



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

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

Применяемые пластины

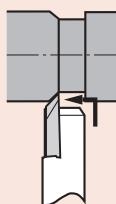
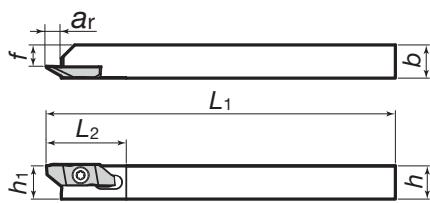
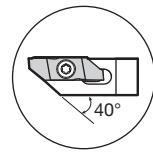


Пластины JXR типа (с острыми кромками) для обточки при обратном ходе

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

● : Складские позиции

JSXBR/L

Без смещения
Крепление винтомОбратное точение с
большой глубиной резания $a_p \leq 5.5 \text{ mm}$ Державки JSXBR/L типа также используются с
резьбонарезными пластинами JXT типа

С-тип

Может быть закреплена с обратной
стороны двойным винтом torx

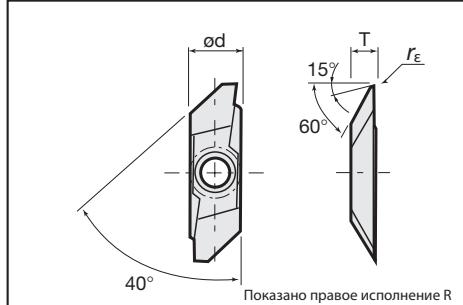
Показано правое исполнение R

4

Державки ТАС

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ			
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f			T-8F	(T-8L)		
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)	*Дополнительно	
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						

Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

Пластины JXB типа (с острыми кромками)

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

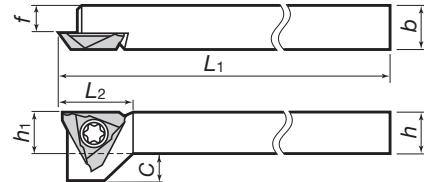
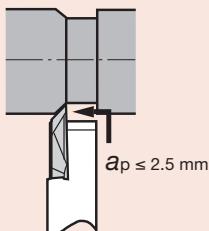
Пластины JXB типа (с заточенными кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	r _ε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет		Без покрытия			
					J740	NS530			R	L	R	L
JXBR/L8005	8	3.97	5.5	0.05			●	●				
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

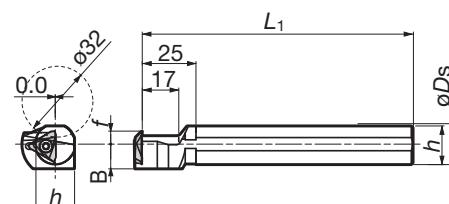
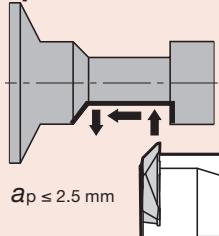
Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C				
JSTBR/L1010K3	●	●	10	10			10	6	5	JTBR/L3□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) *Дополнительно
JSTBR/L1212K3	●	●	12	12	125	15	12	8	3				
JSTBR/L1616K3	●	●	16	16			16	12	-				

J-SERIES

J-типа / наружное точение

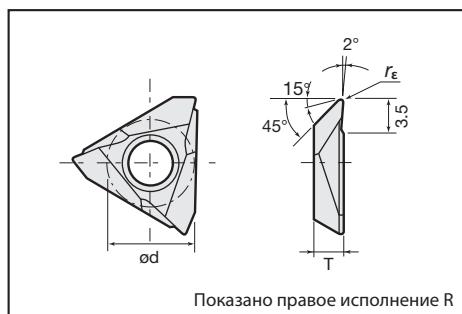
JS-TBL3

Положительный угол
Крепление винтом

Обратное точение

Кат. No.	Наличие	Размеры (мм)						Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ
		ØDs	f	L ₁	L ₂	h	B			
JS19K-TBL3	●	19.05			18			JTBR3□□□		
JS20K-TBL3	●	20	6	125	-	19	11.5		CSTB-4S	T-15F
JS22K-TBL3	●	22			21					
JS25K-TBL3	●	25.4	10		24	12.7				

Примечание: При использовании левосторонних державок используются правосторонние пластины

Применяемые пластины

Показано правое исполнение R

Пластины JTВ типа (с острыми кромками)

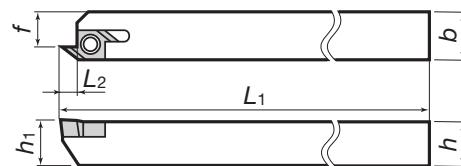
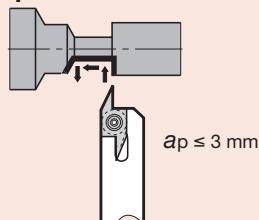
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие					
	Ød	T	r _ε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет		Без покрытия	
					J740	NS9530	NS530	TH10	R	L
JTBR/L3000F	9.438	3.18	2.5	0.03	●	●			▲	▲
JTBR/L3005F				0.05	●	●			▲	▲
JTBR/L3010F				0.1	●	●	●	●	▲	▲
JTBR/L3015F				0.15	●				●	●

Пластины JTВ типа (с заточенными кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие					
	Ød	T	r _ε	Макс. глубина резания	С покрытием		С покрытием кермет		Без покрытия	
					J740	NS9530	J530	TH10	R	L
JTBR/L3005	9.438	3.18	2.5	0.05	●	●	●		▲	▲
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			T-8F	(T-8L)
JSEGR/L1010K10	●	●	10	10			10	7.5				
JSEGR/L1212K10	●	●	12	12	125	3.3	12	9.5	J10ER/L□□□□□	CSTB-2.5		
JSEGR/L1616K10	●	●	16	16			16	13.5				

*Дополнительно

Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

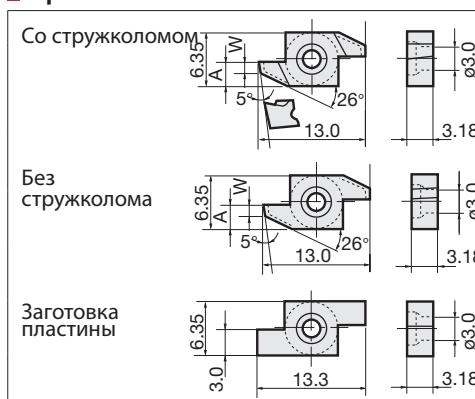
Пластины J10E типа (с острыми кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Макс. глубина резания	Наличие					
	Ød	T	rε	С покрытием		Кермет			Без покрытия		
J740	NS9530	NS530	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)				Макс. глубина резания	Наличие					
	Ød	T	rε	С покрытием		С покрытием кермет			Без покрытия		
J740	NS9530	J530	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								

Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

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

Примеры форм заготовки пластины



Стандартные условия резания

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

● : Складские позиции

Опер.	Тип	Внешний вид	Система зажима	Технические характеристики
Для точения железнодорожных колёс	H Штифт натяжного типа			<ul style="list-style-type: none"> Лёгкое обслуживание кассетного типа Специально разработанный стружколомом предоставляет отличные противоударные свойства. Отличный контроль отвода стружки и широкая область обработки. Может использоваться для универсального точения, например точения валков.

Н-тип для точения железнодорожных колес

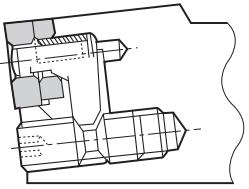
Исполнение	Кат. №	Наличие		Применяемые пластины	Форма	Форма пластин
		R	L			
Точение-Профилирование HRACR/L	HRACR/L7560x27			RCMT2711M0-62		

Показано правое исполнение R

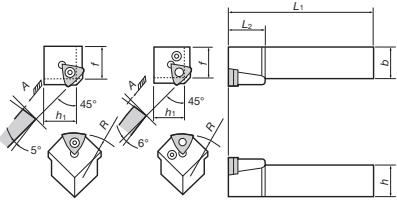
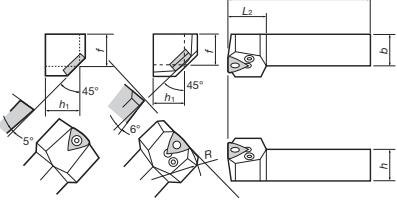
Детали для Н-типа

Кат. №	Картридж	Головочный винт с шестигранным углублением	Ключ	Подкладка	Головочный винт с шестигранным углублением	Ключ
HRACR/L7560x27	HD27R/L	M8×55 (для картриджа)	HK01	HSR27	M4×12 (для ключа)	P-6

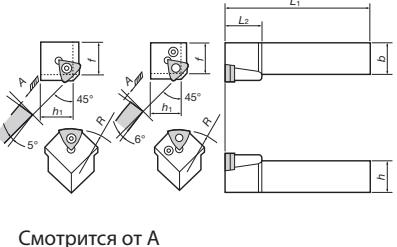
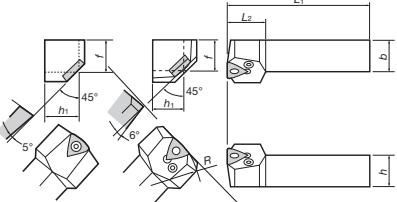
Примечание: Подкладка изготовлена из сплава D30.

Опер.	Тип	Внешний вид	Система зажима	Технические характеристики
Для чистовой обработки	MS Тип крепления винтом или рычагом за отверстие		 Показан тип крепления рычагом за отверстие	<ul style="list-style-type: none"> Революционный токарный инструмент с наклонной и изогнутой режущей кромкой для чистовой обработки. Представляет высокое качество обработки поверхности при подаче в десять раз выше стандартной. Исполнение инструмента нейтральное. Может быть использован для точения сложных материалов, таких как нержавеющая сталь.

MS-тип для чистовой обработки (Отрицательный передний угол Система крепления рычагом за отверстие)

Исполнение	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Форма
			<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>	<i>R</i>		
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание PTVN 	PTVN2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TNGA2204-50	 Смотрится от А
	PTVN3232P50		32	32	170	36	32	32			
	PTVN2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TNGA2204-100	
	PTVN3232P100		32	32	170	36	32	32			
	PTVN2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TNGA2204-300	
	PTVN3232P300		32	32	170	36	32	32			
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание PTHN 	PTHN2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TNGA2204-50	 Смотрится от А
	PTHN3232P50		32	32	170	36	32	32			
	PTHN2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TNGA2204-100	
	PTHN3232P100		32	32	170	36	32	32			
	PTHN2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TNGA2204-300	
	PTHN3232P300		32	32	170	36	32	32			

MS-тип для чистовой обработки (положительный передний угол Система винтового крепления)

Исполнение	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Форма		
			<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L₁</i>	<i>L₂</i>	<i>h₁</i>	<i>f</i>	<i>R</i>				
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание STVP 	STVP2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TPGA2204-50			
	STVP3232P50		32	32	170	36	32	32					
	STVP2525M100		25	25	150	32	25	25	100				
	STVP3232P100		32	32	170	36	32	32					
	STVP2525M300		25	25	150	32	25	25	300				
	STVP3232P300		32	32	170	36	32	32					
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание STHP 	STHP2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TPGA2204-50			
	STHP3232P50		32	32	170	36	32	32					
	STHP2525M100		25	25	150	32	25	25	100				
	STHP3232P100		32	32	170	36	32	32					
	STHP2525M300		25	25	150	32	25	25	300				
	STHP3232P300		32	32	170	36	32	32					

Детали для MS-типа

4

Державки ТАС

Детали для MS-типа

Кат. № державки	Применяемые пластины		Подкладка	Рычаг	Зажимной винт	Пружинный фиксатор	Ключ	
	Кат. №	Форма						
PTVN PTHN	2525M50 3232P50	TNGA2204-50		LST42K	LCL4	LCS4K	LSP4	P-3
	2525M100 3232P100	TNGA2204-100						
	2525M300 3232P300	TNGA2204-300						
STVP STHP	2525M50 3232P50	TPGA2204-50		-	-	CSTA-5S	-	T-15F
	2525M100 3232P100	TPGA2204-100						
	2525M300 3232P300	TPGA2204-300						

Применяемые пластины

• Пластины с отрицательной геометрией

TNGA		
Кат. №	Режущая кромка	Сплавы на складе
	R (mm)	Кермет NS530 TH10
TNGA2204-300	300	● ●
TNGA2204-100	100	●
TNGA2204-50	50	

• Пластины с положительной геометрией

TPGA		
Кат. №	Режущая кромка	Сплавы на складе
	R (mm)	Кермет NS530 TH10
TPGA2204-300	300	● ●
TPGA2204-100	100	● ●
TPGA2204-50	50	●

Стандартные условия резания

Операция	Тип державки	Режущая кромка R	Чистовая обработка		
			Скорость резания Vc (m/min)	Подача f(mm/rev)	Глубина резания ap (mm)
Наружная или внутренняя	STHP, PTVN или PTVN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.1
		100		~ 2.5	
		300		~ 3.0	
Торцевание	STVP или PTVN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.1
		100		~ 2.0	
		300		~ 4.0	
	STHP или PTHN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.3
		100		~ 2.5	
		300		~ 8.0	
	STVP или PTVN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.1
		100		~ 2.5	
		300		~ 8.0	

Примечание:
Пожалуйста, используйте таблицу
выбора в соответствии с
условиями резания по форме
инструмента и др.

Примечание:
Скорость резания, указанная в
скобках, приведена для
обработки нержавеющей
стали.

● : Складские позиции

MEMO

