ОБРАБОТКА КАНАВОК



Member IMC Group

СОДЕРЖАНИЕ

ОБРАБОТКА КАНАВОК 239

Руководство по выбору 242

Державки и пластины для наружной обработки

Державки и пластины HELI-GRIP 249

Державки и пластины TOP-GRIP 256

Державки и пластины CUT-GRIP 258

Державки, адаптеры и лезвия (короткое посадочное гнездо) 258

Державки, адаптеры и лезвия (длинное посадочное гнездо) 268

Прессованные пластины 271

Прецизионные шлифованные пластины 275

Пластины для специфических операций и материалов

Чугун 282

Закаленная сталь 283

Жаропрочные сплавы 284

Алюминий 284

Канавки возле уступа 286

Поднутрения 287

Канавки шкивов 288

T/L-образные канавки 289

Державки и пластины GDMW 293

Державки и многокромочные пластины

PENTACUT (5 режущих кромок) 295

GTGA (3 режущих кромки) 311

Державки и пластины для тяжелонагруженной обработки 313

Расточные державки и пластины для внутренней обработки
Расточные державки CUT-GRIP **Dmin 12.5 мм** (пластины GEPI) 323
Расточные державки CUT-GRIP **Dmin 20 мм** (пластины GIPI/GIFI/GINI) 329
Расточные державки TOP-GRIP **Dmin 20.5 мм** 338
Расточные державки HELI-GRIP **Dmin 26 мм** 339
Расточные державки CUT-GRIP **Dmin 64 мм** (пластины GDMY/F/N 8 мм) 339
Лезвия CUT-GRIP **Dmin 70 мм** 339

Державки для автоматов продольного точения и малых станков

Державки и пластины для наружной обработки
SWISSCUT 347
CUT-GRIP 356

Расточные державки и пластины для внутренней обработки
PICCO **(Dmin 0.6 мм)** 359
MINICHAM **(Dmin 4 мм)** 372
MINCUT **(Dmin 8 мм)** 374
CHAMGROOVE **(Dmin 8 мм)** 375

Державки и пластины для фасонной обработки 343

Руководство по эксплуатации 380

Строгальные державки и пластины 401

Державки для обработки алюминиевых колес 405

Отрезка 417

Обработка торцевых канавок 533

Инструментальные блоки 585

Сменные головки 589

Информация для выбора подходящей пластины

ISCAR предлагает широкий ассортимент канавочно-токарного инструмента.
Во многих случаях необходимо использовать несколько различных инструментов.
Для оптимального выбора необходимо определить основные параметры:

- Ширина пластины **[CW]**
- Требуемый допуск пластины
- Максимальная глубина канавки **[CDX]**
- Требуется ли точение канавки или только прорезка (пластина E-типа или нет)

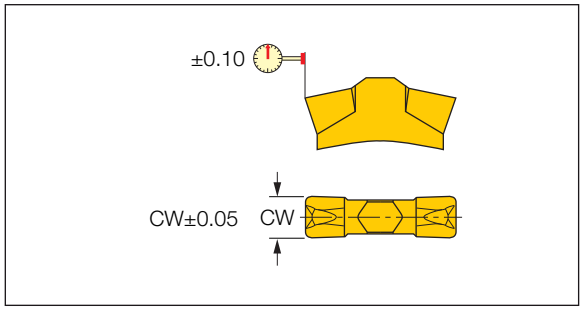
Исходя из этих параметров:

- Выберите наиболее подходящий инструмент из таблицы на стр. **243-244**
- Выберите подходящий стружколом в соответствии с информацией на стр. **245-247**

Прессованные пластины

Прессованные в размер

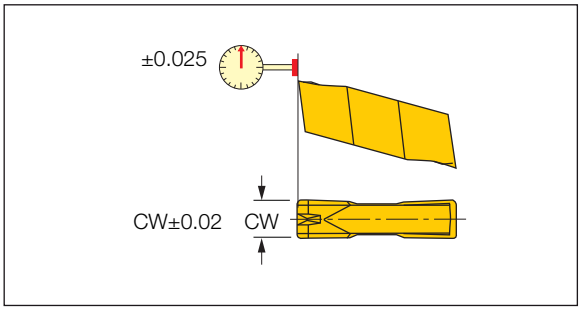
Ширина	± 0.05
Повторяемость	± 0.10



Прецизионные шлифованные пластины

Шлифованная периферия

Ширина	± 0.02
Повторяемость	± 0.025



Если нет необходимости в жестком допуске, выбирайте более дешевые прессованные пластины

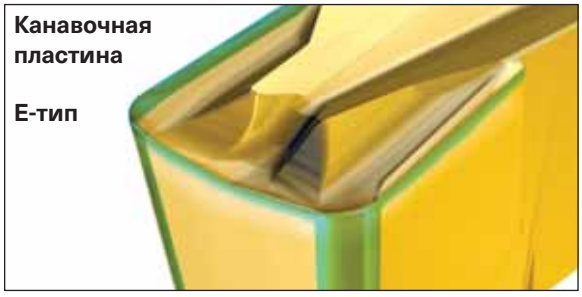
Что такое пластина E-типа?

Пластина E-типа – это прецизионная шлифованная пластина, которая может прорезать и **точить** канавку.

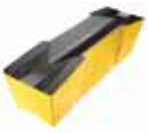
В обозначении этих пластин присутствует символ **E** (пример: **GIP 3.00E-0.4**). Это сделано для того, чтобы отличить их от прецизионных прессованных пластин, которые не подходят для точения канавок и не имеют символа E в обозначении (пример: **GIP 3.00-0.2**)



- Пластины E-типа обычно имеют больший радиус
- Пластины E-типа имеют больший размер скругления кромки



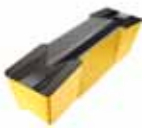
Канавочно-токарные пластины для наружной обработки

		Пластина	Параметры: Прецизионная, шлифованная	Параметры: Прессованная	Параметры: Количество режущих кромок	Параметры: Возможность точения канавки	CW (ширина)	CDX (глубина)	Страница
PENTACUT		**PENTACUT Размер 17**	✔		5		0.25-3.18	4	295-297
		**PENTACUT Размер 24**	✔		5		0.5-4.23	1-6.5	303-309
		**PENTACUT Размер 34**	✔		5		1.5-4.0	5-10	310-311
TOPGRIP		**HELI-GRIP**		✔	2	✔	3-6.35	Без ограничения по глубине	254-255
		**TOP-GRIP**		✔	2	✔	3-6.35	10.5-18.6	257-258
CUTGRIP		**Короткое посадочное гнездо**		✔	1	✔	3-12	Без ограничения по глубине	271-275
		**Короткое посадочное гнездо**	✔		2	✔*	0.5-11.0	13**	276-287
		**Длинное посад. гнездо**		✔	2	✔*	8.0	27	271-275
		Длинное посад. гнездо	✔		2	✔	8.0-11.0	27	276-287
Тяжелая обработка		**SUMO-GRIP**		✔	1	✔	6-14	Без ограничения по глубине	319
		**TIGER**		✔	1		10-20	Без ограничения по глубине	315, 320

* Не для всей продукции

** Для большинства наименований

Канавочно-токарные пластины для внутренней обработки

		Державка	Пластина	Прессованная	Прецизионная	DMIN	CDX	CW	Страница
PICCOCUT		PICCO/ MG PCO	PICCO		✔	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	362-372
CHAMGROOVE		MG/MGCH	GIQR 8		✔	8.0	0.7-1.5	0.5-4	376, 378-379
		MG/MGCH	GIQR 11		✔	11.0	1.5-2.3	0.75-5	377
		MGCH	GIQR 11-15		✔	15.0	6.3	1-3	378
CUTGRIP		GEHIR/L	GEPI/ GEMI	✔	✔	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	326-329
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/GIMIY	✔	✔	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	322-327
TOP-GRIP		TGIR/L	TGMF	✔		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	257-258
HELI-GRIP		HELIIR/L	GRIP	✔		26-53	5-12	3-6.35	254-255
CUTGRIP		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✔	✔	65	15-20	8-11	271-277
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/ GIMN/GIMF/ GIA...	✔	✔	70-250	10-26	2.8-6.35	271-287

Выбор стружколома

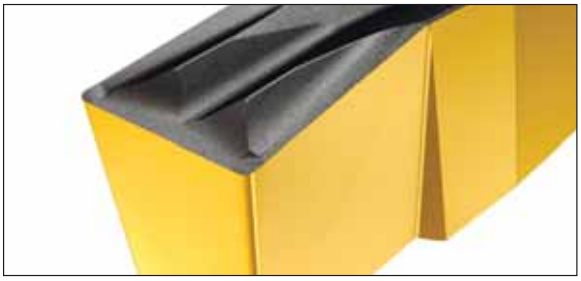
T-тип
- Оптимальная производительность для различных материалов и условий обработки
- Высокая эффективность при прорезке канавок и точении
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка:**2.39 - 6.35** мм



Общего применения
P-тип
- Очень “открытая” геометрия
- Прорезка и точение канавок со средней и большой подачей
- Большой диапазон стандартных размеров
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 2.39 - 6.35 мм, внутренняя обработка: 2.39 - 6.35 мм



F-тип
- Первый выбор для прорезки канавок
- Прорезка и точение канавок с малой и средней подачей
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3.0 - 10 мм, внутренняя обработка: 3 - 6 мм



G-тип
- Эффективный стружколом для узких канавок
- Ширина: 1 - 2.3 мм
- Не подходит для точения канавок



Y-тип
- Общего применения, для прорезки и точения канавок
- Положительный передний угол для уменьшения сил резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Обработка без вибраций
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 8 - 20 мм



HG-Y-тип
- Общего применения, для прорезки и точения канавок
- Для различных материалов и условий обработки
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 6.35 мм, внутренняя обработка: 3 - 6.35 мм



Выбор стружколома

Труднообрабатываемые и специфичные материалы

N-тип

- Первый выбор для прорезки канавок на проблемных мягких и вязких материалах
- Обработка на низких и средних подачах (от 0.05 мм/об)
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Возможность точения канавки
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм, внутренняя обработка: 2 - 5 мм



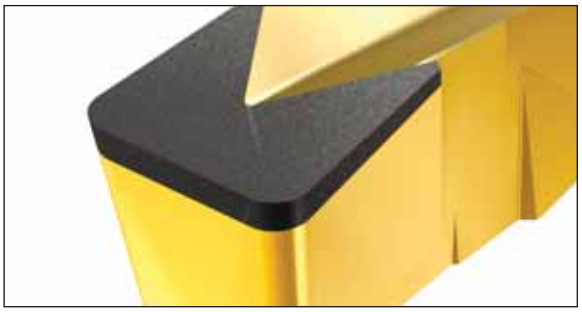
M-тип

- Уникальный стружколом с функцией разделения стружки: стружка делится на 3 сегмента
- Эффективная обработка проблемных мягких и вязких материалов
- Возможность легкого точения канавки
- Ширина 8 мм



A-тип

- Первый выбор для обработки чугуна
- Периферийная упрочняющая фаска 15° на режущей кромке
- Только для стабильных условий обработки, т.к. возникают большие силы резания
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм



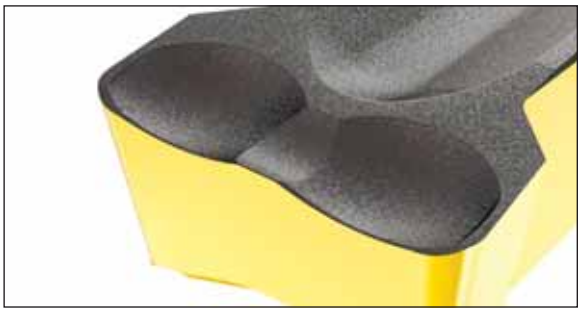
PA-тип

- Первый выбор для обработки алюминия
- Большой положительный передний угол
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Подходит также для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм



CW-тип

- Уникальный стружколом для тяжелонагруженной прорезки канавок
- Болшой выбор стружколомов для углеродистой и легированной стали
- Ширина 14, 17 и 20 мм



Выбор стружколома

Фасонная обработка (полный радиус)

Y-тип

- Первый выбор для фасонной обработки
- Положительный передний угол для уменьшения сил резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Обработка без вибраций
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 12 мм, внутренняя обработка: 2 - 3 мм



YF-тип

- Первый выбор для фасонной обработки вязких материалов
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм



PA-тип

- Первый выбор для фасонной обработки алюминия
- Большой положительный передний угол
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Подходит также для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Ширина Наружная обработка: 3 - 8 мм



YZ-тип

- Первый выбор для фасонной обработки вязкого алюминия
- Шлифованная периферия и полированная передняя поверхность, очень острая режущая кромка
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм



H-тип

- Уникальный стружколом для тяжелонагруженной фасонной обработки
- Негативная упрочняющая фаска на режущей кромке
- Подходит для тяжелого прерывистого резания и для обработки чугуна
- Ширина - 12 мм



Ширина стружколомов

Наружная обработка

Ширина пластины										
12				20						
11										
10										
9										
8										
7										
6		6.35				6.35				
5										
4										
3			3.48							
2	2.3	2.39								
1										
	G	P	F	Y	N	HG-Y	M	A	PA	T

Внутренняя обработка

Ширина пластины				
7				
6	6.35			6.35
5				
4				
3				
2	2.39			
1				
	P	F	N	HG-Y

Рекомендуемые стружколомы и подачи для различных материалов

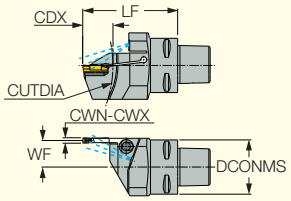
	Легированная сталь		Аустенитная нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
Большая ↑ Подача ↓ Малая		P	P	P		
		HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
		Y	Y	F	P	P
		F	F	PA (только чистовая обработка)		HG
		T*	T*	T	T	
		N				F

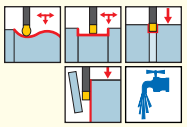
* Первый выбор

HELIGRIP CAMFIX

C#-HELIR/L

Державки для прорезки,
точения наружных канавок
и отрезки, хвостовик CAMFIX





Показана левосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN[1]	CWX[2]	WF	LF	CUTDIA[3]	Пластина			
C4 HELIR/L 3T20	40.00	3.00	3.18	20.00	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	40.00	4.00	4.76	19.60	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	50.00	3.00	3.18	25.30	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	50.00	4.00	4.76	24.90	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	50.00	5.00	5.00	24.40	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	63.00	3.00	3.18	31.80	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	63.00	4.00	4.76	31.40	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	63.00	5.00	5.00	30.90	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	63.00	6.00	6.35	30.40	85.00	60.0	GRIP 6, DGN 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

Глубина резания (CDX) при прорезке канавок ограничена диаметром заготовки CUTDIA, глубина канавок см. таблицу ниже.

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

[3] Максимальный диаметр отрезки

Пластины см. стр.: GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • HGN-C (445) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGN-J (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446) • DGR/L-J/JS (441) • DGN-MF (442) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • HGN-UT (446)

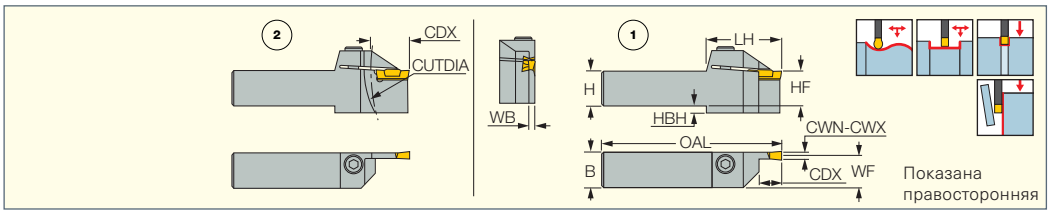
Глубина канавки

Обозначение	CUTDIA																						
C4 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	∞	1151	384	231	167	131	109	94	83	—	—	—	—	—	—	—				
C4 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1127	376	227	163	128	107	—	—				
C5 HELIR/L 3T20	∞	∞	∞	1277	426	257	185	145	120	103	91	82	—	—	—	—	—	—	—				
C5 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—	—				
C5 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1301	434	261	188	148	122	105	—	—				
C6 HELIR/L 3T20	∞	787	394	264	199	161	136	118	105	95	87	81	—	—	—	—	—	—	—				
C6 HELIR/L 4T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	—	—				
C6 HELIR/L 5T25	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1957	653	393	282	221	182	156	137	122	111	102	—	—				
C6 HELIR/L 6T30	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1879	627	377	271	212	175	150	131	118	107	99	
CDX	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	

HELI-GRIP

HELIR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и отрезки



Обозначение	CDX(2)	CWN(3)	CWX(4)	Рис.	CUTDIA(5)	H	HF	B	WF	OAL	LH	WB	HBH	Пластина
HELIR/L 1212-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	12.0	12.0	12.0	10.80	135.00	30.0	2.40	4.0	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	16.0	16.0	16.0	14.80	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	20.0	20.0	20.0	18.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T12	12.00	3.00	3.18	1.	-	25.0	25.0	25.0	23.80	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	16.0	16.0	16.0	14.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	20.0	20.0	20.0	18.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T12	12.00	4.00	4.76	1.	-	25.0	25.0	25.0	23.40	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T12	12.00	5.00	5.00	1.	-	20.0	20.0	20.0	17.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T12	12.00	5.00	5.00	1.	-	25.0	25.0	25.0	22.90	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T12	12.00	6.00	6.35	1.	-	25.0	25.0	25.0	22.40	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 1616-3T20 (1)	-	3.00	3.18	2.	40.0	16.0	16.0	16.0	14.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T20 (1)	-	3.00	3.18	2.	40.0	20.0	20.0	20.0	18.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T20 (1)	-	3.00	3.18	2.	40.0	25.0	25.0	25.0	23.80	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 3232-3T20 (1)	-	3.00	3.18	2.	40.0	32.0	32.0	32.0	30.80	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T20	-	4.00	4.76	2.	40.0	16.0	16.0	16.0	14.40	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	20.0	20.0	20.0	18.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	25.0	25.0	25.0	23.40	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 3232-4T25	-	4.00	4.76	2.	50.0	32.0	32.0	32.0	30.40	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	20.0	20.0	20.0	17.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	25.0	25.0	25.0	22.90	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 3232-5T25	-	5.00	5.00	2.	50.0	32.0	32.0	32.0	29.90	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T30	-	6.00	6.35	2.	60.0	25.0	25.0	25.0	22.40	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 3232-6T30	-	6.00	6.35	2.	60.0	32.0	32.0	32.0	29.40	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6

Для державок на рис. 2 **CDX** при прорезке канавок ограничена диаметром заготовки **CUTDIA,** глубина канавок см. таблицу ниже.

• Руководство по эксплуатации см. стр. **380-395**

(1) Пластины **DGN** не подходят для этих державок

(2) Не зависит от диаметра заготовки

(3) Минимальная ширина резания

(4) Максимальная ширина резания

(5) Максимальный диаметр отрезки

Запасные части

Обозначение		
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T12	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIL 2020-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-3T20	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-3T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIL 2020-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR 2020-5T25	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

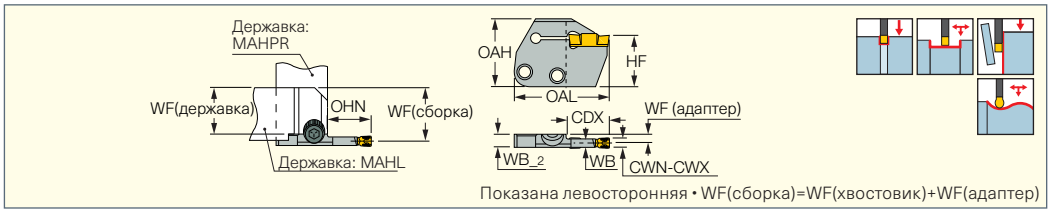
Глубина обработки

Обозначение	CUTDIA												
HELIR/L 1616-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	194	80	–	–	–	–	–
HELIR/L 2020-3T20	∞	∞	∞	∞	∞	299	123	80	–	–	–	–	–
HELIR/L 2525-3T20	∞	∞	∞	815	229	136	99	79	–	–	–	–	–
HELIR/L 3232-3T20	∞	604	261	169	127	103	89	79	–	–	–	–	–
HELIR/L 1616-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	505	132	78	–	–	–	–	–
HELIR/L 2020-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	185	98	–	–
HELIR/L 2525-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	–	–
HELIR/L 3232-4T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	–	98	–	–
HELIR/L 2020-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	182	98	–	–
HELIR/L 2525-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	368	233	136	98	–	–
HELIR/L 3232-5T20	∞	∞	∞	∞	∞	626	270	175	149	–	98	–	–
HELIR/L 2525-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	354	135	98
HELIR/L 3232-6T20	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	1718	345	194	121	98
CDX	6.5	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	21.0	23.0	25.0	28.0	30.0

HELI-GRIP
MODULAR-GRIP

HGPAD

Адаптеры для прорезки, точения канавок и отрезки



Показана левосторонняя • WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	OHN(4)	WF(5)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Пластина
HGPAD 3R/L-T12	3.00	3.20	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 3R/L-T20	3.00	3.20	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 4L-T12	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 4L-T20	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 5L-T12	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 5L-T20	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 6L-T12	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6
HGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6

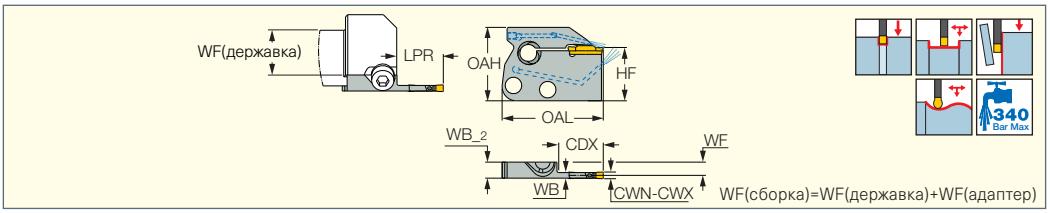
• Пластины DO-GRIP DGN, HGN только для прорезки канавок • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Минимальный вылет
(5) WF(адаптер)

HELI-GRIP JET-CUT
MODULAR-GRIP

HGPAD-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для пластин HELI-GRIP



WF(сборка)=WF(державка)+WF(адаптер)

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX	LPR	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
HGPAD 3R/L-T20-JHP	3.00	3.20	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 4L-T20-JHP	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 5L-T20-JHP	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • HGN-C (445) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGN-J (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446) • DGN-UT/UA (443) • HGN-UT (446) • DGN-W (439)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263)

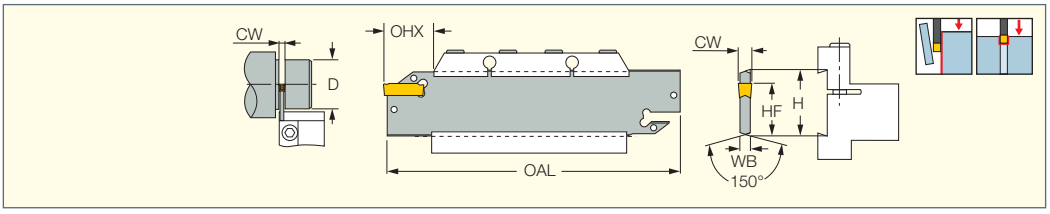
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5-7	6-8	7-9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9-11	10-12	11-13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11-13	12-14	13-15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16-18	16-18	19-21

DO-GRIP HELI-GRIP
TWISTED 2-SIDED

HGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин GRIP 3 мм



Обозначение	H	CW	WB	OAL	HF	OHX(1)	CUTDIA	
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

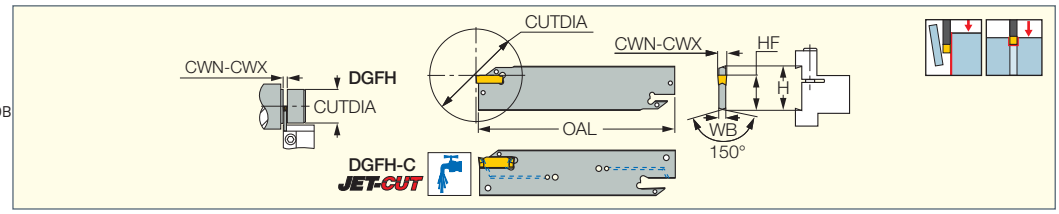
(1) Максимальный вылет
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • HGN-C (445) • HGR/L-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGR/L-J/JS (446)
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

DO-GRIP HELI-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами / без каналов подвода охлаждающей жидкости, для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	H	CWN[4]	CWX[5]	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 [7]	110.00	21.4	26.0	DG. 14..
DGFH 26-2 [1]	26.0	1.90 [6]	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 26-3 [1]	26.0	3.00 [6]	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 26C-3 [2]	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 [8]	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 [7]	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 [1]	32.0	1.90 [6]	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 2...
DGFH 32-3 [1]	32.0	3.00 [6]	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 [8]	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 32C-3 [2]	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 [8]	DGNC/DGRC/DGLC 3...
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 [3]	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4...
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 [6]	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочные гнезда с размерами 2 и 3, в этом случае посадочное гнездо необходимо модифицировать
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
[1] Для CUTDIA 50 мм используйте одностороннюю пластину (должна быть модифицирована пользователем).
[2] Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT) • Для CUTDIA 50 мм используйте одностороннюю пластину (должна быть модифицирована пользователем)
[3] Эти лезвия подходят для точения канавок при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT)
[4] Минимальная ширина резания
[5] Максимальная ширина резания
[6] Для пластин DG. 1... корпус необходимо модифицировать
[7] Толщина в зоне D.O.C. (глубины резания) составляет 1.0 мм
[8] Максимальный диаметр для двухсторонних пластин.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

Запасные части

Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

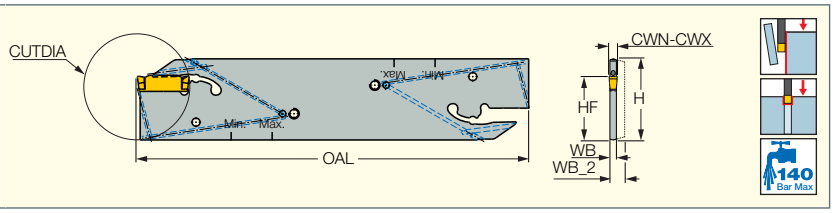
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок
и отрезки с каналами подвода
охлаждающей жидкости с обычным
и высоким давлением,
для пластин DO-GRIP





Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	Пластина			
DGFH 32-2-JHP (1)	1.90 (4)	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2...		SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 (4)	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5...	SR M2.0X2.5DIN916	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP (1)	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6...		SGC 340	EDG 33A-JHP*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Только с верхним каналом подвода охлаждающей жидкости
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Для пластин DG. 1... корпус необходимо модифицировать
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

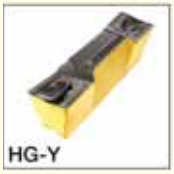
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (454)

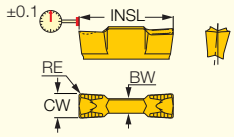


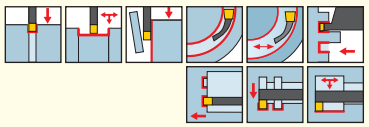
HELIGRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый									Рекомендуемые режимы резания				
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f точение торцевой канавки (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•			•	•	•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•	•	•	•			0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•		•	•	•		•			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•			•	•		0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	•	•		•	•	•		•			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•	•	•		1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	•		0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	•		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20		•		•	•	•		•			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

Изогнутая пластина для торцевой обработки



Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой канавки, а инструмент глубже проникает в заготовку.

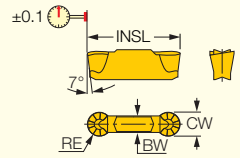


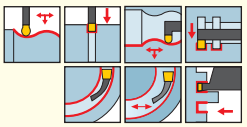
HELIGRIP

GRIP (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый										Рекомендуемые режимы резания				
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f точение торцевой канавки (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	16.00	2.30				•	•						0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20				•	•	•					0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•		•	•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•		0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00				•	•						0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

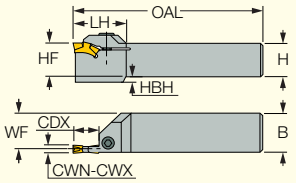
(2) Допуск на радиус (+/-)

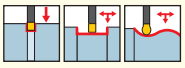
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

TOPGRIP

TGDR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и фасонной обработки





Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	Пластина		
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	16.0	100.00	30.5	14.80	6.0	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	20.0	125.00	30.5	18.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	25.0	140.00	30.5	23.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	16.0	100.00	32.2	14.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	20.0	125.00	32.2	18.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	25.0	140.00	34.0	23.20	-	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	25.0	140.00	37.0	22.70	-	TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	45.0	29.80	-	TGMF 5	SR M6X12 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	43.0	22.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	43.0	29.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

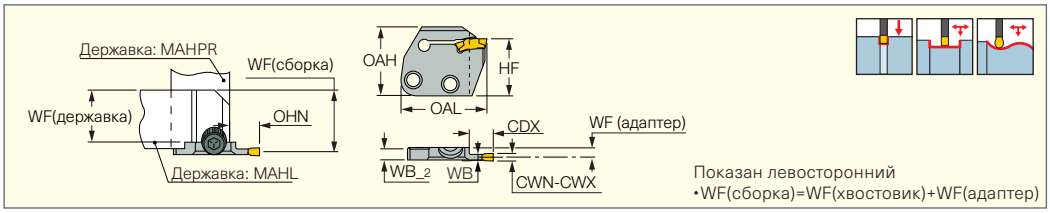
(2) Максимальная ширина резания

(3) Глубина канавки ограничена пластиной

TOP-GRIP
MODULAR-GRIP

TGPAD

Адаптеры для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMP



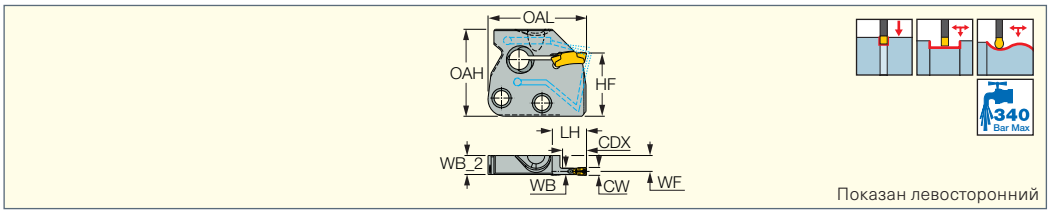
Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	WF[4]	WB	WB_2	OHN[5]	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5L-T16	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Глубина канавки ограничена пластиной
[4] WF(адаптер)
[5] Минимальный вылет

TOP-GRIP JETCUT
MODULAR-GRIP

TGPAD-JHP

Адаптеры с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMP



Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	WF	WB	WB_2	LH	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9-JHP	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5L-T16-JHP	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-400
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Глубина канавки ограничена пластиной

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

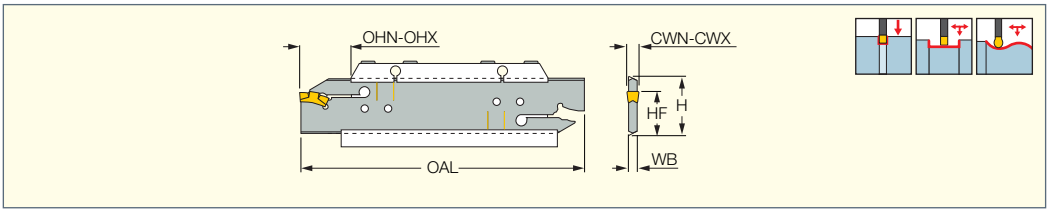
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGPAD 3R/L-T9-JHP	11-17	17-23	23-26
TGPAD 4R/L-T16-JHP	20-25	25-31	31-34
TGPAD 5R/L-T16-JHP	27-33	33-39	39-43
TGPAD 6R/L-T22-JHP	30-35	35-41	41-44



TOP-GRIP

TGHN-D

Двухсторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок



Обозначение	H	CWN[1]	CWX[2]	OHN[3]	OHX[4]	HF	OAL	WB	Пластина
TGHN 26-3D	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGMF 3
TGHN 26-4D	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 26-5D	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-3D	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGMF 3
TGHN 32-4D	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 32-5D	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6D	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGMF 6

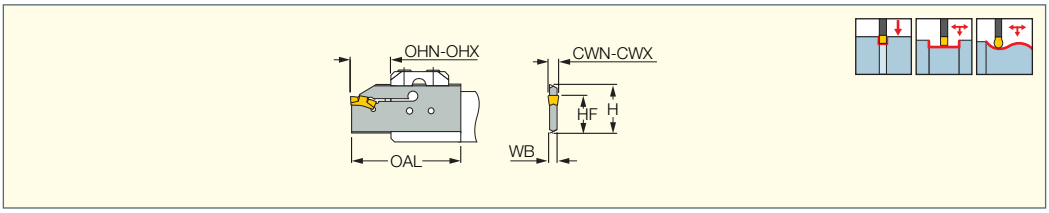
• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Минимальный вылет
[4] Максимальный вылет

Пластины см. стр.: TGMA (258) • TGMF (полный радиус) (257) • TGMF/P (257)
Блоки см. стр.: SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

TOP-GRIP

TGHN-S

Односторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	OHN(3)	OHX(4)	HF	OAL	WB	Пластина
TGHN 32-3S	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	48.30	2.40	TGMF 3
TGHN 32-5S	32.0	5.00	5.00	12.0	25.0	24.8	54.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6S	32.0	6.00	6.35	16.0	25.0	24.8	55.70	5.20	TGMF 6

• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: TGMA (258) • TGMF (полный радиус) (257) • TGMF/P (257)

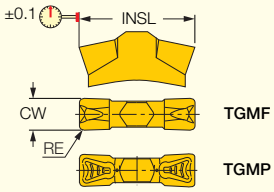
Блоки см. стр.: C#-TBU (591) • IM-TBU (598) • UBHCR/L (587)

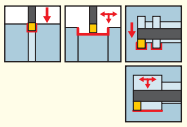
TOP-GRIP

TGMF/P

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения наружных и внутренних канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 302	3.00	0.20	0.05	0.050	13.50	10.50	•	•	•	•	•	•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
TGMF 304	3.00	0.40	0.05	0.050	13.55	10.30	•	•	•	•	•	•	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
TGMF 402	4.00	0.20	0.05	0.050	17.70	14.70	•	•	•	•	•	•	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
TGMF 404	4.00	0.40	0.05	0.050	17.70	14.60	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
TGMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	17.80	14.20	•	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
TGMP 506	5.00	0.60	0.05	0.050	17.60	15.00		•			•		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
TGMF 635-080	6.35	0.80	0.05	0.050	22.15	18.60	•	•	•	•	•	•	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• DMIN для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

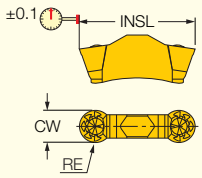
Державки см. стр.: TGDR/L (255) • TGHN 26-M (338) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TGIR/L-C (338) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256)

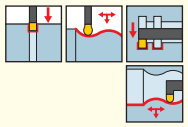
TOP-GRIP

TGMF (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки наружных и внутренних канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 315	3.00	1.50	0.05	0.050	13.50	11.40	•	•	•	•	•		0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
TGMF 420	4.00	2.00	0.05	0.050	17.80	14.90	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
TGMF 525	5.00	2.50	0.05	0.050	17.75	14.30	•	•	•	•		•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
TGMF 630	6.00	3.00	0.05	0.050	22.15	18.30	•	•	•	•			0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

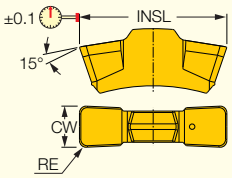
Державки см. стр.: TGDR/L (255) • TGHN 26-M (338) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TGIR/L-C (338) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256)

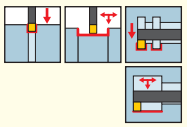
TOP-GRIP

TGMA

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки наружных и внутренних канавок и точения чугуна







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX	IC5010	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMA 304K	3.00	0.40	0.05	0.050	13.50	10.30	•	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
TGMA 404K	4.00	0.40	0.05	0.050	18.00	14.60	•	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
TGMA 408K	4.00	0.80	0.05	0.050	18.00	14.50	•	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
TGMA 508K	5.00	0.80	0.05	0.050	18.00	15.00	•	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
TGMA 608K	6.00	0.80	0.05	0.050	22.40	18.60	•	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

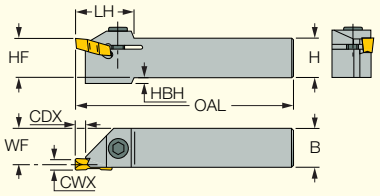
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

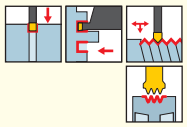
Державки см. стр. : TGDR/L (255) • TGHN 26-M (338) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TGIR/L-C (338) • TGPAD (256)

CUT-GRIP

GHMR/L

Державки для узких пластин и пластин специального профиля для неглубокой радиальной и осевой обработки





Показана правосторонняя

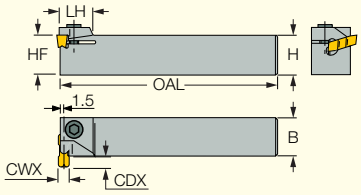
Обозначение	CWX(2)	CDX(3)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHMR/L 12	4.00	4.80	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHMR/L 16	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	115.00	25.0	14.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR 16-3 ST (1)	5.00	4.80	16.0	16.0	16.0	78.00	25.0	15.00	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 20	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	18.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 25	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	23.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMR/L 32	6.40	4.80	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	30.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

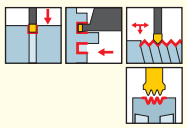
• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания (ap=0.1-0.5 мм) и подача (f=0.1 мм/об)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Для станков Star и многошпиндельных станков.
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания

CUT-GRIP

GHMPR/L

Перпендикулярные державки для узких пластин и пластин специального профиля для неглубокой радиальной и осевой обработки





Показана правосторонняя

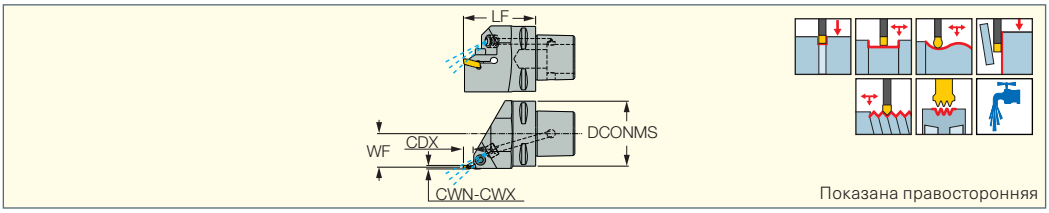
Обозначение	CWX(1)	CDX(2)	H	HF	B	OAL	LH		
GHMPR/L 16	4.80	4.80	16.0	16.0	16.0	110.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 20	6.40	4.80	20.0	20.0	20.0	120.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 25	6.40	4.80	25.0	25.0	25.0	135.00	17.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания (ap=0.1-0.5 мм) и подача (f=0.1 мм/об)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Максимальная ширина резания
(2) Максимальная глубина резания

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHDR/L

Державки для прорезки
и точения наружных канвок
и отрезки, хвостовик CAMFIX



Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	DCONMS	CDX	LF	WF			
C4 GHDR/L-3	2.80	4.00	40	9.00	55.00	20.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C5 GHDR/L-3	2.80	4.00	50	9.00	55.00	24.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	EZ 104
C6 GHDR/L-3	2.80	4.00	63	9.00	55.00	32.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 125
C4 GHDR/L-4	4.00	5.00	40	10.00	55.00	20.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 GHDR/L-4	4.00	5.00	50	10.00	55.00	24.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-4	4.00	5.00	63	10.00	55.00	32.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C5 GHDR/L-5	5.00	6.40	50	12.00	55.00	24.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 GHDR/L-5	5.00	6.40	63	12.00	55.00	32.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHDR/L-8 (1)	7.00	8.40	63	25.00	70.00	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	EZ 146

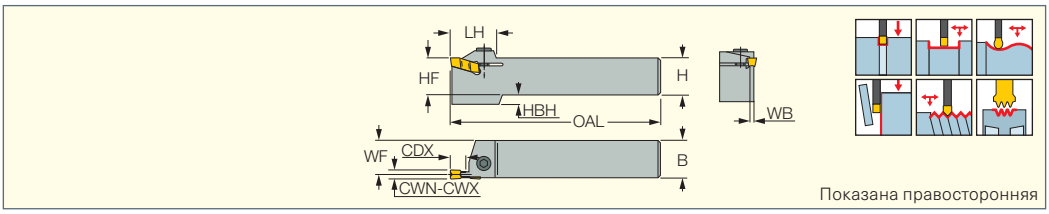
• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
(1) Для пластин GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GIDA, GDMY, GDMF, GDMU
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (полный радиус) (274) • GDMY-F (275) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (282) • GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF (long pocket) (281) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • GPV (288) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

CUTGRIP

GHDR/L (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки,
точения канавок и отрезки



Обозначение	CWN(4)	CWX(5)	CDX(6)	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.80	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-3 ST (1)	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.0	15.00	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	25.0	135.00	26.0	23.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR 16-4 ST (1)	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.6	14.00	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	135.00	27.0	23.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	32.0	150.00	27.0	30.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	20.0	120.00	29.0	17.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	32.0	150.00	29.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-P8 (2)	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	25.0	150.00	35.7	21.80	6.50	-	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-P8 (3)	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	32.0	170.00	35.7	28.80	6.50	-	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

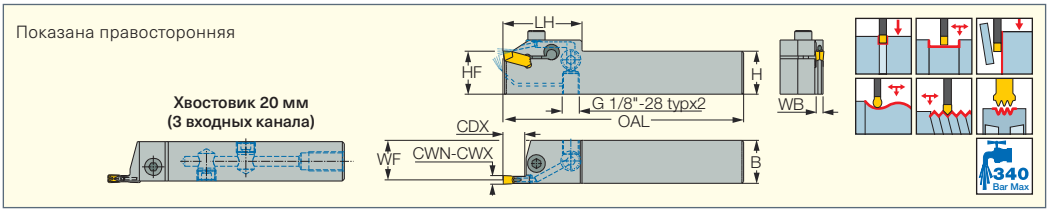
• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Для станков Star и многошпиндельных станков
(2) Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV.
(3) Для пластин GIMT, GIMN, GIMF, GIMY, GIPY, GIMM,GITM,GPV Inserts
(4) Минимальная ширина резания
(5) Максимальная ширина резания
(6) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIG (279) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (flat top W<M) (278) • GIP (полный радиус W<M) (279) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • GPV (288) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)
Державки см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки и точения канавок, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	H	CDX[4]	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDR/L 20-3-JHP	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.80	2.40	20.0
GHDR/L 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.80	2.40	25.0
GHDR/L 20-4-JHP	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.40	3.20	20.0
GHDR/L 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.40	3.20	25.0
GHDR/L 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.90	4.20	25.0
GHDR/L 25-P8-JHP [1]	7.00	10.00	25.0	16.50	25.0	150.00	50.0	21.80	6.50	25.0

• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-400

[1] Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV, GIMY-F, GIMM 8CC,GIMT,GIMN,GITM (полный радиус), GIMY (полный радиус).

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Максимальная глубина резания

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24



Запасные части

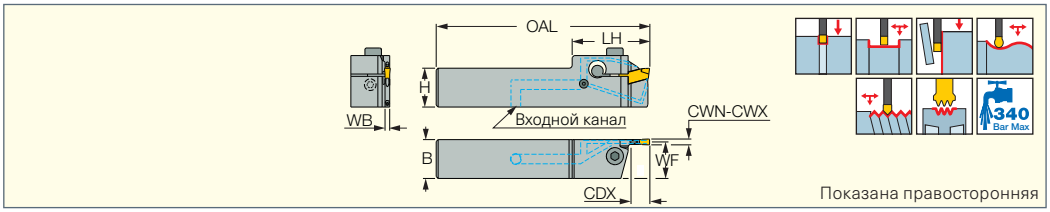
Обозначение				
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20 DIN912	HW 4.0	PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912		PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912		PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912		PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912		PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0



CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки канавок и точения, с подводом охлаждения через нижнюю плоскость



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	CDX	B	OAL	LH	WF	WB
GHDR/L 20-3-JHP-MC	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	110.00	40.0	18.80	2.40
GHDR/L 25-3-JHP-MC	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	123.00	37.0	23.80	2.40
GHDR/L 20-4-JHP-MC	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	110.00	40.0	18.40	3.20
GHDR/L 25-4-JHP-MC	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	123.00	37.0	23.40	3.20
GHDR/L 25-5-JHP-MC	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	123.00	37.0	22.90	4.20

• • При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-400

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • GPV (288) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Запасные части

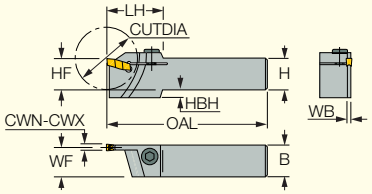
Обозначение		
GHDL 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDL 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR 25-3-JHP-MC	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDL 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDL 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDL 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

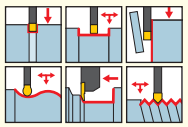


CUTGRIP

GHGR/L

Державки для прорезки глубоких наружных канавок и отрезки





Показан левосторонний

Обозначение	CWN[3]	CWX[4]	CUTDIA[5]	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHGR/L 20-2 [1]	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 25-2 [1]	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.20	1.70	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHGR/L 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.70	2.50	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 16-3 ST [2]	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.00	2.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-3	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-3	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.70	2.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR 16-4	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-4	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-4	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-425	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.20	3.50	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-5	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-5	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-630	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-632	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.40	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• При обработке на глубину свыше 13 мм используйте одностороннюю пластину (GIM, GIMF, GIMY, GIMT, GIMN) • CDX при прорезке канавок зависит от диаметра заготовки CUTDIA • При прорезке канавок на заготовке диаметром больше CUTDIA см. таблицу ниже • При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Если ширина пластины W<2 мм, необходимо шлифовать посадочное гнездо, чтобы его ширина была на 0.3 мм тоньше ширины пластины.

[2] Для станков Star и многошпиндельных станков.

[3] Минимальная ширина резания

[4] Максимальная ширина резания

[5] Максимальный диаметр отрезки

Глубина обработки*

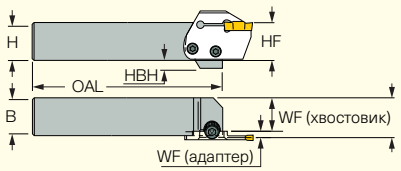
Обозначение	CUTDIA												
GHGR/L 16-3	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 20-2	—	—	—	—	—	—	66	80	120	270	1000	—	—
GHGR/L 20-3	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 20-4	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 25-2	—	—	—	—	—	—	66	72	86	110	130	220	320
GHGR/L 25-3	—	—	—	—	40	80	105	120	190	450	1500	—	—
GHGR/L 25-4	—	—	—	—	40	80	105	120	190	450	1500	—	—
GHGR/L 25-425	—	—	99	135	350	700		—	—	—	—	—	—
GHGR/L 25-5	—	—	50	130	300	600		—	—	—	—	—	—
GHGR/L 25-630	—	100	350		—	—	—	—	—	—	—	—	—
GHGR/L 32-5	—	—	50	130	300	600		—	—	—	—	—	—
GHGR 32-632		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CDX	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8

* При глубине более 13 мм: только GIM, GIMF,GIMT,GIMN и GIMY, GPV (односторонняя пластина).

MODULAR GRIP

MAHR/L

Державки для адаптеров системы GRIP



Показана левосторонняя
•WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	HF	OAL	HBH	WF[1]
MAHR/L 20	20.0	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	25.0	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	32.0	32.0	32.0	140.00	-	29.1

[1] WF(хвостовик)

Державки см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

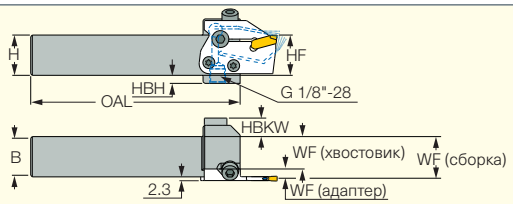
Обозначение						
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT[a]	HW 5.0	SR M6X6 DIN551 14H/22H

[a] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с державкой

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для адаптеров MODULAR-GRIP

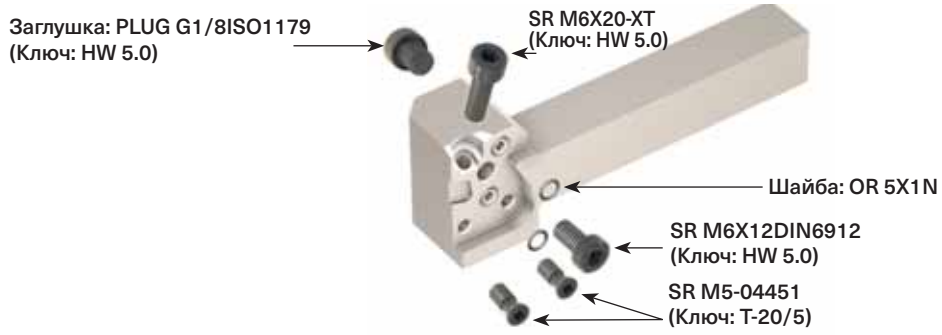


340 Bar Max

Показана левосторонняя
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF(1)	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50	20.0
MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50	25.0
MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50	32.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) WF(хвостовик)



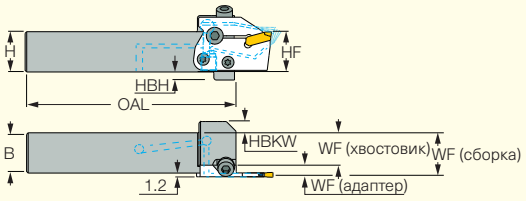
Запасные части

Обозначение							
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLUG G1/8ISO1179

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP-MC

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением на нижней плоскости, для адаптеров MODULAR-GRIP



340 Bar Max

Показана левосторонняя
• WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF(1)	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP-MC	20.0	20.0	98.00	10.0	14.0	6.00	20.0
MAHR/L 25-JHP-MC	25.0	25.0	98.00	5.0	19.0	-	25.0

• CDX см. в информации для адаптера
(1) WF(хвостовик)



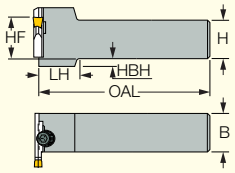
Запасные части

Обозначение						
MAHR/L-JHP-MC	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N

MODULAR-GRIP

MAHPR/L

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров системы GRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	HF	OAL	LH	HBH
MAHPR/L 20	20.0	20.0	20.0	140.00	25.0	10.0
MAHPR/L 25	25.0	25.0	25.0	140.00	25.0	5.0
MAHPR/L 32	32.0	32.0	32.0	150.00	25.0	-

Запасные части

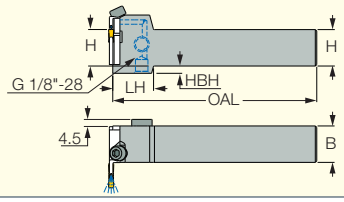
Обозначение						
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT[(a)]	HW 5.0	SR M6X6 DIN551 14H/22H

[(a)] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD. Поставляется с державкой.

MODULAR-GRIP
JETCUT

MAHPR/L-JHP

Державки с подводом охлаждения под высоким давлением для перпендикулярного закрепления адаптеров MODULAR-GRIP



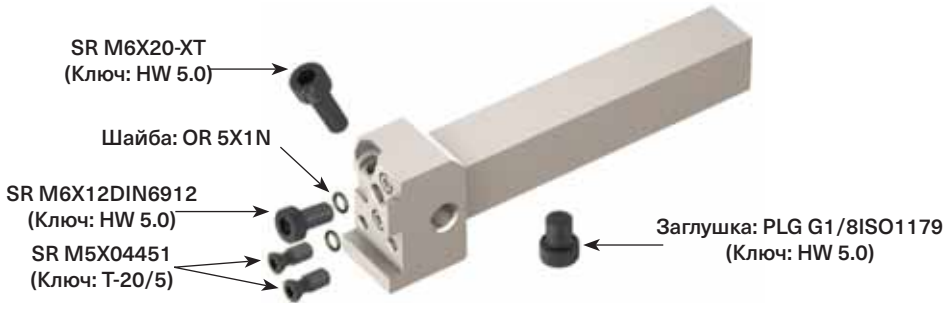
340 Bar Max

Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	OAL	LH	HBH
MAHPR/L 20-JHP	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0
MAHPR/L 25-JHP	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0
MAHPR/L 32-JHP	32.0	32.0	150.00	-	-

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TGPAD-JHP (256) • TTADR/L-JHP (651) • CGPAD-JHP (265) • HGPAD-JHP (251) • PCADR/L-JHP (301) • CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256)



Запасные части

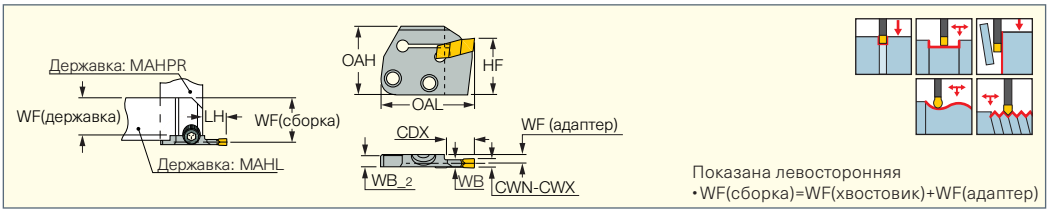
Обозначение							
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

CUT-GRIP

MODULAR-GRIP

CGPAD

Адаптеры для пластин CUT-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	LH	WF(4)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4L-T16	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4L-T22	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5L-T16	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5L-T22	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8L-T16	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8L-T22	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) WF(адаптер)

Пластины см. стр.: GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

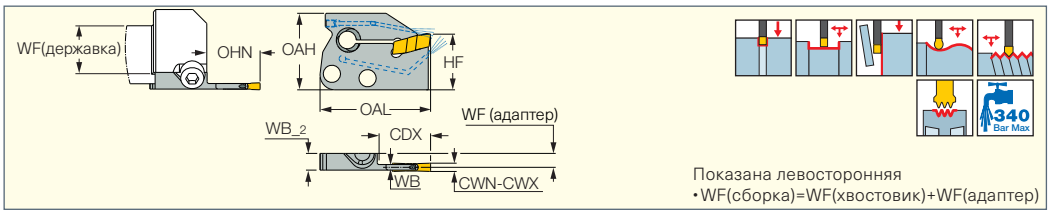
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599)

CUT-GRIP JET-CUT

MODULAR-GRIP

CGPAD-JHP

Адаптеры с подводом охлаждения под высоким давлением для пластин CUT-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	OHN(4)	WF(5)	WB	WB_2	OAL	OAH	HF
CGPAD 3R/L-T16-JHP	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R-T22-JHP	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5L-T16-JHP	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22-JHP	6.40	8.00	22.00	23.0	4.20	6.00	7.2	47.00	33.0	24.0

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) Минимальный вылет

(5) WF(адаптер)

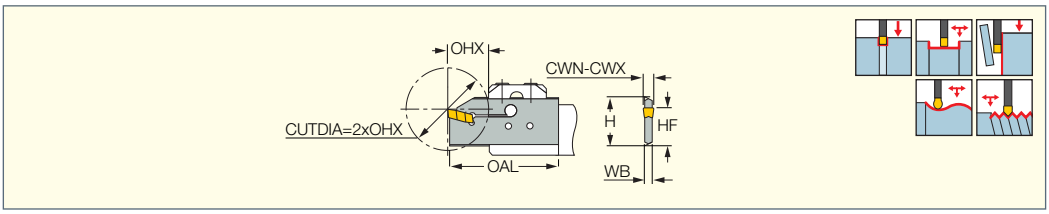
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8	7-9	8-10
CGPAD 3R-T22-JHP	5-7	6-8	7-9
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12	11-13	12-14
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14	16-18	19-21

CUTGRIP

CGHN-S

Односторонние лезвия
для наружной обработки



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	OHN(3)	OHX(4)	HF	OAL	WB
CGHN 32-3S	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

(4) Максимальный вылет

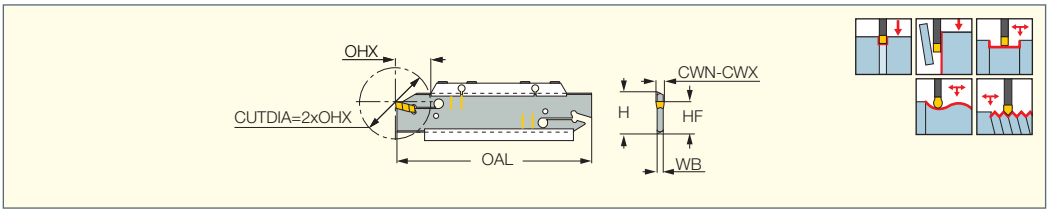
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Блоки см. стр.: C#-TBU (591) • IM-TBU (598) • UBHCR/L (587)

CUTGRIP

CGHN-D

Двухсторонние лезвия
для прорезки и точения
наружных канавок



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	OHN(3)	OHX(4)	HF	OAL	WB
CGHN 26-3D	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

(4) Максимальный вылет

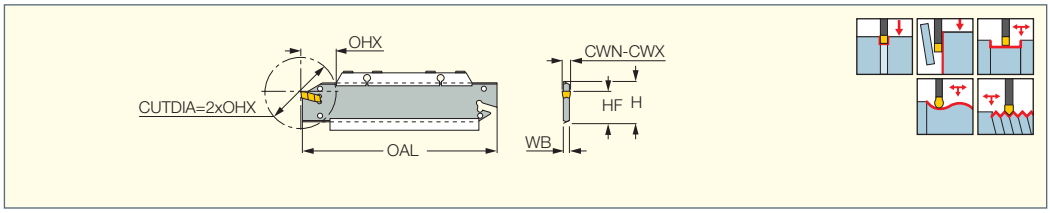
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Блоки см. стр.: SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

CUT-GRIP

CGHN-DG

Двухсторонние лезвия для прорезки и точения наружных канавок, для самозажимающихся пластин



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OHX_2(4)	HF	OAL	WB	
CGHN 32-3DG	32.0	2.80	4.00	50.0	25.0	24.8	150.00	2.40	EDG 44A*
CGHN 32-4DG	32.0	3.50	5.00	50.0	30.0	24.8	150.00	3.20	EDG 44A*
CGHN 32-5DG	32.0	4.40	6.40	60.0	33.0	24.8	150.00	4.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DG	32.0	5.50	6.40	60.0	35.0	24.8	150.00	5.20	EDG 44A*

• Пластина DO-GRIP самоудерживается при работе с большим вылетом • При использовании пластин TIP необходимо доработать лезвие для обеспечения заднего угла • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет для прорезки канавок

(4) Максимальный вылет для точения

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

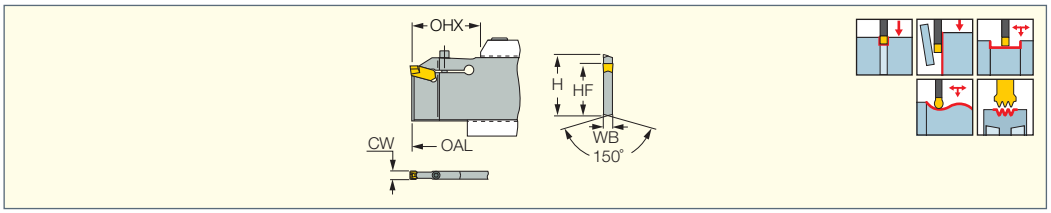
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIP-UN (287) • GIPA (полный радиуcс W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

CUT-GRIP

CGHN-P8

Лезвия для прорезки глубоких канавок и точения



Обозначение	CW	OHX(3)	CDX(4)	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-P8 (1)	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-P8 (2)	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Если CUTDIA (заготовки) меньше 200 мм, CDX=48. Если CUTDIA (заготовки) больше 200 мм, CDX=43.

(1) Если CUTDIA (заготовки) меньше 200 мм, CDX=68. Если CUTDIA (заготовки) больше 200 мм, CDX=63.

(3) Максимальный вылет

(4) Максимальная глубина резания

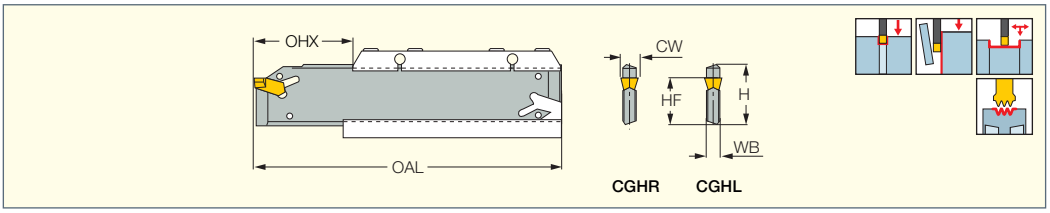
Пластины см. стр.: GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIPY (284)

Державки см. стр.: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUT-GRIP

CGHR/L-P8DG

Двухсторонние лезвия для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок, для самозажимающихся пластин



Обозначение	CW	OHX(1)	WB	HF	H	OAL	
CGHR/L 32-P8DG	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00	EDG 44A*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания * Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIPY (284)

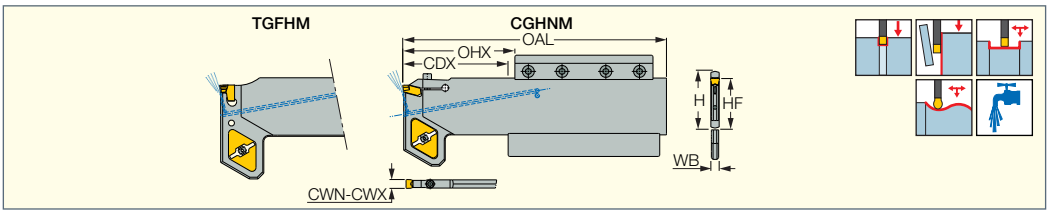
Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUT-GRIP

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

Антивибрационные лезвия

Антивибрационные лезвия для точения и прорезки глубоких канавок



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	CDX	WB	HF	H	OAL	Пластина			
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6 GIM 6	SGCU 341*		EDG 44A*
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341*		ETG 8-12*
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 (4)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341*	HW 4.0	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет

(4) Максимальная глубина резания

* Заказывается отдельно

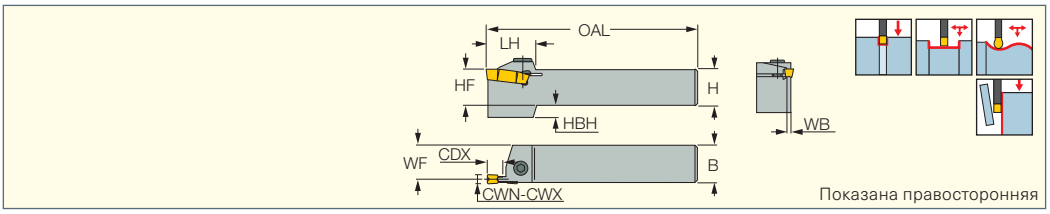
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP-E (276) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TAG N-C/W/M (463) • TAGB/TAGBA (319)

Державки см. стр.: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUT-GRIP

GHDR/L (длинное посадочное гнездо)

Державки для прорезки и точения наружных канавок и отрезки



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	H	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	HF		
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.00	5.90	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.00	5.90	33.0	-	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.00	5.90	33.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.90	6.30	56.0	8.0	32.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.30	7.40	43.0	7.6	25.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.30	7.40	43.0	-	32.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.30	7.40	43.0	-	40.0	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

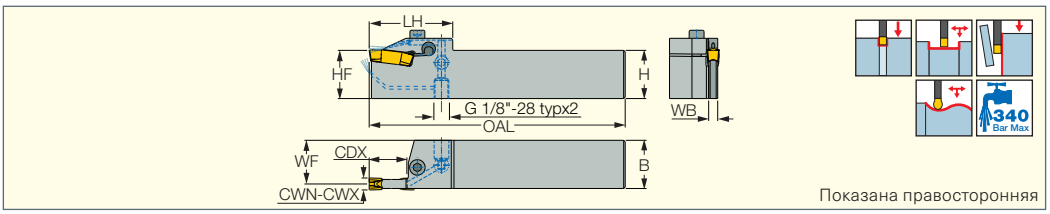
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

CUT-GRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)

Державки CUT-GRIP с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для прорезки и точения канавок



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	H	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHDR/L 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.00	6.00	32.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

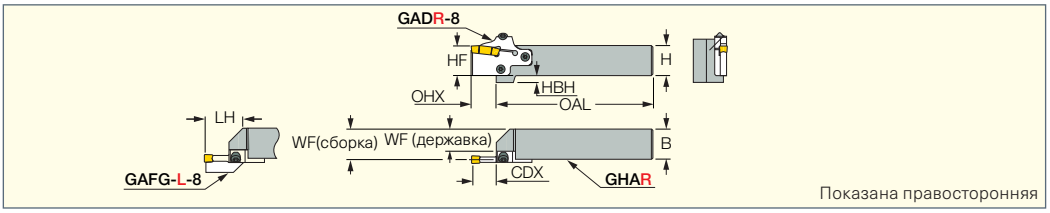
Запасные части

Обозначение			
GHDR/L 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PLUG G1/8ISO1179

CUTGRIP

GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения наружных канавок



Показана правосторонняя

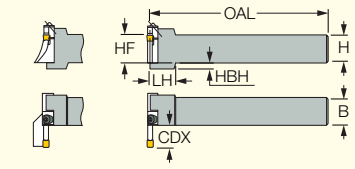
Обозначение	H	HF	B	WF[1]	OAL	LH	OHX[2]	HBH	TGA[3]	CDX[4]	FG[5]				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)
(1) WF(державка)
(2) Максимальный вылет
(3) Адаптер для прорезки канавок и точения
(4) См. размеры адаптера
(5) Адаптер для прорезки торцевых канавок

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

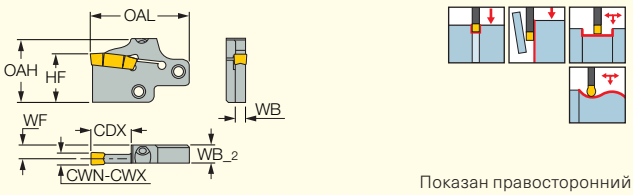
Обозначение	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA[1]	CDX[2]	FG[3]				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)
(1) Адаптер для прорезки канавок и точения
(2) См. размеры адаптера
(3) Адаптер для прорезки торцевых канавок

CUTGRIP

GADR/L-8

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм



Показан правосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	12.0	9.00

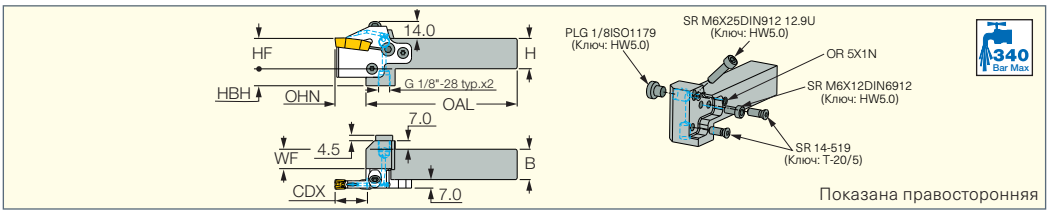
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (полный радиус) (274) • GDMY-F (275) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (282) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)
Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (594) • C#-GHAPR/L-8 (594) • GHAPR/L-8 (269) • GHAR/L-8 (269) • IM-GHAD-8 (599) • IM-GHAPR/L-8 (600)

CUTGRIP JETCUT

GHAR/L-JHP

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Обозначение	H	HF	B	WF	OAL	OHN(1)	HBH	CDX(2)
GHAR/L 25-8-JHP	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	25.50

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальный вылет
(2) См. размеры адаптера

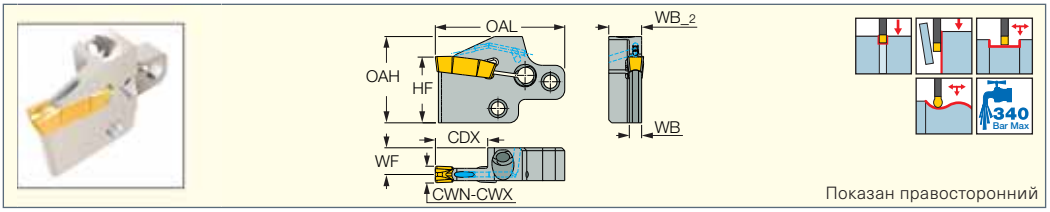
Запасные части

Обозначение							
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLUG G1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM

CUTGRIP JETCUT

GADR/L-JHP

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм, каналы подвода охлаждения под высоким давлением, для канавочно-токарных пластин



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WB	HF	OAH	OAL	WB_2	WF
GADR/L 8-JHP	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (полный радиус) (274) • GDMY-F (275) • GDPY (277) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (282) • GIF (длинное посадочное гнездо) (281) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

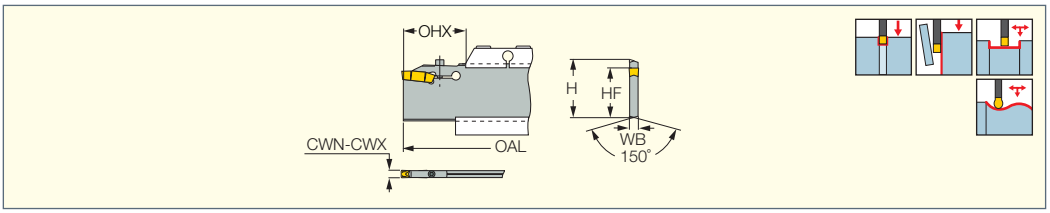
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

CUTGRIP

CGHN-8-10D

Лезвия для тяжелонагруженной прорезки глубоких канавок и точения



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	WB	HF	H	OAL		
CGHN 52-8D	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00	SR 76-1289	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный вылет • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.

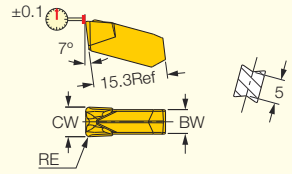
Пластины см. стр.: GDMF (271) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (полный радиус) (274) • GDMY-F (275) • GDPY (277) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (282) • GIF (длинное посадочное гнездо) (281) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)
Державки см. стр.: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

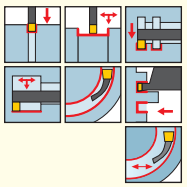
CUTGRIP

GIMT

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC07	IC806	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMT 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	•	•	•	•	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 404	4.00	0.40	0.05	0.050	3.40	•	•	•	•	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	•	•	•	•	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	•	•	•	•	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

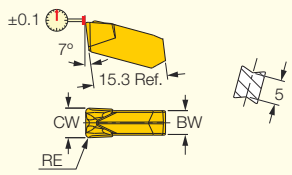
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

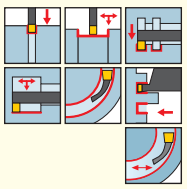
CUTGRIP

GIMF

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC8250	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC907	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40	•		•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIMF 502	5.00	0.20	0.05	0.050	4.00			•				•							0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
GIMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	•		•		•		•	•	•	•		•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIMF 605	6.00	0.50	0.05	0.050	5.00	•				•									0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIMF 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	•	•	•	•	•		•	•		•		•	•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	•		•		•									1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

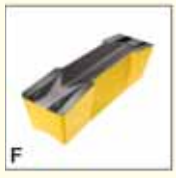
(2) Допуск на радиус (+/-)

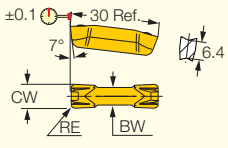
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

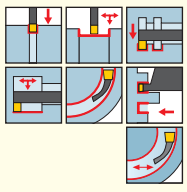
CUTGRIP

GDMF

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMF 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

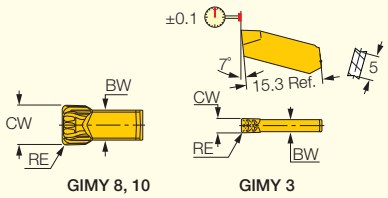
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

CUTGRIP

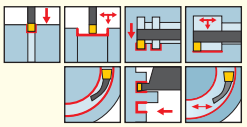
GIMY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок





GIMY 8, 10 GIMY 3



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC806	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	•	•			•	•	•	•	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	•	•	•	•	•	•			1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	0.05	0.050	8.00	•		•						1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

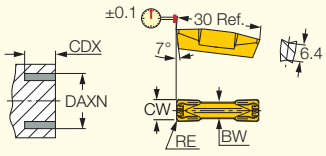
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

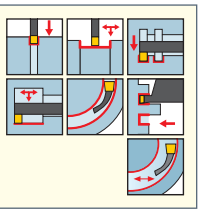
CUTGRIP

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр канавки

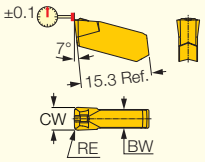
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

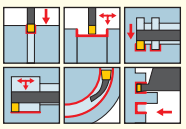
CUTGRIP

GIMN

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC908	IC907	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMN 302	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40		•	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
GIMN 406	4.00	0.60	0.05	0.050	3.40		•	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
GIMN 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.10	•	•	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
GIMN 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00		•	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

• DMIN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

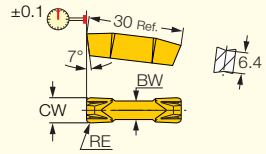
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

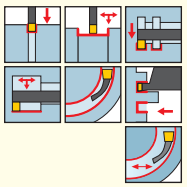
CUTGRIP

GDMN

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	IC830	IC8250	IC808	IC907	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMN 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	•	•	•	•	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

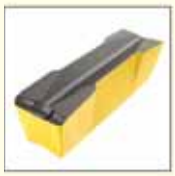
(2) Допуск на радиус (+/-)

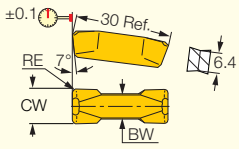
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

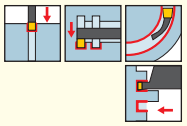
CUTGRIP

GDMU

Прессованные пластины для тяжелонагруженной прорезки канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	IC830	IC8250		f канавка (мм/об)
GDMU 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	•	•		0.10-0.24

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

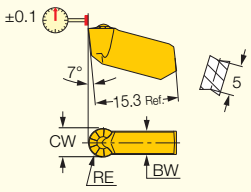
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

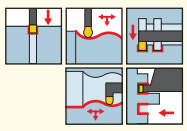
CUTGRIP

GIMY (полный радиус)

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC806	IC804	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 315	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 420	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17
GIMY 525	5.00	2.50	0.05	0.050	3.90	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630	6.00	3.00	0.05	0.050	5.00	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 635-318	6.35	3.18	0.05	0.050	5.10	•	•	•		•				0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27
GIMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	•	•	•	•	•				0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки=70 мм • Возможность обработки дуги 250° • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

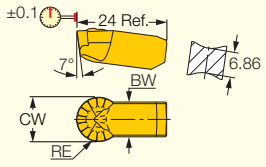
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

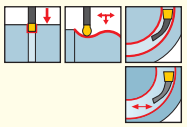
CUTGRIP

GIMY 1260

Прессованные односторонние пластины для прорезки наружных канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 1260	12.00	6.00	0.05	0.050	9.50	•	•	•	•	•	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

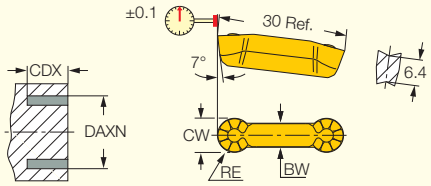
Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (319) • GHDR/L/N 12/14 (319)

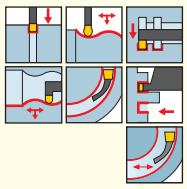
CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	•	•	•	•	•	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр канавки

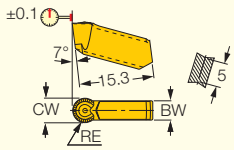
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

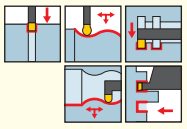
CUTGRIP

GIMY-F

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC908	IC806	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMY 315F	3.00	1.50	0.00	0.050	2.40		•				0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 525F	5.00	2.50	0.00	0.050	3.90		•		•		0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630F	6.00	3.00	0.00	0.050	5.00		•	•	•	•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	•					0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Возможность обработки дуги 250° • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

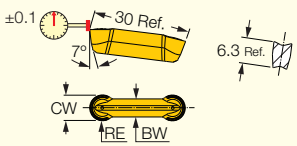
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

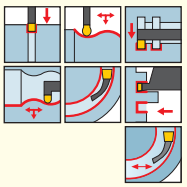
CUTGRIP

GDMY-F

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

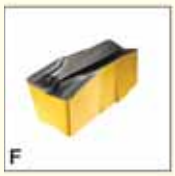
(2) Допуск на радиус (+/-)

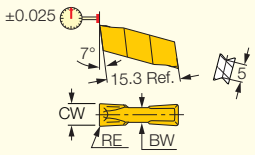
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

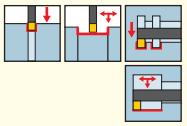
CUTGRIP

GIF-E (W=4-6)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•		•		0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	•	•	•	•		0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•		•		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	13.00	•	•	•	•		0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•	•		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00		•		•		1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

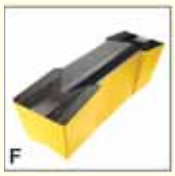
(2) Допуск на радиус (+/-)

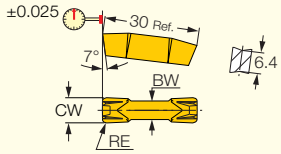
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

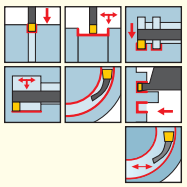
CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00		•	•						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•			1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•		•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•			•		1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

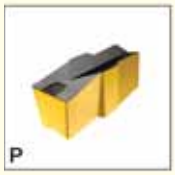
[2] Допуск на радиус (+/-)

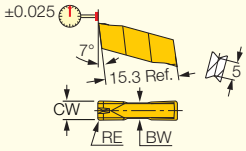
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

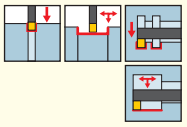
CUTGRIP

GIP-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	2.40	13.00	•											0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	13.00	•	•	•	•		•			•	•	•	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.02	0.050	2.40	13.00		•										1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	•		•		•	•				0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	•	•	•		•	•	•	•		1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•		•		•	•				0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	•	•	•		•				•			0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•		•	•						0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•		•		•	•				1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		•										0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00		•	•		•		•	•				1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00		•			•							1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	•		•							1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус (+/-)

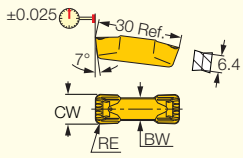
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

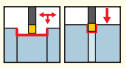
CUTGRIP

GDPY

Прецизионные двухсторонние пластины для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок







Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	IC830	IC8250	IC20	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	•	•	•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	•			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	0.02	0.050	8.00	•		•	2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	0.02	0.050	8.00	•			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	0.02	0.050	8.00	•			2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

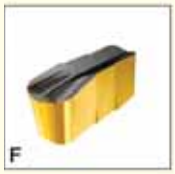
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

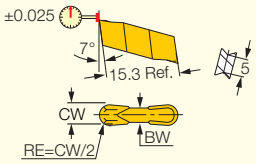
Державки см. стр.: CGHN-8-10D (270) • GADR/L-JHP (270) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268)

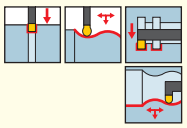
CUTGRIP

GIF-E (W=4-6 полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30	•	•		•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80	•	•		•	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

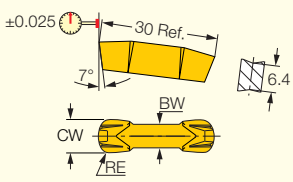
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

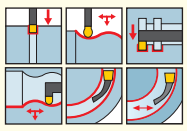
CUTGRIP

GIF-E (W=8,10 полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	IC830	IC8250	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00		•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	0.02	0.050	8.00	•	•	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

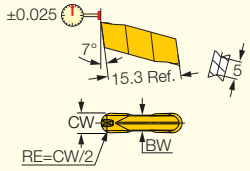
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

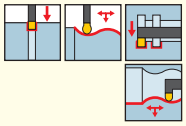
CUTGRIP

GIP-E (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	12.30	•	•	•	•	•			•	•	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	•	•	•		•	•	•	•		0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30		•			•	•	•			0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80		•			•					0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.63		•			•					0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

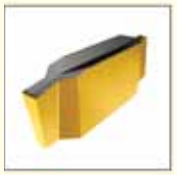
(2) Допуск на радиус (+/-)

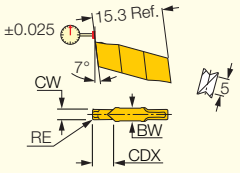
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

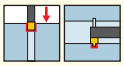
CUTGRIP

GIP (плоская поверхность W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	2.20		•		•			0.02-0.04
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.20		•		•			0.02-0.04
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		•		•	0.02-0.05
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•	•	•	•	•	0.03-0.05
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		•			0.03-0.06
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•		•			0.03-0.06
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20	•	•	•	•		•	0.04-0.06
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		•	•		0.04-0.07
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		•			0.04-0.07
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		•	•	•	0.04-0.08

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

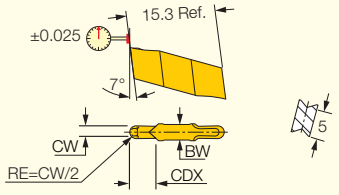
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GIP (полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.050	2.00	2.20		•				•	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	2.20		•					0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	0.02	0.050	2.70	2.20	•	•	•	•		•	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	2.20	•	•		•	•	•	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	4.70	2.40		•		•		•	0.06-0.12

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

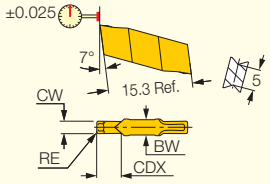
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIG

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		•		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		•		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		•		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20		•		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		•		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	•	•	•	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20		•		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.50	2.20	•	•		0.04-0.07

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

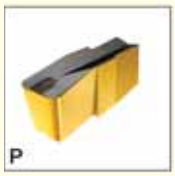
(2) Допуск на радиус (+/-)

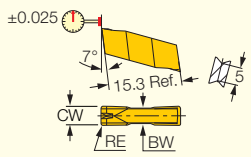
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

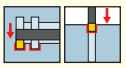
CUTGRIP

GIP

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20	•		•	•			•	0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	4.70	2.40	•		•	•	•		•	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	5.00	2.40	•		•	•	•		•	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•			•	0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40			•	•				0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•				0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•				0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	•		•	•		•	•	0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	13.00	2.40				•				0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.02	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•	•			0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•			•	0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	•	•	•	•				0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		•		•				0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		•		•				0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		•	•	•				0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	•	•	•	•			•	0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	13.00	3.20				•				0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	13.00	3.20	•	•	•	•				0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.00				•				0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.80				•				0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	13.00	4.80				•				0.15-0.27

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

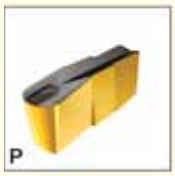
[2] Допуск на радиус (+/-)

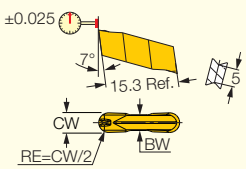
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

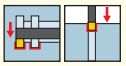
CUTGRIP

GIP (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC804	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	12.30	2.40				•	•	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	12.20	2.40	•	•	•	•		0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	0.02	0.050	11.80	3.20		•		•		0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	11.40	4.80		•		•		0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	11.30	4.00				•		0.13-0.23

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

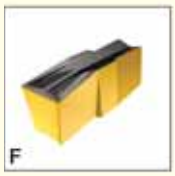
[2] Допуск на радиус (+/-)

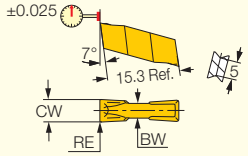
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

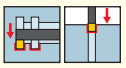
CUTGRIP

GIF

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00		•	•		0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00		•	•		0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•	•	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	•		0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.02	0.030	4.00	13.00	•	•	•	•	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	•	•	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.02	0.030	4.00	13.00		•	•	•	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00		•	•	•	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00		•	•	•	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.02	0.030	4.80	13.00		•	•		0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.02	0.050	4.80	13.00		•	•	•	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		•	•		0.14-0.24

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

[2] Допуск на радиус (+/-)

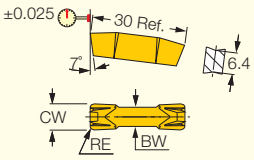
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

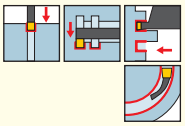
CUTGRIP

GIF (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	•	•	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	0.18-0.34	0.14-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

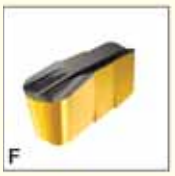
[2] Допуск на радиус (+/-)

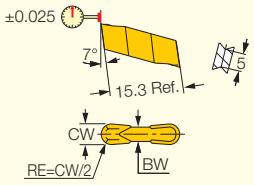
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561)

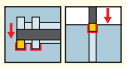
CUTGRIP

GIF (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIF 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	11.40	•	•		0.11-0.20
GIF 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.60			•	0.14-0.27

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

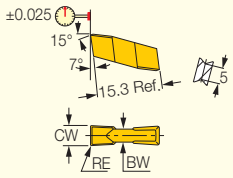
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

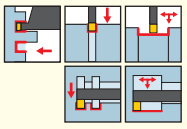
CUTGRIP

GIA-K (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 3.00K-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	•	•	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
GIA 4.00K-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	•	•	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
GIA 4.00K-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	•	•	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
GIA 5.00K-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	•	•	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
GIA 6.00K-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	•	•	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

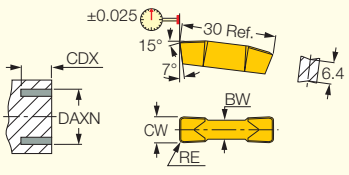
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

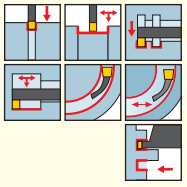
CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	DAXN(4)	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	•	•	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	•	•	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

(4) Минимальный диаметр канавки

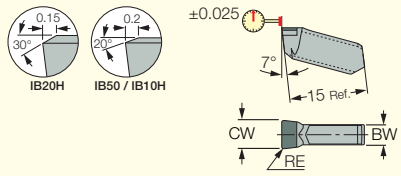
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

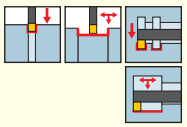
CUTGRIP

GITM

Пластины с режущей кромкой CBN для прорезки и точения канавок, для твердых черных металлов







Твердые материалы

Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	CWTOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB50	IB10H	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GITM 3.00K-0.20	3.00	0.20	0.050	0.02	2.40	•	•	•	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05
GITM 4.00K-0.20	4.00	0.20	0.050	0.02	3.20	•	•	•	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07
GITM 5.00K-0.40	5.00	0.40	0.050	0.02	4.00	•	•	•	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10
GITM 6.00K-0.40	6.00	0.40	0.050	0.02	4.95	•	•	•	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12
GITM 8.00K-0.40	8.00	0.40	0.050	0.02	6.00		•		0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на радиус (+/-)

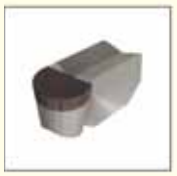
(2) Допуск на ширину (+/-)

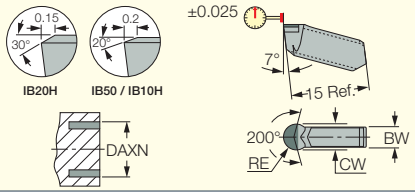
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

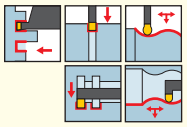
CUTGRIP

GITM (полный радиус)

Пластины с режущей кромкой CBN (полный радиус) для прорезки и точения канавок, для твердых черных металлов







Твердые материалы

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	Прочный ↔ Твердый IB20H	IB50	IB10H	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GITM 3.00K-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	160.0	•	•	•	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06
GITM 4.00K-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	160.0	•	•	•	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09
GITM 5.00K-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	160.0	•	•	•	0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11
GITM 6.00K-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	160.0	•	•	•	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13
GITM 8.00K-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	160.0		•		0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр канавки

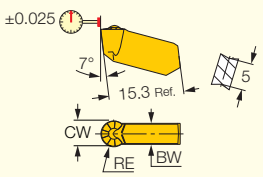
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

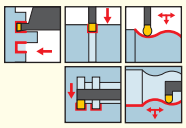
CUTGRIP

GIPY

Прецизионые односторонние пластины с острой режущей кромкой для фасонной обработки, для жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC07	IC806	IC907	IC4	IC804	Рекомендуемые режимы резания f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	0.00	0.050	2.40	•	•	•	•	•	•	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	0.00	0.050	3.20	•		•	•	•	•	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	0.00	0.050	3.90	•		•	•	•	•	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	0.00	0.050	5.00	•		•	•	•		0.26-0.55	0.15-0.27
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	•	•	•	•			0.34-0.74	0.20-0.36

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

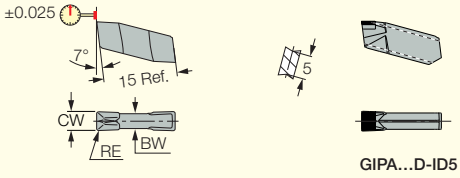
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

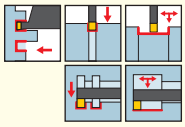
CUTGRIP

GIPA (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние шлифованные пластины с полированной передней поверхностью, для обработки алюминия







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	•		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D (1)	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40		•	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	•		0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	•		0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	•		0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Односторонняя пластина PCD
(2) Допуск на ширину (+/-)
(3) Допуск на радиус (+/-)

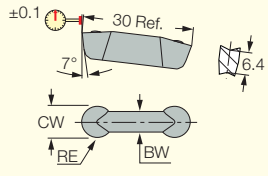
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

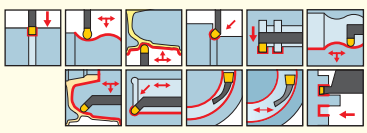
CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью, для обработки алюминия







Возможность обработки дуги 250°

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC07	IC507	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	•	•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Для тяжелонагруженной обработки • DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

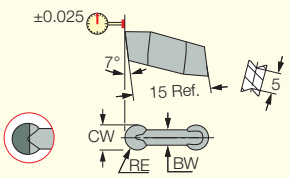
Державки см. стр.: GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) Bars (406) • GHIUR/L-UC (406)

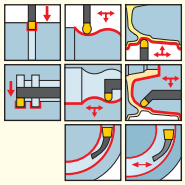
CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[4]	RETOL[5]	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	•				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D [1]	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D [2]	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	•	•			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D [1]	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D [2]	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	•	•			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D [1]	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D [2]	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	•		•		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D [1]	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	•				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D [2]	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB [3]	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Односторонняя пластина PCD

[2] Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

[3] Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

[4] Допуск по ширине резания (+/-)

[5] Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHIFR/L-A (406) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (406) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)





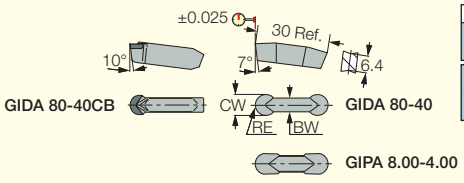


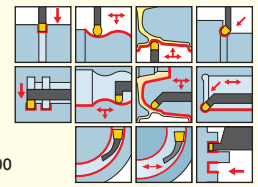
CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			•	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	•			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 - односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Не устанавливать на державки с суффиксом “A”

(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-8A (407) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFGR/L-8 (561) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (406) • GHIUR/L-UC (406)

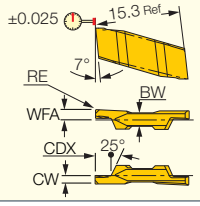


CUTGRIP

GIP-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки наружных канавок рядом с уступом







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	WFA	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.40	1.6	•		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6	•		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6		•	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.40	1.7	•		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.02	0.030	2.80	2.40	1.7		•	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.02	0.030	3.00	2.40	1.7	•		0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.02	0.030	3.50	2.40	1.7	•		0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.02	0.050	3.90	2.40	1.7		•	0.06-0.12

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

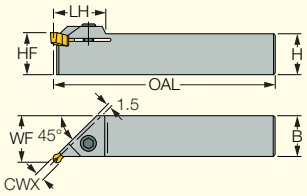
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GHMUR/L

Державки для обработки поднутрений 45°



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX(1)	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHMUR/L 16	4.80	16.0	16.0	16.0	112.00	25.0	19.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 20	6.40	20.0	20.0	20.0	122.00	25.0	23.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 25	6.40	25.0	25.0	25.0	137.00	25.0	28.00	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Для D>100 мм используйте пластины GIP/GIF (задний угол типа UN, D или G не требуется).

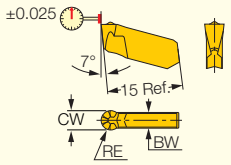
(1) Максимальная ширина резания

CUTGRIP

GIMY-UN

Прессованные односторонние пластины для обработки наружных поднутрений





Обозначение	Размеры						IC8250	Рекомендуемые режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX		f канавка (мм/об)
GIMY 315-UN	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	2.00	•	0.05-0.15
GIMY 420-UN	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	2.50	•	0.05-0.15

• Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIMY. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

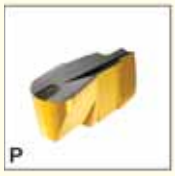
(2) Допуск на радиус (+/-)

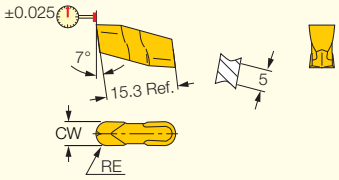
Державки см. стр.: GHMUR/L (287)

CUTGRIP

GIP-UN

Прецизионные двухсторонние пластины для обработки наружных поднутрений





Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DMIN	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	f канавка (мм/об)
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.05	0.050	35.00	2.40	4.00	•	•	•	•	0.05-0.15
GIP 4.00-2.0UN	4.00	2.00	0.05	0.050	35.00	3.20	4.00		•		•	0.05-0.15

• Не рекомендуется для точения. • Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIP.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

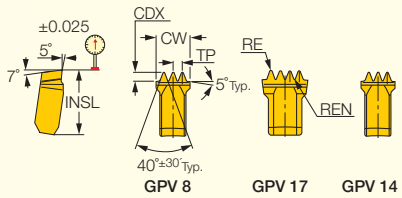
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-DG (267) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHMUR/L (287)

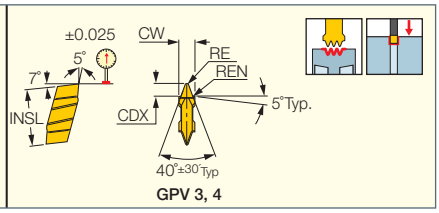
CUTGRIP

GPV

Прецизионные пластины для прорезки V-образных канавок шкивов







Обозначение	Размеры CW	TP	CDX	RE	REN	NT	INSL	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GPV 3-2.34-1 (1)	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	•	•		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 (1)	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	•	•	•	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 (2)	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	•		•	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 (3)	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	•	•	•	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 (3)	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	•	•	•	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 (4)	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	•	•	•	0.06-0.15

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Используйте державки для пластин GIP 3 / GIP 4

(2) Используйте державки для пластин GIMY 808

(3) Используйте державки для пластин TIGER 14

(4) Используйте державки для пластин TIGER 17

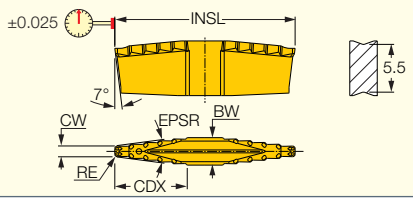
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHDR/L/N 12/14 (319) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

CUTGRIP

GDK

Пластины для черновой обработки V-образных поршневых канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	CDX	EPSR	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GDK 1.5-MS (1)	1.50	0.50	0.02	0.000	8.40	14.0	21.00	3.50	•	•	0.15-0.25
GDK 1.81-MS	1.81	0.50	0.02	0.000	8.40	12.0	19.70	3.50	•		0.15-0.25

• Для стали

(1) Для стали

(2) Допуск на ширину (+/-)

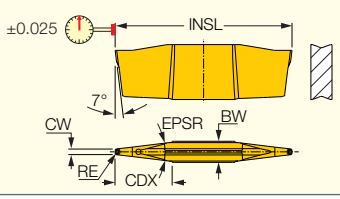
(3) Допуск на радиус (+/-)

CUTGRIP

GDP

Пластины для прецизионной обработки V-образных поршневых канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	EPSR	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC308	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GDP 1.20-0.30-4768V2Q	1.20	0.30	0.02	0.000	6.50	11.0	25.00	2.40	•	•	0.12-0.18
GDP 1.55-0.30-1404Q	1.55	0.30	0.02	0.000	6.50	10.0	20.90	3.50		•	0.12-0.18
GDP 1.75-1406Q	1.75	0.30	0.02	0.000	7.50	- (4)	20.95	3.50	•		0.12-0.18

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

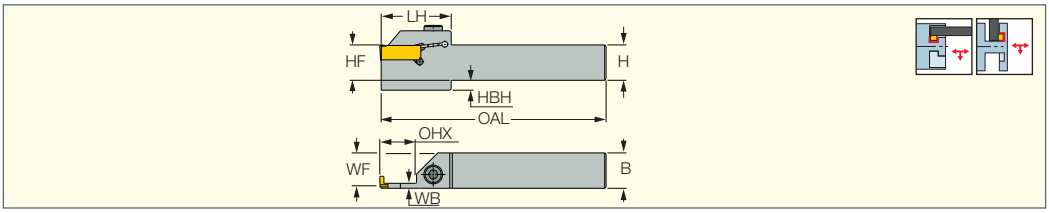
(3) Максимальная глубина резания

(1) Левая кромка 7.17° + правая кромка 7.83°

CUTGRIP

HLPGR/L

Державки для пластин LPGIR/L L-типа



Обозначение	OHX[1]	H	HF	HBH	B	WB	WF	OAL	LH	Пластина		
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.80	160.00	55.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-16-A6-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-16-A6-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	6.00	22.00	160.00	55.0	LPGIR/L 16	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• При торцевой обработке убедитесь, что нижняя опора для пластины не касается наружного диаметра канавки.

(1) Максимальная глубина резания

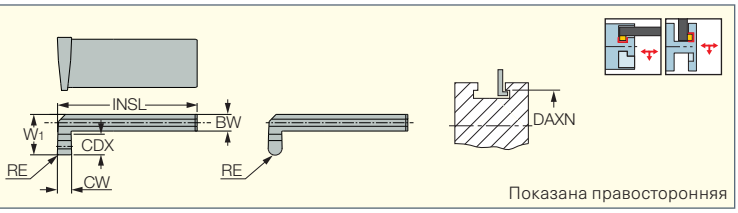
Пластины см. стр.: LPGIR/L (289)

CUTGRIP

LPGIR/L

Пластины для осевых канавок внутри радиальных канавок и радиальных канавок внутри осевых канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры									C960
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	INSL	W_1	DAXN[3]	
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	•
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	•
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	•
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	•
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	•
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	•
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	•
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	•

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр канавки

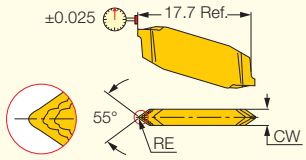
Державки см. стр.: HLPGR/L (289)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-WT

Прецизионые резьбовые двухсторонние шлифованые пластины с неполным профилем 55° и стружколомом





Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде

Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(2)	TPIX(3)	TPIN(4)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2WT-0.05 (1)	2.40	0.05	0.030	54.00	6.40	•	•
TIP 4WT-0.15 (1)	4.00	0.15	0.030	19.00	6.40	•	•
TIP 5WT-0.25 (1)	5.50	0.25	0.030	12.00	6.40		•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD

(1) D-диаметр резьбы (дюйм)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Максимальное количество ниток на дюйм

(4) Минимальное количество ниток на дюйм

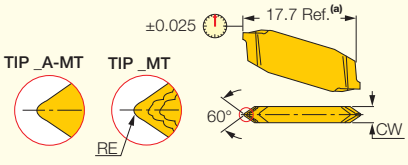
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

ISCARTHREAD
CUTGRIP

TIP-MT

Прецизионые резьбовые двухсторонние шлифованые пластины с неполным профилем 60° и стружколомом





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(2)	TPN(3)	TPIX(4)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2A-MT-0.05 (1)	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00		•
TIP 2MT-0.05	2.40	0.05	0.030	0.450	56.00	•	•
TIP 2MT-0.14	2.40	0.14	0.030	1.110	23.00	•	•
TIP 4A-MT-0.15 (1)	4.00	0.15	0.030	1.250	20.00		•
TIP 4MT-0.15	4.00	0.15	0.030	1.250	20.00		•
TIP 4MT-0.20	4.00	0.20	0.030	1.630	16.00	•	•
TIP 5MT-0.25	5.50	0.25	0.030	1.940	13.00	•	•

• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

(1) Без стружколома (плоская передняя поверхность)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

(4) Максимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

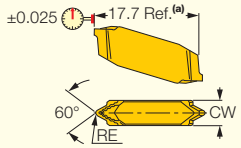
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-ISO

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины со стружколомом, метрическая резьба полный профиль





Обозначение	Размеры TP	CW	RE	RETOL(1)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P0.5-ISO	0.500	2.40	0.08	0.030	•	•
TIP 2P0.75-ISO	0.750	2.40	0.11	0.030	•	•
TIP 2P0.8-ISO	0.800	2.40	0.12	0.030	•	•
TIP 2P1.0-ISO	1.000	2.40	0.14	0.030	•	•
TIP 2P1.25-ISO	1.250	2.40	0.18	0.030	•	•
TIP 2P1.5-ISO	1.500	2.40	0.22	0.030	•	•
TIP 2P1.75-ISO	1.750	2.40	0.25	0.030	•	•
TIP 4P2.0-ISO	2.000	4.00	0.28	0.030	•	•
TIP 4P2.5-ISO	2.500	4.00	0.35	0.050	•	•
TIP 4P3.0-ISO	3.000	4.00	0.42	0.050		•
TIP 4P3.5-ISO	3.500	4.00	0.48	0.050		•
TIP 5P4.0-ISO	4.000	5.50	0.55	0.050		•
TIP 5P5.0-ISO	5.000	5.50	0.68	0.050		•

• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
(1) Шаг резьбы

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

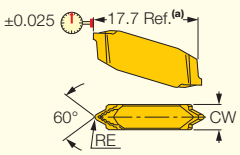
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-UN

Прецизионные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль UN (UNC,UNF,UNEF)





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC808	IC908
TIP 2P32-UN	2.40	0.10	0.030	32.0	•		•
TIP 2P28-UN	2.40	0.11	0.030	28.0	•		•
TIP 2P24-UN	2.40	0.13	0.030	24.0	•		•
TIP 2P20-UN	2.40	0.16	0.030	20.0	•		•
TIP 2P18-UN	2.40	0.18	0.030	18.0	•		•
TIP 2P16-UN	2.40	0.20	0.030	16.0	•		•
TIP 2P14-UN	2.40	0.23	0.030	14.0	•		•
TIP 2P13-UN	2.40	0.25	0.030	13.0	•		•
TIP 2P12-UN	2.40	0.27	0.030	12.0	•		•
TIP 4P11-UN	4.00	0.30	0.030	11.0			•
TIP 4P10-UN	4.00	0.33	0.050	10.0		•	•
TIP 4P08-UN	4.00	0.41	0.050	8.0			•

• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
(1) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

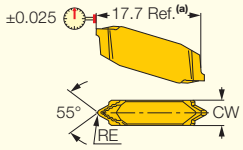
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-BSW

Прецизионные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль BSW, BSF, BSP





Обозначение	Размеры CW	RE	TPI	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSW	2.40	0.11	28.0	•	•
TIP 2P26-BSW	2.40	0.12	26.0	•	•
TIP 2P-24BSW	2.40	0.12	24.0		•
TIP 2P24-BSW	2.40	0.12	24.0	•	
TIP 2P-20BSW	2.40	0.16	20.0		•
TIP 2P20-BSW	2.40	0.16	20.0	•	
TIP 2P19-BSW	2.40	0.16	19.0	•	•
TIP 2P-18BSW	2.40	0.17	18.0		•
TIP 2P18-BSW	2.40	0.17	18.0	•	
TIP 2P-16BSW	2.40	0.19	16.0		•
TIP 2P16-BSW	2.40	0.19	16.0	•	
TIP 2P14-BSW	2.40	0.22	14.0	•	•
TIP 4P12-BSW	4.00	0.25	12.0		•
TIP 4P11-BSW	4.00	0.28	11.0	•	•
TIP 4P10-BSW	4.00	0.31	10.0		•

• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

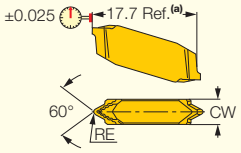
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-NPT

Прецизионные двухсторонние шлифованные резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль NPT (национальная трубная резьба)





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPI(2)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P27-NPT	2.40	0.05	0.030	27.0	•	•
TIP 2P18-NPT	2.40	0.07	0.030	18.0	•	•
TIP 2P14-NPT	2.40	0.09	0.030	14.0		•
TIP 4P11.5-NPT	4.00	0.10	0.030	11.5	•	•
TIP 4P8-NPT	4.00	0.13	0.030	8.0	•	•

• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

(1) Допуск на радиус (+/-)

(2) Шаг резьбы (дюйм)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

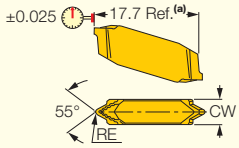
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIP-P-BSPT

Прецизионные шлифованные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, полный профиль BSPT





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPI(2)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIP 2P28-BSPT	2.40	0.11	0.030	28.0	•	•
TIP 2P19-BSPT	2.40	0.16	0.030	19.0	•	•
TIP 2P14-BSPT	2.40	0.22	0.030	14.0	•	•
TIP 4P11-BSPT	4.00	0.28	0.030	11.0	•	•

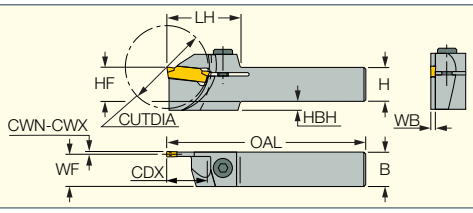
• (a) Пластины TIP длиннее на 1.6 мм, чем GIP при установке в одном посадочном гнезде. • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
(1) Допуск на радиус (+/-)
(2) Шаг резьбы (дюйм)

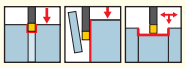
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

PHGR/L

Державки для прорезки и точения наружных канавок





Показана левосторонняя

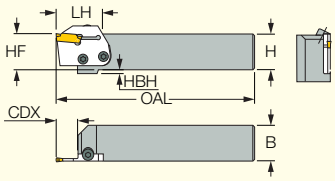
Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA(3)	CDX(4)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	WB	Пластина		
PHGR/L 20-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 25-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.10	-	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
PHGR/L 16-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	16.0	110.00	33.0	15.10	5.5	1.90	GDMW 2.4	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр отрезки
(4) Максимальная глубина резания

CUTGRIP

PHAR/L

Державки для адаптеров PADR/L



Показана правосторонняя

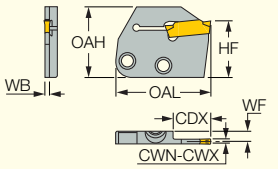
Обозначение	CDX(1)	H	HF	B	OAL	HBH	Адаптер(2)				
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

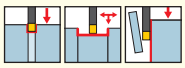
(1) Максимальная глубина резания
(2) Адаптеры заказываются отдельно.

CUTGRIP

PADR/L

Адаптеры для пластин GDMW/GDMY





Показан левосторонний

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX	OAL	WB	HF	OAH	WF	Пластина
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20	GDMW 2.4

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (294)

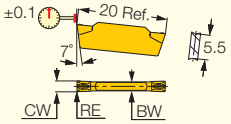
Державки см. стр.: PHAR/L (293)

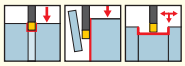
CUTGRIP

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения наружных канавок и отрезки







Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	CDX	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	•	•	•	•	•	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

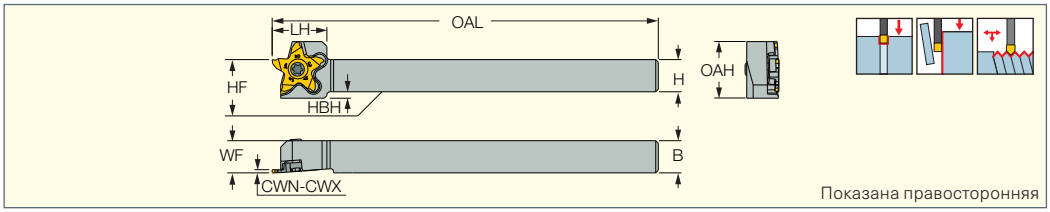
[2] Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: PADR/L (294) • PHGR/L (293) • PHSR/L (357)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

Державки для пластин
с 5 режущими кромками,
для прорезки и точения канавок
рядом с высокими уступами



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	17.6	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6	20.0

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

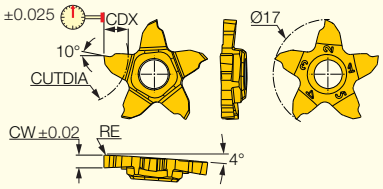
Запасные части

Обозначение		
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

Пластины с 5 режущими
кромками для прорезки канавок
и отрезки мягких материалов,
для обработки тонкостенных
и миниатюрных заготовок



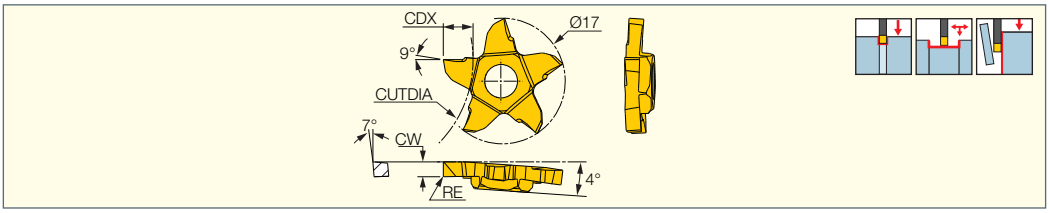
Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (295)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прецизионной прорезки и точения канавок рядом с высокими уступами



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.08	3.00	32.0	•	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.08	4.00	32.0	•	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.08	4.00	32.0	•	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

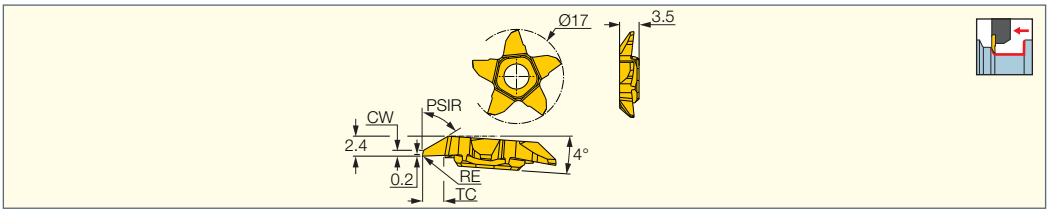
• При точении противоположной стороной стружколома, максимальная CDX 0.5 мм
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (295)

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	CUTDIA как функция от глубины резания (CDX) CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-L/RS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-L/RS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-L/RS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL

Пластины с 5 режущими кромками для обратного точения, для материалов, образующих стружку надлома



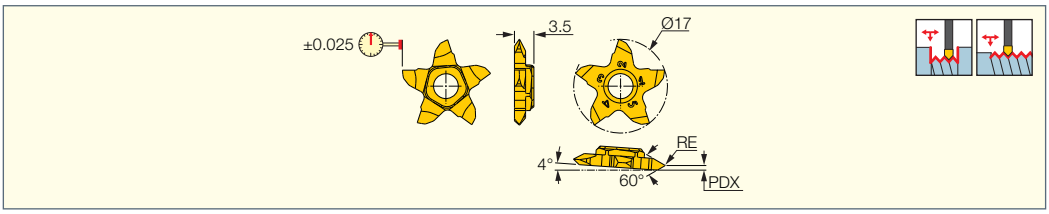
Обозначение	Размеры CW	RE	PSIR	Tc	IC1008	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (295)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы, неполный профиль 60°



Обозначение	Размеры TPN[1]	TPX[2]	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL003LS	0.300	1.750	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTR003RS	0.300	1.750	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTL008LS	0.700	3.500	0.08	1.4	•
PENTA 17-MTR008RS	0.700	3.500	0.08	1.4	•

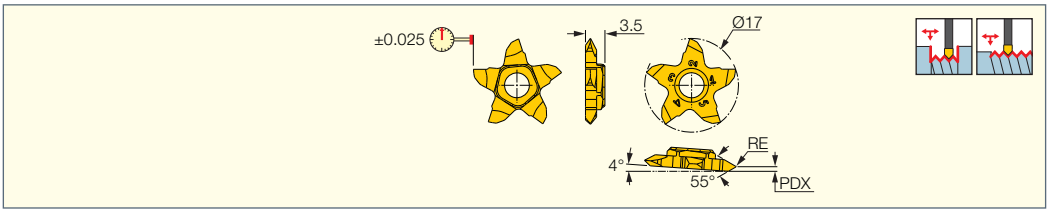
[1] Минимальный шаг резьбы (мм)
[2] Максимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (295)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы, неполный профиль 55°



Обозначение	Размеры TPIX(1)	TPIN(2)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTR003RS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTL008LS	31.00	7.00	0.08	1.4	•
PENTA 17-WTR008RS	31.00	7.00	0.08	1.4	•

(1) Максимальное количество ниток на дюйм
(2) Минимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (295)

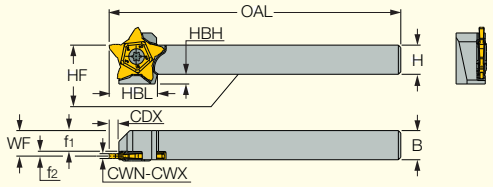
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

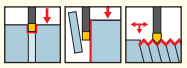
PCHR/L-24

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками

CWN-CWX	f2
0.50-3.20	2.0
3.21-4.23	2.5
4.24-5.20	3.0
5.21-6.20	3.5
6.21-8.20	4.5

WF=f1+f2





Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	CWN(2)	CWX(3)	f1	CDX(4)	OAL	LH	HBH		
PCHR/L 10-24	10.0	10.0	10.0	0.50	3.20	6.5	6.50	120.00	19.5	6.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 12-24	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	8.5	6.50	120.00	19.5	4.0	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 16-24	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	12.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 20-24	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	16.5	6.50	120.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 25-24	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	21.5	6.50	135.00	19.5	-	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR/L 16-24-5	16.0	16.0	16.0	3.21	5.20	11.5	6.40	120.00	21.5	4.0	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5	20.0	20.0	20.0	3.21	5.20	15.5	6.40	120.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5	25.0	25.0	25.0	3.21	5.20	20.5	6.40	135.00	21.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8 (1)	25.0	25.0	25.0	5.21	8.20	18.5	6.50	135.00	19.5	-	SR PCHL-8-06642	T-15/5

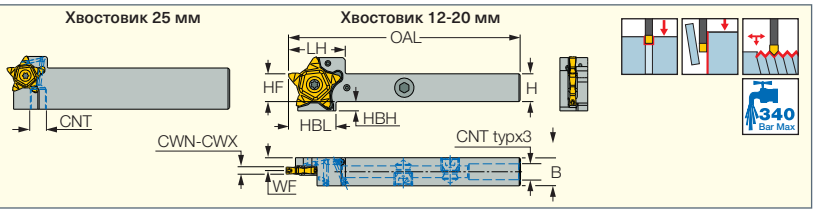
• WF=f1+f2 (в соответствии с шириной (CW) используемой пластины)
(1) Только для специальных пластин
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Дополнительная информация в описании пластины

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-24-JHP

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин PENTA





Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	HBL	HBH	CNT	Пластина
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	12.0	0.50	3.20	6.50	5.50	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	16.0	0.50	3.20	6.50	9.50	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	135.00	24.5	-	-	G 1/8-28	PENTA 24

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания • Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.
(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18

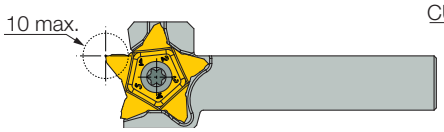
Каналы охлаждения



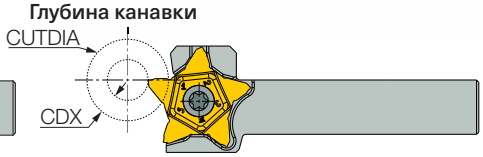
(2) Глубина обработки CDX по отношению к CUTDIA

CDX	3.5	4	4.5	5
Dmax	Без огранич.	210	135	50

Отрезка к центру



Глубина канавки



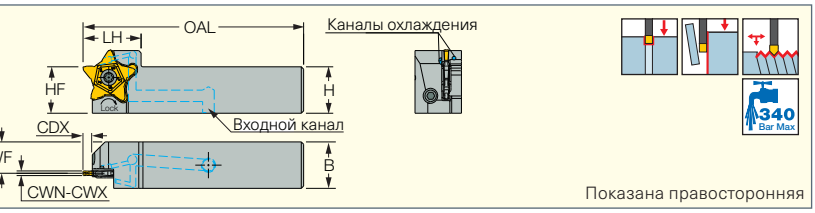
Запасные части

Обозначение				
PCHL 12-24-JHP	SR 16-212-01397L-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5		
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-24-JHP-MC

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки с каналами для подвода охлаждения под высоким давлением на нижней плоскости, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	Пластина
PCHR/L 20-24-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	0.50	3.20	6.50	13.50	95.00	25.0	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	0.50	3.20	6.50	18.50	110.00	25.0	PENTA 24

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания • Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.
(3) Дополнительная информация в описании пластины.

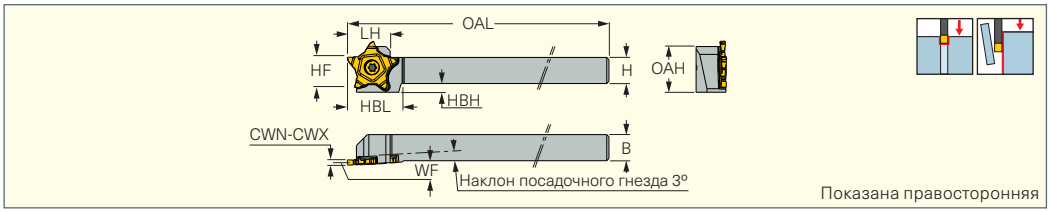
Запасные части

Обозначение		
PCHL 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

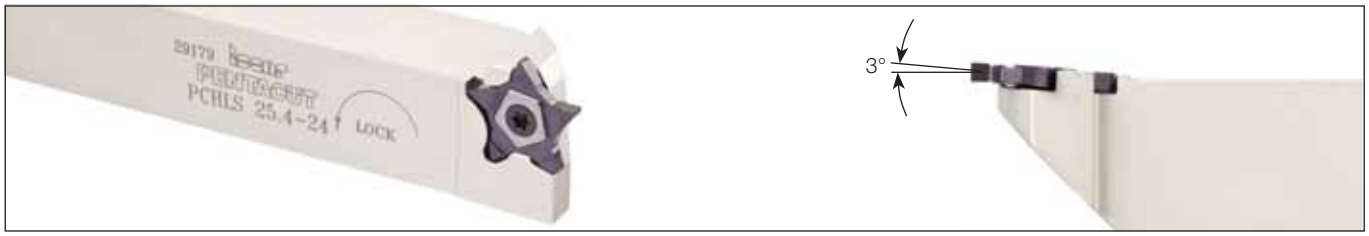
PCHRS/LS

Державки для пластин
с 5 режущими кромками, для
прорезки канавок, точения
канавок возле уступа и отрезки



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	OAL	LH	HBL	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 12-24	12.0	12.0	0.80	4.80	120.00	19.5	24.50	4.0	21.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 16-24	16.0	16.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	21.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 20-24	20.0	20.0	0.80	4.80	120.00	19.5	-	-	25.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5
PCHR/LS 25-24	25.0	25.0	0.80	4.80	135.00	19.5	-	-	30.0	999.0	SR 16-212-01397LS	T-2010/5

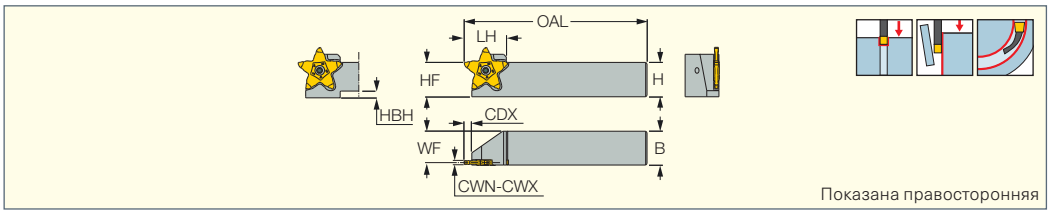
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-34

Державки для прорезки и точения
канавок и отрезки, для пластин
с 5 режущими кромками



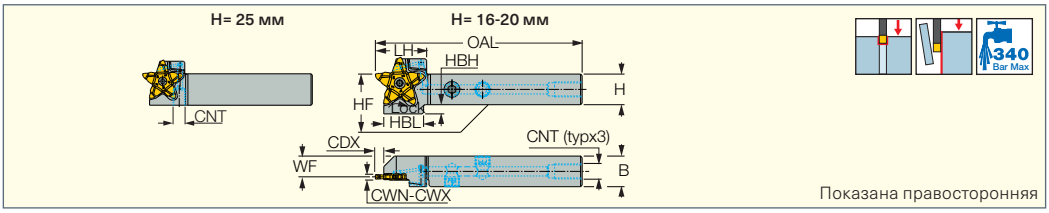
Обозначение	H	HF	B	CWN(2)	CWX(3)	WF	CDX(4)	OAL	LH	HBH		
PCHR/L 16-34	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	14.20	10.00	120.00	31.0	9.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 20-34	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	18.20	10.00	120.00	31.0	6.0	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	23.20	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHR/L 25-34-8 (1)	25.0	25.0	25.0	3.19	8.20	22.50	10.00	135.00	31.0	-	SR PCHR-8-06642	T-15/5
PCHR/L 32-34	32.0	32.0	32.0	1.50	4.00	30.10	10.00	135.00	31.0	-	SR 16-212-01397	T-2010/5

(1) Только для специальных пластин
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Дополнительная информация в описании пластины

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-34-JHP

Державки для прорезки,
точения канавок и отрезки,
с каналами подвода охлаждающей
жидкости под высоким
давлением, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	HBH	CNT	Пластина
PCHR/L 16-34-JHP	16.0	16.0	16.0	1.50	4.00	10.00	9.60	120.00	33.5	9.0	UNF 5/16-24	PENTA 34
PCHR/L 20-34-JHP	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.60	135.00	33.5	6.0	G1/8-28	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.60	135.00	33.5	-	G1/8-28	PENTA 34

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины

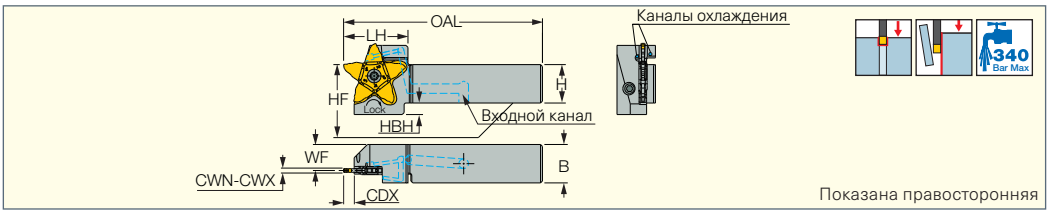
Запасные части

Обозначение				
PCHR/L 16-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR/L 20-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0
PCHR/L 25-34-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-34-JHP-MC

Державки для прорезки и точения канавок и отрезки, с каналами для подвода охлаждения под высоким давлением на нижней плоскости, для пластин PENTA



Обозначение	H	HF	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	WF	OAL	LH	HBH	Пластина
PCHR/L 20-34-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	1.50	4.00	10.00	13.55	103.50	33.5	6.0	PENTA 34
PCHR/L 25-34-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	1.50	4.00	10.00	18.55	118.50	33.5	-	PENTA 34

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины

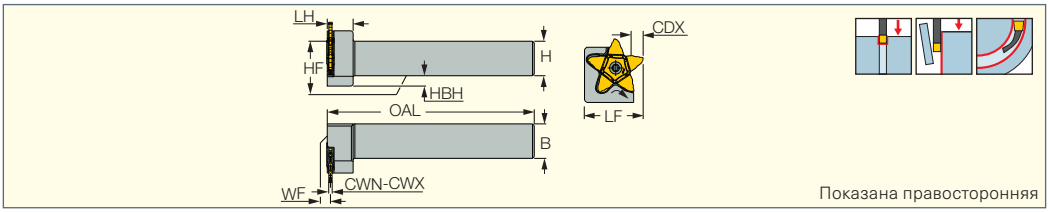
Запасные части

Обозначение		
PCHR/L-34-JHP-MC	SR 16-212-01397	T-2010/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHPR/L

Перпендикулярные державки для прорезки и точения канавок, торцевой обработки и отрезки, для пластин с 5 режущими кромками



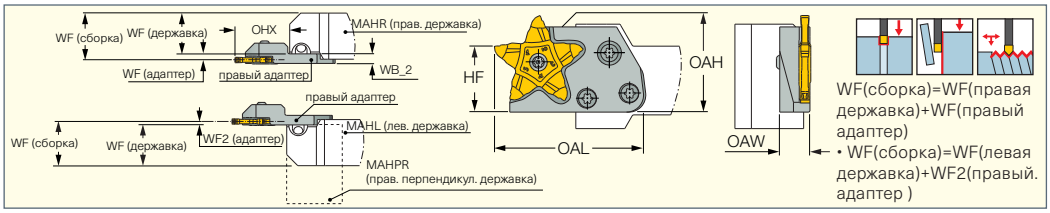
Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH		
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 (4)	6.50	16.0	1.50 (5)	23.5	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 (4)	6.50	20.0	1.50 (5)	28.0	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 (4)	6.50	25.0	1.50 (5)	33.0	135.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-	SR 16-212-01397	T-20/5

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Дополнительная информация в описании пластины.
(4) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.
(5) Для пластин шириной W<3.2 мм

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE
MODULAR-GRIP

PCADR/L

Адаптеры для канавочных пластин PENTACUT



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OAL	WF(4)	WF2	OAW	WB_2	HF	H		
PCADR/L 24N	0.50	3.18 (5)	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3	SR 16-212-01397L(a)	T-2010/5
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0	SR 16-212-01397	T-2010/5

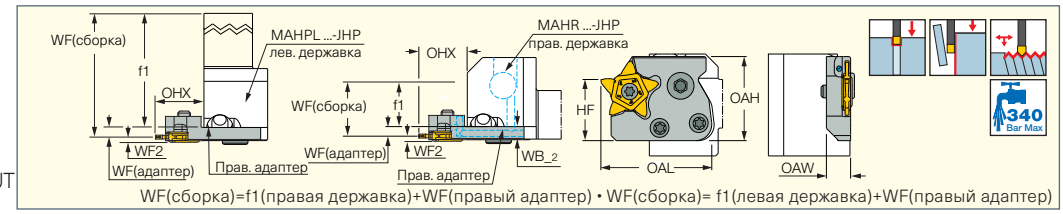
• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный вылет
(4) WF (адаптер)
(5) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

(a) Для левосторонних державок

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE
MODULARGRIP

PCADR/L-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин PENTACUT



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	OAL	WF(4)	WF_2	OAW	WB_2	HF	OAH	Пластина		
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 (5)	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный вылет
(4) WF(адаптер)
(5) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу

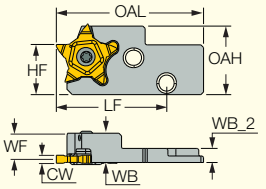
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCADR/L 24-JHP	9-11	11-13	12-14

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

PCAD RE/LE-JHP

Адаптеры с каналами для подвода охлаждения под высоким давлением, для прорезки канавок и отрезки, для пластин PENTA 24



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Пластина
PCAD 24R/LE-JHP	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.8	18.9	PENTA 24

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (309) • PENTA 24-ISO (308) • PENTA 24-MT (309) • PENTA 24-NPT (630) • PENTA 24-UN (308) • PENTA 24-W (308) • PENTA 24-WT (309) • PENTA 24N-C (304) • PENTA 24N-C (полный радиус) (305) • PENTA 24N-J (303) • PENTA 24N-J (полный радиус) (304) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (306) • PENTA 24N-PF/P (305) • PENTA 24N-Z (306) • PENTA 24R-C (480) • PENTA 24R-P (482) • PENTA 24R/L-J (480) • PENTA 24R/L-Z (481)
Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (458)

Запасные части

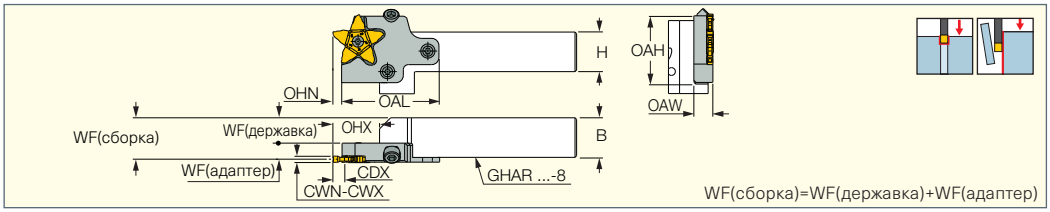
Обозначение		
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L(a)	T-2010/5
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397(a)	T-2010/5

(a) Рекомендованный момент затяжки: 2.5 Н*м

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCADR/L 34N-RE

Усиленные адаптеры для пластин PENTACUT



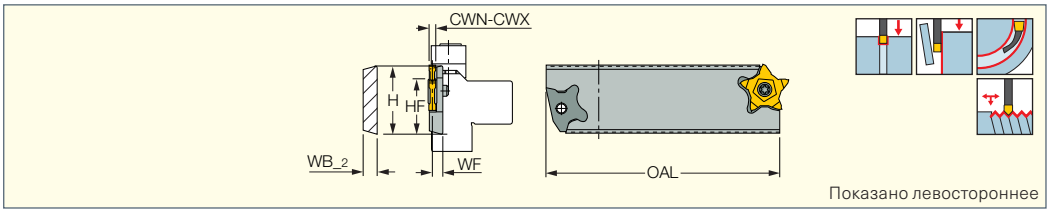
Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	OHN(3)	OHX(4)	OAL	WF(5)	OAH	OAW		
PCADR/L 34N-RE	1.50	4.00	5.50	29.50	61.50	10.15	42.0	12.00	SR 16-212-01397	T-2010/5

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • H, B и WF(державка) в соответствии с используемой державкой
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный вылет
(4) Максимальный вылет
(5) WF(адаптер)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHBR/L

Двухсторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки для пластин PENTACUT



Обозначение	H	CWN[2]	CWX[3]	HF	WF[4]	OAL	WB_2	Пластина		
PCHBR/L 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBL 32-24R	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 26-24L	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-24L	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR/L 26-34R [1]	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-34R	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 26-34L [1]	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-34L	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397	T-2010/5

• Ориентация пластины/лезвия см. рисунок ниже

[1] Лезвия с одним посадочным гнездом

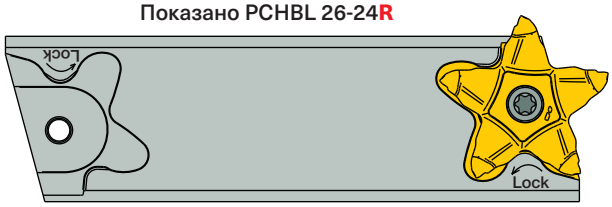
[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

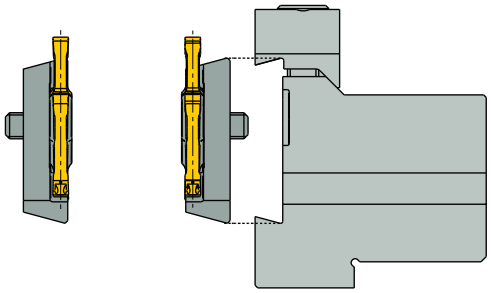
[4] К центру пластины до ширины 4.15 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (309) • PENTA 24-ISO (308) • PENTA 24-MT (309) • PENTA 24-NPT (630) • PENTA 24-UN (308) • PENTA 24-W (308) • PENTA 24-WT (309) • PENTA 24N-C (304) • PENTA 24N-C (полный радиус) (305) • PENTA 24N-J (303) • PENTA 24N-J (полный радиус) (304) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (306) • PENTA 24N-PF/P (305) • PENTA 24N-Z (306) • PENTA 24R-C (480) • PENTA 24R-P (482) • PENTA 24R/L-J (480) • PENTA 24R/L-Z (481) • PENTA 34F-R/L (570) • PENTA 34N-C (310) • PENTA 34N-J (311) • PENTA 34N-PB (310) • PENTA 34R/L-C (482) • PENTA 34R/L-J (483) • PENTA 34R/L-PB (483)

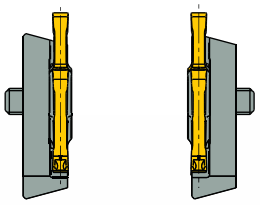
Показано PCHBL 26-24R



PCHBL 26-24L PCHBL 26-24R



PCHBR 26-24L PCHBR 26-24R



Правостороннее лезвие

Правостороннее посадочное гнездо



Система обозначения стандартных пластин

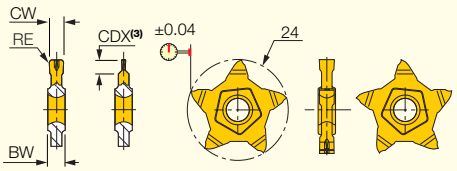
PENTA	24	N	150	J	010
Серия	Диаметр окружности пластины	Угол в плане (K) **N, R, L**	Ширина режущей кромки CW(мм)x100	Тип стружколома **J, Z**	Радиус RE (мм)x100 для нейтральной пластины. (k=0) Или угол в плане для правой / левой пластины (пример 15D=15º)

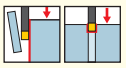
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC807G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00		•		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50	•			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60		•		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50		•		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50	•		•	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00		•		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00		•	•	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00		•		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00		•		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50		•		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	•	•	•	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00		•		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00		•	•	0.04-0.12
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	•	•	•	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00		•		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50		•		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50		•		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40		•		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20		•		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20		•		0.04-0.18

• (1)Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

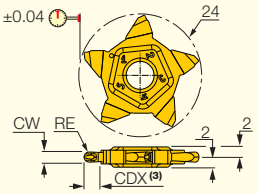
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J (полный радиус)

Прецизионные пластины с 5 режущими кромками (полный радиус), для прорезки канавок, для мягких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC908	IC807G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	0.02	0.050	3.50	•		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	0.02	0.050	2.00	•		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	•		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	0.02	0.050	3.00	•	•	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	•	•	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	5.00	•		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	6.50	•	•	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	0.02	0.050	6.50	•		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	0.02	0.050	6.25	•		0.06-0.20

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

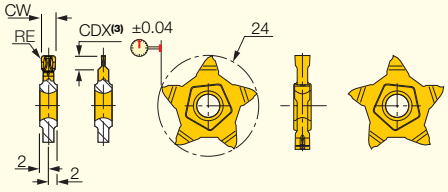
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

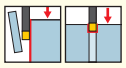
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	•	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	•	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	•	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	0.050	3.00	•	0.05-0.14
PENTA 24N196C015	1.96	0.15	0.02	0.050	3.00	•	0.05-0.15
PENTA 24N200C020	2.00	0.20	0.02	0.050	6.00	•	0.05-0.16
PENTA 24N222C015	2.22	0.15	0.02	0.050	3.50	•	0.05-0.16
PENTA 24N230C020	2.30	0.20	0.02	0.050	3.50	•	0.06-0.17
PENTA 24N239C015	2.39	0.15	0.02	0.050	5.00	•	0.07-0.18
PENTA 24N247C020	2.47	0.20	0.02	0.050	5.00	•	0.08-0.18
PENTA 24N270C010	2.70	0.10	0.02	0.050	6.20	•	0.09-0.18
PENTA 24N287C020	2.87	0.20	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.18
PENTA 24N300C020	3.00	0.20	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.20
PENTA 24N300C040	3.00	0.40	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.20
PENTA 24N318C020	3.18	0.20	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.20
PENTA 24N478C055	4.78	0.55	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.25
PENTA 24N486C040	4.86	0.40	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.25
PENTA 24N500C040	5.00	0.40	0.02	0.050	6.20	•	0.10-0.25

• (1)Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

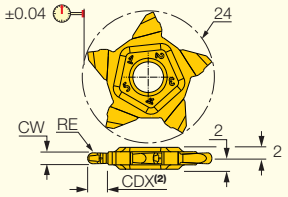
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-C (полный радиус)

Пластины с 5 режущими кромками (полный радиус) для прорезки канавок, для тяжелой обработки и твердых материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N157C079	1.57	0.79	0.02	3.00	•	0.04-0.12
PENTA 24N200C100	2.00	1.00	0.02	3.00	•	0.04-0.16
PENTA 24N239C120	2.39	1.20	0.02	5.00	•	0.06-0.18
PENTA 24N300C150	3.00	1.50	0.02	6.20	•	0.10-0.25

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

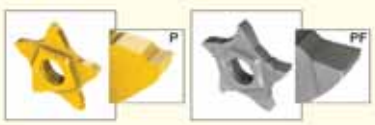
(2) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

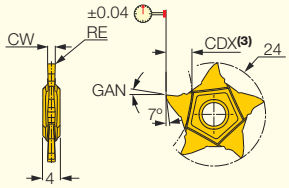
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

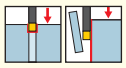
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-PF/P

Пластины с 5 режущими кромками, большой передний угол, плоская передняя поверхность, для отрезки и прорезки прецизионных канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	GAN	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N050PF005	0.50	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			•	0.01-0.04
PENTA 24N075PF005	0.75	0.05	0.02	0.020	2.50	6.0			•	0.02-0.05
PENTA 24N095PF005	0.95	0.05	0.02	0.020	4.00	6.0			•	0.02-0.05
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.02	0.020	4.00	6.0		•	•	0.03-0.06
PENTA 24N100P005	1.00	0.05	0.02	0.020	3.50	12.0	•			0.02-0.05
PENTA 24N125PF020	1.25	0.20	0.02	0.020	5.00	6.0			•	0.03-0.06
PENTA 24N145PF020	1.45	0.20	0.02	0.020	6.20	6.0			•	0.03-0.06
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0		•	•	0.03-0.09
PENTA 24N150P005	1.50	0.05	0.02	0.020	5.00	12.0	•			0.02-0.07
PENTA 24N175PF020	1.75	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			•	0.02-0.08
PENTA 24N185PF020	1.85	0.20	0.02	0.030	6.00	6.0			•	0.03-0.10
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.10
PENTA 24N200P005	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	12.0	•			0.02-0.08
PENTA 24N230PF020	2.30	0.20	0.02	0.030	6.20	6.0			•	0.04-0.14
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.02	0.030	6.50	6.0		•		0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0		•	•	0.04-0.14
PENTA 24N300PF030	3.00	0.30	0.02	0.030	6.20	6.0			•	0.04-0.15
PENTA 24N400PF020	4.00	0.20	0.02	0.030	6.50	6.0			•	0.04-0.16
PENTA 24N400PF040	4.00	0.40	0.02	0.030	6.20	6.0			•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

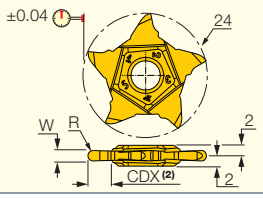
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

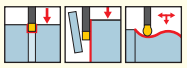
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-PF (полный радиус)

Пластины с 5 режущими кромками, большой передний угол, плоская передняя поверхность, для отрезки и прорезки прецизионных канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	GAN	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N100PF050	1.00	0.50	0.02	4.50	6.0	•	0.03-0.06
PENTA 24N150PF075	1.50	0.75	0.02	6.20	6.0	•	0.03-0.06
PENTA 24N200PF100	2.00	1.00	0.02	6.20	6.0	•	0.04-0.10
PENTA 24N250PF125	2.50	1.25	0.02	6.20	6.0	•	0.04-0.14
PENTA 24N300PF150	3.00	1.50	0.02	6.20	6.0	•	0.04-0.15
PENTA 24N400PF200	4.00	2.00	0.02	6.20	6.0	•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

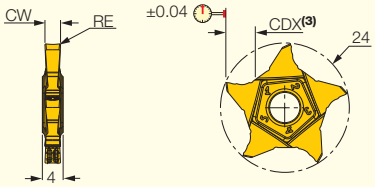
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

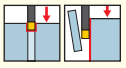
PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-Z

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки труб, мелких и тонкостенных заготовок







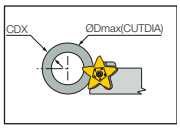
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	•	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	•	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	•	0.04-0.16

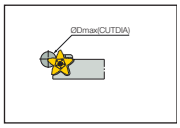
• Большой передний угол, для отрезки труб и заготовок малого диаметра • Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали со средней подачей
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 306

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

CUTDIA как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24

CW±0.02	CDX(3)	CDX / CUTDIA	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.4
CW=0.50 (1)	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 (2)	2.5			250						
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0(4)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4		N.L.	470	210	135	100	70	40	20



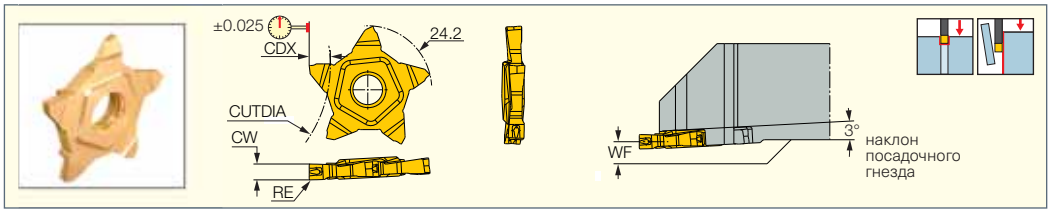


N.L. - без ограничений (1) Относится к PENTA 24N050J000 - прецизионная канавочная пластина (2) Относится к PENTA 24N050J004 - отрезная пластина
(3) CUTDIA для отрезки = 2 x CDX (4) Полный радиус, CDX = 3.0, CUTDIA = без ограничений

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J-RS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для обработки возле высоких уступов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX	CUTDIA	WF	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N157J020RS	1.57	0.20	0.20	3.00	-	1.20	•	0.03-0.10
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	0.20	3.00	-	1.20	•	0.04-0.12
PENTA 24N200J020RS	2.00	0.20	0.20	3.00	-	1.00	•	0.04-0.12
PENTA 24N239J020RS	2.39	0.20	0.20	5.00	3.0	0.80	•	0.04-0.14
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	0.20	5.00	3.0	0.80	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J020RS	3.00	0.20	0.20	6.20	16.0	0.40	•	0.04-0.16
PENTA 24N318J020RS	3.18	0.20	0.20	6.20	16.0	0.40	•	0.04-0.16
PENTA 24N318J159RS	3.18	1.59	0.20	6.20	16.0	0.40	•	0.04-0.16

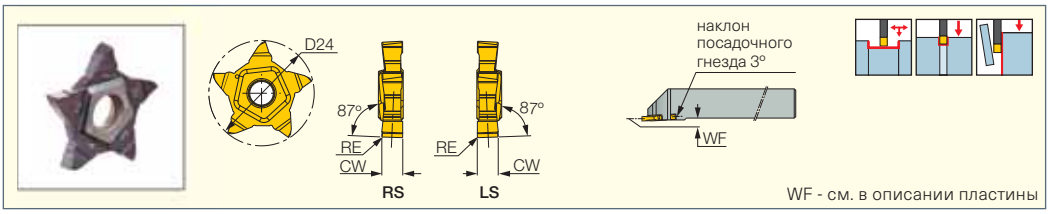
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: PCHRS/LS (299)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для обработки возле высоких уступов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	CUTDIA	WF	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	0.02	1.60	-(3)	1.60	•	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	0.02	1.80	-(3)	1.50	•	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	0.02	2.00	-(3)	1.40	•	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	0.02	3.00	-(3)	1.20	•	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	0.02	3.00	-(3)	1.20	•	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	0.02	3.00	-(3)	1.00	•	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	0.02	5.00	40.0	0.80	•	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	0.02	5.00	40.0	0.80	•	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	0.02	6.20	16.0	0.50	•	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	0.02	6.50	13.0	0.40	•	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	0.02	6.50	13.0	0.40	•	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020R/LS	4.00	0.20	0.02	6.50	13.0	1.00	•	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	0.02	6.50	13.0	1.60	•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Максимальная глубина резания

(3) Неограничен

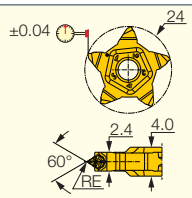
Державки см. стр.: PCHRS/LS (299)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-ISO

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для наружной метрической резьбы





Обозначение	Размеры TP	RE	IC908
PENTA 24-0.5-ISO	0.500	0.08	•
PENTA 24-0.75-ISO	0.750	0.11	•
PENTA 24-0.8-ISO	0.800	0.12	•
PENTA 24-1.0-ISO	1.000	0.14	•
PENTA 24-1.25-ISO	1.250	0.18	•
PENTA 24-1.5-ISO	1.500	0.22	•
PENTA 24-1.75-ISO	1.750	0.25	•
PENTA 24-2.0-ISO	2.000	0.28	•

• DMIN(мм)=5.435xTP

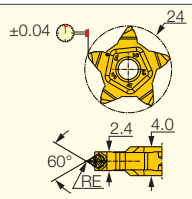
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-UN

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для наружной унифицированной резьбы UN (UNC, UNF, UNEF)





Обозначение	Размеры TPI	RE	IC908
PENTA 24-24-UN	24.0	0.13	•
PENTA 24-20-UN	20.0	0.16	•
PENTA 24-18-UN	18.0	0.18	•
PENTA 24-16-UN	16.0	0.21	•
PENTA 24-14-UN	14.0	0.23	•

• DMIN(дюйм)=5.435/TPI • Допуск: класс 2A.

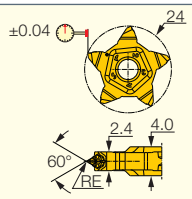
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-W

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для резьбы Витворта (BSW, BSF, BSP), B.S.84-1956 DIN 259





Обозначение	Размеры TPI	RE	IC908
PENTA 24-28-W	28.0	0.09	•
PENTA 24-19-W	19.0	0.15	•
PENTA 24-14-W	14.0	0.21	•

• DMIN(дюйм)=5.435/TPI

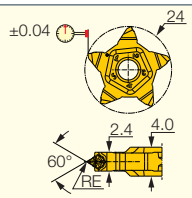
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

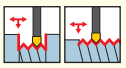
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-BSPT

Прецизионные полнопрофильные шлифованные пластины с 5 режущими кромками со стружколомом, для наружной резьбы BSPT







Обозначение	Размеры TPI	RE	IC908
PENTA 24-19-BSPT	19.0	0.16	•
PENTA 24-14-BSPT	14.0	0.22	•

• DMIN(дюйм)=5.435/TPI

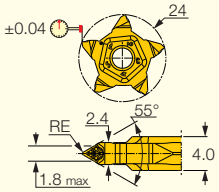
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

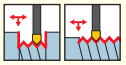
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-MT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы, неполный профиль 60°







Обозначение	Размеры TPN(2)	TPX(3)	RE	IC908
PENTA 24-MT-0.05	0.500	1.750	0.05	•
PENTA 24A-MT-0.05 (1)	0.500	1.750	0.05	•
PENTA 24A-MT-0.15	1.250	1.750	0.15	•

• TPX=0.175xD

(1) Плоская передняя поверхность (без стружколома)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальный шаг резьбы (мм)

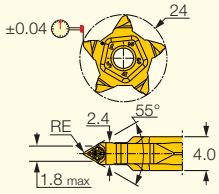
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

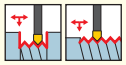
PENTACUT THREADING LINE

PENTA 24-WT

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками, неполный профиль 55°, для наружной резьбы Витворта







Обозначение	Размеры TPIX(2)	TPIN(3)	RE	IC908
PENTA 24A-WT-0.15 (1)	19.00	14	0.15	•
PENTA 24A-WT-0.05 (1)	48.00	14	0.05	•

• TPIN=6.4/D(дюйм) D-номинальный диаметр резьбы (дюйм)

(1) Плоская передняя поверхность (без стружколома)

(2) Максимальное количество ниток на дюйм

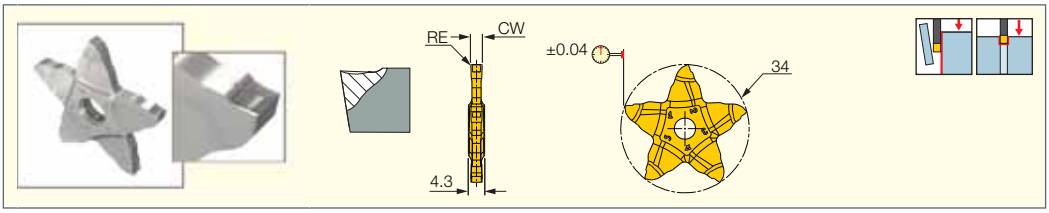
(3) Минимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки прецизионных канавок и отрезки, для подшипниковой стали и других вязких материалов



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	•	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	•	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	•	0.03-0.10

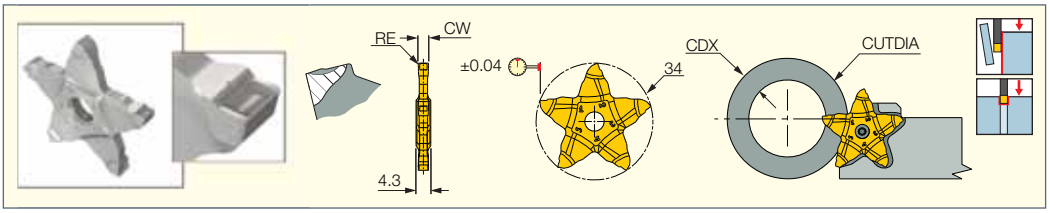
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 310

Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для тяжелой и средней обработки твердых материалов



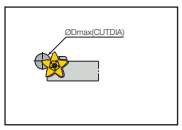
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.00	0.030	8.00	•	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.00	0.030	8.00	•	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.00	0.050	8.00	•	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.00	0.030	8.00	•	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	0.00	0.030	8.00	•	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	0.00	0.030	8.00	•	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	0.00	0.050	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	0.00	0.030	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	0.00	0.030	8.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	0.00	0.030	10.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	0.00	0.030	10.00	•	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	0.00	0.000	10.00	•	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	0.02	0.020	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	0.02	0.030	10.00	•	0.06-0.30

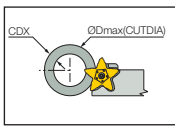
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 310

Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

	CUTDIA как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34						
CW±0.02	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ CW ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ CW ≤ 4.00						55	20

CUTDIA для отрезки = 2 x CDX
N.L. = без ограничений



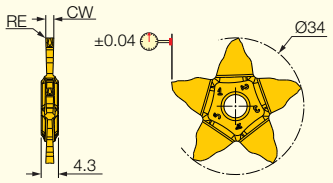


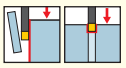
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, для отрезки труб, малых и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.000	8.50	•	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.000	8.50	•	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.50	•	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.000	8.50	•	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	8.50	•	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.000	8.50	•	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.000	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	•	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.000	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.000	10.00	•	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	10.00	•	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.000	10.00	•	0.20-0.16

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

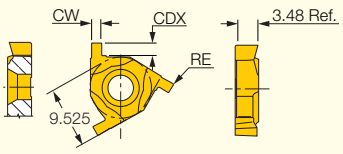
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 310

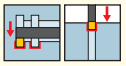
Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

GTGA

Прецизионные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок







Показана GTGA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры CW	CDX	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC528	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	•	•	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	•	•	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	•	•	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	•	•	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	•	•	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	•	•	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	•	•	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	•	•	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	•	•	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	•	•	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	•	•	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	•	•	0.04-0.06

• Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Максимальная глубина резания

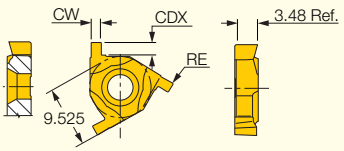
(2) Допуск на ширину (+/-)

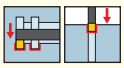
Державки см. стр.: C#-SER/L (653) • SER-D (654) • SER/L (652) • SIR/L (655)

GTMA

Прессованные пластины
с 3 режущими кромками, для
прорезки неглубоких канавок







Показана GTMA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры CW	CDX	CWTOL[1]	RE	RETOL[2]	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.05	0.10	0.050	•	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.05	0.10	0.050	•	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.05	0.10	0.050	•	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.05	0.10	0.050	•	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.05	0.10	0.050	•	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.05	0.10	0.050	•	0.04-0.06

• Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Максимальная глубина резания

[2] Допуск на ширину (+/-)

Державки см. стр.: C#-SER/L (653) • SER/L (652) • SIR/L (655)

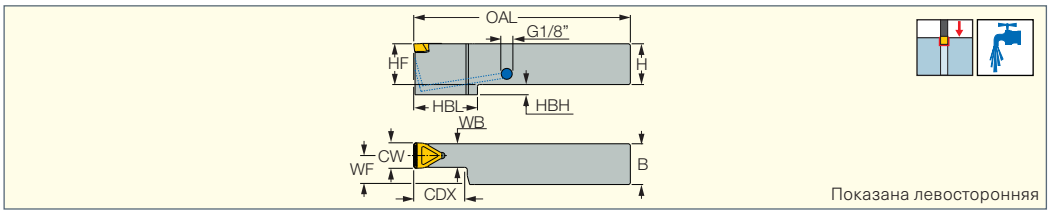
ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА



DOVE IQ GRIP TIGER LINE

THDR/L-IQ

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин



Обозначение	CW	CDX(1)	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	HBL
THDR/L 2525-10T20-IQ	10.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	9.20	20.40	8.0	30.0
THDR/L 3232-10T20-IQ	10.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	9.20	27.40	8.0	30.0
THDR/L 2525-12T20-IQ	12.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	11.00	19.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-12T20-IQ	12.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	11.00	26.50	8.0	30.0
THDR/L 2525-14T20-IQ	14.00	20.00	25.0	25.0	25.0	170.00	13.00	18.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-14T20-IQ	14.00	20.00	32.0	32.0	32.0	170.00	13.00	25.50	8.0	30.0
THDR/L 3232-16T40-IQ	16.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	14.80	24.60	8.0	48.0
THDR/L 4040-16T50-IQ	16.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	14.80	32.60	-	-
THDR/L 3232-18T40-IQ	18.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.50	23.80	8.0	48.0
THDR/L 4040-18T50-IQ	18.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	16.50	31.80	-	-
THDR/L 3232-20T40-IQ	20.00	40.00	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	23.00	8.0	48.0
THDR/L 4040-20T50-IQ	20.00	50.00	40.0	40.0	40.0	180.00	18.00	31.00	-	-

• Только для прорезки канавок

(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (315)



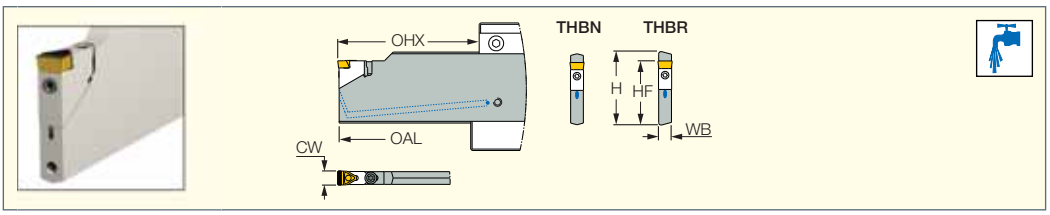
Запасные части

Обозначение				
THDR/L 2525-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-10T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-12T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 2525-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-14T20-IQ	PIN 5.5 INJ	SR M6-26392	BLD T15/S7	SW6-T
THDR/L 3232-16T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-16T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-18T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-18T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 3232-20T40-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T
THDR/L 4040-20T50-IQ	PIN 6.5 INJ 7000944	SR M8-26393	BLD T20/S7	SW6-T

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

THBR/L/N-IQ

Лезвия с картриджами для широких канавочных пластин



Обозначение	CW	OHX(3)	CDX(4)	WB	OAL	HF	H						
THBN 53K-10-IQ (1)	10.00	100.0	93.00	9.00	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
THBR/L 53K-12-IQ (2)	12.00	100.0	93.00	10.80	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341
THBR/L 53K-14-IQ (2)	14.00	100.0	93.00	12.60	260.00	45.2	52.6	SR M5X3.5PL	SR M5X23-A90	BLD IP20/S7	SW6-T	SGC 340	SGCU 341

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Картриджи заказываются отдельно.

(2) Для улучшенной производительности используйте державки SGTBU...-14

(3) Максимальный вылет

(4) Если диаметр заготовки меньше 200 мм, CDX=98, если диаметр заготовки больше 200 мм, CDX=93.

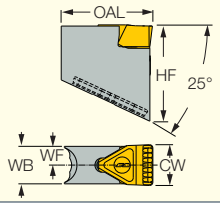
Картриджи см. стр.: CR THDN-IQ (315)

DOVE IQ GRIP TIGER LINE

CR THDN-IQ

Картриджи для широких канавочных пластин





Обозначение	CW	WF	HF	OAL	WB				
CR THDN-10-IQ	10.00	4.60	24.0	22.60	9.20	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-12-IQ	12.00	5.50	23.7	23.60	11.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T
CR THDN-14-IQ	14.00	6.50	23.7	24.20	13.00	SR M6-26392	PIN 5.5 INJ	BLD T15/S7	SW6-T

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (315)

Державки см. стр.: THBR/L/N-IQ (314)

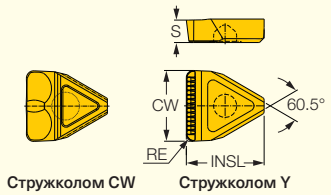
DOVE IQ GRIP TIGER LINE

TIGER-IQ

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок







Стружколом CW Стружколом Y

Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	S	INSL	IC830	IC808	f канавка (мм/об)
TIGER 1008Y-IQ	10.00	0.80	0.08	0.050	5.05	13.30	•	•	0.20-0.35
TIGER 1212Y-IQ	12.00	1.20	0.08	0.050	5.05	14.00	•	•	0.20-0.40
TIGER 1415-CW-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10		•	0.22-0.45
TIGER 1415Y-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	•	•	0.22-0.45
TIGER 1615Y-IQ	16.00	1.50	0.08	0.050	6.35	20.00	•	•	0.22-0.50
TIGER 1820Y-IQ	18.00	2.00	0.08	0.050	6.35	20.90	•	•	0.25-0.55
TIGER 2020-CW-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00		•	0.25-0.60
TIGER 2020Y-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	•	•	0.25-0.60

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

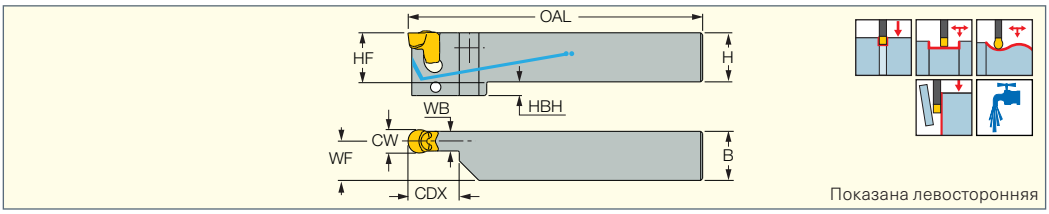
Державки см. стр.: CR THDN-IQ (315) • THDR/L-IQ (314)



SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGBHR/L

Державки для тяжелонагруженной прорезки и точения канавок и отрезки



Обозначение	CW	H	HF	B	WB	OAL	CDX	WF	HBH
TGBHR/L 20C-6 (1)	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.40	5.0
TGBHR/L 25C-6 (1)	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.40	-
TGBHR/L 32C-6 (1)	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.40	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.00	12.0
TGBHR/L 32C-14T40	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.00	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.00	-

• Державки для пластин 14 мм имеют отверстие с резьбой 1/8" для подвода охлаждения • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

1) Информация по глубине обработки см. таблицу ниже

Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Глубина обработки для TGBHR/L...C-6

CDX	28	26	24	22	20	18	16	14	12
CUTDIA	35	55	75	100	120	150	200	350	∞

CW ≥ 14



CW = 6-12



Запасные части

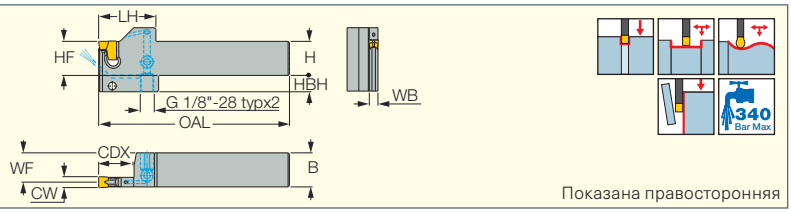
Обозначение				
TGBHR/L 20C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-6	ETG 5-7*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*		
TGBHR/L 25C-14T20	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHL 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR 32C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*
TGBHR/L 40C-14T40	ETG 8-12*		PLG 1/8BSP TL360	JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF*

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

SUMO-GRIP JETCUT HEAVY DUTY LINE

TGBHR/L-JHP

Державки SUMO-GRIP для прорезки и точения канавок, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Показана правосторонняя

Обозначение	H	CW	HF	B	LH	WB	OAL	CDX(1)	WF	HBH
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.50	12.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-400

(1) Максимальная глубина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (463) • TAGB/TAGBA (319)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

Экстрактор ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм



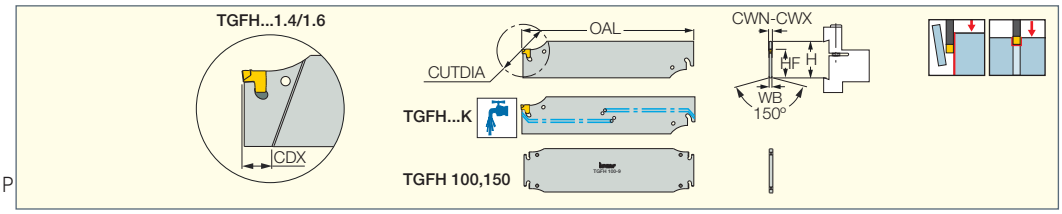


TANG-GRIP PARTING LINE

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGFH/R/L

Лезвия с тангенциальным посадочным гнездом для односторонних пластин TANG-GRIP для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	H	CWN[2]	CWX[3]	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP[4]	Пластина		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 [5]	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 [6]	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 [5]	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 [6]	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 [1]	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 [5]	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 [5]	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 [5]	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 [1]	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 [1]	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6		
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 [1]	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 [1]	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 [1]	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 [1]	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 [1]	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] С каналами подвода охлаждающей жидкости, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка для подвода SGCU 341 заказывается отдельно

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] 0 - Без подвода охлаждающей жидкости, 1 - С подводом охлаждающей жидкости

[5] Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

[6] Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

Охлаждение тип K

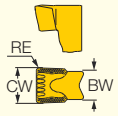


SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

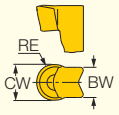
TAGB/TAGBA

Односторонние прессованные пластины для прорезки и точения канавок и отрезки

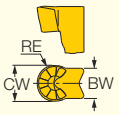




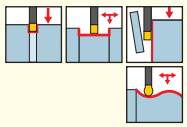
TAGB 608Y
TAGB 808Y
TAGB 1008Y
TAGB 1208Y
TAGB 1415Y



TAGB 1260H



TAGB 630Y
TAGBA 80-40YZ
TAGB 840Y
TAGB 1050Y
TAGB 1260Y



Обозначение	Размеры CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC808	IC07	IC806	IC807	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	0.050	5.20		•		•		1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	0.050	5.20		•		•		0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	0.050	6.20	•	•		•	•	1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y [1]	8.00	0.05	4.00	0.050	6.20	•	•		•	•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ [1]	8.00	0.05	4.00	0.050	6.00			•			0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	0.050	8.00	•	•				1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y [2]	10.00	0.05	5.00	0.050	8.00	•	•				0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	0.050	10.00	•	•				1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y [2]	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	•	•				0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H [2]	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	•	•				0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	0.050	12.00	•	•				1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

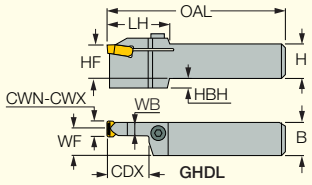
• Стружколом H-типа с негативной упрочняющей фаской для прерывистого резания и обработки чугуна
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
[1] Необходимо модифицировать лезвие
[2] Необходимо модифицировать державку
[3] Допуск на ширину (+/-)
[4] Допуск на радиус (+/-)

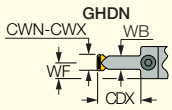
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • TGBHR/L (316) • TGBHR/L-JHP (317) • TGFH-JHP (451) • TGFH/R/L (318) • TGSU (417) • TGTR/L-IQ (459)

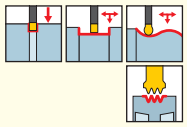
CUT-GRIP

GHDR/L/N 12/14

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин







Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	H	HF	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	Пластина		
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	32.0	170.00	27.30	9.50	50.0	-	GIMY 1260,TIGER 1453	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	19.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17		
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDN 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	40.0	170.00	34.00	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
GHDN 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	20.00	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

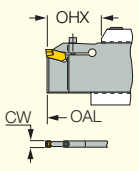
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Максимальная глубина резания

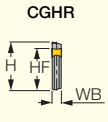
Пластины см. стр.: GIMY 1260 (274) • GPV (288) • TIGER (320)

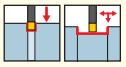
CUT-GRIP

CGHR/L-12-14D

Лезвия для глубокой обработки, для тяжелонагруженной прорезки широких канавок и точения







Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	OHX[3]	CDX[4]	WB	OAL	HF	H		
CGHR/L 53-12D	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

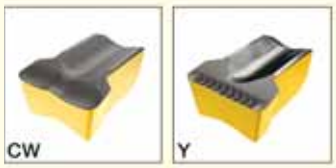
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Минимальный вылет • При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной.
[4] Если диаметр заготовки меньше 200 мм, CDX=98, если диаметр заготовки больше 200 мм, CDX=93.

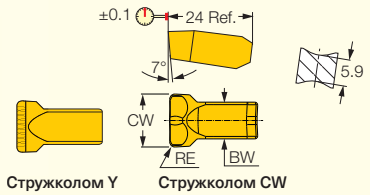
Пластины см. стр.: GIMY 1260 (274) • TIGER (320)
Державки см. стр.: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

TIGER

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок





Стружколом Y Стружколом CW

Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	BW	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TIGER 1453-152	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00	•	•	•	0.22-0.44
TIGER 1453-152-CW	14.53	0.08	1.52	0.050	10.00	24.00		•		0.15-0.50
TIGER 16.63-1.52	16.63	0.02	1.52	0.050	12.70	24.00		•		0.25-0.50
TIGER 1740-200	17.40	0.08	2.00	0.100	12.70	24.00		•		0.26-0.52

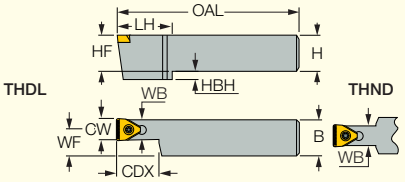
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (319) • GHDR/L/N 12/14 (319)

CUTGRIP

THDR/L/N

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин



Показана левосторонняя

Обозначение	CW	CDX(1)	H	HF	B	OAL	WB	WF	HBH	LH	Пластина			
THDR/L 4040-17T45	17.00	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	15.00	32.50	-	-	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR 3232-17T38	17.00	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	24.00	8.0	50.0	TIGERV 1740	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	23.30	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDR/L 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	31.30	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	17.50	16.00	8.0	50.0	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T
THDN 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	17.50	20.00	-	-	TIGERV 2006	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

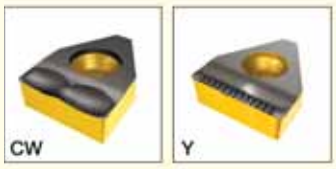
• Только для прорезки канавок
(1) Максимальная глубина резания

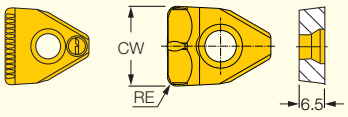
Пластины см. стр.: TIGERV (320)

CUTGRIP

TIGERV

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжелонагруженной прорезки широких и глубоких канавок





Стружколом Y Стружколом CW

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TIGERV 1700-200-CW	17.00	2.00	0.08	0.050		•		0.20-0.60
TIGERV 2006-152	20.06	1.52	0.08	0.050	•	•	•	0.30-0.60

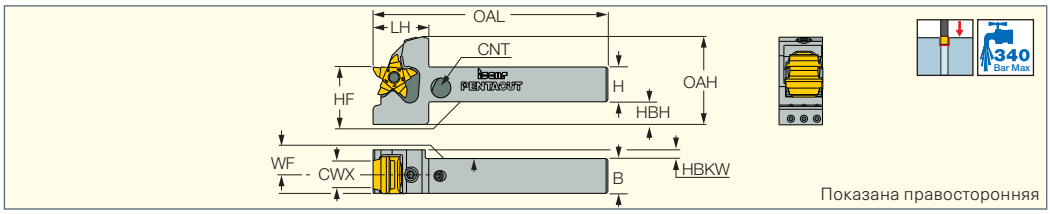
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: THDR/L/N (320)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHR/L-27-JHP

Державки для широких пластин с 5 режущими кромками со специальными профилями



Обозначение	CWX(1)	WF	H	HF	OAH	B	HBKW	OAL	LH	HBH	CNT
PCHR/L 20-27-JHP	20.00	9.30	20.0	20.0	50.4	20.0	5.0	135.00	32.0	13.0	G1/4x10
PCHR/L 25-27-JHP	20.00	14.30	25.0	25.0	50.4	25.0	0.0	135.00	32.0	8.0	G1/4x10

(1) Максимальная ширина резания

Державки см. стр.: C#-ADE (673) • C#-ADES (674) • C#-ASHA (673) • C#-ASHR/L (672) • C#-ASHR/L-45 (673) • C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675) • HSK A-WH-ASHR/L-1 (677) • HSK A63WH-ASHN-45 (676) • HSK A63WH-ASHR/L-2 (677) • HSK A63WH-ASHR/L-3 (677) • HSK A63WH-ASHR/L-45 (677)

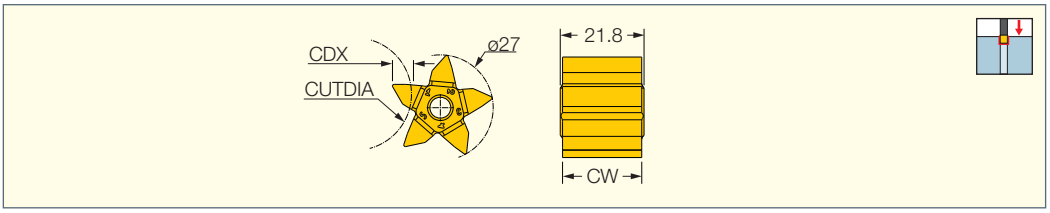
Запасные части

Обозначение	
PCHR/L-27-JHP	HW 4.0

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTAS 27-20 заготовка

Заготовки пластин с 5 широкими режущими кромками для создания специальных профилей



Обозначение	Размеры		IC08
	CW	CDX	
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	•

Державки см. стр.: PCHR/L-27-JHP (321)



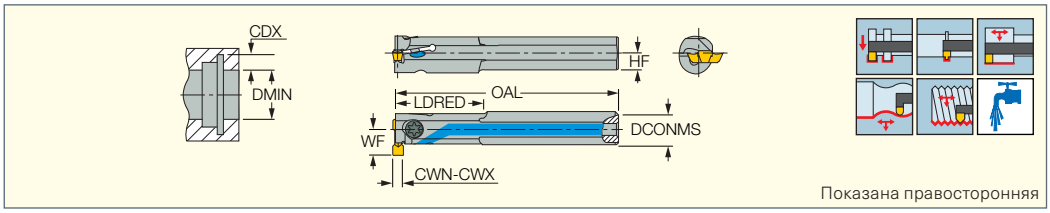
Державки и пластины для внутренней обработки



CUTGRIP

GEHIMR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин шириной до 1.9 мм



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	HF	CND(4)			
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.60	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.00	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.60	7.5	M6 (5)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.90	7.5	M6 (5)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.50	7.5	M6 (5)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

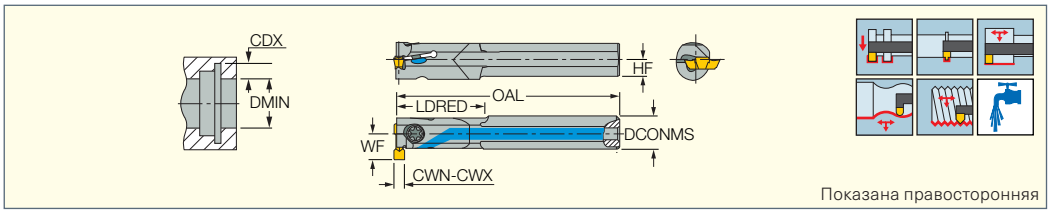
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости
(5) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEPI (327) • GEPI (W<M) (327) • GEPI-MT (329) • GEPI-RX/LX (328) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

GEHIMR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин шириной до 1.9 мм



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	HF	Входное отверстие			
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.60	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.00	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.60	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.50	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

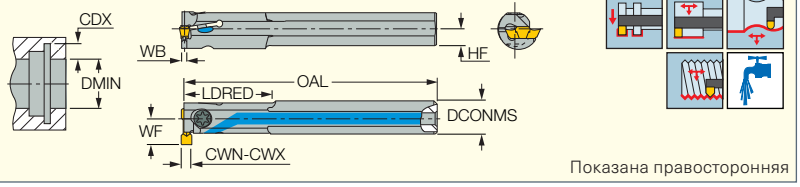
Пластины см. стр.: GEPI (327) • GEPI (W<M) (327) • GEPI-MT (329) • GEPI-RX/LX (328) • GEPI-WT (329)



CUTGRIP

GEHIR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND			
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.80	1.60	5.0	3.5 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.50	1.60	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-11.5-2-T3	1.90	2.40	12.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	6.0	6.0 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	1.60	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	1.60	6.0	6.0 мм	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	1.60	6.0	6.0 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	7.5	M6 (4)	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	1.60	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	1.60	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	1.60	7.5	M6 (4)	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	1.60	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	1.60	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	2.00	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	2.00	6.0	6.0 мм	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	2.00	6.0	6.0 мм	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	2.00	7.5	M6 (4)	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	2.00	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	2.00	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	2.00	7.5	M6 (4)	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	2.00	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	2.00	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

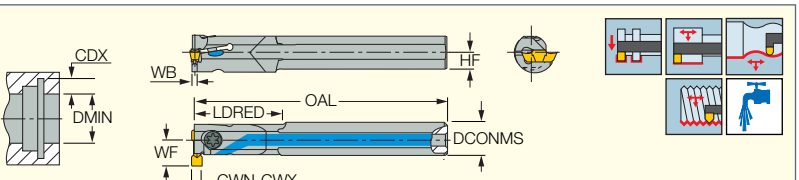
(4) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEMI (326) • GEMI (полный радиус) (326) • GEPI (327) • GEPI (полный радиус) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

GEHIR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX(3)	OAL	LDRED	WF	WB	HF	Входное отверстие			
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.50	1.60	5.0	3.5 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	1.60	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	1.60	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	2.00	6.0	6.0 мм	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.50	2.00	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.00	2.00	7.5	M6 (4)	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	2.00	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

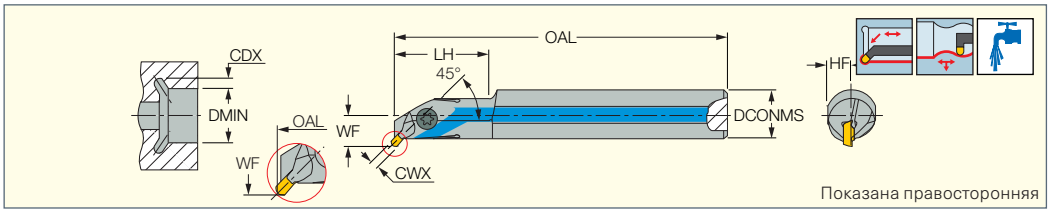
(4) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEMI (326) • GEMI (полный радиус) (326) • GEPI (327) • GEPI (полный радиус) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

GEHIUR/L

Расточные державки для обработки поднутрений и точения, с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX(1)	DCONMS	DMIN	CDX(2)	OAL	LH	WF	HF	CND(3)			
GEHIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.70	6.0	6.0 мм	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.70	7.5	M6 (4)	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

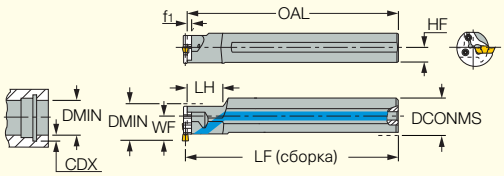
• Для фасонной обработки используйте только пластины GEPI (полный радиус), для обработки поднутрений используйте GEPI - UN/UR/UL.
(1) Максимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости
(4) Пластиковое уплотнение с резьбой M6

Пластины см. стр.: GEPI (полный радиус) (328) • GEPI-UN/UR/UL (328)

CUTGRIP

GHAIR/L-GE

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости для адаптеров для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя
• LF(сборка)=OAL(державка)-f1+WF(адаптер).
Размер WF(адаптер) см. адаптер GEAIR/L.

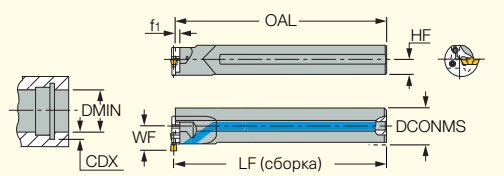
Обозначение	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	Адаптер			
GHAIR/L 16-20	16.00	-	150.00	11.50	7.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	20.00	20.0	150.00	13.50	9.0	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	25.00	25.0	200.00	16.00	11.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	32.00	32.0	200.00	19.50	14.5	2.4	GEAIR/L 20..	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	20.00	-	150.00	14.50	9.0	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	25.00	25.0	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	32.00	32.0	200.00	20.50	14.5	2.4	GEAIR/L 25..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

• Информация о DMIN и CDX см. информацию о адаптере GEAIR/L.
Державки см. стр.: GEAIR/L (325)

CUTGRIP

GHAIR/L-SC-GE

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя •
LF(сборка)=OAL(державка)-f1+WF(адаптер).
Размер WF(адаптер) см. адаптер GEAIR/L.

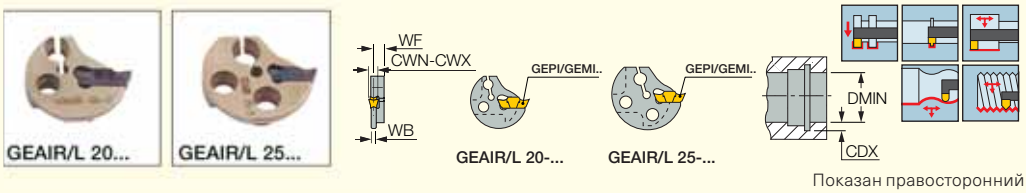
Обозначение	DCONMS	OAL	WF	HF	f1	Адаптер			
GHAIR/L 25SC-25	25.00	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...	SR 16-236 P(a)	T-15/5(b)	PL 25

• Информация о DMIN и CDX см. информацию о адаптере GEAIR/L
Державки см. стр.: GEAIR/L (325)

CUTGRIP

GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Показан правосторонний

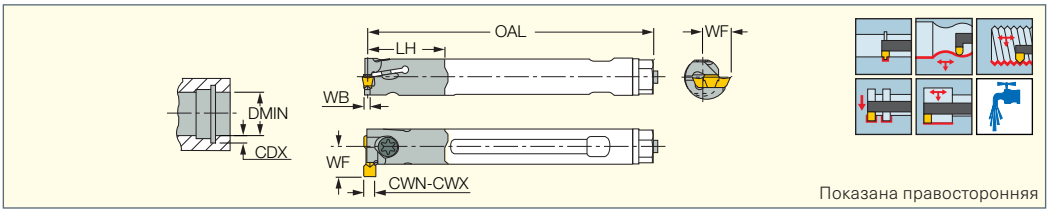
Обозначение	DMIN	CWN(1)	CWX(2)	CDX	WF	WB
GEAIR/L 20-2	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60
GEAIR/L 20-3	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00
GEAIR/L 20-4	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50
GEAIR/L 25-2	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60
GEAIR/L 25-3	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00
GEAIR/L 25-4	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
Пластины см. стр.: GEMI (326) • GEMI (полный радиус) (326) • GEPI (327) • GEPI (полный радиус) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)
Державки см. стр.: • GHAIR/L-GE (325) • GHAIR/L-SC-GE (325)

CUTGRIP

E-GEHIR / E-GHIR

Сменные головки для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	DMIN	CDX	OAL	LH	WF	WB	Пластина		
E12 GEHIR 16-1	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.20	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-2	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	1.60	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHIR 16-3	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.00	2.00	GEPI, GEMI	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E16 GHIR 25-3	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.80	2.00	GIPI,GIMIY,GIFI,TIPI	SR M5-04451	T-20/5

• Левосторонние головки по запросу • Сборка хвостовика для правосторонних и левосторонних головок одинакова • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

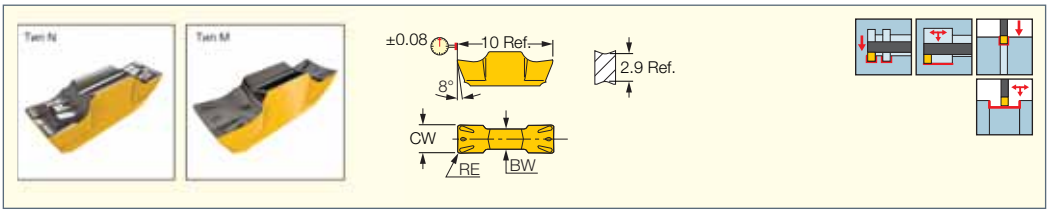
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GEMI (326) • GEMI (полный радиус) (326) • GEPI (327) • GEPI (полный радиус) (328) • GEPI (W<M) (327) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI-E (333)

CUTGRIP

GEMI

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних и наружных канавок



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	IC808	IC908	IC807	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2002N	2.00	0.20	0.02	0.050	1.60	•			0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	•	•		0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	•		•	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

• Пластины GEMI N для обработки вязких материалов с малой подачей • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

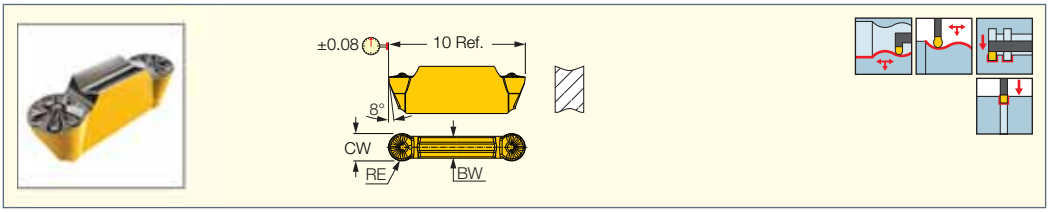
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEMI (полный радиус)

Шлифованные двухсторонние пластины (полный радиус) для обработки внутренних и наружных канавок и фасонной обработки



Обозначение	Размеры					IC808	Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW		a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2010Y	2.00	1.00	0.02	0.050	1.60	•	0.10-1.00	0.06-0.12	0.03-0.08
GEMI 3015Y	3.00	1.50	0.04	0.050	2.20	•	0.10-1.50	0.10-0.18	0.05-0.10

• DMIN для внутренней обработки=11.5 мм

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

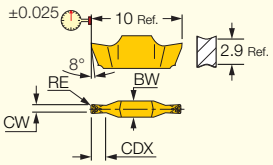
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEPI (W<M)

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	0.00	0.030	1.60	1.80	•	•	•	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	0.00	0.030	1.60	1.80			•	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	0.00	0.030	1.60	1.80	•	•	•	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	0.00	0.030	1.80	1.80	•	•	•	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.00	0.030	2.00	1.80	•	•	•	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	0.02	0.030	2.50	1.80	•	•	•	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	•	•	•	0.02-0.05

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

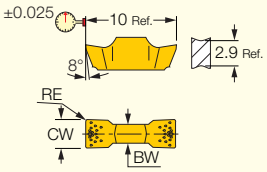
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEHIMR/L (323) • GEHIMR/L-SC (323)

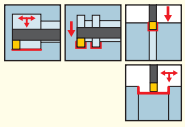
CUTGRIP

GEPI

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних и наружных канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 1.85-0.10 (1)	1.85	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	•	•	•	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	•	•	•	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	•		•	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	•	•	•	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	•	•	•	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	9.00	1.80	•			0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	•			0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	9.00	2.20	•	•	•	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	•			0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	•	•	•	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	•		•	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

• DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Необходимо модифицировать державку

(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус (+/-)

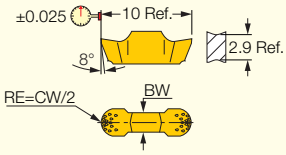
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIMR/L (323) • GEHIMR/L-SC (323) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

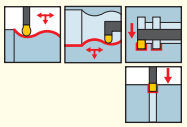
CUTGRIP

GEPI (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для внутренней и наружной фасонной обработки и прорезки канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	IC908	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	5.00	1.80	•	•	•	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	5.00	2.20	•	•	•	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	5.00	2.20	•	•	•	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

• DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

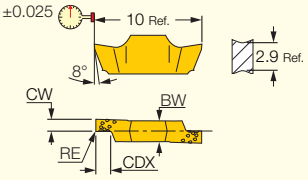
Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHIUR/L (325) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GEPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.50	1.80		•	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 R/LX	1.00	0.10	0.02	0.030	1.50	1.80	•		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.00	1.80		•	0.02-0.05

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

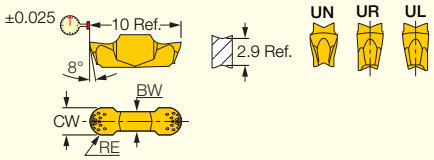
Державки см. стр.: GEHIMR/L (323) • GEHIMR/L-SC (323)

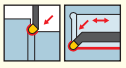
CUTGRIP

GEPI-UN/UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC528	IC08	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.02	0.050	2.00	2.20	•		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR/L	2.00	1.00	0.02	0.050	2.00	1.80	•	•	0.03-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: GEHIUR/L (325)

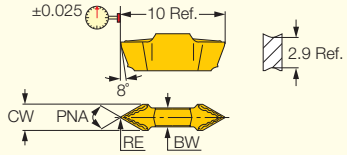
ISCARTHREAD

CUTGRIP

GEPI-MT

Двухсторонние прецизионные резьбовые пластины с неполным профилем 60° для общего применения





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	PNA	BW	TPN(2)	TPIX(3)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-MT0.05	2.50	0.05	0.030	60	1.80	0.900	28.00	•	•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.35 • D=диаметр резьбы (шаг max<=CW)

(1) Допуск на радиус (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIMR/L (323) • GEHIMR/L-SC (323) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

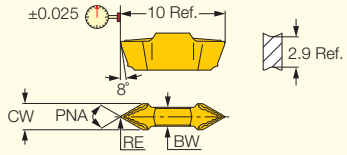
ISCARTHREAD

CUTGRIP

GEPI-WT

Прецизионые шлифованые двухсторонние резьбовые пластины с неполным профилем 55°, со стружколомом, для отверстий от 11.5 мм





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	PNA	BW	TPIX(2)	TPN(3)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
GEPI 2.5-WT0.05	2.50	0.05	0.030	55	1.80	54.00	0.470	•	•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.167xD, TPI min D/6.0

(1) Допуск на радиус (+/-)

(2) Максимальное количество ниток на дюйм

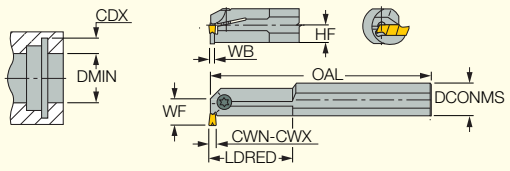
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (326) • GEAIR/L (325) • GEHIMR/L (323) • GEHIMR/L-SC (323) • GEHIR/L (324) • GEHIR/L-SC (324) • GEHSR (356) • GEHSR/L-SL (356)

CUTGRIP

GHIR/L (W=1.9-6.4)

Расточные державки для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	HF	WB		
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.50	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	1.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.50	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	2.60	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	2.10	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.30	14.5	2.10	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.50	11.5	2.80	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.80	14.5	3.60	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.30	18.0	3.60	SR 76-1022	T-20/5

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

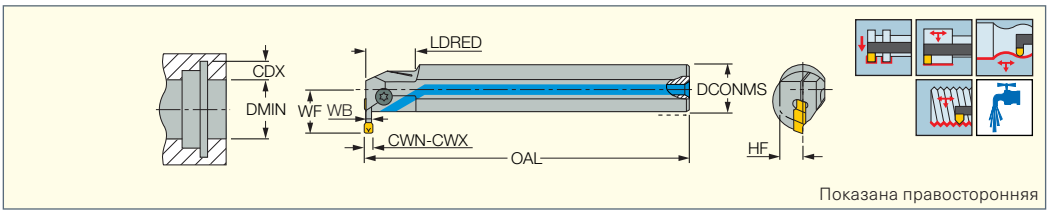
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIFI (336) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус W<M) (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIPI (W<M) (334) • GIPI-E (333) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

CUTGRIP

GHIR/L-C (W=4-6.4)

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	DMIN	CDX	HF	OAL	LDRED	WF	WB	Входное отверстие			
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.50	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

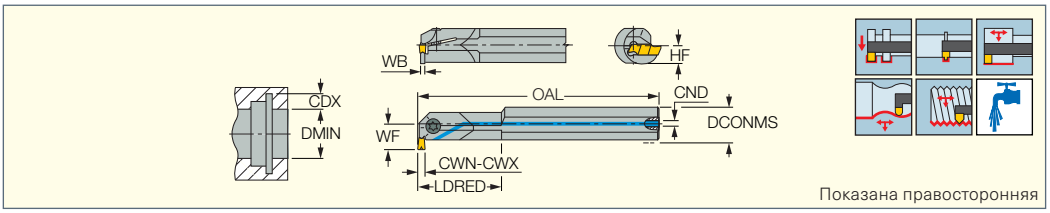
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIFI (336) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIPI-E (333) • TIPI-MT (337)

CUTGRIP

GHIR/L-SC (W=2-4.8)

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LDRED	WF	HF	CND	WB			
GHIR/L 20SC-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	1.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20
GHIR/L 20SC-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.50	9.0	8.5	2.60	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

• Головки изготовлены из стали. • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

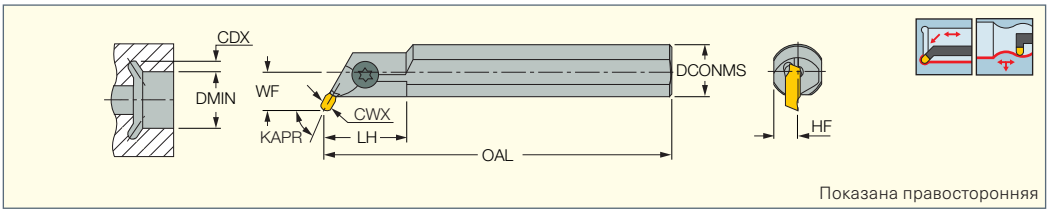
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIFI (336) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус W<M) (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIPI-E (333) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

CUTGRIP

GHIUR/L

Расточные державки для обработки поднутрений и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX(1)	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	WF	HF	KAPR		
GHIUR/L 20U	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.50	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 20-20-5	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.00	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 25U	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.50	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5
GHIUR/L 25-25-6	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.00	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5

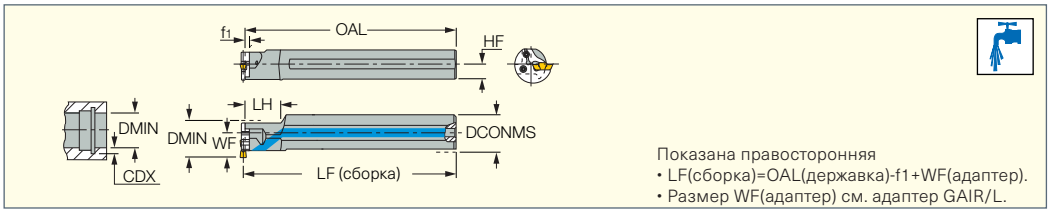
(1) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIPI-UR/UL (337)

CUT-GRIP

GHAIR/L-GI

Расточные державки с каналами для подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя
• LF(сборка)=OAL(державка)-f1+WF(адаптер).
• Размер WF(адаптер) см. адаптер GAIR/L.

Обозначение	DCONMS	LH	OAL	WF	HF	f1	Адаптер				
GHAIR/L 25-32	25.00	25.0	200.00	19.70	11.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25	
GHAIR/L 32-32	32.00	32.0	200.00	23.20	14.5	3.0	GAIR/L 32..	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32	
GHAIR/L 32-40	32.00	40.0	200.00	24.00	14.5	3.0	GAIR/L 40..	SR 16-212	T-20/5	PL 32	SR 14-519

• DMIN и CDX см. в информации о адаптере GAIR/L

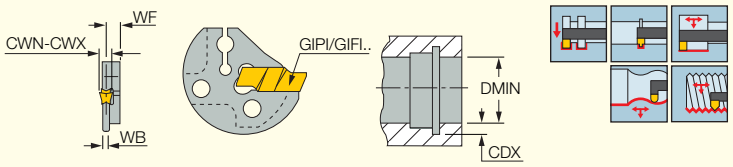
Державки см. стр.: GAIR/L (331)

CUT-GRIP

GAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок





Показан правосторонний

Обозначение	DMIN	CWN(1)	CWX(2)	CDX	WF	WB
GAIR/L 32-2	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

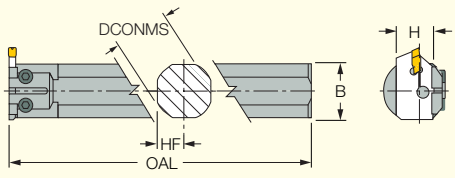
Пластины см. стр.: GIMIY (332) • GIPI-E (333) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GINI-E (334) • GIPI (W<M) (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус W<M) (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIFI (336) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

Державки см. стр.: GHAIR/L-GI (331)

CUT-GRIP

GHIC-50

Расточные державки для прорезки внутренних канавок, для лезвий Dmin=50 мм



Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF	B		
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

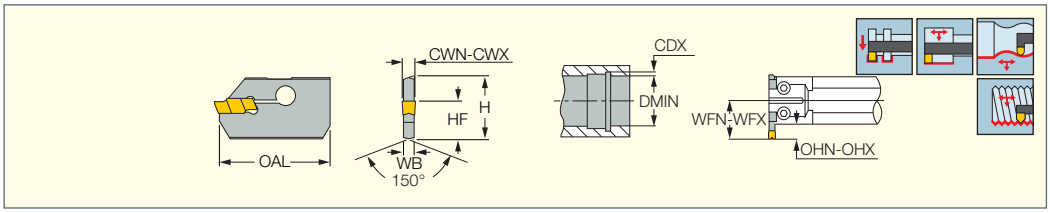
• Для правого и левого направления обработки
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

Лезвия см. стр.: CGIN 26 (332)

CUTGRIP

CGIN 26

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-50



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	WFN(3)	WFX(4)	OHN(5)	OHX(6)	HF	OAL	H	DMIN
CGIN 26K-3	2.80	4.00	2.40	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	3.60	4.50	3.20	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	4.40	6.40	4.00	28.0	33.0	10.0	15.0	15.8	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	2.80	4.00	2.40	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	3.60	4.50	3.20	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	4.40	6.40	4.00	32.5	37.5	14.5	19.5	15.8	49.50	26.0	54.00

• WFN-WFX и OHN-OHX - диапазон расширения лезвия • Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). Информацию о глубине обработки см. таблицу ниже • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальная функциональная ширина

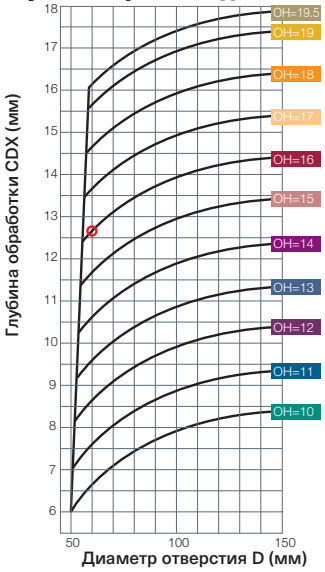
(4) Максимальная функциональная ширина

(5) Минимальный вылет для регулируемого удлинителя

(6) Максимальный вылет для регулируемого удлинителя

Пластины см. стр.: GIFI (336) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GIMIY (332) • GINI-E (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIPI-E (333) • TIPI-MT (337)
Державки см. стр.: GHIC-50 (331)

Глубина обработки для лезвий CGIN



Пример:

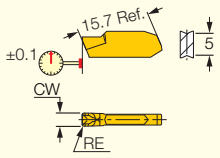
При глубине обработки CDX=12.7 мм и ширине = 4 мм в отверстии øD=60, используйте лезвие CGIN 26A-4 и отрегулируйте вылет до OH=16 мм.

CUTGRIP

GIMIY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC08	IC808	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMIY 304	3.00	0.40	0.02	0.050	•	•	•	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	0.02	0.050	•		•	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

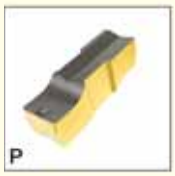
(2) Допуск на радиус (+/-)

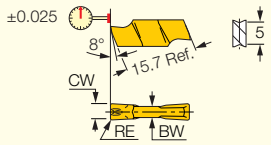
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

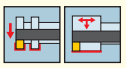
CUTGRIP

GIPI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок







Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	15.50	•	•	•	•	•	•	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	15.50	•	•	•	•	•		0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	•	•	•		•		0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	15.50		•			•		0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

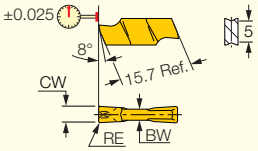
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

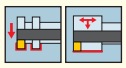
CUTGRIP

GIFI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок







Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	•	•	•	•	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	•	•		•	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	15.50		•			1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

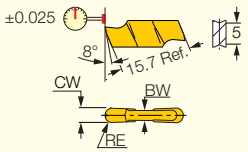
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

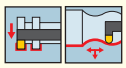
CUTGRIP

GIFI-E (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для внутренней фасонной обработки и прорезки канавок







Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	14.00	•	•	•	•	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	13.50	•	•	•	•	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

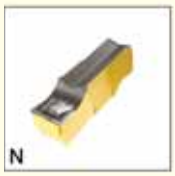
(2) Допуск на радиус (+/-)

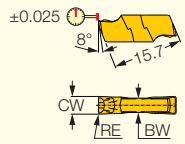
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

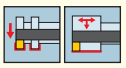
CUTGRIP

GINI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	IC808	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.050	2.40	15.50	•	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	•	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	•	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

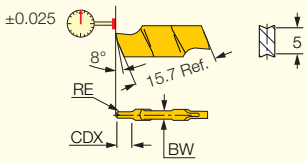
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI (W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•		•	•	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•		•		0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•	•	•		0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20		•	•	•		0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	•	•	•			0.04-0.06

• Необходимо модифицировать державку • DMIN для внутренней обработки= 20 мм

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

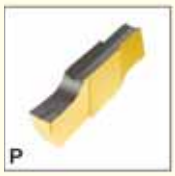
(2) Допуск на радиус (+/-)

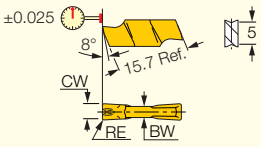
Державки см. стр.: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329)

CUTGRIP

GIPI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	•		•	•	•		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20			•	•			0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	•				•		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	6.40	2.40	•		•	•	•		0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.00	2.40	•				•		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	-	2.40	•		•	•	•	•	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.02	0.030	-	2.40			•	•			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	-	2.40					•		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	-	2.40	•	•	•	•	•	•	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	-	2.40	•	•	•		•		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.02	0.030	-	3.20		•			•		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	-	3.20		•			•		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	-	4.00	•	•	•		•		0.08-0.15

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

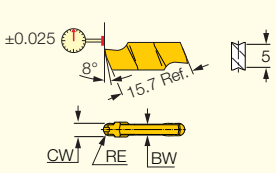
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • E-GEHIR / E-GHIR (326) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и точения внутренних канавок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	6.40	2.40	•	•	•	•	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • DMIN для внутренней обработки= 20 мм

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

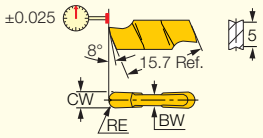
Державки см. стр.: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки и точения внутренних канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	2.40	•	•	0.06-0.13
GIPI 3.96-1.98	3.96	1.98	0.02	0.050	3.20	•		0.08-0.16
GIPI 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	•	•	0.08-0.16
GIPI 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	•		0.11-0.21

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

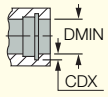
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

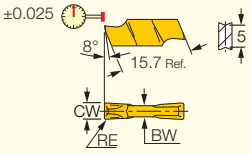
CUTGRIP

GIFI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок









Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIFI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	15.50	•	•	•	0.07-0.13
GIFI 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	15.50		•	•	0.08-0.13

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

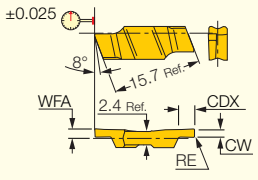
Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

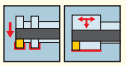
CUTGRIP

GIPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа







Показана RX

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	WFA	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 0.78-0.1LX	0.78	0.10	0.02	0.030	1.60	1.30		•	0.02-0.04
GIPI 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	1.60	2.00	•		0.02-0.04
GIPI 1.19-0.1LX	1.19	0.10	0.02	0.030	1.60	2.00		•	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.15LX	1.57	0.15	0.02	0.030	1.70	2.80		•	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.79LX	1.57	0.79	0.02	0.050	1.70	2.80		•	0.03-0.06
GIPI 2.00-0.10R/LX	2.00	0.10	0.02	0.030	1.70	2.70	•		0.04-0.06
GIPI 2.39-0.2LX	2.39	0.20	0.02	0.030	1.70	3.90		•	0.05-0.08
GIPI 2.39-1.19LX	2.39	1.19	0.02	0.050	1.70	3.90		•	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • Только для прорезки канавок и протачивания

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

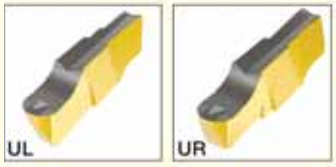
(2) Допуск на радиус (+/-)

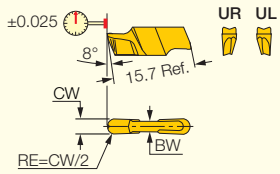
Державки см. стр.: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

CUTGRIP

GIPI-UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC8250	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIPI 3.00-1.5UR/L	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	•	•	0.05-0.15
GIPI 4.00-2.0UR/L	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	•	•	0.05-0.15

• Необходимо модифицировать державку • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: GHIUR/L (330)

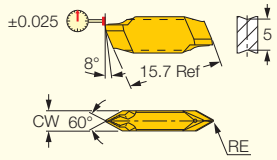
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIPI-MT

Прецизионные шлифованные двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, неполный профиль 60°, минимальный диаметр отверстия 20 мм





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPN(2)	TPIX(3)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4MT-0.10	3.40	0.10	0.030	1.800	14.00	•	•
TIPI 5.4MT-0.20	5.40	0.20	0.030	3.190	8.00	•	•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Шаг max 0.205xD, TPI min D/4.8 • D=диаметр резьбы (шаг max<=CW)

• Пластины TIPI длиннее на 1.6 мм, чем GIPI при установке в одном и том же посадочном гнезде.

(1) Допуск на радиус (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: CGIN 26 (332) • GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (330) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

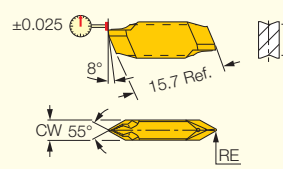
ISCARTHREAD

CUTGRIP

TIPI-WT

Двухсторонние резьбовые пластины со стружколомом, неполный профиль 55°, минимальный диаметр отверстия 20 мм





Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	TPN(2)	TPIX(3)	Прочный ↔ Твердый IC08	IC908
TIPI 3.4WT-0.10	3.40	0.10	0.030	0.950	27.00	•	•
TIPI 5.4WT-0.20	5.40	0.20	0.030	1.670	15.00		•

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Шаг max 0.187xD, TPI min D/5.25 D=диаметр резьбы (шаг max<=W) • Подробная информация о режимах резания см. стр. 380-395

(1) Допуск на радиус (+/-)

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

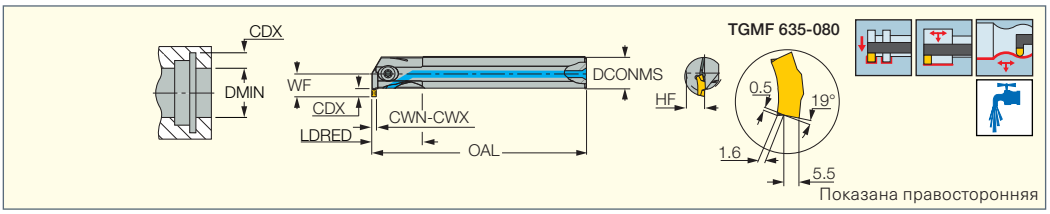
(3) Максимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: GAIR/L (331) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (329) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (330)

TOP-GRIP

TGIR/L-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок, для прессованных пластин TOP-GRIP



Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	DMIN	CDX(3)	HF	OAL	LDRED	WF	Входное отверстие	Пластина
TGIR/L 16C-3	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.00	M6	TGMF 3
TGIR/L 20C-3	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.20	M6	TGMF 3
TGIR/L 25C-3	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.80	R1/8	TGMF 3
TGIR/L 25C-4	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.50	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-4	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.50	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-6	32.00	6.00	6.35	57.00 (4)	17.50	14.5	220.00	50.0	29.00	R1/8	TGMF 6
TGIR/L 40C-6	40.00	6.00	6.35	57.00 (4)	17.50	18.0	300.00	60.0	35.20	R1/8	TGMF 6

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

(4) Для Dmin 47 мм модифицируйте пластину в соответствии с рисунком

Пластины см. стр.: TGMA (258) • TGMF (полный радиус) (257) • TGMF/P (257)

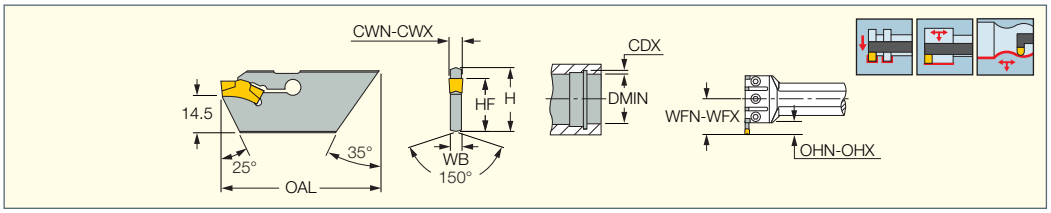
Запасные части

Обозначение				
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5		PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16 DIN912		HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20 DIN912		HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25 DIN912		HW 5.0	PL 40

TOP-GRIP

TGHN 26-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-70



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	WFN(3)	WFX(4)	OHN(5)	OHX(6)	DMIN	HF	OAL	H
TGHN 26-3M	3.00	3.00	2.40	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-4M	4.00	5.00	3.20	40.0	41.5	13.5	15.0	70.00	21.4	63.00	26.0
TGHN 26-5M	5.00	5.00	4.00	40.0	46.5	13.5	20.0	70.00	21.4	63.00	26.0

• Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). • TGHN 26...-M может быть модифицированно из двухсторонних лезвий TGHN • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальная функциональная ширина

(4) Максимальная функциональная ширина

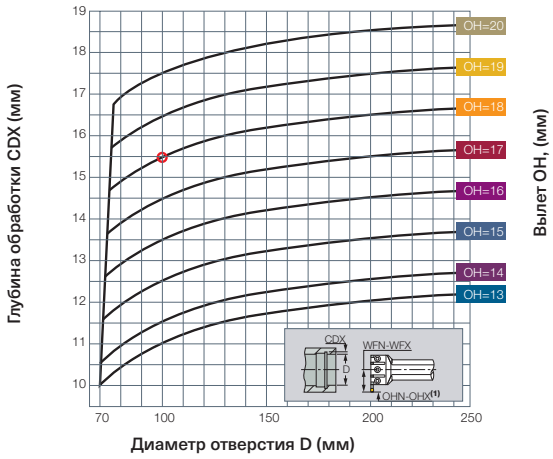
(5) Минимальный вылет для регулируемого удлинителя

(6) Максимальный вылет для регулируемого удлинителя

Пластины см. стр.: TGMA (258) • TGMF (полный радиус) (257) • TGMF/P (257)

Державки см. стр.: GHIC-70 (339)

Глубина обработки для лезвий TGHN



Пример:

При глубине обработки CDX=15.5 мм и ширине = 5 мм в отверстии øD=100, используйте лезвие TGHN 26-5M и отрегулируйте вылет до OH=18 мм.

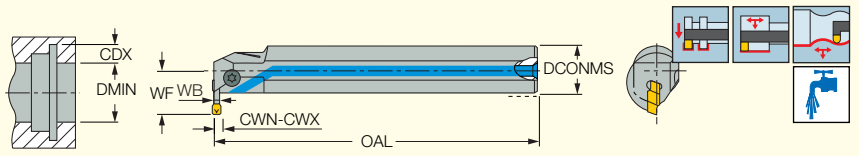


TGHN 26-...M

HELIGRIP

HELIIR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки и точения канавок, для прессованных пластин HELIGRIP



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	DMIN	CDX(3)	OAL	WF	Входное отверстие	Пластина (4)			
HELIIR/L 20C-305	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.20	M6	GRIP 3	SR 76-1400	PL 20	T-20/5
HELIIR/L 25C-305	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.70	R1/8	GRIP 3	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-410	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-510	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 25C-610	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.70	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 25	HW 4.0
HELIIR/L 32C-410	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-510	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 32C-610	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 32	HW 4.0
HELIIR/L 40C-412	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 4	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-512	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 5	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0
HELIIR/L 40C-612	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.20	R1/8	GRIP 6	SR M5X16 DIN912	PL 40	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

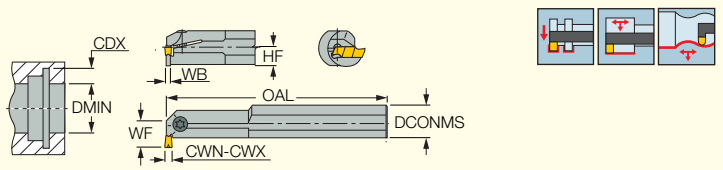
(4) **Пластины DO-GRIP DGN только для прорезки канавок:** DGN 4.. (DMIN=51 мм), DGN 5.. (DMIN=57 мм) и DGN 6.. (DMIN=62 мм)

Пластины см. стр.: GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)

CUTGRIP

GHIR/L (W=7.0-8.3)

Расточные державки для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	WF	HF	WB		
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

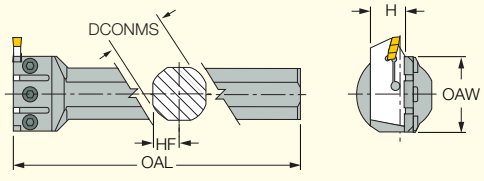
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (полный радиус) (274) • GDMY-F (275) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (282) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

CUTGRIP

GHIC-70

Расточные державки для лезвий для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin= 70 мм



Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF	OAW		
GHIC 40-70	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-70	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Для правого и левого направления обработки

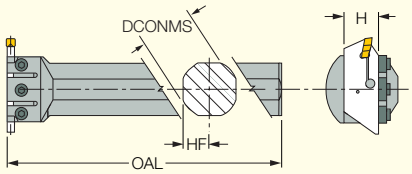
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

Лезвия см. стр.: CGHN 26-M (340) • TGHN 26-M (338)

CUTGRIP

GHIC-85

Расточные державки для лезвий, для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin=85 мм



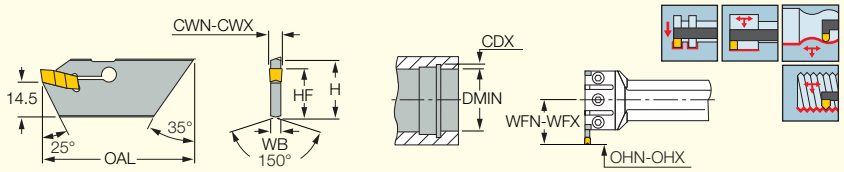
Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF		
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Для правого и левого направления обработки
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
Лезвия см. стр.: CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341)

CUTGRIP

CGHN 26-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-70

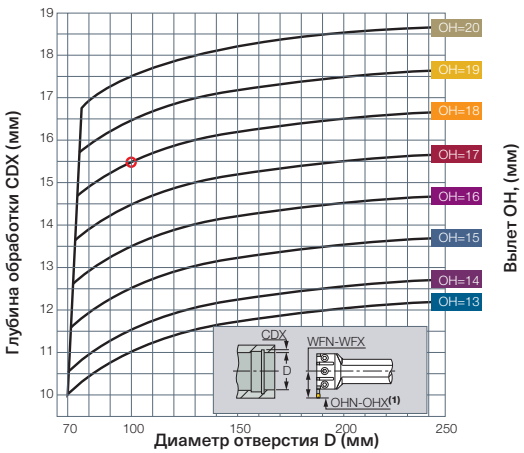


Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	DMIN	WFN(3)	OHN(4)	WFX(5)	OHX(6)	HF	OAL	H
CGHN 26-3M	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

• Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). • TGHN 26...-M может быть модифицировано из двухсторонних лезвий CGHN • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальная функциональная ширина
(4) Минимальный вылет для регулируемого удлинителя
(5) Максимальная функциональная ширина
(6) Максимальный вылет для регулируемого удлинителя

Пластины см. стр.: GIMF (271) • GIMY (272) • GIMN (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIA-K (W=3-6) (282) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • GIPY (284) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMT (271) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • TIP-MT (290) • TIP-WT (290)
Державки см. стр.: GHIC-70 (339)

Глубина обработки для лезвий CGHN 26



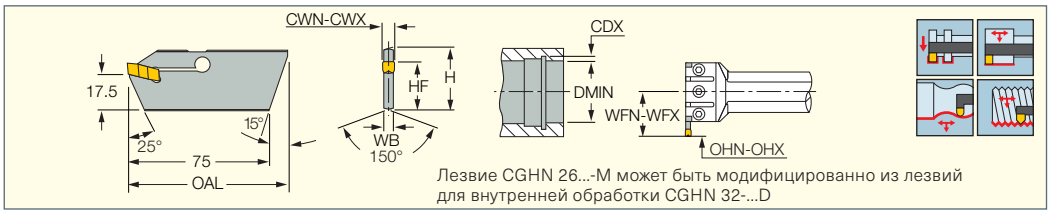
Пример:
При глубине обработки CDX=15.5 мм и ширине = 5 мм в отверстии øD=100, используйте лезвие CGHN 26-5M и отрегулируйте вылет до OH=18 мм.


CGHN 26-...M

CUTGRIP

CGHN 32-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-85



Лезвие CGHN 26...-M может быть модифицированно из лезвий для внутренней обработки CGHN 32-...D

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	WB	WFN[3]	WFX[4]	OHN[5]	OHX[6]	HF	OAL	H	DMIN
CGHN 32-3M	2.80	4.00	2.40	44.0	48.0	15.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	3.60	5.00	3.20	44.0	50.0	15.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	4.40	6.40	4.00	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	5.60	6.40	5.20	44.0	55.0	15.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

• WFN-WFX и OHN-OHX - диапазон расширения лезвия • Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). Информацию о глубине обработки см. таблицу ниже • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальная функциональная ширина

(4) Максимальная функциональная ширина

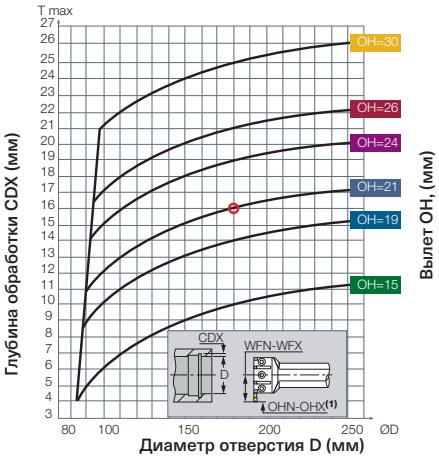
(5) Минимальный вылет для регулируемого удлинителя

(6) Максимальный вылет для регулируемого удлинителя

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-WT (290)

Державки см. стр.: GHIC-85 (340)

Глубина обработки для лезвий CGHN 32



Пример:

При глубине обработки CDX=16 и ширине = 4 мм в отверстии øD=180 используйте лезвие CGHN-32-4M и отрегулируйте вылет до OH=21 мм.

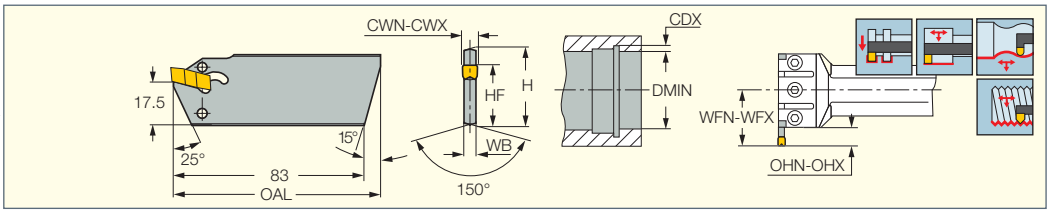


CGHN 32-...M/DGM

CUTGRIP

CGHN 32-DGM

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок, для расточных державок GHIC...-85 (самозажимающиеся)



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	WFN(3)	WFX(4)	OHN(5)	OHX(6)	HF	OAL	H	DMIN	
CGHN 32-3DGM	2.80	4.00	2.40	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-4DGM	3.50	5.00	3.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-5DGM	4.40	6.40	4.00	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*
CGHN 32-6DGM	5.60	6.40	5.20	53.0	59.0	24.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00	EDG 44A*

• Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D) • Лезвие CGHN 32...-DGM может быть модифицированно из двухсторонних лезвий CGHN 32-...D• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальная функциональная ширина

(4) Максимальная функциональная ширина

(5) Минимальный вылет для регулируемого удлинителя

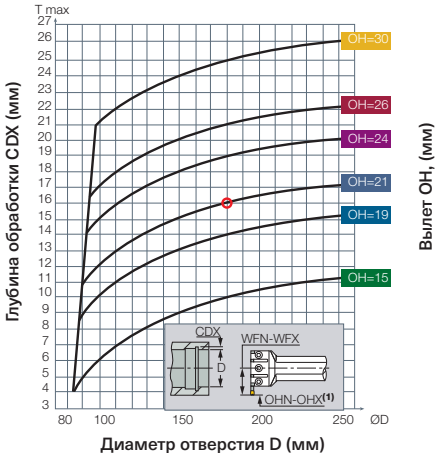
(6) Максимальный вылет для регулируемого удлинителя

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (282) • GIF (281) • GIF (полный радиус) (282) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (277) • GIF-E (W=4-6) (275) • GIM-C (473) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIM-UT (475) • GIM-UT-RA/LA (475) • GIM-W (474) • GIM-W-RA/LA (475) • GIMF (271) • GIMN (272) • GIMT (271) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-WT (290)

Державки см. стр.: GHIC-85 (340)

Глубина обработки для лезвий CGHN 32



Пример:

При глубине обработки CDX=16 мм и ширине = 4 мм в отверстии øD=180 используйте лезвие CGHN-32-4DGM и отрегулируйте вылет до OH=21 мм.

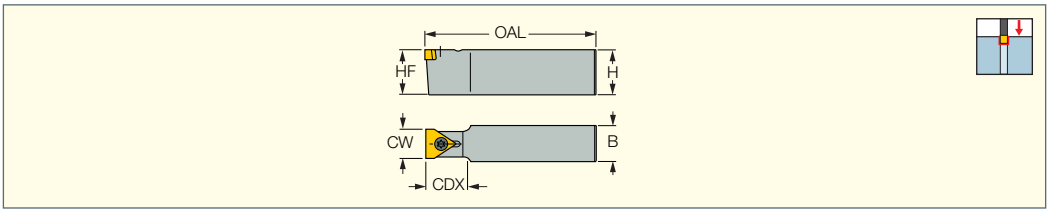


CGHN 32-...M/DGM

V-LOCK

SXCNN

Державки для специальных широких пластин для прорезки наружных канавок



Обозначение	CW	CDX(1)	HF	H	B	OAL	Пластина		
SXCNN 1212 K10-06	10.40	17.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K10-06	10.40	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P10-06	10.40	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P10-06	10.40	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 10	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1212 K13-05	13.00	20.00	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1414 K13-05	13.00	23.00	14.0	14.0	14.0	125.00	XNUW 13	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1616 K13-05	13.00	23.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P13-05	13.00	23.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P13-05	13.00	23.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 13	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 1212 K14-03	14.50	-	12.0	12.0	12.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K14-03	14.50	17.00	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P14-03	14.50	17.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P14-03	14.50	17.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 14	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K20-05	20.50	-	16.0	16.0	16.0	125.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P20-05	20.50	24.00	20.0	20.0	20.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P20-05	20.50	24.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P20-05	20.50	24.00	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 20	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P24-05	24.50	28.00	25.0	25.0	25.0	170.00	XNUW 24	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P36-10	36.50	-	32.0	32.0	32.0	170.00	XNUW 36	SR 14-519	T-20/5

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

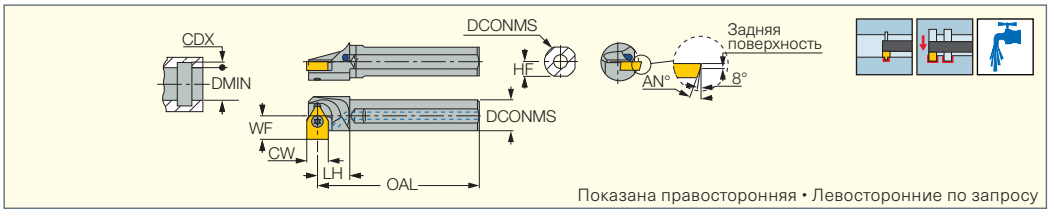
(1) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: XNUW (344)

V-LOCK

SXCIR

Расточные державки для пластин специального профиля



Обозначение	CW	DCONMS	OAL	LH	WF	DMIN	CDX(2)	HF	AN(3)	Задний угол(4)			
SXCIR 16-10 (1)	10.40	16.00	125.00	20.0	11.50	25.00	3.00	7.5	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 (1)	10.40	20.00	150.00	25.0	13.00	25.00	3.00	9.0	15.0	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 16-13	13.00	16.00	125.00	20.0	13.00	30.00	4.00	7.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	13.00	20.00	150.00	25.0	14.50	30.00	4.00	9.0	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	13.00	25.00	170.00	30.0	17.00	30.50	4.00	11.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	13.00	32.00	200.00	35.0	20.00	37.00	4.00	14.5	20.0	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-14 (1)	14.50	25.00	170.00	30.0	15.50	30.00	3.00	11.5	15.0	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 20-20	20.50	20.00	150.00	25.0	15.00	40.00	4.00	9.0	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 32-20	20.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	24.50	25.00	170.00	30.0	17.50	40.00	4.00	11.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	24.50	32.00	200.00	35.0	20.50	40.00	4.00	14.5	15.0	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

(1) По запросу.

(2) Максимальная ширина резания

(3) Размеры заготовок пластин

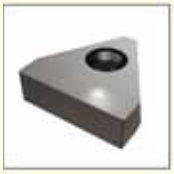
(4) Размеры заготовок пластин

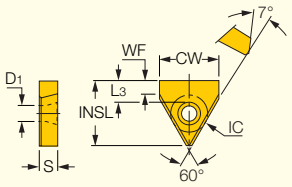
Пластины см. стр.: XNUW (344)

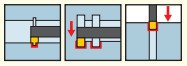
V-LOCK

XNUW

Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля







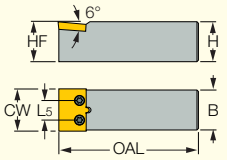
Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый			
	CW	WF	L_3	IC	S	D_1	INSL	IC28	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.00	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	•	•		
XNUW 1305-05	13.00	5.00	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	•	•	•	
XNUW 14T3-03	14.50	3.00	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	•	•	•	
XNUW 2006-05	20.50	4.80	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	•		•	•
XNUW 2406-05	24.50	5.00	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	•	•	•	•
XNUW 3606-10	36.50	5.40	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	•	•	•	

Державки см. стр.: SXCIR (343) • SXCNN (343)

FORMTOOL

FTHN

Державки с квадратным сечением для пластин FTB





Обозначение	CW	H	HF	B	OAL	L_5		
FTHN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-3510	35.40	32.0	32.0	32.0	170.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-5107	51.40	32.0	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

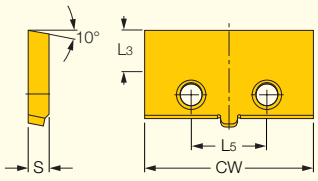
Пластины см. стр.: FTB (344)

FORMTOOL

FTB

Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля







Обозначение	Размеры				IC08
	CW	L_3	S	L_5	
FTB 3010	30.40	10.00	5.00	14.00	•
FTB 3510	35.40	10.00	5.00	14.00	•
FTB 4010	40.40	10.00	5.00	18.00	•
FTB 4510	45.40	10.00	5.00	18.00	•
FTB 5107	51.40	7.00	5.00	21.90	•

Державки см. стр.: FTHN (344)

МЕЛКОРАЗМЕРНАЯ ОБРАБОТКА



СОДЕРЖАНИЕ

Державки и пластины для наружной обработки

SWISS-CUT 347
CUT-GRIP 356

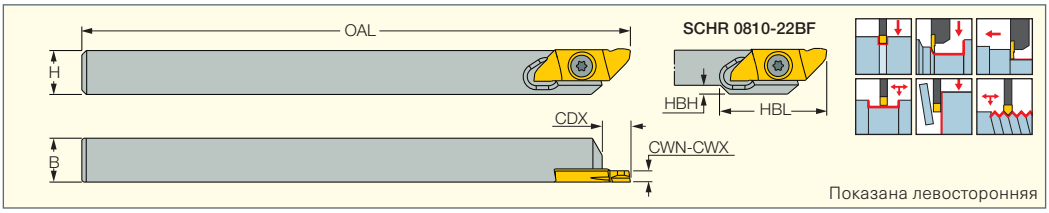
Державки и пластины для внутренней обработки

PICCO-CUT 359
MINCHAM 372
MINCUT 374
CHAMGROOVE 375

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCHR/L-22BF

Токарные и канавочные державки с задним и передним креплением для автоматов продольного точения



Обозначение	H	B	OAL	HBH	HBL	CDX(1)	CWN(2)	CWX(3)		
SCHR/L 0810-22BF	8.0	10.0	125.00	2.0	24.0	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 10-22BF	10.0	10.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 12-22BF	12.0	12.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5
SCHR/L 16-22BF	16.0	16.0	125.00	-	-	8.00	0.50	2.50	SR M4X0.7-19425	T-8/5

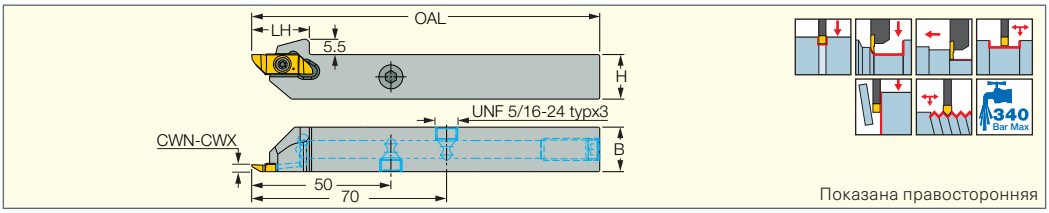
(1) См. размеры пластины
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (352) • SCIR/L-22-AD (351) • SCIR/L-22-AR/AL (351) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (349) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (350) • SCIR/L-22-MTR/MTL (352) • SCIR/L-22-N/R/L (348) • SCIR/L-22-NP (351) • SCIR/L-22-NX (352)

SWISSCUT INNOVAL LINE JETCUT

SCHR/L-22BF-JHP

Державки для прорезки и точения канавок с подводом охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	B	OAL	LH	CWN(1)	CWX(2)	CDX(3)				
SCHR/L 10-22BF-JHP	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
SCHR/L 12-22BF-JHP	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
SCHR/L 16-22BF-JHP	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

• Примечание: входы для подвода охлаждения у правосторонних и левосторонних державок располагаются одинаково.
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) См. размеры пластины

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (352) • SCIR/L-22-AD (351) • SCIR/L-22-AR/AL (351) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (349) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (350) • SCIR/L-22-MTR/MTL (352) • SCIR/L-22-N/R/L (348) • SCIR/L-22-NP (351) • SCIR/L-22-NX (352)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10

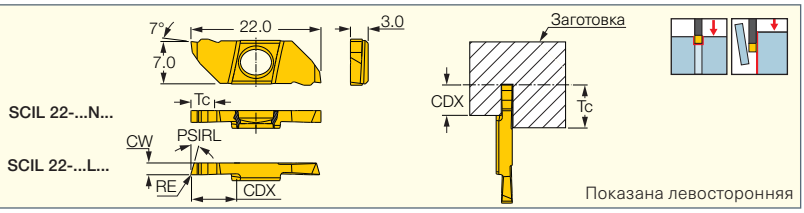


SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-N/R/L

Пластины для прорезки канавок и отрезки





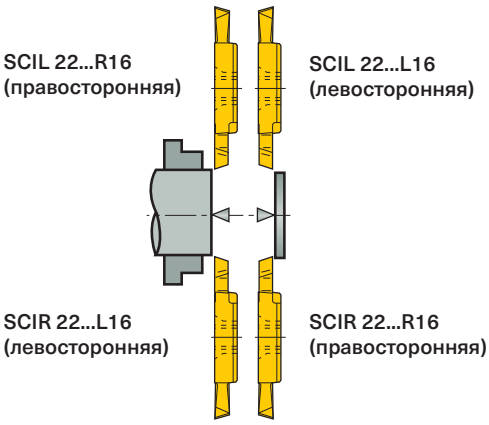
Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания
	CW	CWTOL(1)	PSIRL	PSIRR	RE	RETOL(2)	CDX	Tc	IC1008	IC07	IC1007	f канавка (мм/об)
SCIL 22-050N-00	0.50	0.02	-	-	0.00	0.030	1.80	5.5	•	•	•	0.02-0.04
SCIR 22-050N-00	0.50	0.02	-	-	0.00	0.030	1.80	5.5	•	•	•	0.02-0.04
SCIL 22-100N-00	1.00	0.02	-	-	0.00	0.030	4.00	5.5	•	•	•	0.03-0.05
SCIR 22-100N-00	1.00	0.02	-	-	0.00	0.030	4.00	5.5	•	•	•	0.03-0.05
SCIL 22-150N-00	1.50	0.02	-	-	0.00	0.030	5.50	8.0	•		•	0.03-0.07
SCIR 22-150N-00	1.50	0.02	-	-	0.00	0.030	5.50	8.0	•	•	•	0.03-0.07
SCIL 22-200N-10	2.00	0.02	-	-	0.10	0.030	7.00	8.0	•	•	•	0.03-0.09
SCIR 22-200N-10	2.00	0.02	-	-	0.10	0.030	7.00	8.0	•	•	•	0.03-0.09
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	•			0.01-0.03
SCIL 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	•			0.01-0.03
SCIR 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	•			0.01-0.03
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	•			0.01-0.03
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	•			0.02-0.04
SCIL 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	•			0.02-0.04
SCIR 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	•			0.02-0.04
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	•			0.02-0.04
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	•			0.03-0.06
SCIL 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	•			0.03-0.06
SCIR 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	•			0.03-0.06
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	•			0.03-0.06
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	•			0.03-0.07
SCIL 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	•			0.03-0.07
SCIR 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	•			0.03-0.07
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	•			0.03-0.07

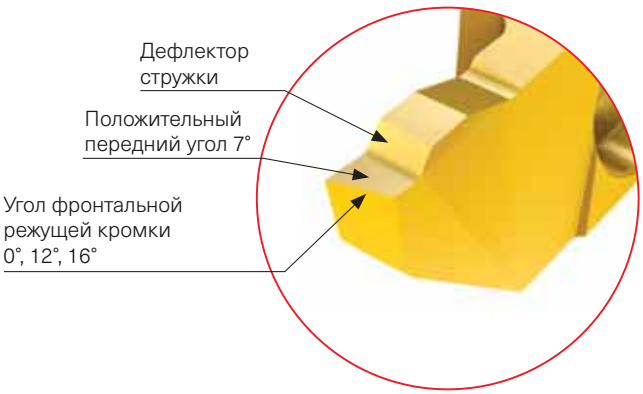
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)



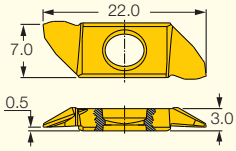


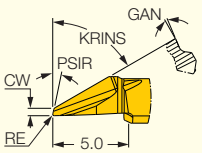
SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA

Пластины для обратного точения









Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	GAN	RE	PSIRL	PSIRR	KRINS(1)	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-BLA00-05K8	0.50	8.0	0.00	20.0	-	60.0		•	•	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BLA08-05K8	0.50	8.0	0.08	20.0	-	60.0		•	•	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	12.0	-	60.0	•			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	12.0	-	60.0	•			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA00-05K8	0.50	8.0	0.00	-	20.0	60.0		•	•	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BRA08-05K8	0.50	8.0	0.08	-	20.0	60.0		•	•	0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7	0.50	7.0	0.00	-	12.0	60.0	•			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K15	0.50	15.0	0.10	-	12.0	60.0	•			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR10-05K7	0.50	7.0	0.10	-	12.0	60.0	•			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL08-10K7	1.00	7.0	0.08	12.0	-	60.0	•			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K15	1.00	15.0	0.08	-	12.0	60.0	•			0.10-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR08-10K7	1.00	7.0	0.08	-	12.0	60.0	•			0.10-3.00	0.01-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Угол режущей кромки относится к wiper

Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

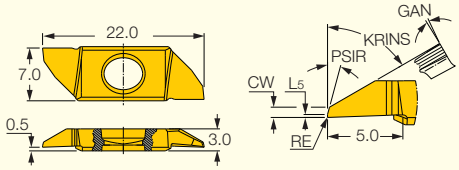


SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA

Пластины для обратного точения, для материалов, образующих стружку надлома





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры RE	CW	L5	GAN	KRINS(1)	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	6.0	-	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.20	0.0	60.0	-	6.0	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	15.0	-	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	0.0	60.0	-	15.0	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	3.0	-	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	10.0	60.0	-	3.0	•			0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 22-ELA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	3.0	-		•	•	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 22-ERA00-08K0	0.00	0.80	0.30	0.0	70.0	-	3.0		•	•	0.05-2.50	0.01-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

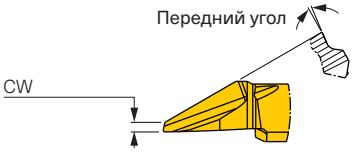
(1) Угол режущей кромки относится к wiper

Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

Руководство по выбору переднего угла (GAN°) пластины

	Латунь	Ledloy	Сталь	Нерж. сталь	Титан	Алюминий
0°						
8°						
15°						

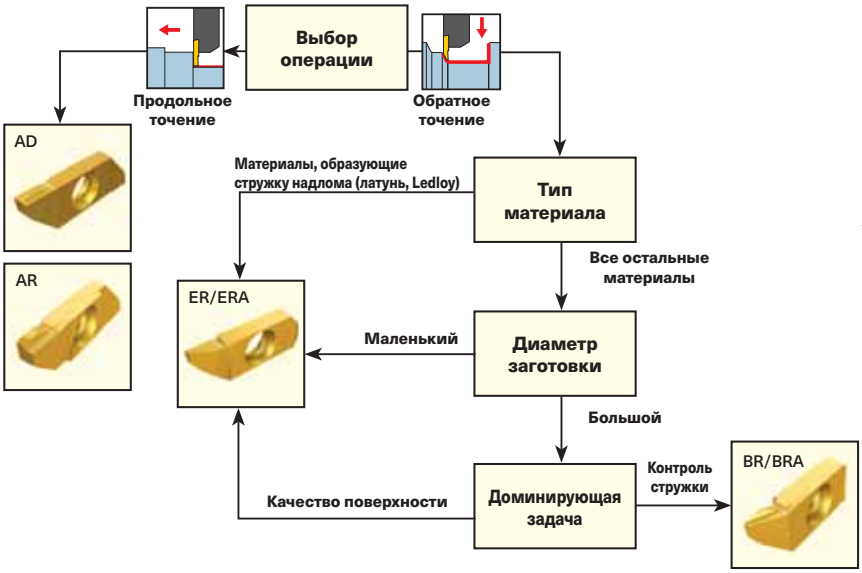
Для хрупких заготовок и заготовок малого диаметра предпочтителен GAN=0°

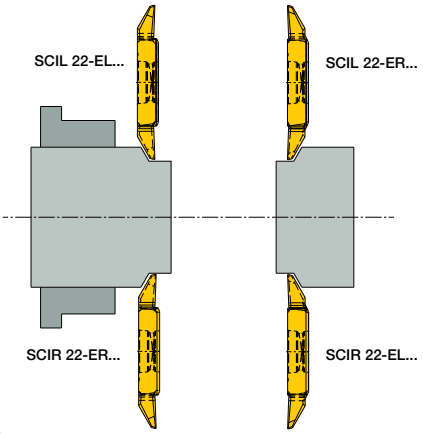


Руководство по выбору ширины кромки

- **Хрупкие заготовки и заготовки малого диаметра:** маленькая ширина CW (ниже радиальные силы резания)
- **Заготовки большого диаметра:** большая ширина CW (прочная режущая кромка)

Выбор пластины

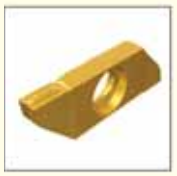


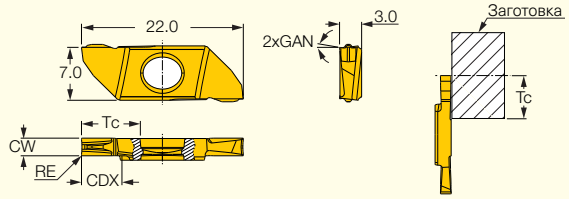


SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-AD

Токарные пластины
со вспомогательным
задним углом





Обозначение	Размеры CW	RE	Tc	GAN	CDX	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	•	•	•	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

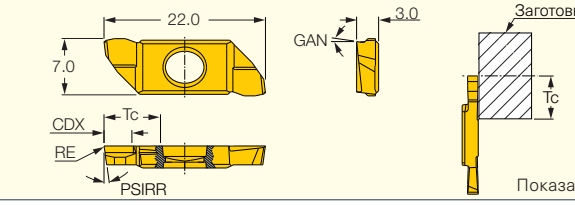
Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-AR/AL

Токарные пластины
со вспомогательным
задним углом





Обозначение	Размеры RE	Tc	PSIRL	PSIRR	GAN	CDX[1]	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-AL00-25K16	0.00	8.0	8.0	-	16.0	3.80	•	•	•	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR00-25K16	0.00	8.0	-	8.0	16.0	3.80	•	•	•	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL10-25K8	0.10	8.0	12.0	-	8.0	3.80	•	•	•	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR10-25K8	0.10	8.0	-	12.0	8.0	3.80	•	•	•	0.12-3.80	0.01-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Максимальная глубина резания

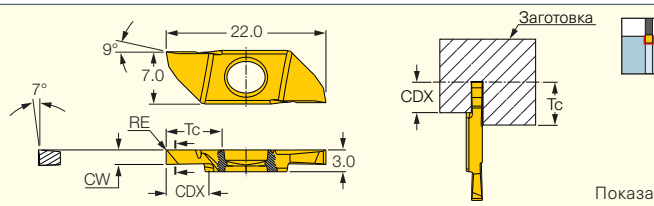
Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-NP

Пластины для прорезки
канавок, точения и отрезки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX	Tc	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-080NP00	0.80	0.00	0.02	0.020	2.50	8.0	•	•	•	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR/L 22-100NP08	1.00	0.08	0.02	0.020	3.00	8.0	•	•	•	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR/L 22-150NP05	1.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	•	•	•	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NP05	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	•	•	•	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NP05	2.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	•	•	•	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину (+/-)

[2] Допуск на радиус (+/-)

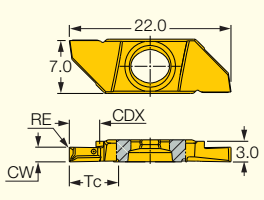
Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-NX

Пластины со стружколомом, для прорезки канавок и точения





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	Tc(4)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	•	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	•	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	•	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

(4) Максимальный диаметр для торцевой обработки 32 мм

Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

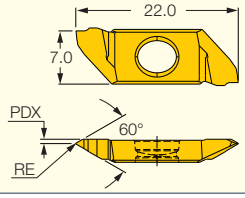
ISCARTHREAD

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR/L-22-MTR/MTL

Резьбовые пластины с неполным профилем 60°





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIX(3)	TPIN(4)	Прочный ↔ Твердый IC1008	IC07	IC1007
SCIL 22-MTL003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28	•	•	•
SCIR 22-MTR003	0.03	0.4	0.300	0.900	83.00	28	•	•	•
SCIL 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23	•	•	•
SCIR 22-MTR/L007	0.07	0.5	0.700	1.100	36.00	23	•	•	•
SCIL 22-MTL010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15	•	•	•
SCIR 22-MTR010	0.10	0.8	0.900	1.700	28.00	15	•	•	•

• Подробная информация по режимам резания см. стр. 380-395

(1) Минимальный шаг резьбы (мм)

(2) Максимальный шаг резьбы (мм)

(3) Максимальное количество ниток на дюйм

(4) Минимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

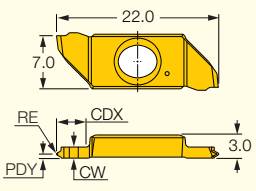
ISCARTHREAD

SWISSCUT INNOVAL LINE

SCIR-22-MTR-ISO

Прецизионные шлифованные резьбовые пластины с полным профилем, для метрической резьбы





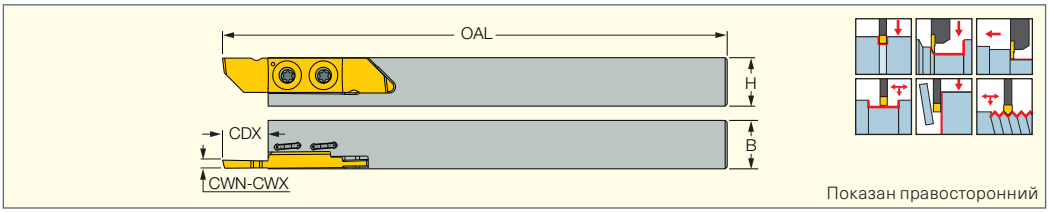
Обозначение	Размеры TP	CW	CDX	RE	PDY	IC1008
SCIR 22-MTR-0.3ISO	0.300	1.00	3.00	0.03	0.2	•
SCIR 22-MTR-0.4ISO	0.400	1.00	3.00	0.04	0.2	•
SCIR 22-MTR-0.5ISO	0.500	1.00	3.00	0.06	0.3	•
SCIR 22-MTR-0.75ISO	0.750	1.00	3.00	0.10	0.4	•
SCIR 22-MTR-1.0ISO	1.000	1.50	4.00	0.14	0.6	•
SCIR 22-MTR-1.5ISO	1.500	2.00	4.00	0.20	0.8	•

Державки см. стр.: SCHR/L-22BF (347) • SCHR/L-22BF-JHP (347)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCHR/L-41BF

Токарные и канавочные резцы с задним и передним креплением для автоматов продольного точения



Обозначение	CWX(1)	CDX(2)	H	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

(1) Максимальная ширина резания
(2) См. данные пластины

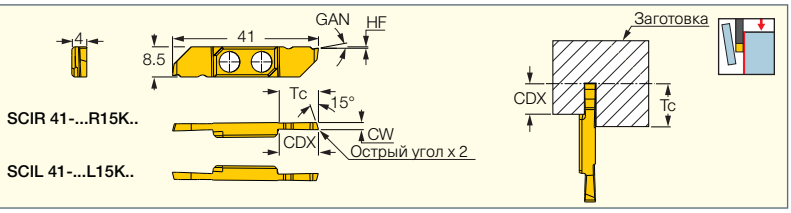
Пластины см. стр.: SCIR/L-41-AD (354) • SCIR/L-41-AR/AL (354) • SCIR/L-41-BRA/BLA (353) • SCIR/L-41-ERA/ELA (354) • SCIR/L-41-MTR/MTL (355) • SCIR/L-41-NP (355) • SCIR/L-41-R/L (353)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-R/L

Отрезные пластины





Обозначение	Размеры CW	GAN	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	•	0.02-0.04
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	•	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	•	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	•	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	•	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	•	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	•	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	•	0.03-0.08
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	•	0.03-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Режущая кромка ниже центра

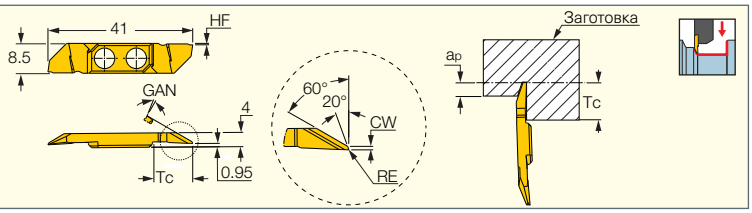
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

Пластины для обратного точения





Обозначение	Размеры CW	RE	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	•	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	•	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	•	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	•	0.10-4.20	0.02-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395
(1) Режущая кромка ниже центра

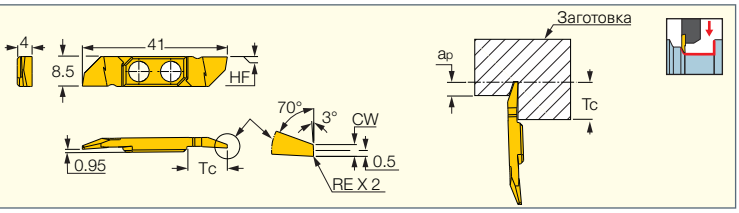
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-ERA/ELA

Пластины для обратного точения, для материалов, образующих стружку надлома





Обозначение	Размеры CW	RE	Tc	HF(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	•	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	•	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	•	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	•	0.10-5.00	0.02-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Режущая кромка ниже центра

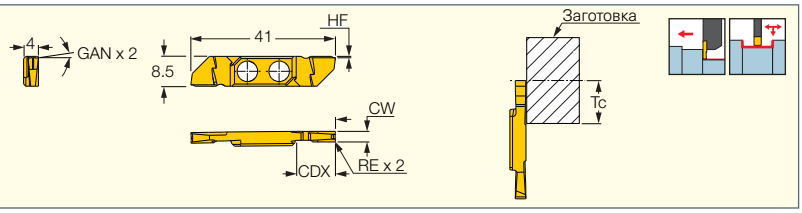
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AD

Токарные пластины





Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	11.0	0.5	8.0	•	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Режущая кромка ниже центра

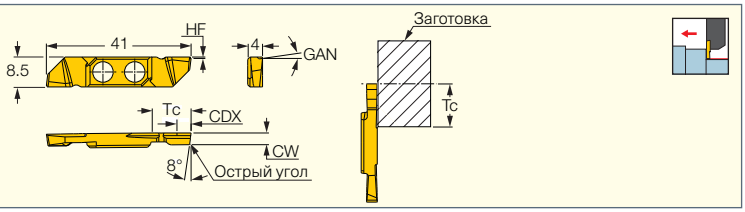
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AR/AL

Токарные пластины со вспомогательным задним углом





Обозначение	Размеры CDX	CW	HF(1)	Tc	GAN	IC1008	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-AL00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	•	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	•	0.05-4.00	0.02-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Режущая кромка ниже центра

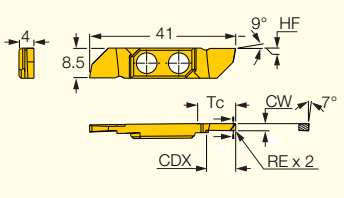
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)

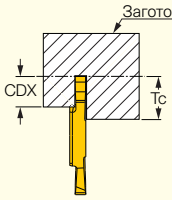
SWISSCUT EXTRA LONG

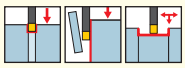
SCIR/L-41-NP

Пластины для прорезки канавок, точения и отрезки









Обозначение	Размеры CW	RE	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	11.0	•	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	11.0	•	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	11.0	•	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	11.0	•	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

• При точении противоположной стороной стружколома максимальная глубина резания составляет 0.5 мм
(1) Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)

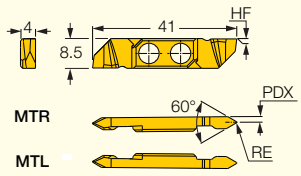
SWISSCUT EXTRA LONG

ISCARTHREAD

SCIR/L-41-MTR/MTL

Резьбовые пластины с неполным профилем 60°







Обозначение	Размеры RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	HF(5)	IC1008
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	•
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	•
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	•
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	•

• Подробная информация по режимам резания см. стр. 380-395
(1) Минимальный шаг резьбы (мм)
(2) Максимальный шаг резьбы (мм)
(3) Минимальное количество ниток на дюйм
(4) Максимальное количество ниток на дюйм
(5) Режущая кромка ниже центра

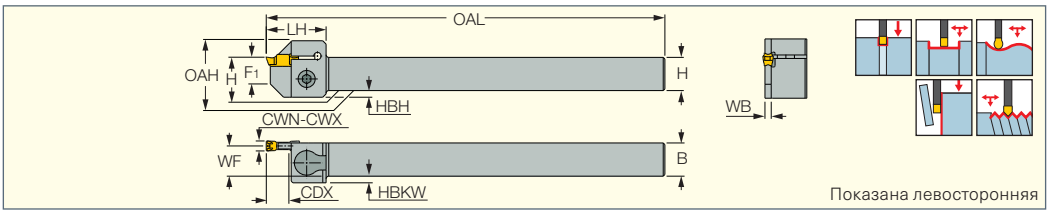
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (353)



CUTGRIP

GEHSR/L-SL

Державки с боковым креплением пластин, для автоматов продольного точения



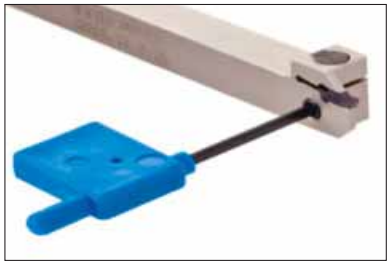
Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	CDX	B	OAL	WF	HBH	HBKW	WB	LH	F1	OAH
GEHSR/L 10-2-SL	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.10	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.10	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.10	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

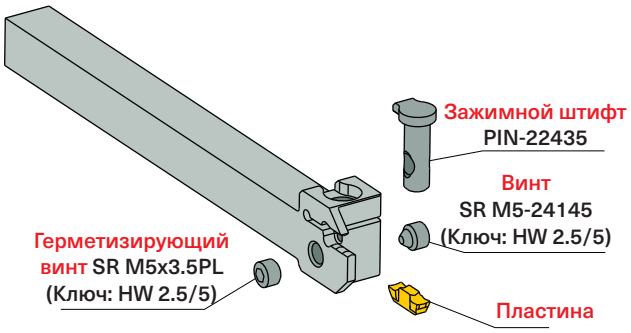
• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

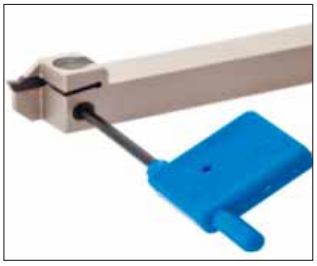
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GEMI (326) • GEMI (полный радиус) (326) • GEPI (327) • GEPI (полный радиус) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)







Запасные части

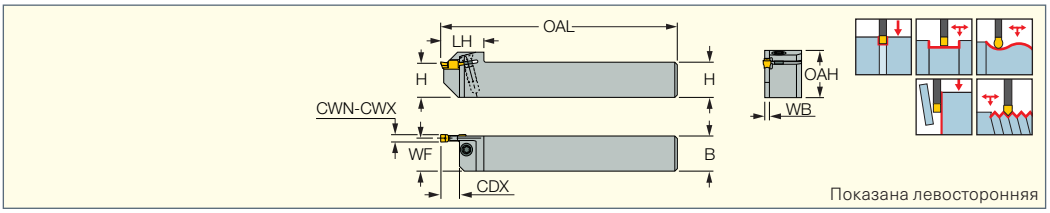
Обозначение				
GEHSR/L-SL	PIN-22435*	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5X3.5PL

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

CUTGRIP

GEHSR

Державки для автоматов продольного точения



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	CDX	B	OAL	WF	WB	LH	OAH		
GEHSR 20-2	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	120.00	19.10	1.80	20.0	24.0	SR 16-236 P	T-15/3
GEHSR 25-2	25.0	2.20	3.20	6.80	25.0	120.00	24.10	1.80	20.0	29.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

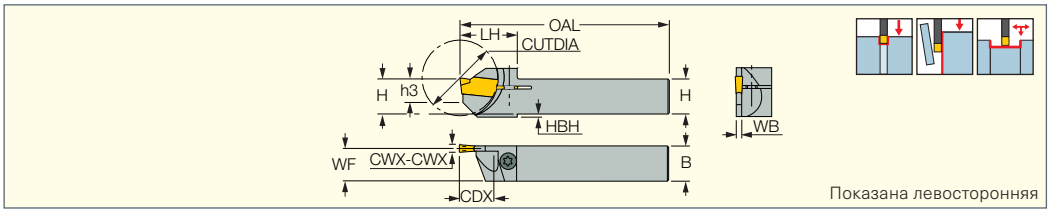
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GEMI (326) • GEMI (полный радиус) (326) • GEPI (327) • GEPI (полный радиус) (328) • GEPI-MT (329) • GEPI-WT (329)

CUTGRIP

PHSR/L

Державки для автоматов продольного точения



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA(3)	H	B	OAL	WF	h3	LH	HBH	WB		
PHSR/L 10-2.4	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	150.00	9.00	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 12-2.4	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	150.00	11.10	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 16-2.4	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	150.00	15.10	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

• CDX = максимальная глубина обработки, см. таблицу ниже • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

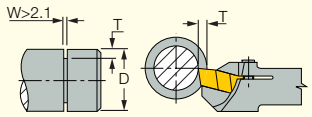
(2) Максимальная ширина резания

(3) Ограничен диаметром заготовки

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (294)

Глубина обработки

Глубина обработки Tmax на диаметр для ширины > 2.1 мм



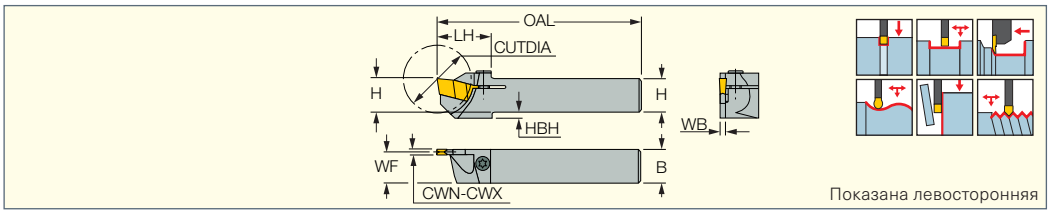
Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax ограничена пластиной

CUTGRIP

GHSR/L

Державки для автоматов продольного точения



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA(3)	H	B	OAL	WF	LH	HBH	WB		
GHSR/L 10-2	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	120.00	9.10	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	120.00	11.10	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	120.00	13.10	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	120.00	15.10	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

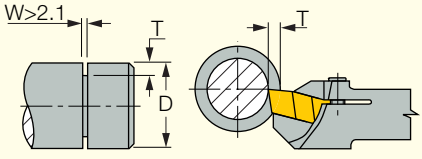
(2) Максимальная ширина резания

(3) **Для CW>2.1 мм:** глубина канавки зависит от диаметра заготовки

Пластины см. стр.: GIG (279) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус W<M) (279) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Глубина обработки

Глубина обработки Tmax на диаметр для ширины > 2.1 мм



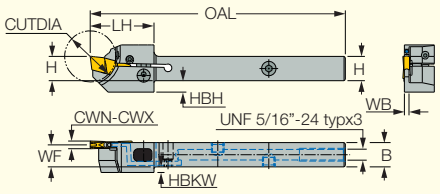
Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

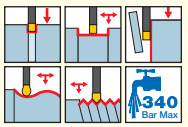
Tmax ограничена пластиной

CUTGRIP JETCUT

GHSR/L-JHP-SL

Державки с боковым креплением пластин, с подводом охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения





Показана левосторонняя

Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	H	B	CUTDIA	OAL	LH	WF	HBKW	WB
GHSR/L 10-2-JHP-SL	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.10	2.2	1.80
GHSR/L 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	1.80
GHSR/L 16-2-JHP-SL	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.10	-	1.80
GHSR/L 12-3-JHP-SL	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.80	-	2.40
GHSR/L 16-3-JHP-SL	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.80	-	2.40

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 380-400

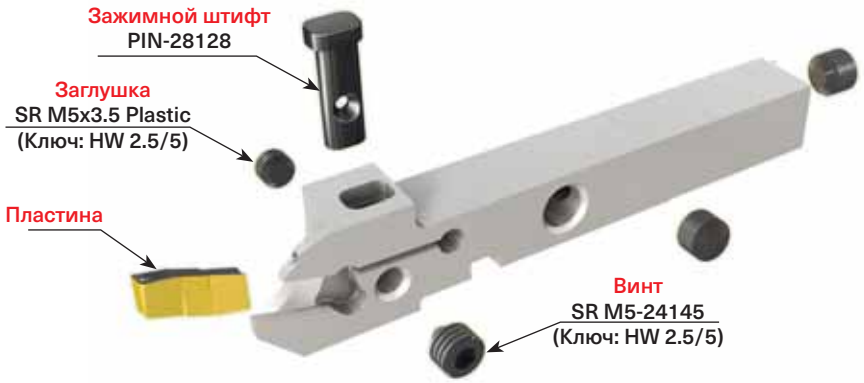
[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIG (279) • GIM-J (473) • GIM-J-RA/LA (474) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIP (280) • GIP (полный радиус W<M) (279) • GIP (полный радиус) (280) • GIP-E (276) • GIP-E (полный радиус) (278) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA (W=3-6) (284) • GIPM-A46 / GIP-1250 (358) • GIPY (284) • GITM (283) • GITM (полный радиус) (283) • TIP-MT (290) • TIP-P-BSPT (293) • TIP-P-BSW (292) • TIP-P-ISO (291) • TIP-P-NPT (292) • TIP-P-UN (291) • TIP-WT (290)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
GHSR/L...-JHP-SL	4-6	7-9	9-11



Запасные части

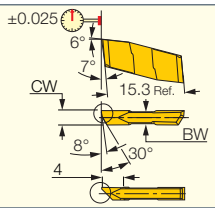
Обозначение						
GHSR/L 10-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
GHSR/L 12-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-2-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSL 12-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR 12-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSL 16-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR 16-3-JHP-SL	PIN-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

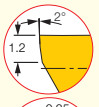
CUTGRIP

GIPM-A46 / GIP-1250

Прецизионные пластины для обратного наружного точения, для автоматов продольного точения







GIP 3.00-1250R



GIPM 2.35-A46R



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	Прочный ↔ Твердый IC328	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
GIPM 2.35-A46R/L	2.35	0.05	0.05	0.030	2.20	•	•		0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R/L	3.00	0.00	0.05	0.030	2.40	•		•	0.10-1.00	0.02-0.15

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Для прорезки канавок уменьшите скорость резания на 30% и подачу на 50%

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

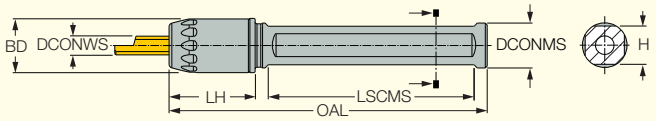
[1] Допуск на ширину (+/-)

[2] Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

PICCOACE

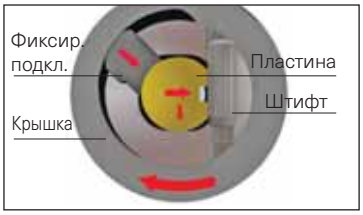
PICCO ACE
Державки для резцов PICCOCUT

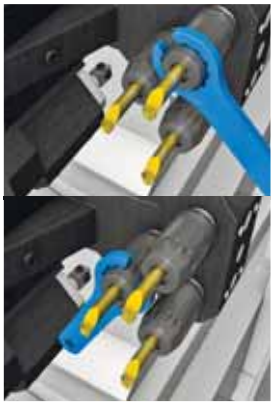


Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

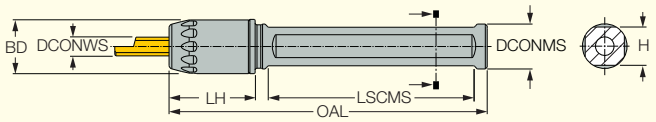






PICCOACE

PICCO ACE (дюйм)
Державки для резцов PICCOCUT



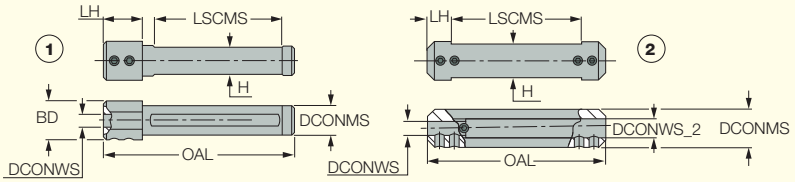
Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12.7-4	.500	.157	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	.500	.197	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	.625	.157	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	.625	.197	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	.625	.236	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	.625	.276	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	.750	.157	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	.750	.197	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	.750	.236	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	.750	.276	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	1.000	.157	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	1.000	.197	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	1.000	.236	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	1.000	.276	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

PICCOCUT

PICCO/MG PCO (державка)

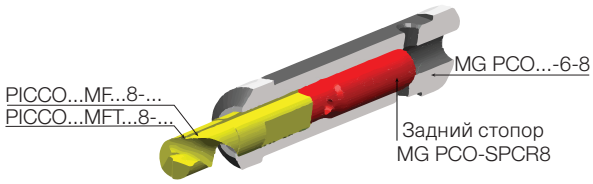
Державки для резцов PICCO и расточных державок малого диаметра



Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2.	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов, и расточных державок

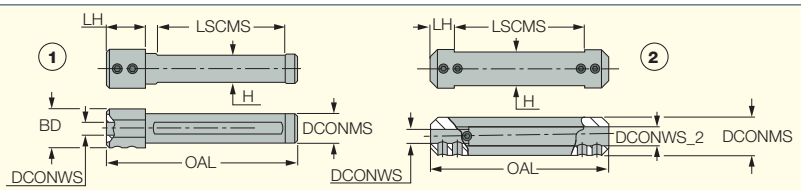
(1) Для автоматов продольного точения с ЧПУ



PICCOCUT

PICCO/MG PCO (державка) дюймы

Державки для резцов PICCO и расточных державок малого диаметра



Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12.7-4-5	.500	.157	.197	2.950	.394	2.170	.410	-	2.	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	.625	.157	.197	2.950	.394	2.170	.550	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	.750	.157	.197	3.540	.394	2.760	.710	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	1.000	.157	.197	3.543	.394	2.756	.921	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	.625	.236	.276	2.950	.394	2.170	.550	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	.750	.236	.276	3.540	.394	2.760	.710	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	1.000	.236	.276	3.543	.394	2.756	.921	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	.500	.236	-	3.000	.590	2.090	.460	.709	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	.625	.236	.315	3.000	.390	2.170	.551	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	.750	.236	.315	3.500	.390	2.760	.709	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	1.000	.236	.315	3.543	.394	2.756	.921	-	2.	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	.630	.354	-	2.953	.591	2.087	.591	.787	1.	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

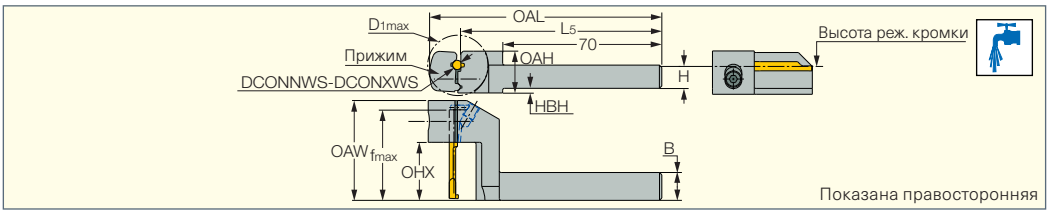
• Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов и расточных державок

(1) Для автоматов продольного точения с ЧПУ

PICCOCUT

GHPCOR

Перпендикулярные державки с квадратным сечением для установки в крестовой суппорт автоматов продольного точения



Обозначение	H	B	OAL	L_5	HBH	OAH	OAW	$D_{1\,max}$	OHX(1)	f_{max}	DCONNWS(2)	DCONXWS
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

• Резец PICCOCUT не должен быть длиннее OAW • Левосторонние державки по запросу • Адаптер для трубки охлаждения: KQ2L06-M5 (для трубки 6 мм)

(1) Максимальный вылет

(2) Минимальный диаметр

Замена через верхнюю часть



Замена через фронтальную часть





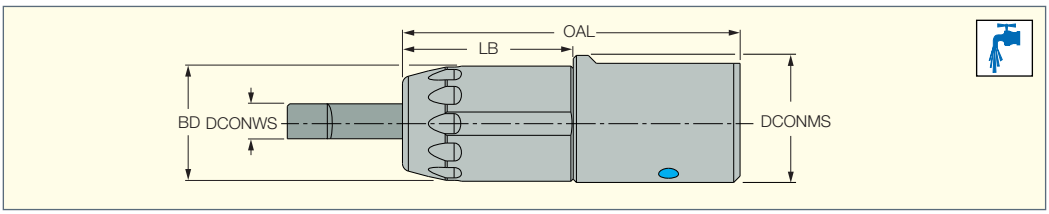
Запасные части

Обозначение				
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14 DIN912	HW 3.0	

PICCOACE ITSBORE

PICCO ACE-BH

Державки с коротким хвостовиком для резцов PICCOCUT, система ITSBORE



Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LB	
PICCO ACE-BH 16-4	16.00	4.00	14.50	42.50	21.50	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE-BH 16-5	16.00	5.00	14.50	42.50	21.50	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE-BH 16-6	16.00	6.00	19.90	43.50	21.50	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE-BH 16-7	16.00	7.00	19.90	43.50	21.50	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO

В державки PICCO-ACE-BH можно установить различные резцы PICCOCUT



PICCO 050



PICCO 050C



PICCO 051



PICCO 050 IB50 (CBN)



PICCO 520



PICCO 060



PICCO MF



PICCO 010

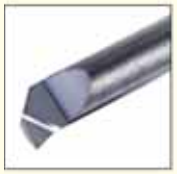


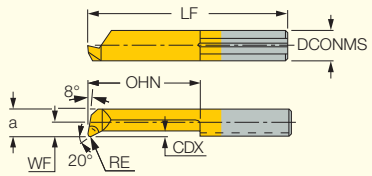
PICCO 020

PICCOCUT

PICCO R/L 050, 053, 055

Резцы для растачивания
и снятия фасок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твердый	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 050.06-2 (1)	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	•	•
PICCO R 050.06-3 (1)	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	•	•
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80		•
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	•	•
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	•	•
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50		•
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.05	0.10	1.50		•
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00		•
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00		•
PICCO R/L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	•	•
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00		•
PICCO R 050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50		•
PICCO R 050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.05	0.15	2.50		•
PICCO R 050.25-16	4.00	0.20	2.20	30.00	16.0	0.05	0.15	2.50		•
PICCO R 053.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80		•
PICCO R 055.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80		•
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•	•
PICCO R 053.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80		•
PICCO R 055.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80		•
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•	•
PICCO R 053.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80		•
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	•	•
PICCO R 050.35-10	4.00	1.10	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 050.35-24	4.00	1.10	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50		•
PICCO R 053.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00		•
PICCO R 055.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00		•
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R 053.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00		•
PICCO R 055.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00		•
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R 053.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00		•
PICCO R 055.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00		•
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	•	•
PICCO R 055.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00		•
PICCO R 055.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00		•
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.90	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	•	•
PICCO R 055.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R 055.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R 055.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R 055.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00		•
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	•	•

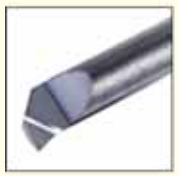
• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

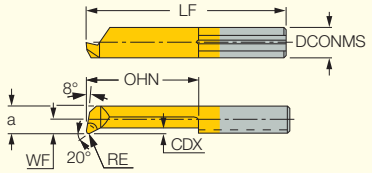
(1) Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

PICCOCUT

PICCO R/L 050, 053, 055 (продолжение)

Резцы для растачивания и снятия фасок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твердый	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.30	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.30	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	•	•
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.80	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.80	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	•	•
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.80	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	•	•

• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

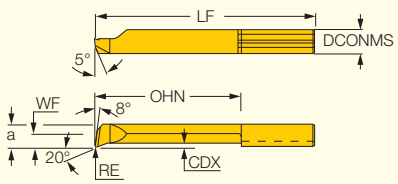
(1) Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

PICCOCUT

PICCO R/L 050-C

Резцы со стружколомом, для растачивания и внутренней фасонной обработки





Показан правосторонний

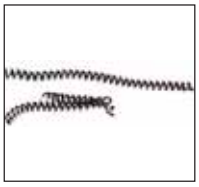
Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	CDX	DMIN	RE	
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.30	4.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.90	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.90	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.90	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.30	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.30	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.20	•
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.80	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.80	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.80	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.80	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.20	•
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.80	6.30	65.00	50.0	0.60	6.80	0.20	•

• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

Нержавеющая сталь 316L

PICCO R 050.6-35C со стружколомом

f= 0.03 мм/об



f= 0.05 мм/об



Стандартный резец PICCO R 050.6-35

f= 0.03 мм/об



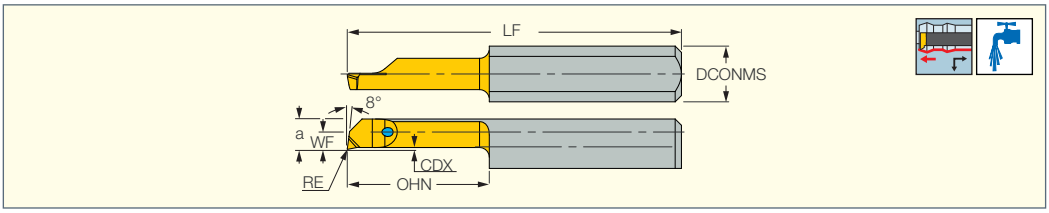
f= 0.05 мм/об



PICCOCUT

PICCO R/LM

Резцы для фасонной обработки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для обработки медицинских деталей



Обозначение	Размеры DMIN	OHN	DCONMS	WF	a	CDX	RE	LF	IC909
PICCO R/LM050.05-2	0.50	2.0	4.00	0.20	0.40	0.02	0.02	20.00	•
PICCO R/LM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.20	0.70	0.03	0.02	20.00	•
PICCO R/LM050.1-5	1.00	5.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	20.00	•
PICCO R/LM050.1-7	1.00	7.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	22.00	•
PICCO R/LM050.15-5	1.50	5.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	19.00	•
PICCO R/LM050.15-10	1.50	10.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.2-5	2.00	5.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	19.00	•
PICCO R/LM050.2-10	2.00	10.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.25-5	2.50	5.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	19.00	•
PICCO R/LM050.25-10	2.50	10.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.3-10	3.00	10.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.3-16	3.00	16.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	30.00	•
PICCO R/LM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.40	0.17	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.35-16	3.50	16.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	30.00	•
PICCO R/LM050.35-20	3.50	20.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	34.00	•
PICCO R/LM050.4-10	4.00	10.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	24.00	•
PICCO R/LM050.4-16	4.00	16.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	30.00	•
PICCO R/LM050.4-20	4.00	20.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	34.00	•
PICCO R/LM050.4-24	4.00	24.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	38.00	•

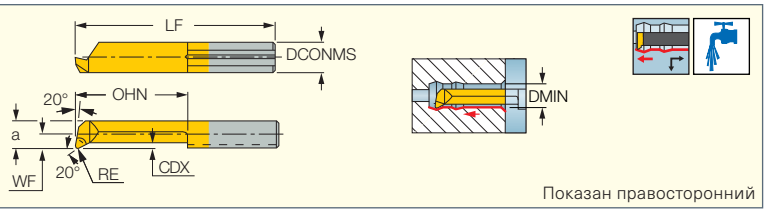
• Оптимизированная геометрия и твердый сплав для производства медицинских деталей, изготовленных из титана, медицинской нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов.

PICCOCUT

PICCO R 050.20

Резцы для растачивания и снятия фасок у дна глухого отверстия

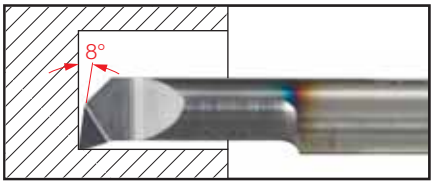




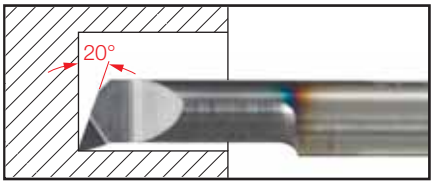
Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC908
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•

• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCO 050...



PICCO 050.20...

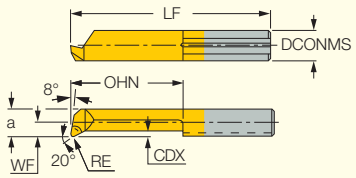


PICCOCUT

PICCO R/LHD 050

Резцы для растачивания и снятия фасок, для закаленной стали - до 65 HRC





Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC902
PICCO R/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	•
PICCO R/LHD 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R/LHD 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R/LHD 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/LHD 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/LHD 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/LHD 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/LHD 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	•
PICCO R/LHD 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R/LHD 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	•
PICCO R/LHD 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	•

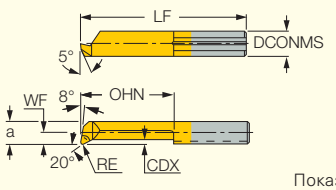
• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCOCUT

PICCO R 050 (CBN)

Резцы с режущей кромкой CBN для растачивания, внутренней фасонной обработки и снятия фасок, для закаленной стали





Показан правосторонний • Твёрдые материалы

Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	LF	OHN	CDX	DMIN	RE	IB55
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.60	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	•
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.50	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	•
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.90	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.30	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.80	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	•

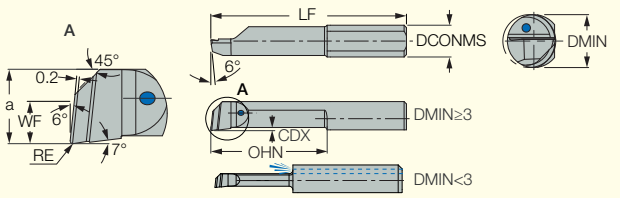
• Не рекомендуется применять охлаждение при использовании CBN • Доступны только по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCOCUT

PICCO R/LX050

Усиленные расточные резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости





Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	RE	LF	OHN	CDX	DMIN	IC908
PICCO R/LX050.2-5R15	4.00	-	1.80	0.15	19.00	5.0	0.10	2.00	•
PICCO R/LX050.2-10R05	4.00	-	1.80	0.05	24.00	10.0	0.10	2.00	•
PICCO R/LX050.2-10R15	4.00	-	1.80	0.15	24.00	10.0	0.10	2.00	•
PICCO R/LX050.3-16R10	4.00	0.70	2.70	0.10	30.00	16.0	0.15	3.00	•
PICCO R/LX050.3-16R20	4.00	0.70	2.70	0.20	30.00	16.0	0.15	3.00	•
PICCO R/LX050.4-10R10	4.00	1.60	3.60	0.10	24.00	10.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.4-10R20	4.00	1.60	3.60	0.20	24.00	10.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.4-16R10	4.00	1.60	3.60	0.10	30.00	16.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.4-16R20	4.00	1.60	3.60	0.20	30.00	16.0	0.20	4.00	•
PICCO R/LX050.5-15R10	5.00	2.10	4.60	0.10	30.00	15.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.5-15R20	5.00	2.10	4.60	0.20	30.00	15.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.5-25R10	5.00	2.10	4.60	0.10	40.00	25.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.5-25R20	5.00	2.10	4.60	0.20	40.00	25.0	0.30	5.00	•
PICCO R/LX050.6-15R10	6.00	2.50	5.50	0.10	30.00	15.0	0.40	6.00	•
PICCO R/LX050.6-15R20	6.00	2.50	5.50	0.20	30.00	15.0	0.40	6.00	•
PICCO R/LX050.6-22R20	6.00	2.50	5.50	0.20	37.00	22.0	0.40	6.00	•
PICCO R/LX050.6-35R20	6.00	2.50	5.50	0.20	50.00	35.0	0.40	6.00	•

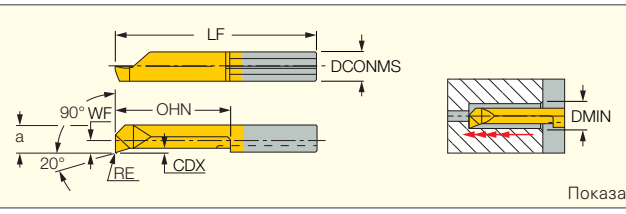
• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCOCUT

PICCO R/L 090

Резцы для растачивания и внутренней фасонной обработки





Обозначение	Размеры DCONMS	WF	a	LF	OHN	RE	CDX	DMIN	IC228
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	•
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	•
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	•
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	•

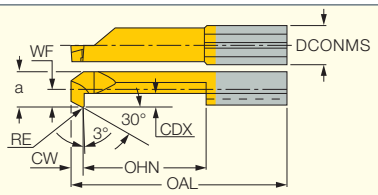
• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

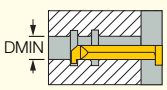
PICCOCUT

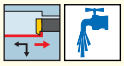
PICCO R/L 080

Резцы для обратного растачивания







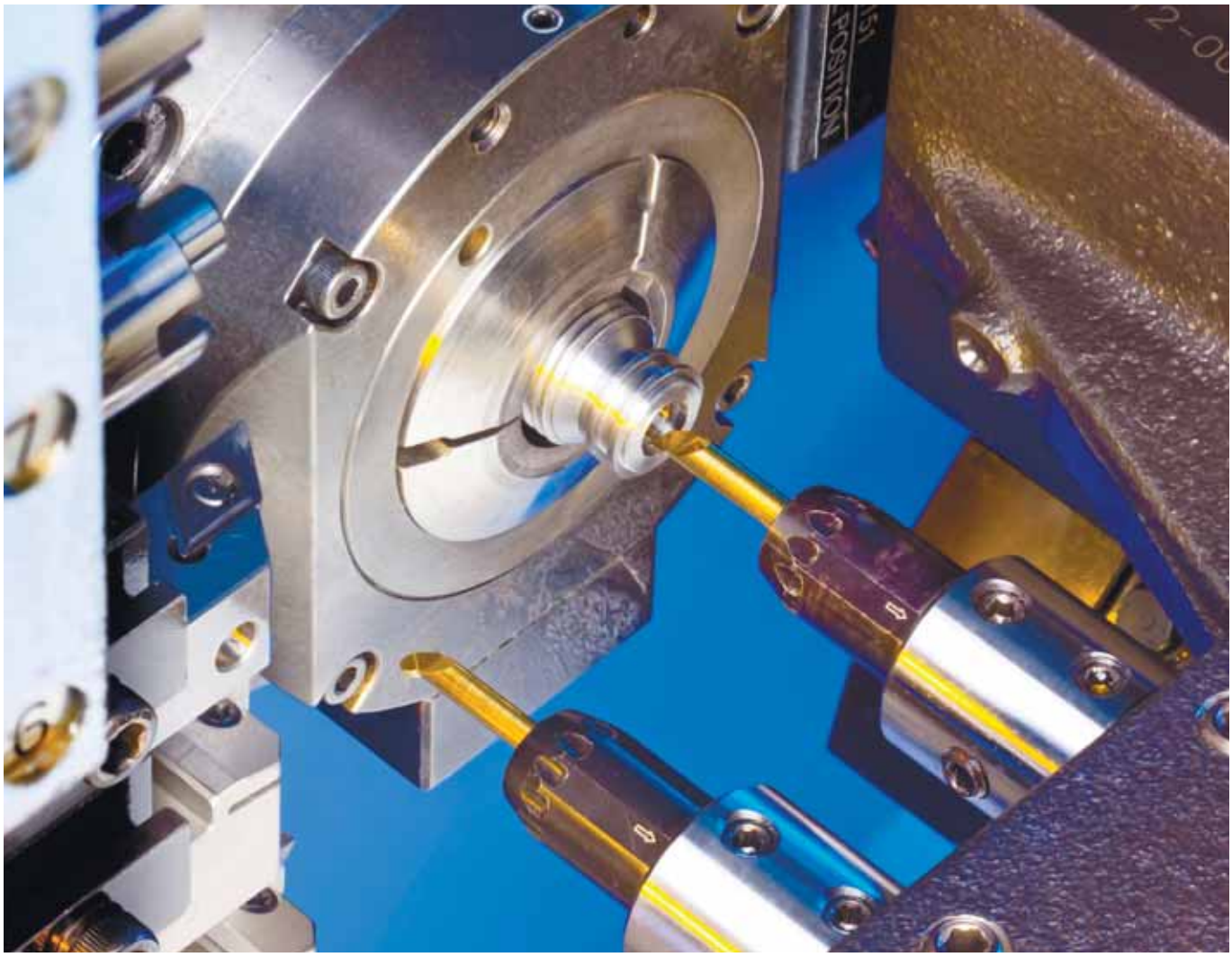


Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC228
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN(1)	RE	CDX	DMIN	
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.60	2.60	1.50	29.00	14.0	0.10	0.50	3.00	•
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.60	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	•
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.50	3.50	1.50	29.00	14.0	0.15	0.80	4.00	•
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.50	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	•
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.30	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	•
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	•
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.80	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	•
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	•

• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Минимальный вылет

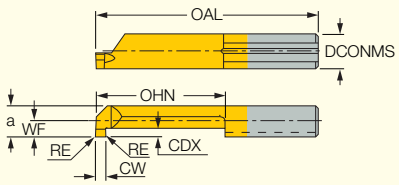


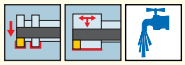
PICCOCUT

PICCO R/L 002-007

Резцы для прорезки и точения внутренних канавок







Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									Прочный ↔ Твердый	
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN	CDX	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	19.00	5.0	0.40	2.00		•
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	24.00	10.0	0.40	2.00		•
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	29.00	15.0	0.40	2.00		•
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	19.00	5.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	24.00	10.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	29.00	15.0	0.60	3.00		•
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	24.00	9.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	30.00	15.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	34.00	19.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.50	1.90	4.00	0.10	30.00	14.0	1.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.10	30.00	14.0	1.80	6.00		•
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.10	30.00	14.0	2.50	6.80		•
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	

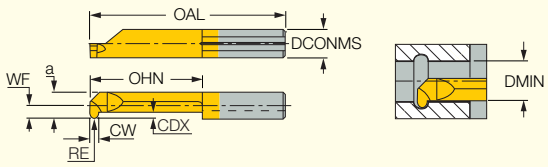
• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCOCUT

PICCO R/L 004-007 (полный радиус)

Резцы (полный радиус) для внутренней фасонной обработки





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN(1)	CDX	DMIN	IC228
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	•
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	•
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	•
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	•
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	•
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	•
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	•
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•

• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

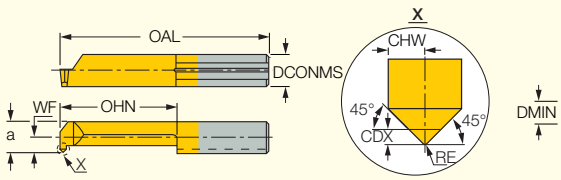
(1) Минимальный вылет

PICCOCUT

PICCO R/L 060

Резцы для растачивания и снятия фасок 45°





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DCONMS	RE	CHW	WF	a	OHN(1)	OAL	CDX	DMIN	Прочный ↔ Твердый IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	•	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	•	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		•
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		•
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	•	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		•

• При заказе указывайте правый или левый резец • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

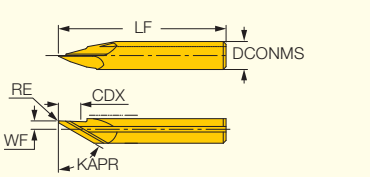
(1) Минимальный вылет

PICCOCUT

PICCO R/L 520

Резцы для снятия внутренних фасок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DCONMS	WF	KAPR	LF	RE	CDX	DMIN	IC908
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.50	45.0	30.00	0.20	3.50	1.00	•
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.50	60.0	30.00	0.20	4.00	1.00	•

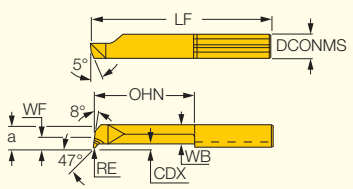
• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCOCUT

PICCO R/L 047

Резцы для глубокой внутренней фасонной обработки





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN	WB	CDX	DMIN	RE	
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	•
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	•
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	•
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	3.40	1.80	6.00	0.15	•
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	3.40	1.80	6.00	0.15	•

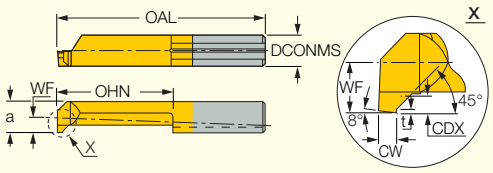
• Левосторонние резцы по запросу • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

PICCOCUT

PICCO R/L 070

Резцы для снятия обратных фасок (перед отрезкой)





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC228
	DCONMS	CW	WF	a	OHN[1]	OAL	t	CDX	DMIN	
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.90	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	•
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.90	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	•

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе указывайте правый или левый резец

(1) Минимальный вылет

PICCOCUT

KIT PICCO SET

Комплект из 2 державок и набора твердосплавных резцов для обработки канавок и точения



Рис. A

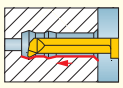


Рис. B

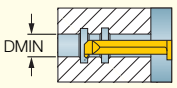
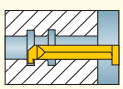
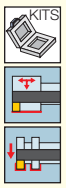


Рис. C





Обозначение	DMIN	Количество
KIT PICCO SET-1R	3.00	12

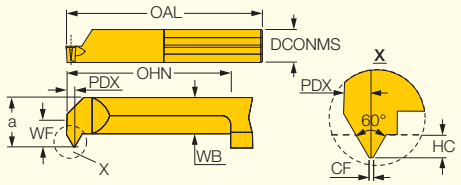
Обозначение	DMIN	OHN	CDX	CW	Штук	Рисунок	Описание
PICCO 16-4-5					1x		Державка
PICCO 16-6-7					1x		Державка
PICCO R 050.3-16	3.0	15	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 050.4-16	4.0	15	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 050.5-20	5.0	19	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 050.6-22	6.0	21	—	—	1x	A	Резец
PICCO R 060.5-20	5.0	19	—	—	1x	B	Резец
PICCO R 004.0100-16	4.0	15	0.8	1.0	1x	C	Резец
PICCO R 005.0150-20	5.0	19	1.0	1.5	1x	C	Резец
PICCO R 005.0200-20	5.0	19	1.0	2.0	1x	C	Резец
PICCO R 006.0150-22	6.0	21	1.8	1.5	1x	C	Резец
PICCO R 006.0200-22	6.0	21	1.8	2.0	1x	C	Резец

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль)

Токарные резцы для стандартной резьбы ISO (полный профиль)





Показан правосторонний

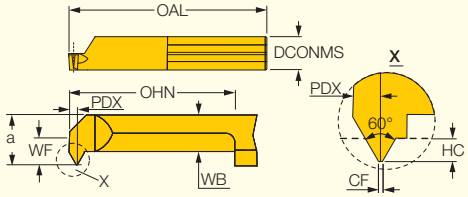
Обозначение	Размеры TP	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	•
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	•
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	•
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	•

PICCOCUT

PICCO ISO (полный профиль, мелкий шаг)

Токарные резцы для резьбы ISO с мелким шагом (полный профиль)





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры TP	DCONMS	WF	a	OAL	OHN	WB	PDX	HC	CF	DMIN	IC908
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	•
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	•
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	•
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	•

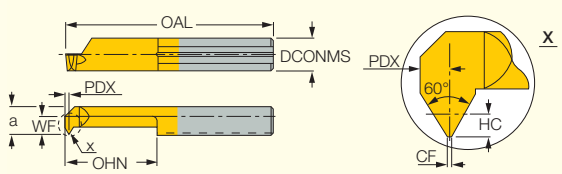
ISCARTHREAD

PICCOCUT

PICCO R/L-60°-Thread

Токарные резцы для внутренней резьбы 60°, Dmin 2.4 мм





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры TP	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN[1]	OAL	DMIN	Прочный ↔ Твердый IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	0.500	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40		•
PICCO R 004.0105-10	0.500	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20		•
PICCO R/L 004.0205-15	0.500	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	•	
PICCO R/L 005.0205-15	0.500	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0407-15	0.750	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	•	•
PICCO R 005.0407-20	0.750	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0510-15	1.000	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	•	
PICCO R 005.0510-20	1.000	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80		•
PICCO R/L 006.0510-15	1.000	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0510-22	1.000	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 006.0612-15	1.250	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0612-22	1.250	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 006.0815-15	1.500	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	•	
PICCO R 006.0815-22	1.500	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00		•
PICCO R/L 007.0815-15	1.500	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	•	

• Подробная информация по режимам резания см. стр. 380-395

(1) Минимальный вылет

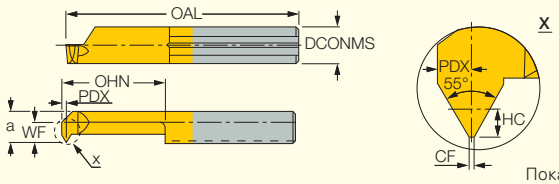
ISCARTHREAD

PICCOCUT

PICCO-55°-Thread

Токарные резцы для внутренней резьбы 55°





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры											IC228
	DCONMS	TPIX(1)	TPIN(2)	HC	CF	PDX	WF	a	OHN(3)	OAL	DMIN	
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	•
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	•
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	•
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	•

• Все резцы с острой режущей кромкой • Подробная информация по режимам резания см. стр. 380-395

(1) Максимальное количество ниток на дюйм

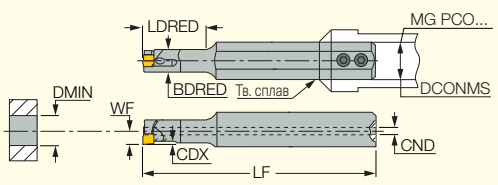
(2) Минимальное количество ниток на дюйм

(3) Минимальный вылет

MINICHAM

MGUHR

Твердосплавные державки для растачивания и нарезания внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 4 мм



Показана правосторонняя

Обозначение	DMIN	CDX(2)	WF(3)	DCONMS	LF	LDRED	BDRED	CND
MGUHR 06-04L10 (1)	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

(1) Dmin для точения 4.0 мм и CDX 0.43 мм; Dmin для нарезания резьбы 5.0 мм и CDX 1.00 мм

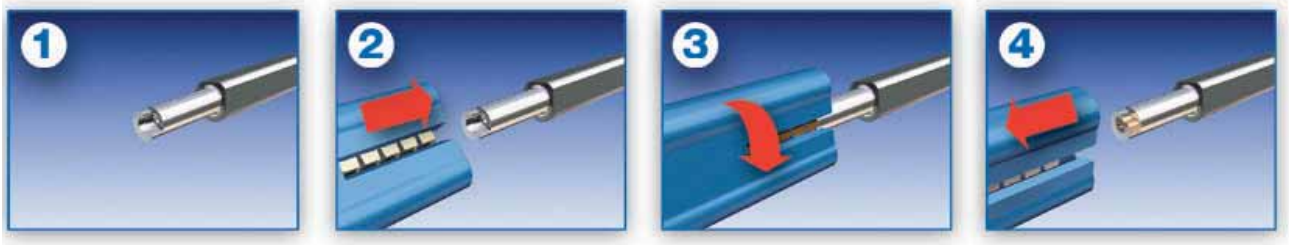
(2) Максимальная глубина резания

(3) WF=2.17 для точения, WF=2.7 для нарезания резьбы

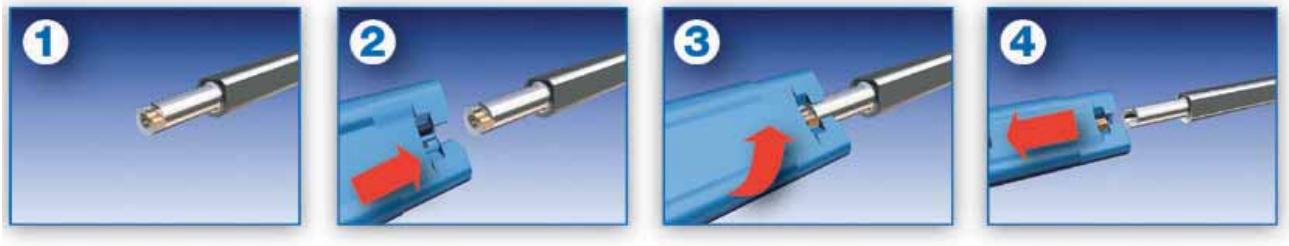
Пластины см. стр.: UMGR (373) • UMGR-A55 (373) • UMGR-A60 (373)

Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (360)

Процесс установки пластины



Процесс снятия пластины

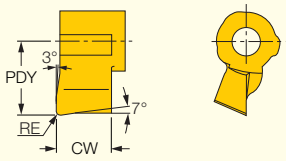


MINICHAM

UMGR

Миниатюрные пластины для растачивания





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	PDY	DMIN	IC508
UMGR 4.0-0.0	1.63	0.00	2.20	4.00	•
UMGR 4.0-0.1	1.63	0.10	1.60	4.00	•

Державки см. стр.: MGUHR (372)

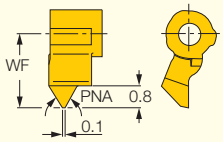
ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A55

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы Вивторта, неполный профиль, Dmin 5.2 мм





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры WF	PNA	TPIX(1)	TPIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	DMIN	IC508
UMGR 4.0-A55	2.70	55	48.00	18	0.500	1.400	5.20	•

(1) Максимальное количество ниток на дюйм
(2) Минимальное количество ниток на дюйм
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: MGUHR (372)

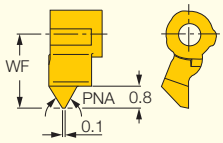
ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A60

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы 60°, неполный профиль, Dmin 5.2 мм





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры PNA	WF	DMIN	TPN(1)	TPX(2)	IC508
UMGR 4.0-A60	60	2.70	5.20	0.500	1.250	•

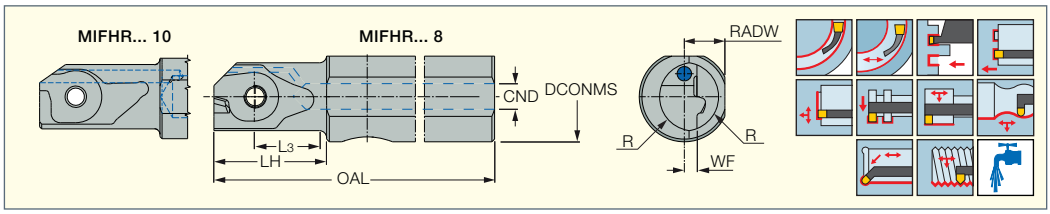
• Подробная информация по режимам резания см. стр. 380-395.
(1) Минимальный шаг резьбы (мм)
(2) Максимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: MGUHR (372)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIFHR

Расточные державки для обработки поднутрений, торцевых и внутренних канавок и нарезания резьбы



Обозначение	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L_3	LH	R	Пластина			
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

(1) Твердосплавный хвостовик

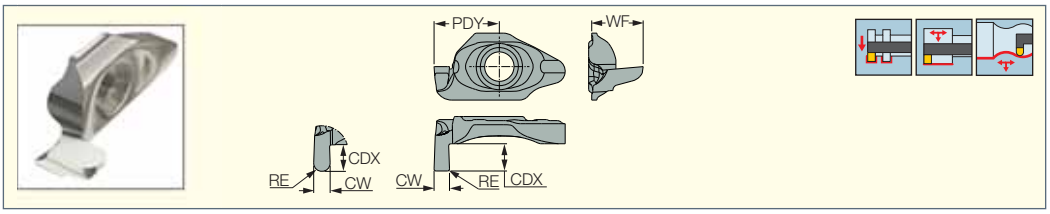
(2) Для этих державок доступны пластины только для обработки торцевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (545) • MIFR (545) • MIGR 8 (374) • MITR 8-MT (375) • MIUR 8 (374)
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (360)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIGR 8

Пластины для обработки внутренних неглубоких канавок



Обозначение	Размеры								IC908	Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DMIN	CDX	PDY	WF		a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	0.02	0.020	8.50	1.40	6.30	4.00	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.020	8.50	1.40	6.80	4.00	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.020	8.90	1.80	6.80	4.40	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	•	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

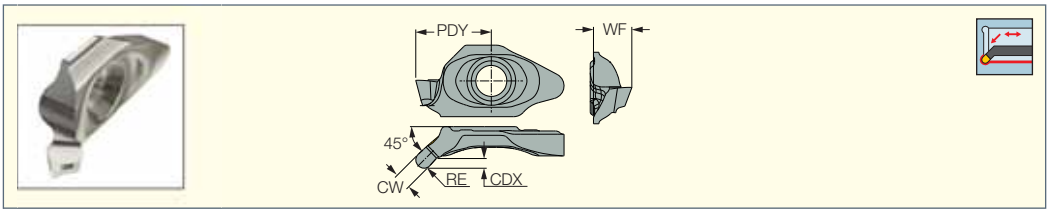
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: MIFHR (374)

MIN CUT MINI FACE LINE

MIUR 8

Пластины (полный радиус) для обработки поднутрений 45°



Обозначение	Размеры								IC908	Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DMIN	CDX	PDY	WF		a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.020	8.00	1.10	6.70	3.60	•	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	0.02	0.020	8.10	1.20	6.70	3.60	•	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	8.30	1.36	6.70	3.60	•	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: MIFHR (374)

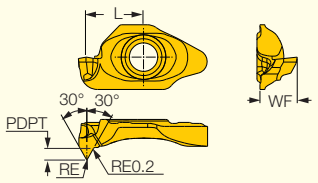
ISCARTHREAD

MINICUT MINI FACE LINE

MITR 8-MT

Пластины для метрической резьбы ISO (неполный профиль)





Обозначение	Размеры PDPT(1)	RE	L	WF	DMIN(2)	TPN(3)	TPX(4)	IC908
MITR 8-MT2-0.1	1.17	0.10	5.75	3.80	10.00	1.500	2.000	•
MITR 8-MT1-0.05	1.23	0.05	5.75	3.80	10.00	0.750	1.250	•

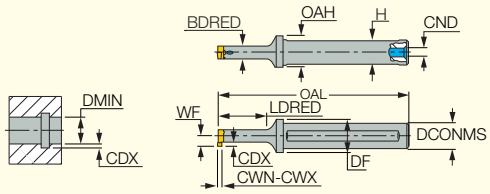
(1) Максимальная глубина резания
(2) Минимальный диаметр
(3) Минимальный шаг резьбы (мм)
(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

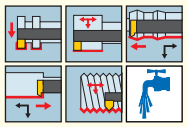
Державки см. стр.: MIFHR (374)

CHAMGROOVE

MG

Расточные державки для обработки внутренних канавок, растачивания и нарезания резьбы





Обозначение	DCONMS	DMIN(1)	CDX(2)	BDRED	OAL	LDRED	WF(3)	H	CWN(4)	CWX(5)	OAH	DF	CND	Пластина		
MG 12-08C16	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.70	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11	SR M3.5-08134	T-9/5

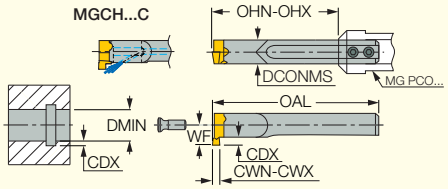
• Одна державка для правого и левого направления обработки
(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине
(2) Проверьте в соответствии с информацией о пластине
(3) Радиус режущей кромки на вращающемся инструменте
(4) Минимальная ширина резания
(5) Максимальная ширина резания

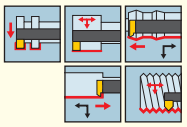
Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (376) • GIQR/L 8-R (376) • GIQR/L 11 (377) • GIQR/L 11-R (377) • GIQR/L 11-15 (378) • GIQR/L 11-15-R (378) • GIQR/L-A18 (378) • GIQR/L-B18 (379) • GIQR/L-MT (379) • GIQR/L-WT (379)

CHAMGROOVE

MGCH

Твердосплавные державки для прорезки внутренних канавок, точения и нарезания резьбы, Dmin 8 мм





Обозначение	DMIN(1)	CDX(2)	DCONMS	OAL	OHN(3)	OHX(4)	WF	CWN(5)	CWX(6)	CSP(7)	Пластина		
MGCH 06	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	1	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	- (8)	- (9)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (10)	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	- (8)	- (9)	8.00	76.00	20.0	56.0	- (10)	0.50	5.00	1	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	- (8)	- (9)	8.00	125.00	70.0	105.0	- (10)	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

• Одна державка для правого и левого направления обработки .
(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине
(2) Проверьте в соответствии с информацией о пластине
(3) Минимальный вылет
(4) Максимальный вылет
(5) Минимальная ширина резания
(6) Максимальная ширина резания
(7) 0 - без подвода охл.жидкости, 1 - с подводом охл.жидкости
(8) DMIN=11 мм для GIQR 11, DMIN=15 мм для GIQR 11-15
(9) CDX=2.30 для GIQR 11, CDX=6.3 для GIQR 11-15
(10) WF=6.70 мм для GIQR 11, WF=10.6 мм для GIQR 11-15

Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (376) • GIQR/L 8-R (376) • GIQR/L 11 (377) • GIQR/L 11-R (377) • GIQR/L 11-15 (378) • GIQR/L 11-15-R (378) • GIQR/L-A18 (378) • GIQR/L-B18 (379) • GIQR/L-MT (379) • GIQR/L-WT (379)

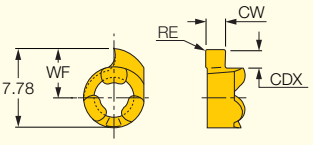
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (360) • SBB (106)

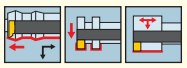
CHAMGROOVE

GIQR/L 8

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	CDX	DMIN	WF	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-0.50-0.00 (1)	0.50	0.00	0.02	0.030	0.70	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.75-0.00 (1)	0.75	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.85-0.00 (1)	0.85	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.95-0.00 (1)	0.95	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.00-0.00 (1)	1.00	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.04-0.05 (1)	1.04	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.20-0.05 (1)	1.20	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.40-0.05 (1)	1.40	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.47-0.05 (1)	1.47	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.50-0.05 (1)	1.50	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.24-1.27	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	•	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец. • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Только для прорезки канавок

(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус (+/-)

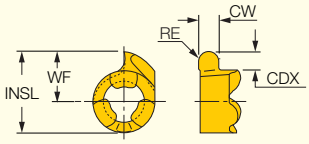
Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

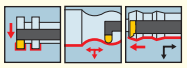
CHAMGROOVE

GIQR/L 8-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	DMIN	WF	INSL	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	•	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	•	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	•	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

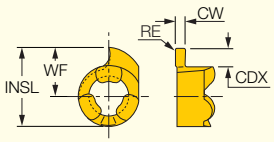


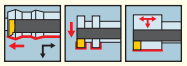
CHAMGROOVE

GIQR/L 11

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin 11 мм







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[2]	RETOL[3]	CDX	DMIN	INSL	WF	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-0.50-0.00 [1]	0.50	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 [1]	0.75	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.85-0.00 [1]	0.85	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 [1]	0.95	0.00	0.02	0.030	1.80	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 [1]	1.04	0.05	0.02	0.030	2.00	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 [1]	1.20	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 [1]	1.40	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 [1]	1.50	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 [1]	1.70	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 [1]	1.96	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 [1]	2.00	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	•	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

[1] Только для прорезки канавок

[2] Допуск на ширину (+/-)

[3] Допуск на радиус (+/-)

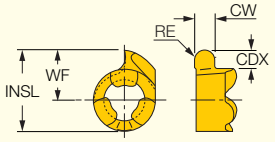
Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

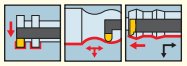
CHAMGROOVE

GIQR/L 11-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	CDX	DMIN	WF	INSL	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	•	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	•	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	•	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	•	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	•	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

[1] Допуск на ширину (+/-)

[2] Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

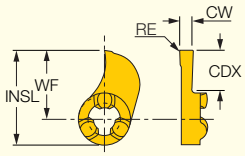


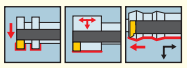
CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки внутренних глубоких канавок и растачивания







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	DMIN	INSL	WF		IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	•	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	•	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	•	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	SR M3.5-08134	•	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

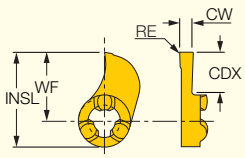
Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

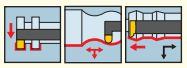
CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних глубоких канавок и фасонной обработки







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	DMIN	WF	INSL		IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	•	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	•	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	SR M3.5-08134	•	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

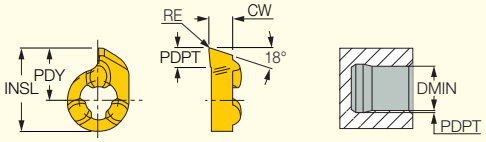
Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L-A18

Пластины для растачивания и внутренней фасонной обработки







Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры DMIN	CW	RE	PDPT	INSL	PDY	IC528	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.60	•	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.70	•	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

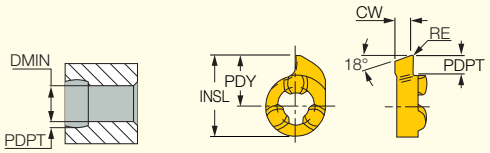
Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

CHAMGROOVE

GIQR/L-B18

Пластины для обратного растачивания и внутренней фасонной обработки





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры DMIN	CW	RE	PDPT	PDY	INSL	IC528	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.60	7.60	•	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.70	10.70	•	0.02-2.00	0.02-0.05

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

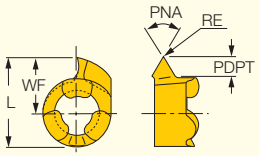
ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

Пластины с неполным профилем 60° для нарезания резьбы, для отверстий диаметром от 8 мм





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры L	RE	PNA	PDPT(1)	WF	DMIN(2)	TPN(3)	TPIX(4)	IC528
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.900	28.00	•
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.900	28.00	•

• Может использоваться для резьбофрезерования по методу круговой интерполяции • Шаг max 0.19xD • D-диаметр резьбы • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Максимальная глубина резания

(2) Минимальный диаметр

(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

(4) Максимальное количество ниток на дюйм

Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

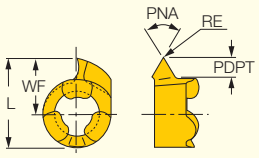
ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Пластины с неполным профилем для резьбы Витворта, для отверстий диаметром от 8 мм





Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры L	RE	PNA	PDPT	WF	DMIN	TPN(1)	TPIX(2)	IC528
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55	1.50	4.80	8.00	0.500	50.00	•
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55	2.00	6.70	11.00	0.500	50.00	•

• Может использоваться для резьбофрезерования по методу круговой интерполяции • TPI min D/5.9 • D-диаметр резьбы (шаг max<=W) • Рекомендации по скорости резания см. стр. 380-395

(1) Максимальная глубина резания

(2) Минимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: MG (375) • MGCH (375)

Рекомендации по скорости резания для прорезки и точения канавок

ISO	Материал		Структура	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал № (1)
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
		>= 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
P	Нержавеющая сталь и литая сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Перлитный/ферритный		180	15
			Перлитный/мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитическая медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокниты			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni или Co основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литые		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Альфа+бета структур.сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалённая		55 HRC	38
			Закалённая		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литьё		400	40
	Чугун		Закалённый		55 HRC	41

(1) Группы материалов см. стр. 688-723

Номер материала	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC228/328/528		
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145		
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105		
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105		
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	

	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				

	ID5	IC04	IC807	IC20	IC04	IC07	IC08			
21	400-2500	460 - 1380	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960			
22	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
23	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
24	400-2500	230 - 690	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480			
25	300-1500	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
26	300-1000	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
27	300-800	170 - 345	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240			
28	300-800	115 - 230	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160			
29	150-600	55 - 230	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160			
30										

№.	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC04	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45

№.	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
IC228	P30-P45 M25-M45	TiN
IC528	P30-P45 M30-M40	TiN TiCN
S.T. IC804	S05-S15	TiAlN AlTiN
S.T. IC806	S10-S20 M05-M15	TiAlN AlTiN
S.T. IC807	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15- K30 H05-H15	TiN TiAlN
S.T. IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN TiAlN
S.T. IC830	P30-P45 M25-M45	TiN TiAlN
IC907	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15- K30 H05-H15	TiAlN
IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiAlN
IC1007	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15- K30 H05-H15	TiN TiAlN
IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	TiN TiAlN
IC418	K10-K25	Al_2O_3 TiC
IC428	K05-K20 H15-H25 P05-P15	Al_2O_3 TiC
S.T. IC5010	K10-K25	TiN Al_2O_3 TiCN
S.T. IC8250	P10-P35 M15-M25	TiN Al_2O_3 TiCN

S.T. SUMO TEC ■ PVD-ПОКРЫТИЕ ■ CVD-ПОКРЫТИЕ

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

Рекомендации по применению
Прочный сплав с покрытием **TiN PVD**. Рекомендуется для обработки стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания.
Сплав со сверхпрочной основой и покрытием **TiCN + TiN PVD**. Применение: канавочно-токарная обработка стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания. Сплав также может работать в нестабильных условиях резания.
Сплав со сверх-твёрдой субмикронной основой и покрытием **AlTiN + TiAlN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: получистовая и чистовая обработка жаропрочных сплавов со средней и высокой скоростью резания.
Сплав с твёрдой субмикронной основой и покрытием **AlTiN + TiAlN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Первый выбор для канавочно-токарной обработки жаропрочных сплавов. Подходит для обработки титановых сплавов со средней и относительно высокой скоростью резания.
Сплав с твёрдой субмикронной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: прорезка канавок и точение жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и закаленной стали с низкой и средней скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Рекомендуется для прорезки канавок и точения широкого ряда материалов - жаропрочные сплавы, аустенитная нержавеющая сталь и закаленная сталь с низкой и средней скоростью резания.
Сплав со сверх-прочной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: канавочно-токарная обработка стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания на средних и высоких подачах. Сплав рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях.
Сплав со сверхтвердой субмикронной основой и покрытием **TiAlN PVD**. Применение: прорезка канавок и точение стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали со средней скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **TiAlN PVD**. Рекомендуется для общей прорезки канавок и точения широкого ряда материалов - сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь, и жаропрочные сплавы с низкой и средней скоростью резания.
Сплав с твёрдой субмикронной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD**. Применение: канавочно-токарная обработка жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и закалённой стали с низкой и средней скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD**. Рекомендуется для общей канавочно-токарной обработки широкого ряда материалов - жаропрочные сплавы, нержавеющая сталь и закалённая сталь с низкой и средней скоростью резания.
Твёрдый сплав с многослойным покрытием **TiC + Al_2O_3 CVD**. Применение: канавочно-токарная обработка серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом со средней и высокой скоростью резания. Также может применяться для прерывистого резания и черновой обработки в тяжёлых режимах.
Твёрдый сплав с многослойным покрытием **TiC + Al_2O_3 CVD**. Применение: канавочно-токарная обработка серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом со средней и высокой скоростью резания.
Твёрдый сплав с многослойным покрытием **TiCN + Al_2O_3 CVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: обработка серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом со средней и высокой скоростью резания.
Прочная основа с наружным слоем, обогащённым кобальтом, с покрытием **MTCVD TiCN** и плотным альфа-покрытием **Al_2O_3 CVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Рекомендуется для общей обработки стали и мартенситной нержавеющей стали в широком диапазоне режимов. Обладает высокой прочностью и износостойкостью.

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
IC20N	P05-P25 M05-M15	
IC4	S05-S15 N01-N15	
IC07	S10-S25 N05-N20 M10-M20	
IC08	M15-M30 S15-S30 N10-N25	
IC20	N05-N25 S10-S20 K10-K20 H10-H20	
IB10H	H10	
IB20H	H20	
IB50	K01-K10 H01-H10	
ID5	N01-N10	

Металлокерамика Без покрытия CBN PCD

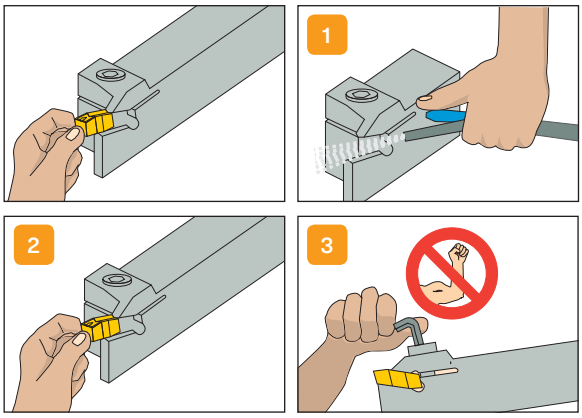
Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

Рекомендации по применению
Металлокерамика для обработки канавок и точения. Рекомендуется для обработки стали с высокой скоростью резания и низкой подачей. Обеспечивает высокое качество поверхности. Обладает повышенной устойчивостью к износу, предотвращает образование наростов на режущей кромке.
Сплав со сверхтвердой субмикронной основой, без покрытия. Применение: обработка титана и жаропрочных сплавов со средней и относительно высокой скоростью резания. Также подходит для обработки алюминия и других цветных металлов.
Сплав с твердой субмикронной основой, без покрытия. Применение: обработка титана, жаропрочных сплавов и алюминиевых сплавов со средней и высокой скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой, без покрытия. Применение: обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов с низкой скоростью резания.
Твердый сплав без покрытия. Применение: прорезка канавок и отрезка алюминия и других цветных металлов со средней и высокой скоростью резания. Также подходит для обработки жаропрочных и титановых сплавов с низкой скоростью резания.
Сверхмелкозернистый сплав **PCBN**. Применение: для чистовой прорезки канавок и точения закаленной стали (45-65 HRc).
Сплав **PCBN** с комбинированной основой из мелкого и среднего зерна. Применение: чистовая безударная и прерывистая прорезка канавок и точение закаленной стали (45-65 HRc).
Напайные вставки с содержанием **CBN** 50%. Применение: чистовая безударная прорезка канавок и точение закаленной стали (45-65 HRc) и чугуна с шаровидным графитом.
Пластины с алмазными вставками из **PCD**. Применение: обработка алюминия и других цветных металлов со сверхвысокой скоростью резания.

Что такое пластина GRIP?

Grip - это канавочная, канавочно-токарная или отрезная пластина, которая крепится в державке между двух призматических поверхностей.

Для стабильной обработки необходима правильная установка пластины.



1 Убедитесь, что посадочное гнездо очищено от грязи и стружки.

2 Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.

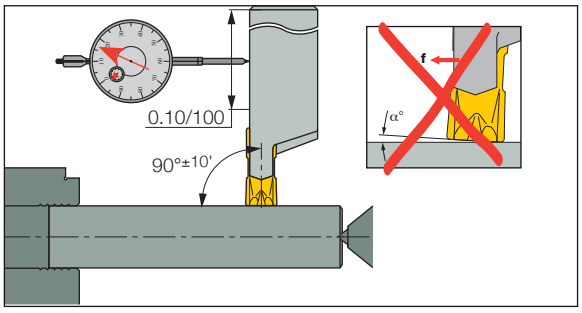
3 Всегда используйте ключ, поставляемый с державкой. Используйте умеренную силу до точки сопротивления для окончательного закрепления пластины. Максимальный момент затяжки: 1.5xd Нм
d=диаметр зажимного винта в мм.

Очень важно не превышать момент затяжки пластины, даже если вам кажется, что это сделает закрепление более надёжным. Перетягивание приводит к ухудшению стабильности.

Позиционирование инструмента

Успешная обработка достигается только при правильном позиционировании державки. Необходимо соблюдать следующие условия:

- Державка перпендикулярна заготовке; отклонение 0.10/100 мм вдоль державки
- Фронтальная режущая кромка параллельна заготовке

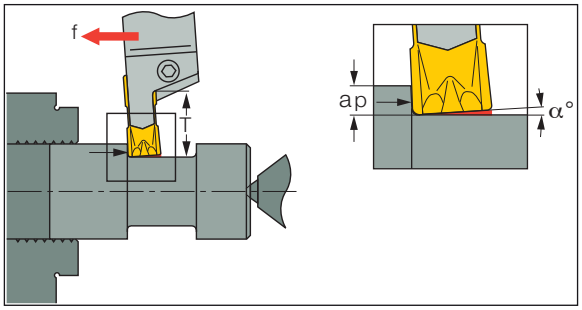


Если режущая кромка не параллельна заготовке или расположена как на рисунке, отклонение в ходе обработки (в указанном направлении) будет слишком маленьким и могут возникнуть вибрации.

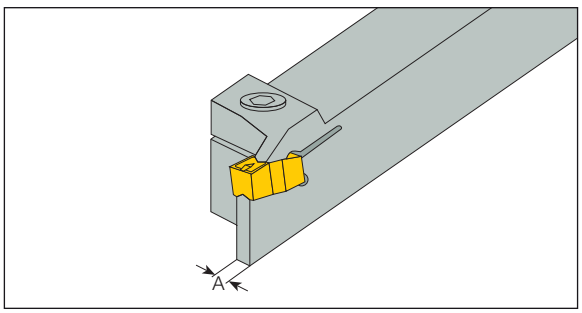
Особенности точения канавочным инструментом

Основная особенность точения канавочным инструментом - это отгиб державки, который приводит к возникновению фронтального зазора с углом α° между пластиной и заготовкой. Угол α° является функцией от боковой силы резания и не является постоянным, как в случае с пластинами ISO.
На отгиб влияют следующие факторы:

Подача **f**
Глубина резания **ap**
Выступ суппорта пластины **T**
Ширина суппорта пластины **A**
Скорость резания **Vc**
Материал заготовки



Если все эти факторы неизменны, при обработке может быть достигнута очень высокая точность до ±0.01 мм.



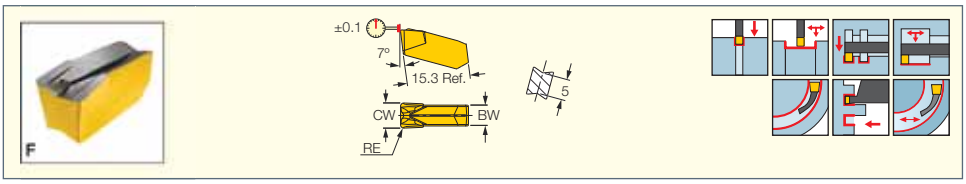
Если условия обработки легкие (чистовая обработка), отгиб может не происходить, а угол будет небольшим. Это может привести к вибрациям.

Режимы резания

Выбор правильных режимов резания

Конкретные режимы резания указаны в каталоге для каждой пластины:

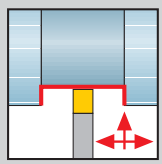
Пример: GIMF 608 прессованные пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры W±0.05	R±0.05	M	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	•	•	•		•		•		•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													Глубина резания	Подача для точения	Подача для канавки

Марки твердых сплавов

- Твердые сплавы и скорости резания:
- Рекомендации по скорости резания основаны на материале заготовки и выборе марки твёрдого сплава.
- Выбирайте марку сплава в соответствии с таблицей. Специфические материалы и рекомендации по скорости резания см. стр. 380-381

Группы материалов		ISO P 1-11 Сталь	ISO P 12-13 Нержавеющая сталь Ферритная и мартенситная	ISO M 14 Нержавеющая сталь Аустенитная и дуплексная (ферритно-аустенитная)	ISO K 15-20 Чугун	ISO N 21-28 Цветные металлы	ISO S 31-37 Жаропрочные сплавы	ISO H 38-41 Закаленная сталь и чугун
 Прорезка и точение канавок	Твердый	IC20N	IC807	IC807			IC804	IB50
		IC807			IC5010	ID5	IC806	
		IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)			IC907	
		IC8250			IC428		IC807	IC807
							IC07	
					IC8250	IC20	IC20	IC808
							IC908	
	Прочный	IC830	IC830	IC830			IC08	

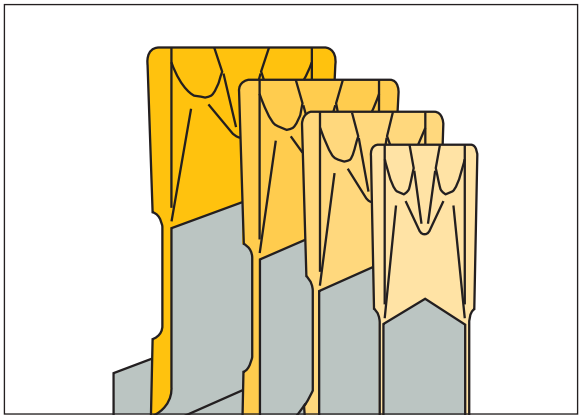
■ Первый выбор

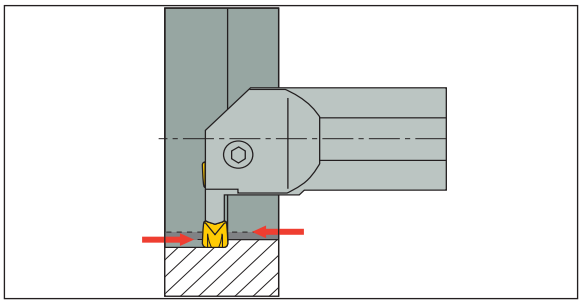
Рекомендации по обработке

Ширина пластины

Как правило, ширина пластины должна быть как можно больше, поскольку это напрямую влияет на ее прочность. Однако, существуют дополнительные условия, которые нужно учитывать при выборе необходимой ширины:

- Размер заготовки и жесткость закрепления: Чем больше ширина, тем выше силы резания при обработке. Слишком большая ширина может привести к деформации заготовки и к вибрациям.
- При использовании широкой пластины, убедитесь, что мощность станка достаточна. (см. стр. 393)
- Стратегия обработки: Прорезка канавки в правильной последовательности должна повлиять на ваш выбор. (см. стр. 389)
- Требуемый вылет: Большой вылет инструмента требует увеличения ширины пластины для повышения стабильности обработки.
- Чем шире пластина, тем шире верхний и нижний прижимы, поэтому требуется большее усилие для создания нужного бокового отгиба.
- Если глубина резания небольшая, ширина пластины должна быть соразмерно уменьшена для обеспечения нужного бокового отгиба.



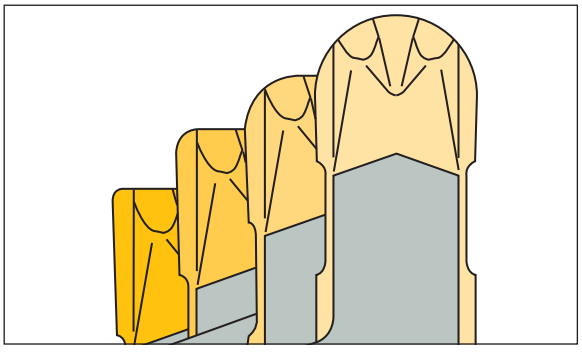


Эффективное использование кромок: Всегда старайтесь распределить обработку между двумя углами пластины. Это приведёт к повышению стойкости пластины.

Радиус пластины

На выбор радиуса пластины влияет множество факторов.
Радиус влияет на форму детали и срок службы канавочно-токарной пластины .

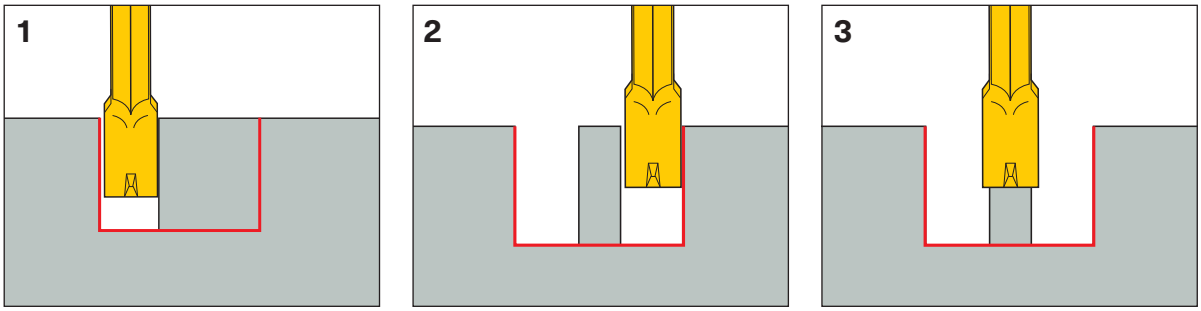
- При точении больший радиус приводит к улучшению качества поверхности
- Пластина с большим радиусом лучше распределяет силы резания и выделяемое тепло. Она прочнее, а стойкость выше.
- Малый радиус канавочной пластины приводит к увеличению боковых сил резания и большему боковому отгибу, положительно влияя на стабильность, особенно при небольшой глубине резания и подаче.
- Лучший радиус обычно определяется геометрией и размерами заготовки. Чем надёжнее заготовка закреплена в станке, тем больший радиус может быть использован.
- Когда соотношение длина / диаметр заготовки большое, уменьшение радиуса пластины способствует предотвращению вибрации.
- Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей.
- Для фасонной обработки подходят пластины с наибольшим или полным радиусом.



Рекомендации по обработке

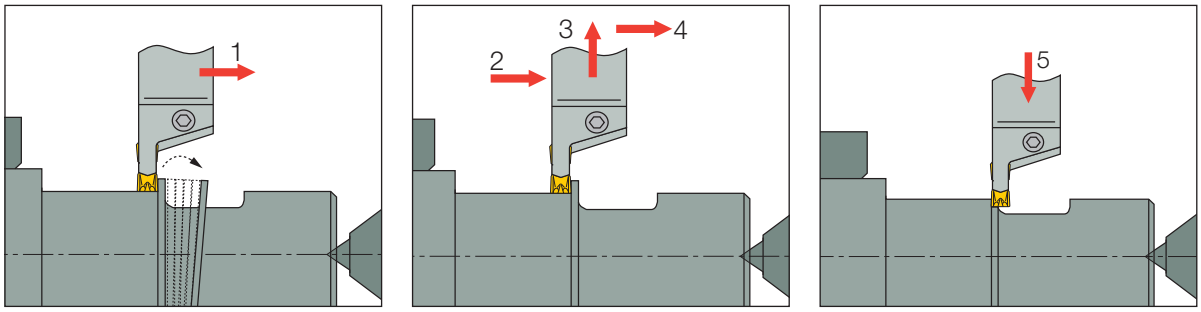
Правильная последовательность обработки канавки

Если ширина пластины и канавки не совпадают, рекомендуется выбирать такую пластину, которая позволит симметрично прорезать канавку так, чтобы материал всегда находился по её центру. Такая практика улучшает дробление стружки и распределение сил резания.



Устранение “висячего кольца”

При точении к концу прутка или к углублению между двумя стенками может образоваться нежелательное “висячее кольцо”.
Способ устранения:



1 Точите в направлении углубления и остановитесь на небольшом расстоянии до него.

2 Отведите резец назад и повторно позиционируйте его.

3 Выполните обработку как показано на эскизе. Эта операция обеспечит нужный размер и плоскостность боковой стенки.

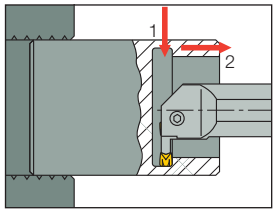
Внутренняя обработка

Повышение показателей внутренней обработки в глухом отверстии

Основная проблема такой обработки - отвод стружки. Когда инструмент достигает задней стенки, стружку может заклинить между стенкой и пластиной, что может привести к поломке пластины.
Два решения данной проблемы:

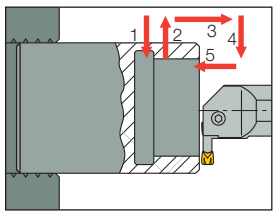
Первое решение

1 Начинайте обработку от задней стенки.
2 Продолжайте точение наружу.



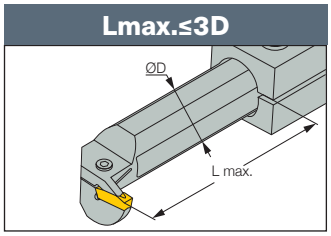
Начинайте обработку от задней стенки.

1 Отведите инструмент и выведите его.
2 Точите до окончательного диаметра снаружи, по направлению к канавке.



Оптимизация обработки и вылет державки

Рекомендуется всегда работать с минимально возможным вылетом, чтобы сохранить максимальную жёсткость державки. Основное правило: максимальный вылет не должен превышать трёхкратного диаметра расточной державки.



Чистовая обработка: компенсация диаметра

Коэффициент компенсации для конечного диаметра должен использоваться на чистовой операции.
После начального врезания до требуемого конечного диаметра направление обработки обычно меняется на продольное. В этой точке происходит отгиб.
Если обработка продолжается без коррекции, угол пластины A будет врезаться в материал. В результате получается два разных диаметра:
øD1 при прорезании канавки и øD2 при точении.
Разница между øD1 и øD2 определяется величиной Δ.

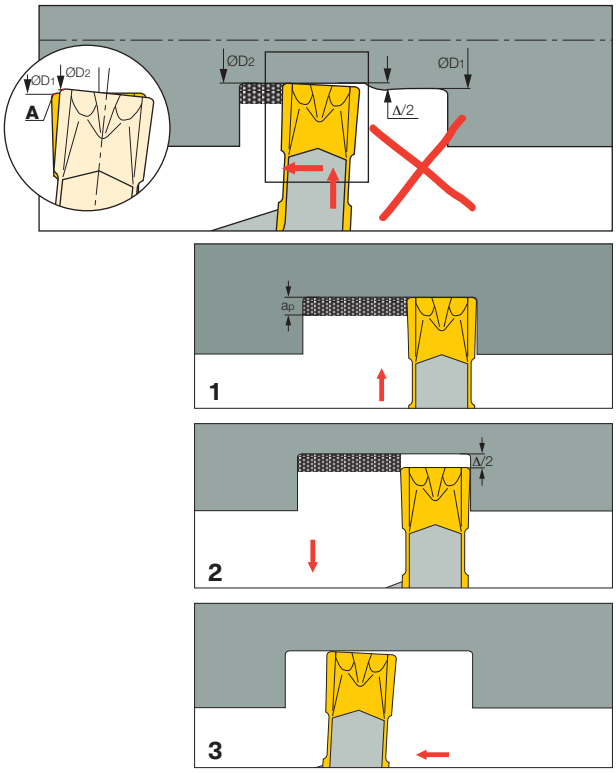
Коэффициент компенсации - Δ/2, как показано ниже.

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{øD^1 - øD^2}{2}$$

Использование коэффициента компенсации устраняет образование малой переходной поверхности.
Соблюдайте это простое условие при обработке:

1 Прорежьте канавку до окончательного диаметра
2 Отведите инструмент назад на расстояние, равное значению Δ/2
3 Продолжайте чистовое точение

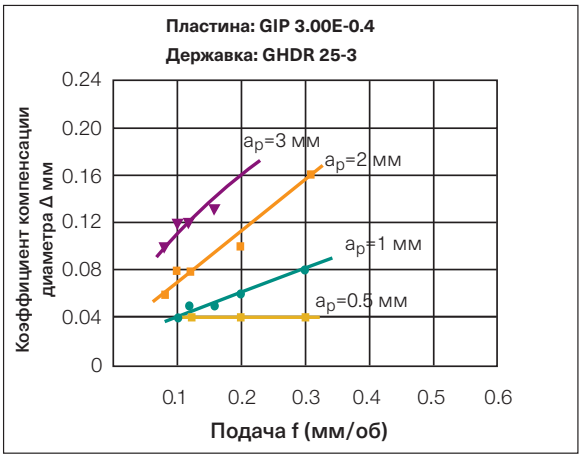
Характерные значения Δ показаны на диаграммах.

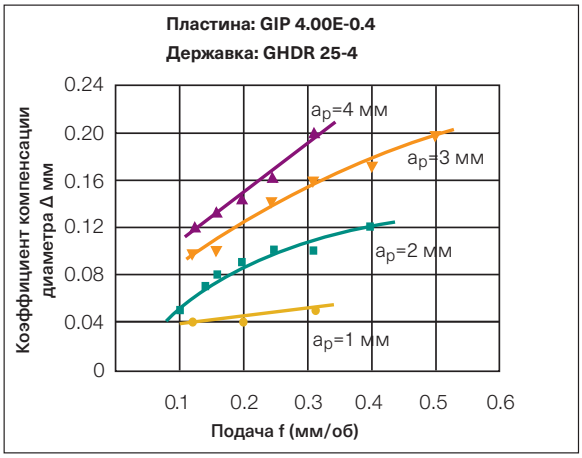


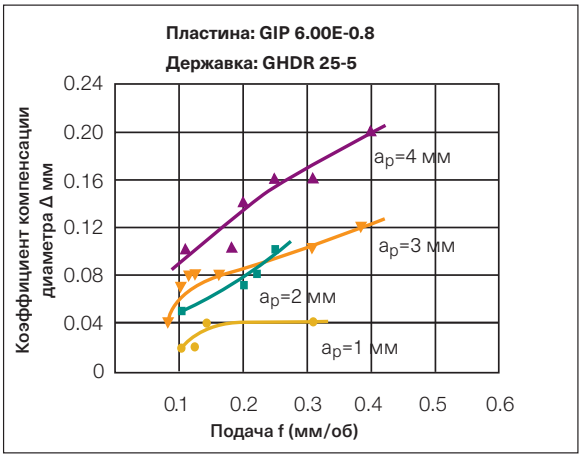
Характерные значения Δ

Диаграммы отображают результаты для определённых условий обработки. Это выборочные значения, которые меняются в зависимости от материала заготовки и типа державки.

Измерьте значение Δ для вашей чистовой операции в предварительном коротком испытании с выбранными параметрами обработки.
Не проводите испытание на окончательном диаметре.

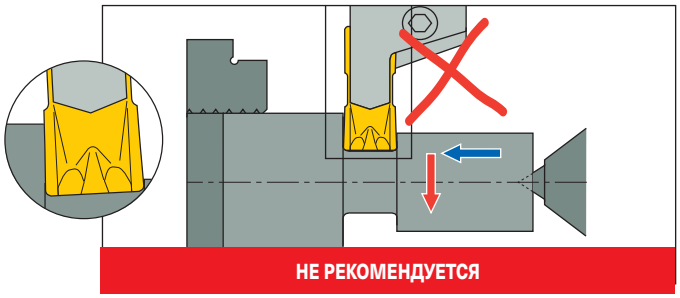




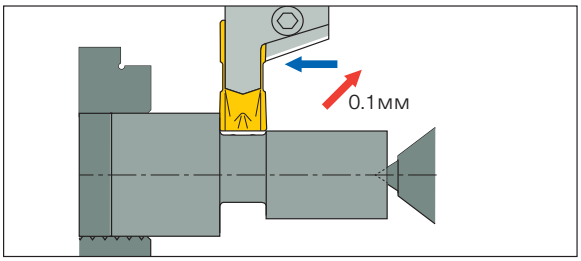


Многофункциональные операции

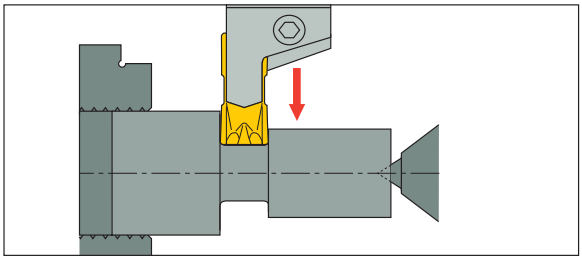
GROOVE-TURN – многофункциональный инструмент, способный работать в двух режимах: прорезка канавки и точение. Переход от операции точения к прорезанию канавки требует соблюдения основного принципа Grip, исключающего возможность поломки пластины.
Необходимо устранить боковой отгиб державки, который требуется для точения, но не рекомендуется для прорезания канавки.



Предлагается следующая последовательность обработки:
После завершения продольного точения, но перед началом прорезания канавки необходимо устранить боковой отгиб.
Переместите инструмент в противоположном подаче направлении примерно на 0.1 мм и верните обратно в исходную позицию без боковой нагрузки.



Теперь, когда отгиб устранен и державка перпендикулярна заготовке, можно переходить к обработке канавки.



Основное движение

Фактическое движение

Обработка между стенок

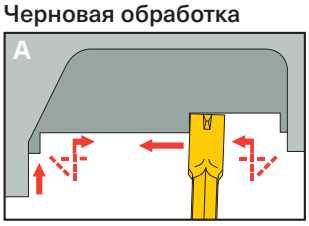
Одно из важнейших преимуществ системы GROOVE-TURN – это возможность обработки между стенок. Для получения лучшего результата рекомендуется такая последовательность:

Черновая обработка
Произведите врезание на величину глубины резания. Сместите инструмент назад радиально на 0.2 мм. Осуществите продольное точение и снова сместите инструмент назад одновременно в радиальном и осевом направлении на 0.2 мм.

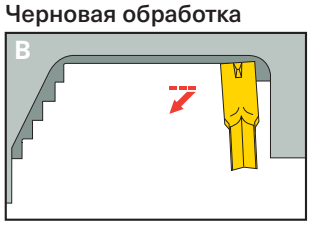
Снова произведите врезание на глубину резания и повторите цикл со смещением от стенок на 0.2 мм. Минимальная глубина резания должна быть ap≥Rx1.2 (радиус пластины).

Чистовая обработка
Произведите врезание с правой стороны до начала радиуса. Отведите инструмент и проточите до сопряжения с другой стороны. Сделайте обратный ход и обработайте весь контур, с отводом назад вдоль дна с учетом величины компенсации (см. стр. 390).

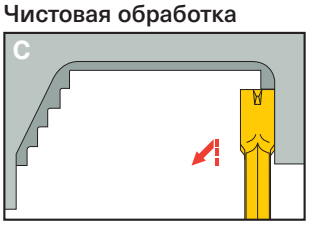
Черновая обработка



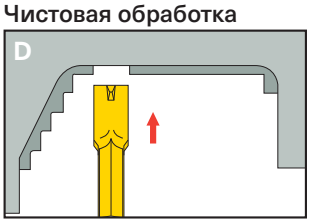
Черновая обработка



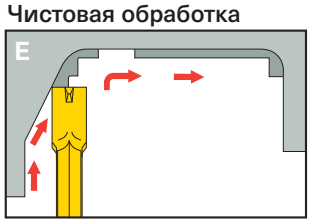
Чистовая обработка



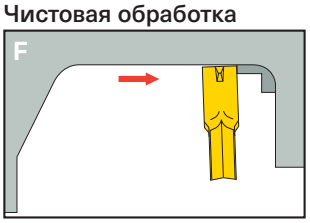
Чистовая обработка



Чистовая обработка



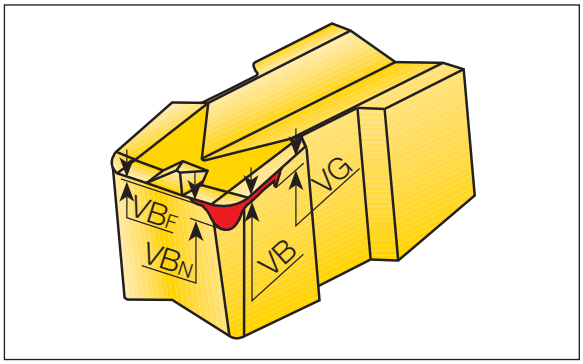
Чистовая обработка



Видео с этой инструкцией можно посмотреть по ссылке:
http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zl4w

Рекомендованные критерии замены режущей кромки

Режущая кромка должна быть заменена вовремя, чтобы исключить возникновение простоев. Рекомендуемая величина износа для замены определяется величиной ленточки износа. Пластину необходимо заменить, когда размер ленточки износа таков, что увеличение боковых сил невелико и не приводит к поломке пластины, необходимый допуск при этом также выдерживается. Износ выступает как функция от времени обработки. Режущая кромка обычно подлежит замене после 15 минут работы.



Износ пластины - срок службы

Износ по задней поверхности

Ленточка износа обычно образуется на вершине задней поверхности **VBN**, на боковой поверхности у вершины **VB**, на фронтальной режущей кромке **VBF** и на конце режущей стороны **VG**. Эффективный срок службы режущей кромки заканчивается тогда, когда любая из величин - **VB**, **VB**, **VBF** и **VG** - превышает указанные максимальные значения.

Максимальная рекомендованная величина ленточки износа в зависимости от ширины пластины

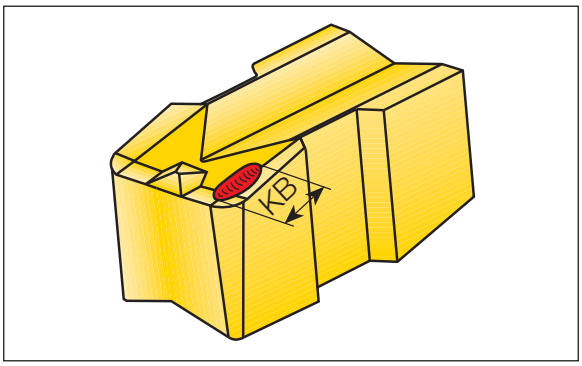
W Ширина пластины (мм)	Максимальная ленточка износа (мм)
≤3	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
≥10	0.30

Самая большая ленточка износа обычно наблюдается у вершины задней поверхности **VBN.** Она оказывает значительное влияние на размер и допуск конечной заготовки. Форма ленточки износа у пластин **GRIP** и **ISO** немного отличается. Несмотря на то, что фронтальная режущая поверхность пластины **GRIP** нагревается и изнашивается сильнее, износ **VBF** при точении незначителен по сравнению с **VB** и **VBN**. Износ может иногда возникать на конце вспомогательной режущей кромки **VG**.

Лункообразование

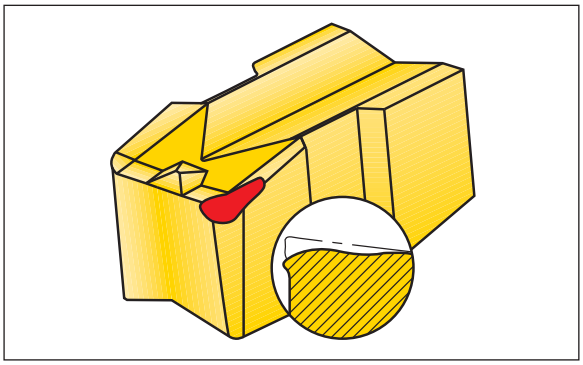
Лункообразование **KB** возникает на передней поверхности и зависит в основном от подачи и скорости резания. Со временем износ распространяется к фронтальной режущей кромке.

Как только износ достигает фронтальной кромки, качество обрабатываемой поверхности незамедлительно ухудшается.



Пластическая деформация

Пластическая деформация возникает в случае, когда твердость режущей кромки снижается вследствие нагрева и давления. Так называемая “твердость в горячем состоянии” ограничивает подачу и скорость резания. Пластическая деформация влияет на окончательные размеры и точность готовой детали. Она обычно происходит, когда радиус пластины небольшой, а скорость резания и подача высокие. Использование подходящей геометрии пластины и скорости устраняет данную проблему.



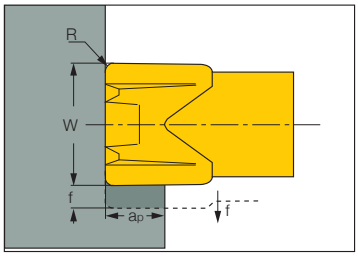
Расчет потребляемой мощности

Расчет необходимой мощности станка

Воспользуйтесь формулами ниже или онлайн-калькулятором:
http://mpwr.iscar.com/machiningpwr/machiningpower.wgx

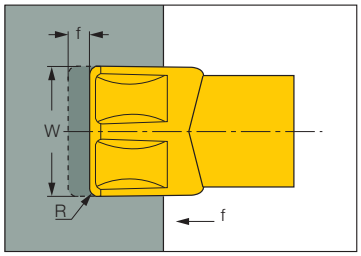
Точение

$$P = \frac{K_c \cdot a_p \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



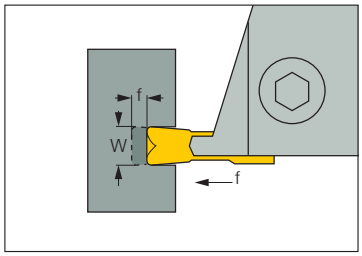
Канавка/отрезка

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



Торцевые канавки

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



Где:

Kc- силы резания (Н/мм^2), могут быть использованы значения для точения

h- КПД (h≈0.8)

Значения kc

Группа материала	Kc [Н/мм^2]	Группа материала	Kc [Н/мм^2]
1	2000	21	500
2	2100	22	800
3	2150	23	800
4	2200	26	700
5	2100	27	700
6	2100	28	1700
7	2100	31	3000
8	2100	32	3100
9	2100	33	3300
10	2500	34	3300
11	3250	35	3200
12	2300	36	1700
13	2800	37	1700
14	2600	38	4600
15	1100	39	4700
16	1300	40	4600
17	1100	41	4500
18	1800		
19	900		
20	1000		

Группы материалов см. стр. 380

Державки M-типа

- Державки M-типа имеют короткую опорную поверхность под пластину
- Для пластин шириной менее 2.2 мм стандартные державки отсутствуют. Существует 2 варианта использования этих узких пластин:

1. Модифицировать существующую державку, уменьшив опорную поверхность пластины
2. Использовать стандартную державку M-типа с короткой опорной поверхностью

- Бывают случаи, когда опорная поверхность державки мешает обработке (резьбонарезные, V-образные и специальные пластины). В таких случаях учитываются рекомендации, указанные выше Можно использовать пластины различной ширины на одной державке (до 6.4 мм)
- **Обработка не должна быть нагруженной ввиду небольшой опорной поверхности и ограничений по силе зажима пластины**





Рекомендуемые моменты затяжки, сменные лезвия и рукоятки с регулируемым моментом (доп.опция) для системы GROOVE-TURN



TOP-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
TGDR/L			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHDR/L (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6
GHDR/L 32-P8	10-12		BLD 6 HEX6

GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)		

HELI-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
HELIR/L			
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-5T25	10-11		BLD 6 HEX5
HELIR/L 3232-6T30	11-12		BLD 6 HEX5
HELIR/L 4032-4T25	9-10		BLD 6 HEX5
C#-HELIR/L			
C4 HELIR/L 3T20	9-10	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 4T25	11-12		BLD 6 HEX5
C5 HELIR/L 5T25	11-12		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 3T20	10-11		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 4T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 5T25	12-13		BLD 6 HEX5
C6 HELIR/L 6T30	13-14		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHDR/L 20-3-JHP	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5-JHP	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L-8A			
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-10	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-836	16-17		
GHDR/L 32-10	15-17		
GHDR/L 40-10	16-17		
C#-GHDR/L			
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L/N 12/14			
GHDR/L 2525-14T12	16-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-12	15-16		
GHDR/L 3232-14T12	16-17		
GHDR/L 3232-14T38	18-20		
GHDN 3232-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHDN 4040-14T38	18-20		
GHGR/L			
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-2	4-6	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Нм]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 25-3	6-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-632	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L			
GHMR/L 12	8-9	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 16-3 ST	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 20	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 25	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 32	10-12		BLD 6 HEX5
GHMPR/L			
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5
GHMUR/L			
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5
GHSR/L			
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
CGHN-P8			
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4
CGHN-8-10D			
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHR/L-12-14D			
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5

Все инструменты JETCUT обеспечивают высокую эффективность даже на станках с низким давлением охлаждающей жидкости (7-10 бар)

JETCUT показывает превосходные результаты при стандартном давлении (10-20 бар) на различных материалах, таких как легированные и нержавеющие стали. Повышается срок службы инструмента и контроль стружкодробления.

Основные причины повышения эффективности применения высокого и низкого давления:

- **JETCUT** направляет охлаждающую жидкость точно на режущую кромку.



- Поток охлаждения постоянный, он не зависит от оператора и не прерывается сходящей стружкой.



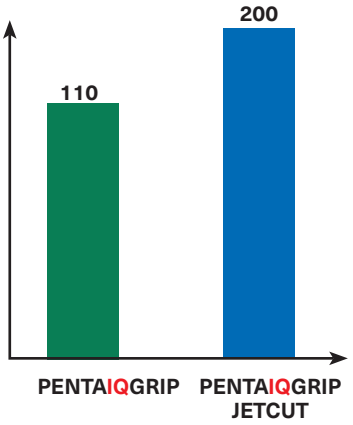
- При отрезке или обработке глубоких канавок наружное охлаждение теряет свою эффективность. Державки и лезвия **JETCUT** подводят охлаждающую жидкость независимо от глубины обработки.



Эти преимущества отмечены многими заказчиками и подтверждены результатами испытаний.

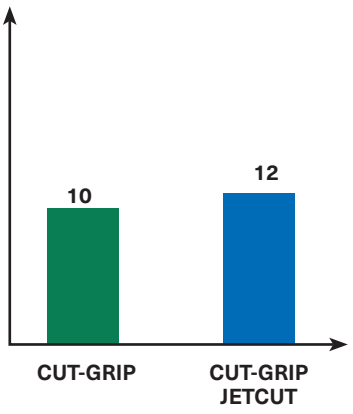
	PENTAIQGRIP	PENTAIQGRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь AISI 316	
Операция	Прорезка канавки	
Давление (бар)	10 (наружн. охл.)	10 (внутреннее охл.)
Державка	PCHR 25-D40-3	PCHR 25-D40-3-JHP
Пластина	PENTA D40N300C020 IC808G	
Vc (мм/мин)	180	
f (мм/об)	0.2	
Стойкость (кол-во канавок)	110	**200**

Стойкость увеличилась на 82%



	CUT-GRIP	CUT-GRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304)	
Операция	Прорезка наружной канавки	
Давление (бар)	20 (наружное охл.)	20 (внутреннее охл.)
Державка	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
Пластина	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
Vc (м/мин)	120	**140**
f (мм/об)	0.12	**0.2**
Время (мин)	128.5	**67.4**
Дет./кромка	10	**12**

Стойкость выше на 20%
Время обработки сократилось на 52%



Инструмент JETCUT с функцией подвода охлаждения под высоким давлением (до 340 бар)

Подвод охлаждения под высоким давлением уже давно существует в металлообработке и сегодня играет в ней большую роль. ISCAR одним из первых представил на рынке инструмент с подводом охлаждающей жидкости под высоким и сверхвысоким давлением.

Изначально такая система применялась в основном на труднообрабатываемых материалах, таких как титан, инконель и другие жаропрочные сплавы. Позднее было обнаружено, что стойкость, производительность и стружкодробление улучшаются и при обработке нержавеющей и легированной стали.

Инструмент **JETCUT** незаменим для авиационной, аэрокосмической и медицинской промышленности.

Как это работает?

Скорость потока охлаждающей жидкости, создаваемая насосом, увеличивается по мере сужения выпускного отверстия. Жидкость выходит из сопла с очень высокой скоростью и действует с большой силой на стружку, снижая ее температуру, и предохраняет режущую кромку от термического удара. Жаропрочные сплавы выделяют очень много тепла в процессе обработки. Эффективное охлаждение делает стружку более твердой, она легче ломается. Короткая стружка легче удаляется из зоны резания, она не наматывается на заготовку или узлы станка, необходимость часто прерывать обработку пропадает. При обычном охлаждении стружка мешает потоку жидкости достичь передней поверхности пластины. В инструментах **JETCUT** поток направлен непосредственно между передней поверхностью и сходящей стружкой. Благодаря этому повышается стабильность обработки и увеличивается срок службы инструмента.

Каналы подвода охлаждения в инструментах **JETCUT** располагаются очень близко к режущей кромке. Преимущества такого расположения следующие:

- Сокращение времени обработки – скорость резания может быть увеличена до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Увеличение стойкости – срок службы увеличивается до 100% не только при обработке титана и жаропрочных сплавов, но и нержавеющей и легированной стали
- Улучшенное стружкодробление – мелкая стружка получается даже на вязких и проблемных материалах.
- Эффективное охлаждение режущей кромки снижает чувствительность к тепловым колебаниям
- Надежная и стабильная обработка

Инструменты **JETCUT** дают преимущества даже при обычном давлении.

Общая информация

Диапазоны давления

До 30 бар – низкое давление (LP), может обеспечить некоторое увеличение стойкости. Обычно не влияет на стружколомание.
30 – 120 бар – высокое давление (HP), самый распространенный диапазон, применяемый с инструментом **JETCUT**. Увеличенный срок службы и скорость резания, улучшенный отвод стружки.
120 – 400 бар – сверхвысокое давление (UHP), для эффективной работы требуется специальная конструкция инструмента. Незначительное увеличение срока службы по сравнению с высоким давлением. Сверхвысокое давление обычно применяется при обработке титана и жаропрочных сплавов, когда требуется образование маленькой стружки и повышенные режимы резания.
С 2000 года ISCAR выпустил сотни специальных инструментов с подводом охлаждающей жидкости под сверхвысоким давлением для различных областей применения.

Давление и расход охлаждающей жидкости

Каждый инструмент JETCUT работает с определённым расходом охлаждающей жидкости, который зависит от давления. Расход указан для каждого инструмента в каталоге. Перед использованием инструмента необходимо удостовериться, что насос обеспечивает нужный расход. В спецификации к насосу обычно указан максимальный расход для каждого диапазона давления.

Стружка и давление

Поток охлаждающей жидкости начинает ломать стружку при определенном давлении, в зависимости от инструмента и материала заготовки. Если стружка не ломается, давление необходимо увеличивать до момента, пока она не начнет ломаться. После этой точки, при дальнейшем увеличении давления стружка будет становиться все меньше и меньше, и ее размер можно контролировать, изменяя давление охлаждающей жидкости.

Отрезные и канавочно-токарные державки с системой JHP

При обработке канавок и отрезке охлаждающая жидкость под высоким давлением превосходно ломает стружку на всех материалах.
При обработке жаропрочных сплавов и титана со стандартным давлением обычно невозможно полностью сломать стружку. Применение высокого давления позволяет добиться превосходных результатов и решить проблему стружколомания при обработке некоторых легированных и нержавеющих сталей, особенно при обработке с малой подачей.

Высокое давление сокращает и устраняет образование наростов на режущей кромке, главным образом при обработке нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

При точении такое охлаждение менее эффективно, так как поток направлен на фронтальную режущую кромку.

Инструкция по сборке и техника безопасности при использовании инструментов JET HP

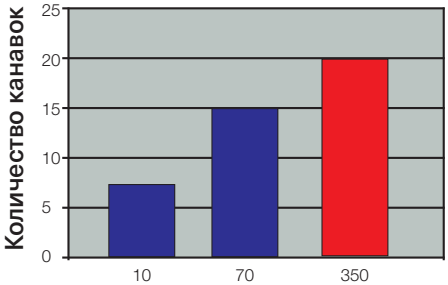
Перед использованием убедитесь в следующем:
- Дверца станка в закрытом положении
- Шланг в нужном положении и полностью затянут, все уплотнители на месте
- Заглушка установлена в неиспользуемый канал охлаждения
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг надежно присоединен к державке и инструментальному блоку

Испытания - прорезка канавки

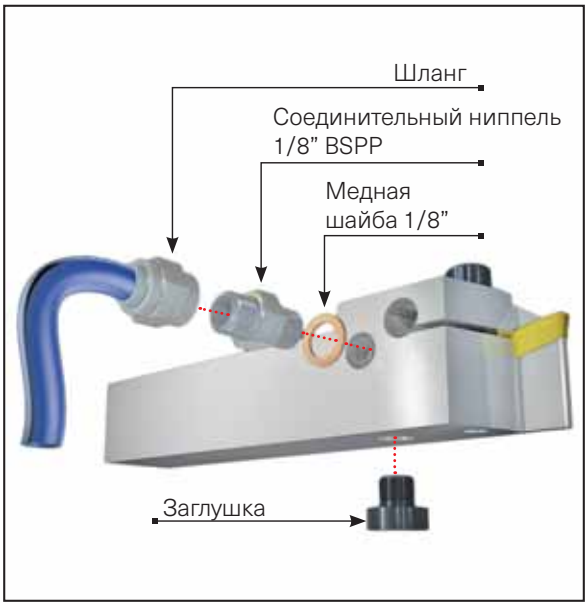
Материал: Титан (Ti6Al4v)
Операция: прорезка канавки
Державка: GHDL 25-6-JHP
Пластина: GIMF 608 IC07
Vc: 50 мм/мин
f: 0.15 мм/об



Давление [бар]		
10 (наружн. охл.)	70	350
		



ВАЖНО
Не превышайте максимальное рабочее давление:
340 бар для канавочно-токарных державок,
300 бар для отрезных державок.

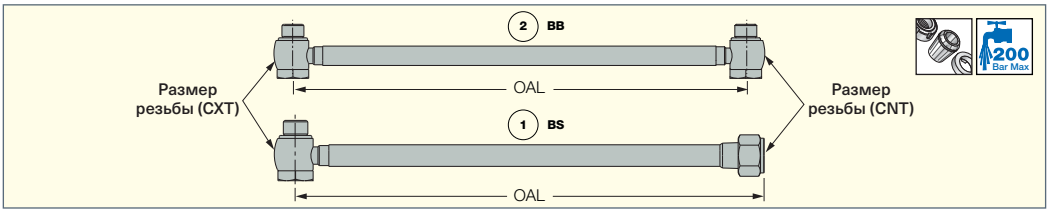




Accessories

JHP HOSE

Шланг подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAL	Рис.	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1.	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1.	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1.	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2.	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1.	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2.	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

Запасные части

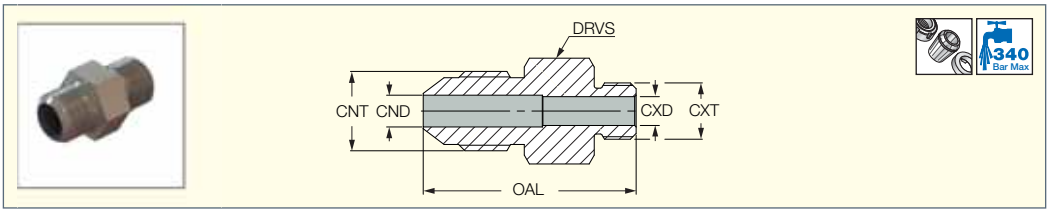
Обозначение		
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	JHP BANJO BOLT G1/8"*	JHP COPPER SEAL 1/8"*
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8"*	JHP COPPER SEAL 1/8"*

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Accessories

JHP NIPPLE

Соединительный ниппель



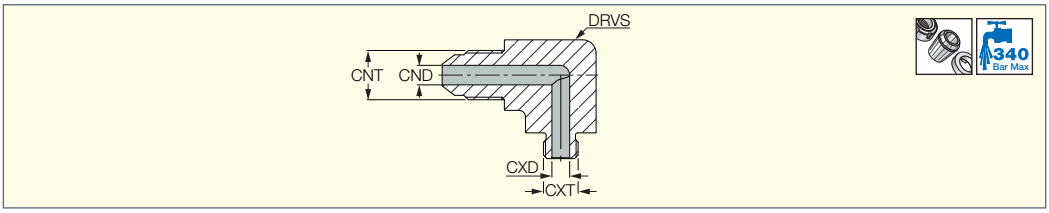
Обозначение	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS(1)
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

(1) Размер ключа

Accessories

JHP ELBOW

Угловой штуцер для системы подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS(1)
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7

(1) Размер ключа

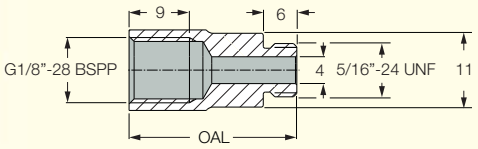
Запасные части

Обозначение	
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5

Accessories

JHP CONNECTOR
Разъем высокого давления





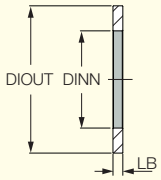
Обозначение	OAL	DRVS(1)
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

(1) Размер ключа

Accessories

JHP COPPER SEAL
Медная шайба





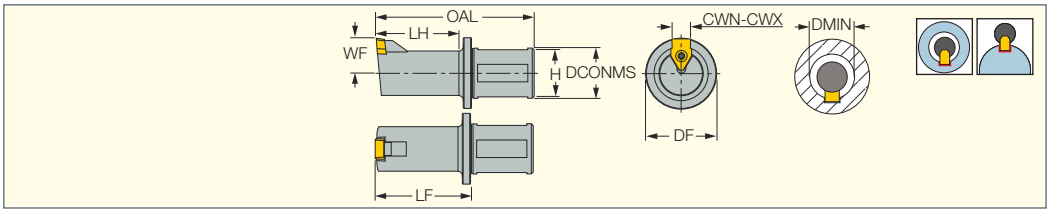
Обозначение	DIOUT	DINN	LB
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.90	8.15	1.35
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00



ISCARBROACH

SXCIB

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



Обозначение	DCONMS	OAL	LH	LF	CWN(1)	CWX(2)	WF	DMIN	H	DF	Пластина		
SXCIB 25-22-50	25.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	12.00	22.00	23.0	33.0	группа #1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	группа #2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	32.00	100.00	50.0	60.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	группа #3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	32.00	125.00	75.0	85.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	группа #2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	32.00	125.00	75.0	85.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	группа #3	SR M5X13 T20	T-20/5

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: XNUWB (401) • XNUWB (глухая посадка) (402) • XNUWB (тугая посадка) (402)

Группа пластин #1	Группа пластин #2	Группа пластин #3
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85		XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		

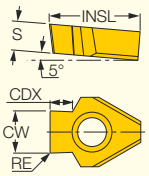
Зажимные винты: SR M5X13 T20 Ключ: T-20/5

ISCARBROACH

XNUWB

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)





Обозначение	Размеры							IC908
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX	S	
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	0.02	0.050	17.30	2.60	5.30	•
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	0.02	0.050	17.30	3.30	5.30	•
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	0.02	0.050	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	0.02	0.050	20.20	4.20	5.30	•
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	0.02	0.050	20.20	5.10	5.30	•
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	0.02	0.050	20.20	6.60	5.30	•
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	0.02	0.050	20.20	8.50	5.30	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм
(1) Допуск на ширину (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

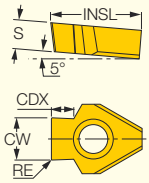
Державки см. стр.: SXCIB (401)

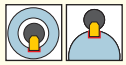
ISCARBROACH

XNUWB (глухая посадка)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)







Обозначение	Размеры						IC908
	CW(1)	RE	RETOL(2)	INSL	CDX(3)	S	
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	17.30	2.70	5.30	•
XNUWB 13-6.01-0.2	6.01	0.20	0.030	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	17.30	4.10	5.30	•
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	17.30	4.20	5.30	•
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	20.20	5.70	5.30	•
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	20.20	8.50	5.30	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

(1) **Допуск:** +0 -0.03

(2) Допуск на радиус (+/-)

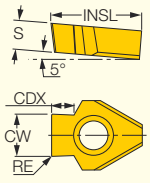
(3) Максимальная глубина резания

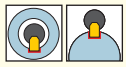
ISCARBROACH

XNUWB (тугая посадка)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)







Обозначение	Размеры					IC908
	CW(1)	RE	INSL	CDX	S	
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	•
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	•
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	•
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

(1) **Допуск:** +0 -0.03

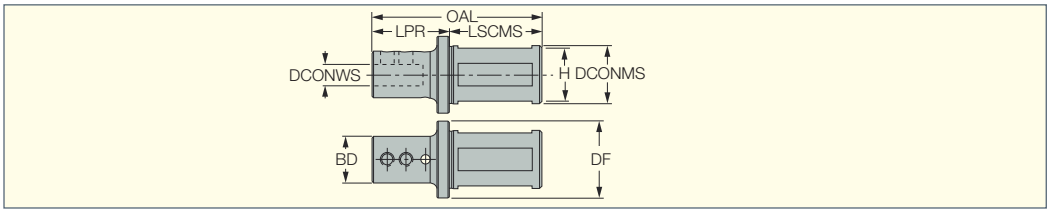
Державки см. стр.: SXCIB (401)



ISCARBROACH

BHDN

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



Обозначение	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	Резец		
BHDN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

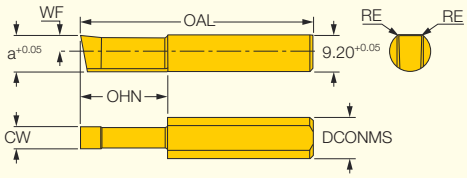
• Державки подходят для лево- и правосторонних миниатюрных резцов и резцов ISO

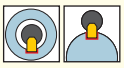
ISCARBROACH

SCB

Строгальные монолитные резцы для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)



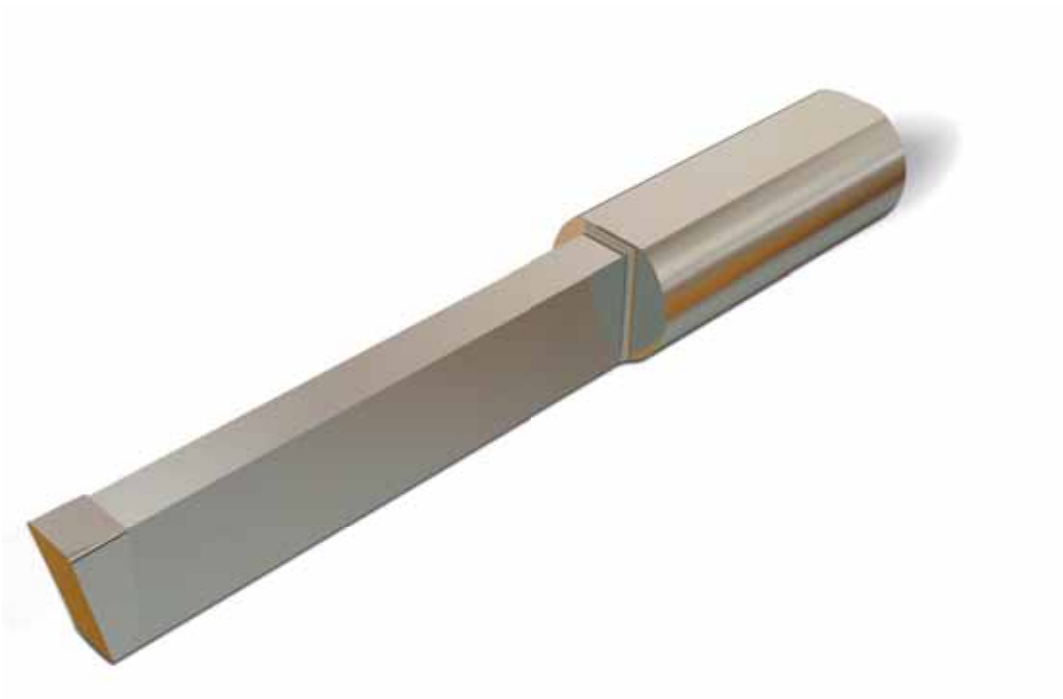




Обозначение	Размеры								IC908
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(1)	DMIN	
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

(1) Минимальный вылет

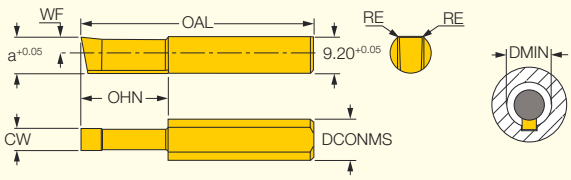


ISCARBROACH

SCB (глухая посадка)

Строгальные монолитные резцы для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)





Обозначение	Размеры								IC908
	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(1)	DMIN	
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

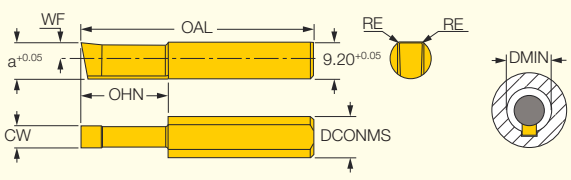
(1) Минимальный вылет

ISCARBROACH

SCB (тугая посадка)

Строгальные монолитные резцы для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)





Обозначение	Размеры								IC908
	CW(1)	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN(2)	DMIN	
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	•
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	•

• Типовые режимы резания: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

(1) **Допуск:** +0.01 -0.02

(2) Минимальный вылет

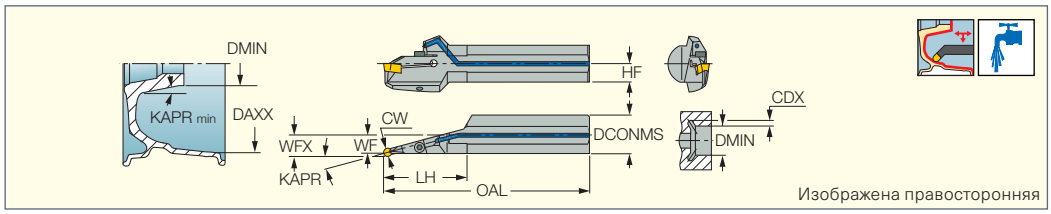
ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЕВЫХ КОЛЕС



CUTGRIP

GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°)

Расточные державки для обработки алюминиевых колес



Изображена правосторонняя

Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX(1)	OAL	LH	WFX	WF	HF	KAPR			
GHIUR/L 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.20	19.0	18.0	15.0	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	0.00 (2)	320.00	83.0	21.00	18.0	18.0	15.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50C-15A-8	8.00	50.00	100.00	0.00 (3)	350.00	83.0	26.00	23.0	23.0	15.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40C-27.5A-6	6.00	40.00	90.00	0.60 (4)	320.00	80.0	25.10	23.5	18.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	8.00	50.00	120.00	1.80 (4)	350.00	82.0	30.20	28.0	23.0	27.5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

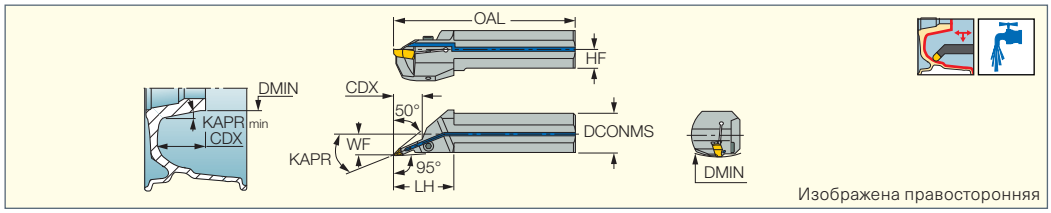
• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки
(1) Размер для минимального диаметра отверстия
(2) Для отверстия D>200, CDX 0.5 мм
(3) Для отверстия D>200, CDX 1.4 мм
(4) Для отверстия D>200, CDX 4.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (284) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA 8-35V (V-образные) (409) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

CUTGRIP

GHIUR/L-C-22.5A-8V

Расточные державки с углом в плане 22.5° для торцевой и внутренней обработки



Изображена правосторонняя

Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	HF	WF	KAPR			
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.00	22.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

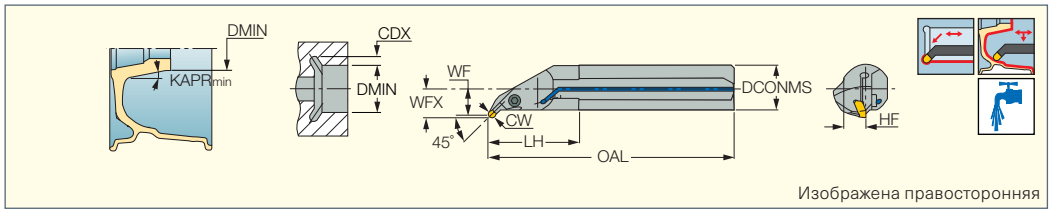
• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

Пластины см. стр.: GIPA 8-35V (V-образные) (409)

CUTGRIP

GHIUR/L-UC

Подрезные расточные державки с углом в плане 45° для обработки алюминиевых колёс



Изображена правосторонняя

Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	WFX	WF	HF			
GHIUR/L 40UC-6	6.00	40.00	70.00	0.00 (1)	350.00	75.0	23.80	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-6	6.00	50.00	78.00	0.00 (2)	350.00	75.0	28.80	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	8.00	40.00	68.00	0.00 (3)	350.00	79.0	28.80	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-8	8.00	50.00	58.00	0.00 (4)	350.00	80.0	30.20	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

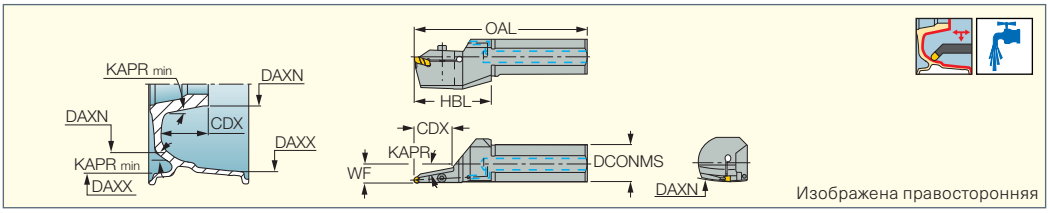
(1) Максимальная глубина резания
(2) Для отверстия D>200, CDX 1.3 мм
(3) Для отверстия D>200, CDX 2.0 мм
(4) Для отверстия D>200, CDX 2.8 мм

Пластины см. стр.: GDMA (284) • GIPA 8-35V (V-образные) (409) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

CUTGRIP

GHIFR/L-A

Расточные державки с углом в плане 8° / 10° для торцевой и внутренней обработки



Изображена правосторонняя

Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	HBL	CDX	WF	KAPR	DCONMS			
GHIFR/L 40C-10A-6	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.30	10.0	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIFR/L 40C-8A-8	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.50	8.0	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

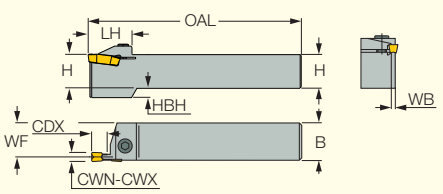
• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки
(1) Минимальный диаметр наружной осевой канавки
(2) Максимальный диаметр наружной осевой канавки

Пластины см. стр.: GDMA (284) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

CUTGRIP

GHDR/L-8A

Державки для прорезки,
точения канавок и отрезки



Изображена правосторонняя

Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	CDX	B	OAL	WF	WB	LH	HBH		
GHDR/L 25-8A	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-8A	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Верхняя губка с твёрдым покрытием для схода стружки • Руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Минимальная ширина резания

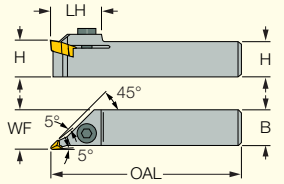
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

CUTGRIP

GHVR/L

Державки для внутренней
и наружной фасонной обработки
алюминиевых колес



Изображена правосторонняя

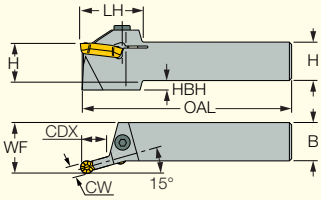
Обозначение	CW	H	B	OAL	WF	LH		
GHVR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	29.00	41.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

Пластины см. стр.: GIPA 8-35V (V-образные) (409)

CUTGRIP

GHDKR/L

Державки для наружной
и внутренней фасонной
обработки алюминиевых колёс



Изображена правосторонняя

Обозначение	CW	H	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHDKR/L 25-6 (1)	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.20	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.00	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 32-8	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.00	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

(1) Для этой державки подходят только пластины GIPA 6.00-3.00.

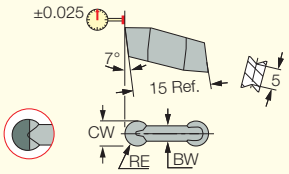
Пластины см. стр.: GDMA (284) • GDMY (полный радиус) (274) • GIPA (полный радиус W=3-6) (285) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)

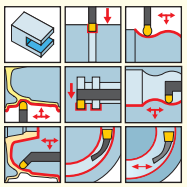
CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(4)	RETOL(5)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC806	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	•				0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D (1)	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D (2)	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40				•	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	•	•			0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D (1)	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D (2)	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20				•	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	•	•			0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D (1)	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D (2)	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90				•	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	•		•		0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D (1)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	•				0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D (2)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB (3)	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80				•	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

(3) Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

(4) Допуск ширины резания (+/-)

(5) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHIFR/L-A (406) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (406) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)







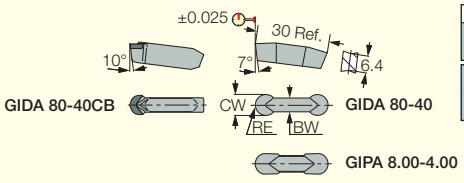


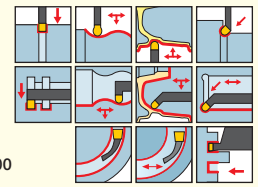
CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(2)	RETOL(3)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	•	•		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60			•	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	6.00	•			0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 – односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Не устанавливать на державки с суффиксом “A”

(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-8A (407) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFGR/L-8 (561) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (406) • GHIUR/L-UC (406)

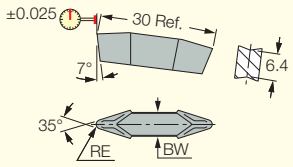


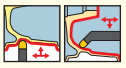
CUTGRIP

GIPA 8-35V (V-образные)

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес







Обозначение	Размеры RE	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC20	IC4	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	0.050	4.80	•			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	0.050	6.00		•		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	0.050	6.00		•		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D (1)	1.20	0.050	6.00			•	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	0.050	6.00	•			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D (1)	1.20	0.050	6.00			•	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	0.050	6.00	•	•		3.60-4.80	0.24-0.67

• Прецизионные шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для устранения наростообразования • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Допуск на радиус (+/-)

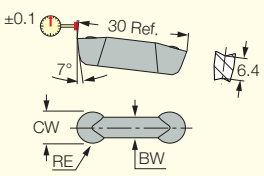
Державки см. стр.: GHIUR/L-C-22.5A-8V (406) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (406) • GHIUR/L-UC (406) • GHVR/L (407)

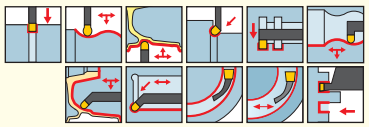
CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия







Возможность обработки дуги 250°

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC07	IC507	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	•	•	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Для тяжелонагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 380-395

(1) Допуск на ширину (+/-)

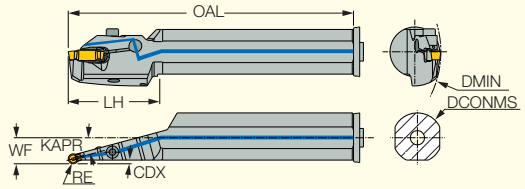
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHIFR/L-A (406) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339) • GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (406) • GHIUR/L-UC (406)

FIXGRIP

FSHIUR

Расточные державки с углом в плане 10° / 15° для торцевой и фасонной обработки алюминия





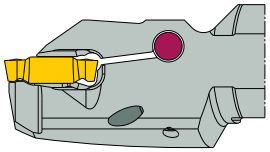
Изображена правосторонняя

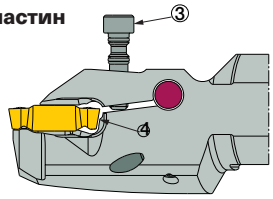
Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	OAL	LH	CDX	WF	KAPR					
FSHIUR 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-10A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.30	10.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

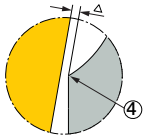
• Момент затяжки для FSHIUR..-6: 9 Нхм, для FSHDR..-8: 10.5 Нхм

Пластины см. стр.: FSP/MA (411)

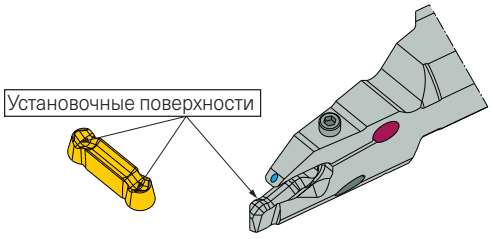
Инструкции по установке пластин







1. Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз (1) пластины находился на выступе (2) посадочного гнезда



2. Затяните зажимной винт (3)

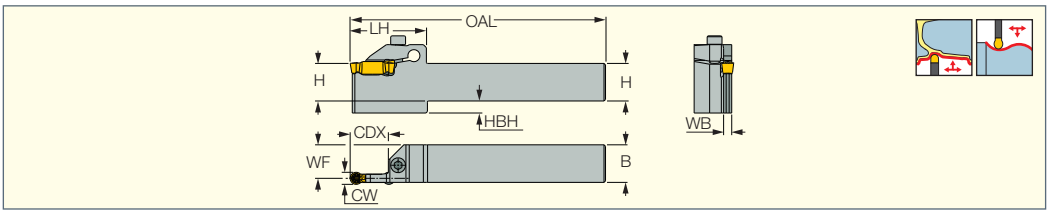
Предупреждение

- Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
- Между пластиной и задней стенкой (4) посадочного гнезда нет контакта

FIXGRIP

FSHDR

Державки с очень прочными пластинами для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колёс

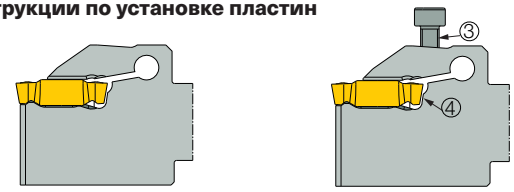


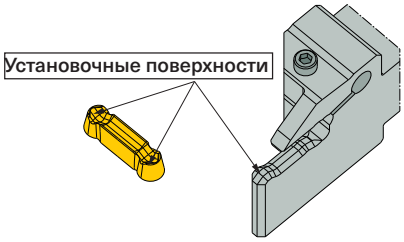
Обозначение	CW	CDX	H	B	WF	WB	LH	HBH	OAL		
FSHDR 25-6	6.00	21.00	25.0	25.0	22.80	4.40	51.0	8.0	150.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
FSHDR 25-8	8.00	25.50	25.0	25.0	22.30	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Момент затяжки для FSHDR..-6: 7.5 Нхм, для FSHDR..-8: 10 Нхм

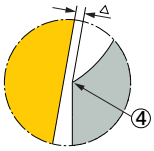
Пластины см. стр.: FSP/MA (411)

Инструкции по установке пластин





1. Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз (1) пластины находился на выступе (2) посадочного гнезда



2. Затяните зажимной винт (3)

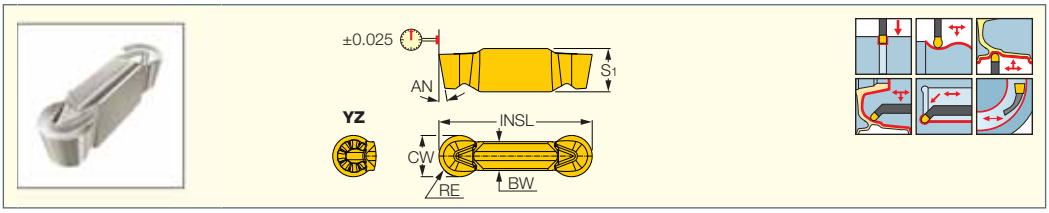
Предупреждение

1. Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
2. Между пластиной и задней стенкой (4) посадочного гнезда нет контакта

FIXGRIP

FSP/MA

Прецизионные пластины (полный радиус) для обработки алюминия на средних и высоких подачах



Обозначение	Размеры CW	CWTOL(2)	RE	S1	BW	INSL	AN	Прочный ↔ Твердый IC20	IC07	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f точение (мм/об)
FSPA 6.00-3.00	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	•			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	•			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ-D	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			•	0.05-3.00	0.30-0.55
FSMA 80-40 (1)	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		•		0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	•			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			•	0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	•			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			•	0.05-4.00	0.40-0.72

(1) Прессованные пластины

(2) Допуск на ширину (+/-)

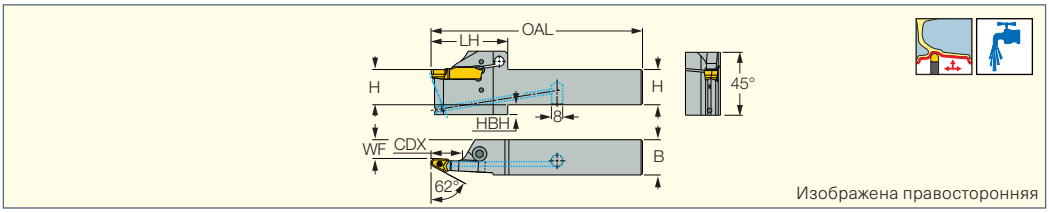
Державки см. стр.: FSHDR (411) • FSHIUR (410)



FIXGRIP

FGHDUR

Державки для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колёс



Обозначение	CDX	H	B	OAL	WF	LH	HBH		
FGHDUR 25C-3A-10S	22.30	25.0	25.0	150.00	13.30	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

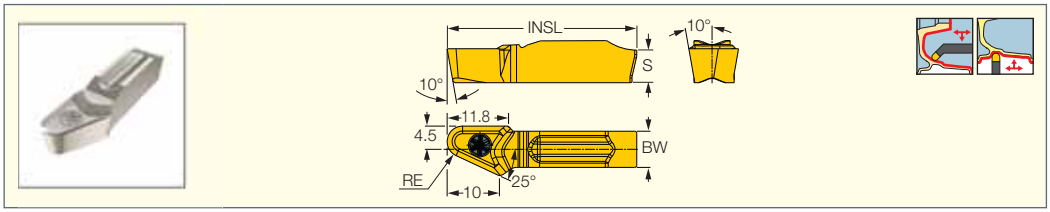
• Верхняя губка с твёрдым покрытием для схода стружки • Инструкция по установке и замене пластин, см. стр. 380-395

Пластины см. стр.: FGPAM (412)

FIXGRIP

FGPAM

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес



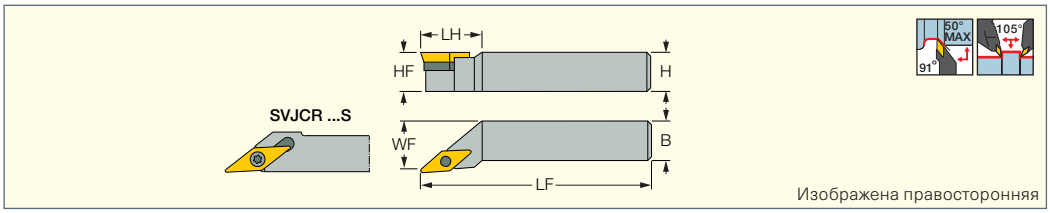
Обозначение	Размеры RE	BW	S	INSL	IC20	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)
FGPAM 10S-3R-25A	3.00	7.00	8.20	36.50	•	0.05-12.00	0.40-0.72

Державки см. стр.: FGHDUR (412)

ISOTURN

SVJCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 93°



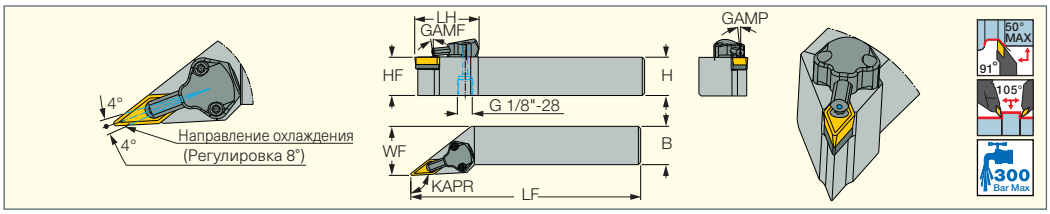
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	22.0	10.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	16.0	125.00	25.0	20.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

(1) Для автоматов продольного точения

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR	GAMP	GAMF	Пластина
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0	0	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-400

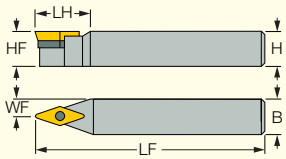
Запасные части

Обозначение							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

ISOTURN

SVVCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 72.5°





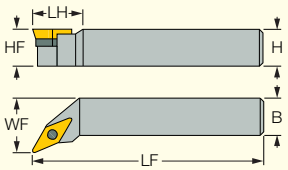
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVVCN 0808K-11S (1)	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S (1)	16.0	16.0	16.0	125.00	-	8.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	10.00	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	38.1	12.50	0	0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

(1) Для автоматов продольного точения

ISOTURN

SVXCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 112°





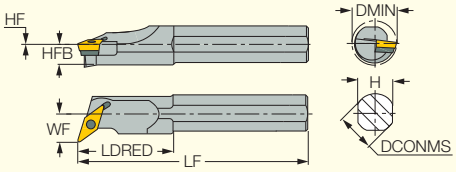
Изображена правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(1)	Пластина
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	61.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0	-5	0	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0	-5	0	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0	-8	1	VCGT 2205

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

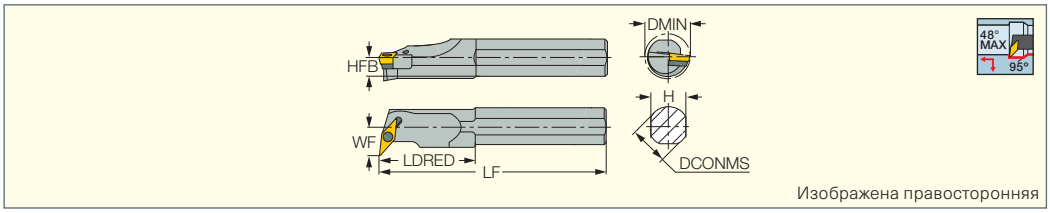
Запасные части

Обозначение						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Изображена правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(2)	Пластина
A32T SVUCR/L-16 (1)	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	40.00	0	-8	1	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0	-8	0	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0	-5	0	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0	-8	1	VC.. 2205

(1) Угол в плане 93°

(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202) • VCMT-FPC-CERMET (175) • VCGW-2 (CBN) (211)

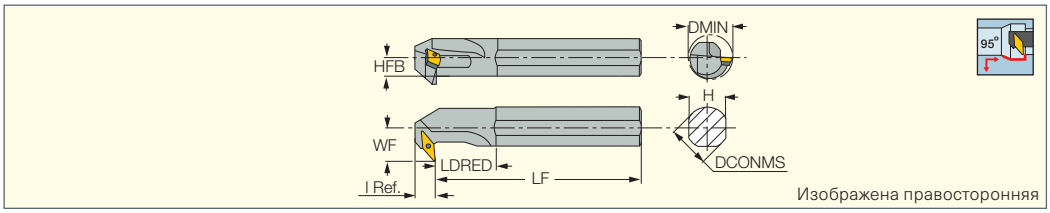
Запасные части

Обозначение							
A32T SVUCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 1.5	HW 4.0	SR 16-236 P	PL 32	T-15/5
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0		SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Изображена правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	l Ref	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP(1)	Пластина
A32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0	-8	1	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0	-8	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0	-5	0	VC.. 1604

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

Запасные части

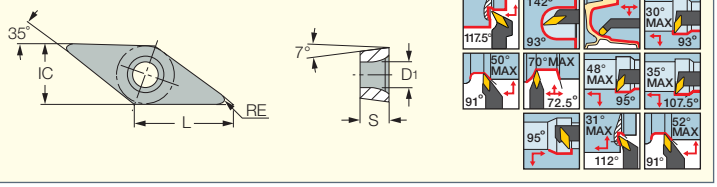
Обозначение					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия





Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	Прочный ↔ Твердый IC920	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		•	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40		•	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		•	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		•	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40		•	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40		•	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50		•	1.50-4.50	0.15-0.30

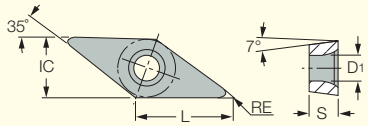
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 380-395

ISOTURN

VCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	IC20	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	•	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	•	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	•	1.50-4.50	0.10-0.35

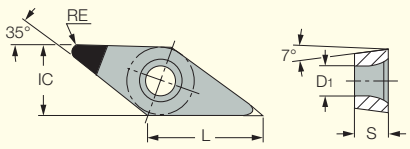
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 380-395

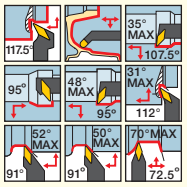
ISOTURN

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD и стружколомом, задний угол 7°, для обработки алюминия







Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	D1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30

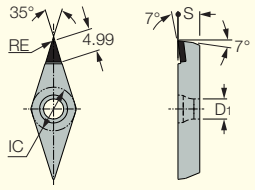
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 380-395

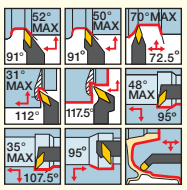
ISOTURN

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой для чистовой обработки алюминия (PCD)







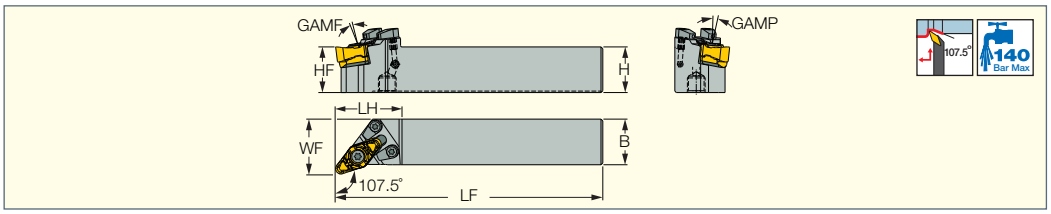
Обозначение	Размеры IC	S	RE	L	D1	ID5	Рекомендуемые режимы резания ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 380-395

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для ромбических пластин 35°



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.4	30.03	7.0	6.0	VNGU 22.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 380-400

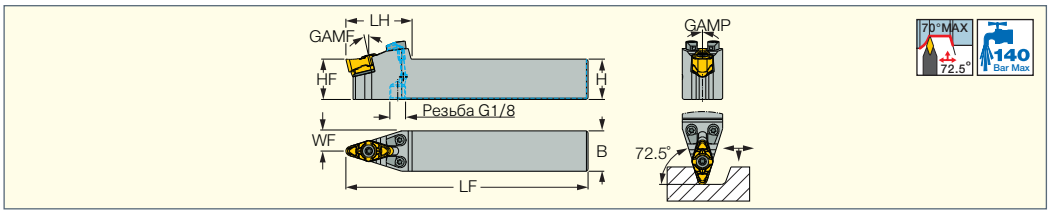
Запасные части

Обозначение							
SVHNR/L-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET

ISOTURN JETCUT

SVVNN-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для ромбических пластин 35°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID[1]
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0	-13.5	VNGU 220630-R3N

[1] Основная пластина

Пластины см. стр.: VNGU-R3N (189)

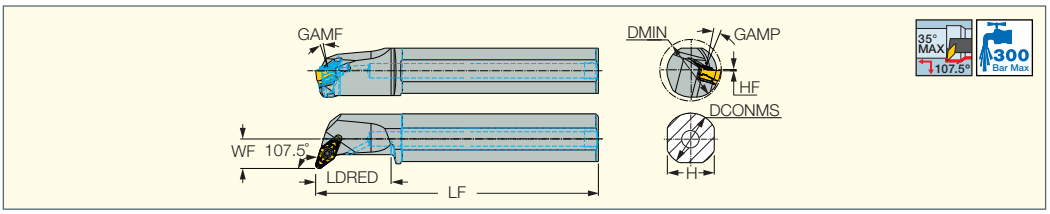
Запасные части

Обозначение							
SVVNN-JHP	TVX 2230	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	6.5	14.5	VNGU 22.

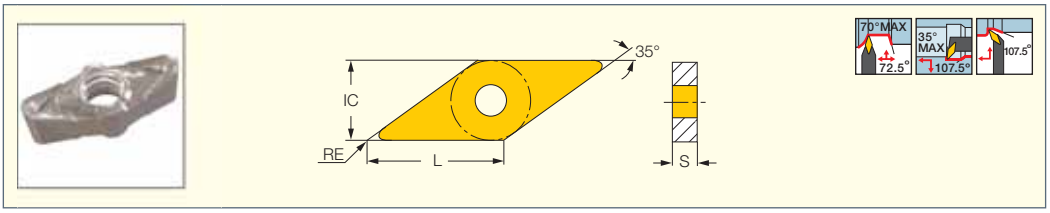
Запасные части

Обозначение							
A-SVQNR/L-AL-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4

ISOTURN

VNGU-R3N

Двухсторонние пластины с острыми кромками и положительным передним углом, для черновой обработки алюминия и других цветных металлов



Обозначение	Размеры L	IC	S	RE	IC20	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f (мм/об)
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	•	0.50-3.00	0.10-0.25
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	•	1.50-4.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 380-395

ОТРЕЗКА



СОДЕРЖАНИИЕ

Руководство по выбору **419**

Державки и пластины

DO-GRIP 425

TANG-GRIP 450

MULTI-F-GRIP 468

LOGIQ-5-GRIP 471

CUT-GRIP 473

PENTA-IQ-GRIP 476

PENTACUT R/L пластины для отрезки 480

Полный ассортимент державок и пластин PENTACUT 295

Руководство по эксплуатации **484**

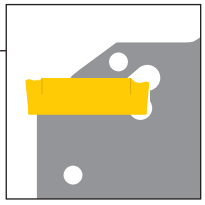
Модульные адаптеры **494**

Система крепления пластины

DO-GRIP

- Первый выбор для отрезки
- Двухсторонняя пластина
- Механизм самозажима для глубоких канавок и больших диаметров
- Винтовое крепление для малых диаметров
- См. также HELI-GRIP, стр. 243

ПЕРВЫЙ ВЫБОР!



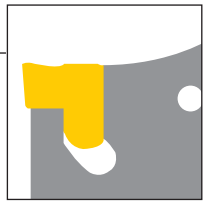
Самозажим



Закрепление винтом

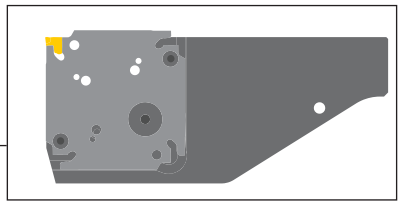
TANG-GRIP

- Очень жесткое закрепление в тангенциально-ориентированном посадочном гнезде
- Работа с высокой подачей, превосходная прямолинейность и качество поверхности
- Рекомендуется для отрезки на больших диаметрах и для прерывистого резания
- Беспрепятственный сход стружки



TANG-GRIP

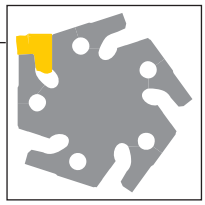
LOGIQ F GRIP (HIGH FEED GRIP HOLDER)



MULTI-F-GRIP

- Уникальная концепция адаптеров для квадратных лезвий с 4 посадочными гнездами
- Превосходная стабильность и отсутствие вибраций, даже при обработке больших диаметров
- Прочная конструкция повышает стойкость пластины, качество поверхности и прямолинейность
- Высокая стабильность позволяет уменьшить ширину резания и повысить коэффициент использования материала
- Диаметр **Ø120** мм можно отрезать пластиной шириной всего 3 мм
- Гарантированный рост производительности при использовании пластин TAG N...HF с подачей до 0.4 мм\об.
- Экономичные лезвия с 4 посадочными гнездами
- Легкость и простота в эксплуатации
- Экономия времени при замене гнезда: лезвие с новым гнездом можно устанавливать без настройки
- На один адаптер можно устанавливать лезвия разного типа
- Адаптеры и лезвия разработаны для системы JET-CUT с подачей охлаждения под давлением до 140 бар

LOGIQ 5 GRIP (PARTING & GROOVING)

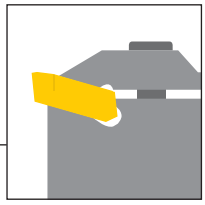


LOGIQ-5-GRIP

- Экономичные адаптеры с 5 посадочными гнездами
- После замены гнезда не требуется время на настройку
- На одну державку можно устанавливать различные адаптеры
- Державки и адаптеры разработаны для системы JET-CUT с подачей охлаждения под давлением до 340 бар

CUT-GRIP

- Односторонняя пластина
- Механизм самозажима и закрепление винтом



Закрепление винтом



Самозажим

PENTACUT

- 5 режущих кромок
- Быстрая замена кромки
- Для узких канавок и отрезки диаметров до 20 мм
- PENTAIQ для отрезки диаметров до 40 мм



PENTACUT

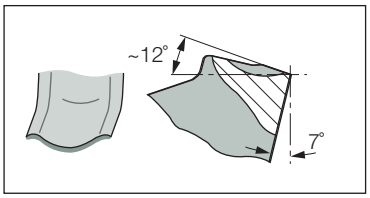


PENTAIQ

Основные стружколомы

HF-тип

- Только для обработки с большой подачей!
- Усиленная режущая кромка (негативный передний угол)
- Для державок с коротким вылетом

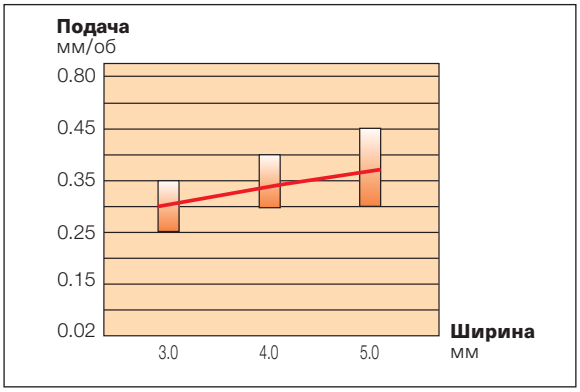




$$f \approx \frac{\text{W пластины}}{12} \text{ [мм/об]}$$

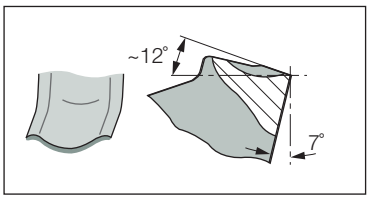
Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✘	✘	✘	✔

Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



C-тип

- Первый выбор для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки.
- Положительный передний угол, одна лунка с негативной фаской и уступом для повышения прочности кромки.
- Для средних и больших подач

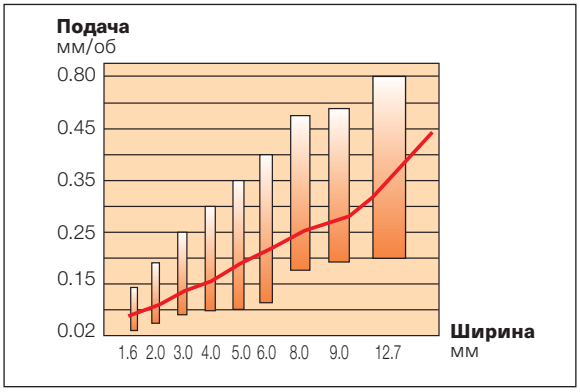




$$f \approx \frac{\text{W пластины}}{18} \text{ [мм/об]}$$

Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✘	✔ (только IC20)	✔ (только IC20)	✔

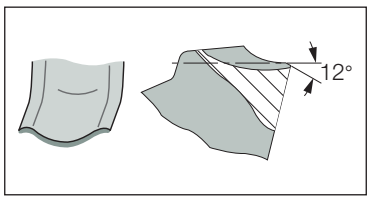
Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



Рекомендации для нейтральных пластин. Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.

MF-тип

- Пластина для отрезки и прорезки канавок на средних подачах, для мягких и твердых материалов





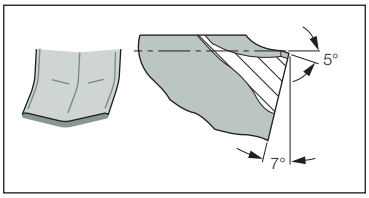
$$f \approx \frac{\text{W пластины}}{21} \text{ [мм/об]}$$

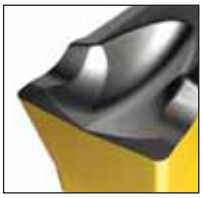
Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✘	✔

JT-тип

Конструкция стружколома JT основана на стружколоме J-типа с упрочняющей фаской на фронтальной режущей кромке.

- Промежуточная конструкция между прочным негативным C-типом и позитивным J-типом
- Для широкого ряда материалов.
- Подобно J-типу, стружколом JT может работать на большей подаче, благодаря усиленной кромке.

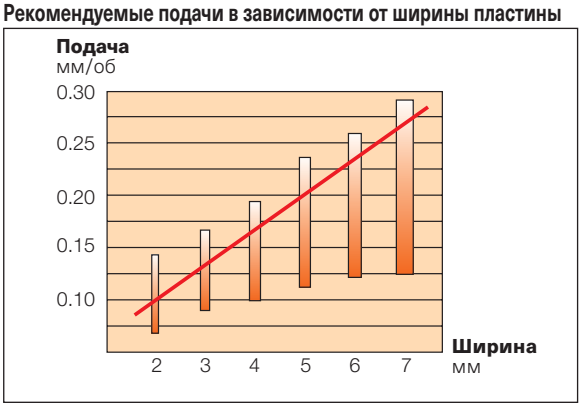




$$f \approx \frac{W \text{ пластины}}{24} \quad [мм/об]$$

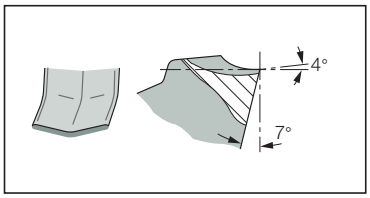
Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✘	✔

Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



J-тип

- Первый выбор для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Положительный передний угол
- Для низких и средних подач

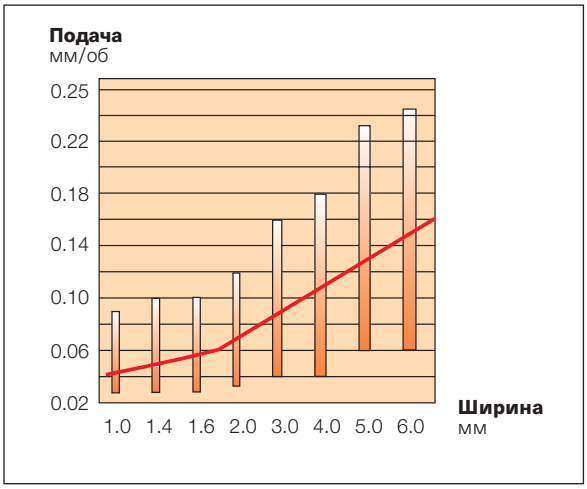




$$f \approx \frac{W \text{ пластины}}{26} \quad [мм/об]$$

Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✔	✘

Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

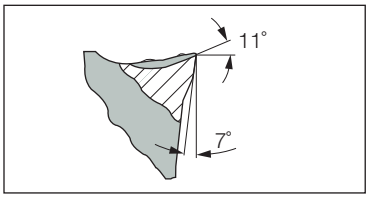


Рекомендации для нейтральных пластин. Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.

Z-тип

- Большой положительный передний угол, для отрезки труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Для мягких материалов
- Для подшипниковой и нержавеющей стали
- Для низких и средних подач

$$f \approx \frac{W \text{ пластины}}{28} \text{ [мм/об]}$$



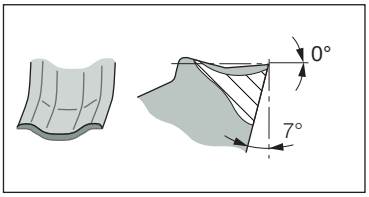


Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✔	✘

LF

- Пластина для отрезки и прорезки канавок, для нержавеющей стали и мягких материалов
- Для мелкоразмерной обработки
- Для низких подач

$$f \approx \frac{W \text{ пластины}}{31} \text{ [мм/об]}$$



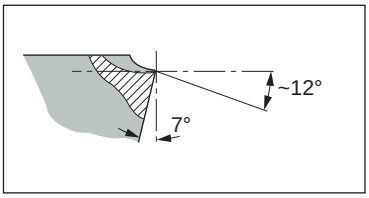


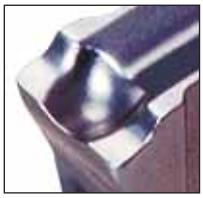
Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✔	✘	✘

UA/UT-тип

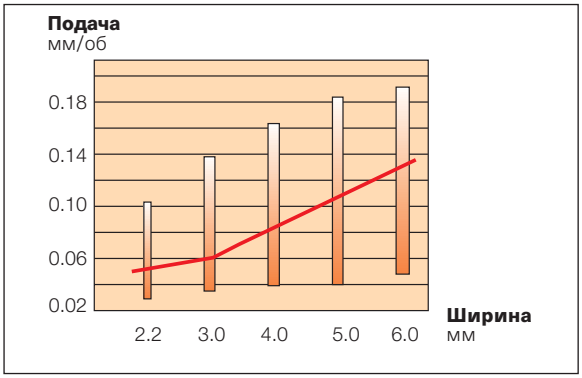
- Стружколом для низких подач
- Рекомендуется для CrNi-сплавов и низкоуглеродистой стали, особенно при производстве подшипников, и для обработки аналогичных вязких материалов
- Узкая конструкция стружколома для формирования короткой стружки и повышения производительности
- Стружколомы UA и UT аналогичны. UT немного уже, чем UA

$$f \approx \frac{W \text{ пластины}}{40} \text{ [мм/об]}$$



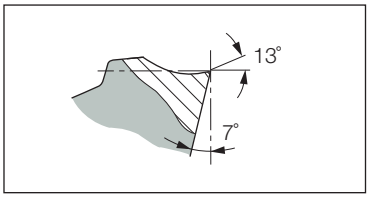


Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



P-тип

- Большой положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для мягких материалов, мелких деталей и общей отрезки
- Для низких подач



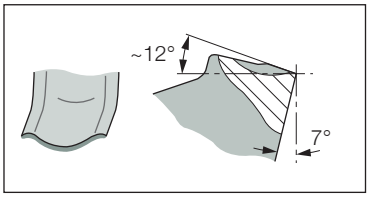


$$f \approx \frac{\text{W пластины}}{55} \text{ [мм/об]}$$

Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✔	✘	✔	✘

M-тип

- Аналогичен C-типу, но с модифицированной режущей кромкой (менее глубокий уступ)
- Улучшенное формирование стружки на средних подачах



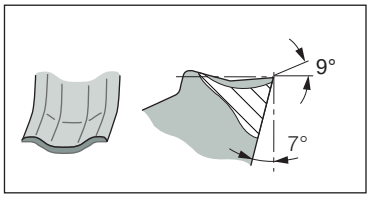


$$f \approx \frac{\text{W пластины}}{22} \text{ [мм/об]}$$

Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✔	✘	✔	✘	✘

A-тип

- Положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для отрезки алюминия
- Сплав IC20

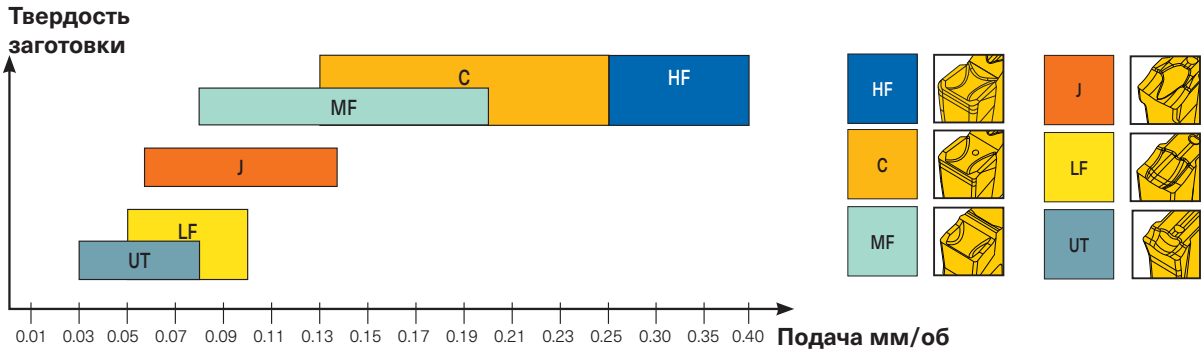




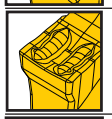
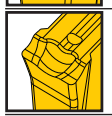
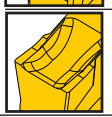
$$f \approx \frac{\text{W пластины}}{43} \text{ [мм/об]}$$

Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
✘	✘	✘	✔	✘

Основные стружколомы - рекомендованная подача



Выбор стружколома в зависимости от обрабатываемого материала

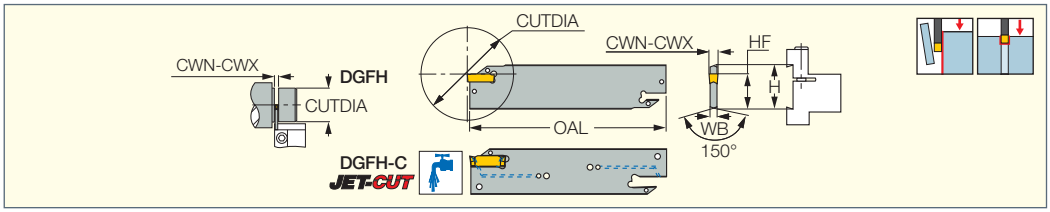
	Пластины		Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
Высокая		HF	✔	✘	✘	✘	✔
		C	✔	✘	✔ (только IC20)	✔ (только IC20)	✔
		W	✔	✘	✘	✘	✔
		C-jet (охлаждение)	✔	✔	✔	✘	✘
		MF	✔	✔ Средние и высокие подачи	✔	✘	✔
		JT	✔	✔	✔	✘	✔
Подача		J	✔	✔	✔	✔	✘
		Z	✔	✔	✔	✔	✘
		LFT	✔	✔	✔	✘	✘
		LF	✔	✔	✔	✘	✘
Низкая		UT	✔	✘	✘	✘	✘
		P	✔	✔	✘	✔	✘
		A	✘	✘	✘	✔	✘

✔ Первый выбор

DO-GRIP HELI-GRIP
TWISTED 2-SIDED

DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки (с каналами/ без каналов СОЖ), для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	H	CWN(4)	CWX(5)	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина
DGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	2.50 (7)	110.00	21.4	26.0	DG. 14.
DGFH 26-2 (1)	26.0	1.90 (6)	2.50	1.60	110.00	21.4	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 2..
DGFH 26-3 (1)	26.0	3.00 (6)	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 3..
DGFH 26C-3 (2)	26.0	3.00	3.18	2.40	110.00	21.4	39.0 (8)	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGFH 26-4	26.0	4.00	4.00	3.20	110.00	21.4	80.0	DG. 4.../GRIP 4..
DGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	2.50 (7)	150.00	24.8	26.0	DG. 14
DGFH 32-2 (1)	32.0	1.90 (6)	2.50	1.80	150.00	24.8	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 2..
DGFH 32-3 (1)	32.0	3.00 (6)	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (8)	DG. 1.../DG. 3..
DGFH 32C-3 (2)	32.0	3.00	3.18	2.40	150.00	24.8	39.0 (8)	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4..
DGFH 32C-4 (3)	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DGNC/DGRC/DGLC 4..
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5..
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6..
DGFH 45-3	45.0	3.00 (6)	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 1.../DG. 3..
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4..
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5..
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6..

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Для CUTDIA 50 мм используйте односторонние пластины (должны быть модифицированы пользователем).

(2) Лезвия с фронтальными каналами подвода охлаждения (JET-CUT) • Для CUTDIA 50 мм используйте односторонние пластины (должны быть модифицированы пользователем).

(3) Лезвия подходят для точения при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальными каналами подвода охлаждения (JET-CUT)

(4) Минимальная ширина резания

(5) Максимальная ширина резания

(6) Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

(7) Толщина в зоне резания 1.0 мм

(8) Максимальный диаметр для двухсторонних пластин.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

Запасные части

Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-4	EDG 33A*					
DGFH 32C-4	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 32-5	EDG 33A*					
DGFH 32-6	EDG 33A*					
DGFH 45-3	EDG 33A*					
DGFH 45-4	EDG 33A*					
DGFH 45-5	EDG 33A*					
DGFH 45-6	EDG 33A*					

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

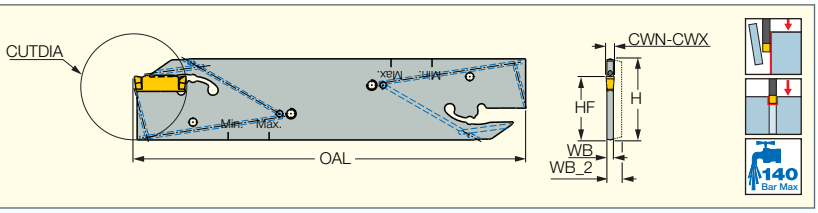


DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин DO-GRIP





Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	WB	WB_2	OAL	H	HF	CUTDIA	Пластина		
DGFH 32-2-JHP [1]	1.90 [4]	2.50	1.80	2.5	150.00	32.0	24.8	39.0	DG. 1.../DG. 2..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-3-JHP	3.00 [4]	3.18	2.50	-	152.00	32.0	24.8	90.0	DG. 1.../DG. 3..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-4-JHP	4.00	4.00	3.20	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 4.../GRIP 4..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-5-JHP	5.00	5.00	4.00	-	152.00	32.0	24.9	90.0	DG. 5.../GRIP 5..	SGC 340	EDG 33A-JHP*
DGFH 32-6-JHP [1]	6.00	6.35	5.20	-	160.00	32.0	24.9	90.0	DG. 6.../GRIP 6..	SGC 340	EDG 33A-JHP*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492

[1] Только верхний канал подвода СОЖ

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

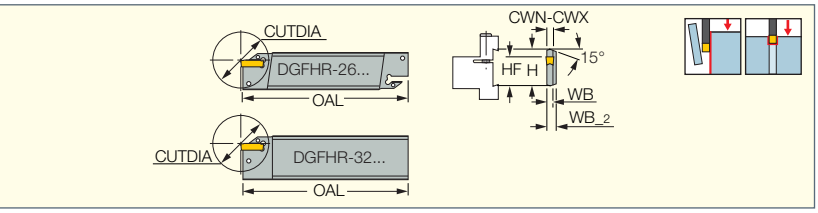
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)

Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (454)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	H	CWN[1]	CWX[2]	WB_2	WB	OAL	HF	CUTDIA[3]	Станок	Пластина	
DGFHR 26T16-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.70	110.00	21.4	42.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	30.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	42.0	TNS-30/42	DG. 1.../DG. 3..	EDG 23A*
DGFHR/L 32T22-2	32.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T22-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	42.0	TNS-42	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-3	32.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T33-4	32.0	4.00	4.00	8.0	3.40	110.00	24.8	60.0	TNS-42/60/65	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGFHR/L 32T41-4	32.0	4.00	4.00	10.0	3.40	110.00	24.8	80.0	TNS-65/80/480	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю.

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

[2] Максимальная ширина резания

[3] Ограничение относится к державкам

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

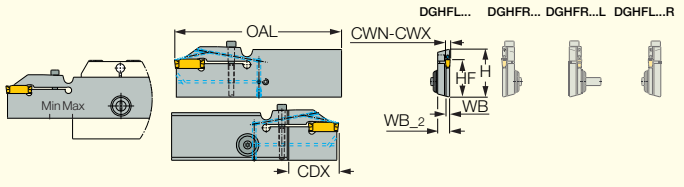
Инструментальные блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGFHR/L-BC-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин DO-GRIP





Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX(3)	Пластина			
DGFHR/L 32BC-3T33-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHL 32BC-3T33R-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340
DGFHR 32BC-3T33L-JHP	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	32.0	24.8	33.00	DG. 3..	SR M4-21532	HW 3.0	SGC 340

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничение относится к державкам

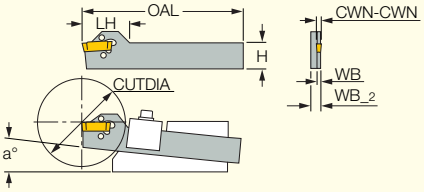
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)
Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (454)



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



Обозначение	H	CWN(7)	CWX(8)	CUTDIA	WB	WB_2	OAL	LH	a°	
DGFS 0-12-2 (1)	12.7	1.90	2.50	32.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-2 (2)	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 0-17-3 (2)	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	0	EDG 33B*
DGFS 5-17-2 (3)	17.4	1.90	2.50	35.0	1.60	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-3 (3)	17.4	3.00	3.18	60.0	2.40	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-17-4 (3)	17.4	4.00	4.00	60.0	3.20	3.2	110.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-2 (4)	22.2	1.90	2.50	50.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-3 (5)	22.2	3.00	3.18	75.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-22-4 (5)	22.2	4.00	4.00	80.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-24-3	23.8	3.00	3.18	80.0	2.40	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-2 (6)	28.5	1.90	2.50	65.0	1.60	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*
DGFS 5-28-4 (6)	28.5	4.00	4.00	100.0	3.20	3.2	150.00	32.0	5	EDG 33B*

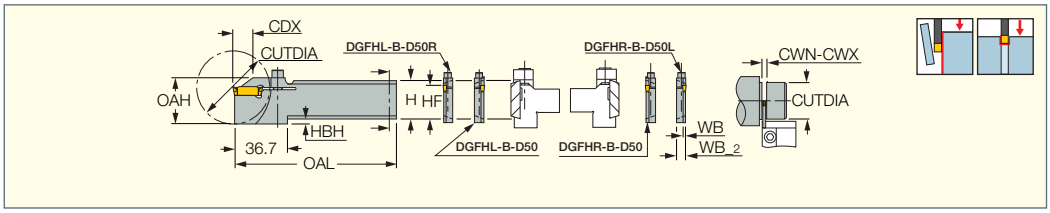
• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436
• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Инструментальный блок X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925
(2) Инструментальный блок E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL
(3) Инструментальный блок 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL
(4) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL
(5) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL
(6) Инструментальный блок 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL
(7) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие
(8) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHR/L-B-D..(R/L)

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин



Обозначение	H[4]	CWN[5]	CWX[6]	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	HBH	CDX[7]	CUTDIA[8]	Пластина		
DGFHR/L 26B-2D50 [1]	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	33.7	21.4	3.6	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-2D50R [2]	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-2D50L [2]	26.0	1.90	2.50	1.60	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 26B-3D50 [1]	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	30.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3D50R [2]	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 26B-3D50L [2]	26.0	3.00	3.18	2.40	8.0	110.00	31.5	21.4	3.7	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-2D50 [3]	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-2D50R [2]	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-2D50L [2]	32.0	1.90	2.50	1.60	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR/L 32B-3D50 [3]	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	42.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 32B-3D50R [2]	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHR 32B-3D50L [2]	32.0	3.00	3.18	2.40	8.0	120.00	31.5	24.8	-	18.00	50.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Для станков Traub, модели TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260

[2] Для станков Tornos Bechler, Emco 2000/20, 2000/26

[3] Для станков Traub, модели TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400

[4] Устанавливается в стандартные блоки ISCAR

[5] Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

[6] Максимальная ширина резания

[7] Максимальная глубина резания

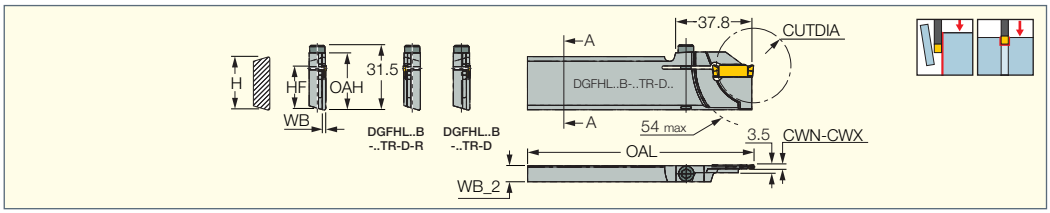
[8] Ограничение относится к лезвиям

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)
Инструментальные блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGFHL-26B-TR-D

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин, для станков Traub и Index



Обозначение	H[2]	CWN[3]	CWX[4]	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA[5]	Пластина		
DGFHL 26B-1.5TR-D20 [1]	26.0	1.00	1.50	1.20	7.9	110.00	27.9	21.4	20.0	DG. 1.../DG. 15..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36	26.0	1.90 [6]	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-2TR-D36R	26.0	1.90 [6]	2.50	1.60	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 2..	SR M4X20 DIN912	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36	26.0	3.00 [6]	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0
DGFHL 26B-3TR-D36R	26.0	3.00 [6]	3.18	2.40	7.9	110.00	27.9	21.4	36.0	DG. 1.../DG. 3..	SR M5X20-01172	HW 3.0

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!

[2] Устанавливается в стандартные блоки ISCAR

[3] Минимальная ширина резания

[4] Максимальная ширина резания

[5] Ограничение относится к лезвиям

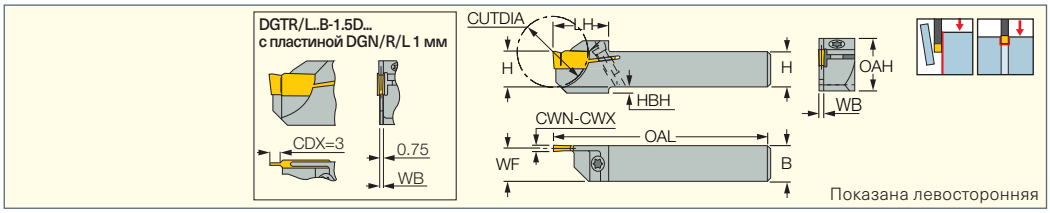
[6] Для пластин DG 1.0 модифицируйте лезвие

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

DO-GRIP
TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-SH

Державки с укороченной головкой для прорезки канавок и отрезки, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения



Обозначение	CWN[2]	CWX[3]	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA	OAH	HBH	OAL	Пластина		
DGTR/L 8B-1.4SH	1.40	1.40	8.0	8.0	1.00	7.50	18.0	10.0	15.4	2.0	125.00	DG. 14.	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 10B-1.4D20SH	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	9.50	18.0	20.0	13.7	-	120.00	DG. 14.	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 10B-1.5D20SH [1]	1.00	1.50	10.0	10.0	1.00	9.50	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 10B-2D20SH	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	9.20	19.0	20.0	15.7	2.0	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-1.4D24SH	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	11.50	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 14.	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-1.5D24SH [1]	1.00	1.50	12.0	12.0	1.00	11.40	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-2D24SH-L85	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	11.20	19.0	24.0	15.7	-	85.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 12B-3D24SH	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	10.80	19.0	24.0	15.7	-	120.00	DG. 3.../DG. 10..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 16B-1.5D25SH [1]	1.00	1.50	16.0	16.0	1.20	15.40	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 16B-2D25SH	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	15.20	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 2..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 16B-3D25SH	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	14.80	19.5	25.4	19.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 20B-1.5D25SH [1]	1.00	1.50	20.0	20.0	1.20	19.40	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 15..	SR 16-236 P[a]	T-15/5
DGTR/L 20B-3D25SH	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	19.5	25.4	23.7	-	120.00	DG. 1.../DG. 3..	SR 16-236 P[a]	T-15/5

• Пластины DGN/R/L 1 мм могут быть установлены в посадочные гнёзда с размерами 2 и 3. Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!

[2] Минимальная ширина резания

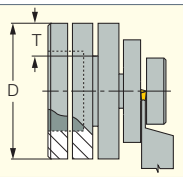
[3] Максимальная ширина резания

(a) **Рекомендованный момент затяжки:** 3 Н*м (26.5 фунт-сила*дюйм)

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Глубина для DGTR/L-B-D

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)



Обозначение	øDmax																
DGTR/L 10B-1.4D20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	23	26	32	45	76	NL
DGTR/L 12B-1.4D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-1.4D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 20B-1.4D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 10B-2D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 12B-2D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-2D32	—	—	—	—	32	35	37	41	47	55	69	93	150	400	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-2D35	—	—	—	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35	—	—	—	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 12B-3D30	—	—	—	—	—	30	32	35	38	43	50	62	83	125	300	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35	—	—	—	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
Глубина T →	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

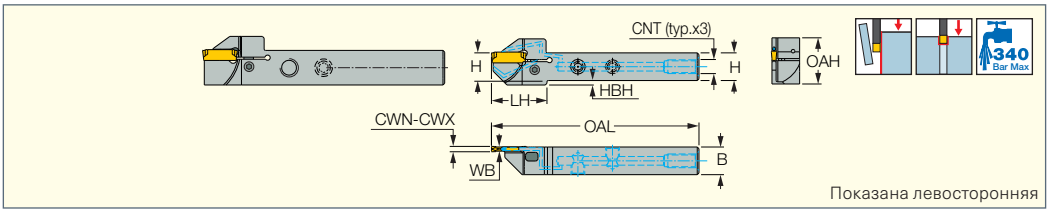
NL - Без ограничений

Пример:
При глубине канавки 9 мм на заготовке диаметром 75 мм можно использовать 6 державок.

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-B-D-JHP-SL

Державки с боковым механизмом крепления, для прорезки канавок и отрезки, подвод охлаждения под высоким давлением, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	LH	CUTDIA(3)	OAH	HBH	OAL	Пластина	CNT
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	1.90	2.50	12.0	12.0	1.70	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 2...	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	16.0	16.0	1.70	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 2...	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	32.0	35.0	28.1	-	140.00	DG. 2...	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	29.4	24.0	25.7	6.5	100.00	DG. 3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.0	35.0	26.7	2.6	120.00	DG. 3..	5/16"-24 UNF
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00	DG. 3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	32.1	35.0	33.1	-	140.00	DG. 2..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	35.6	40.0	33.1	-	140.00	DG. 3..	1/8"-28 BSPP
DGTR/L 25B-4D40-JHP-SL	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	34.6	40.0	33.0	-	140.00	DG..4..	1/8"-28 BSPP

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки, см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

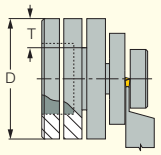
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439)

Глубина для DGTR/L-B-D-JHP-SL

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)



Обозначение	øDmax																
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	—	—	—	—	—	—	—	—	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	—	—	—	—	—	—	—	—	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	—	—	—	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	—	—	—	65	70	75	80	90	100	120	140	180	250	410	1200	NL	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	—	—	—	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	—	—	—	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	50	55	60	67	75	85	100	115	140	200	350	NL	NL	NL	NL	NL	NL
Глубина T →	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

NL - Без ограничений

Пример:
При глубине канавки 9 мм на заготовке диаметром 75 мм можно использовать 6 державок.

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGTR/L ...2-JHP-SL	3-4	4-5	5-6
DGTR/L ...3-JHP-SL	5-6	6-7	7-8

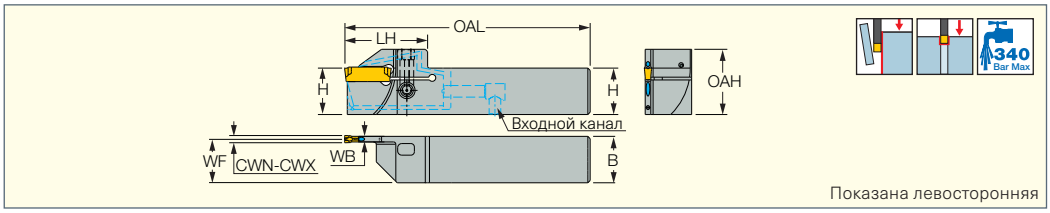
Запасные части

Обозначение						
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145	PLUG G1/8-6.5 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC

Державки с боковым механизмом крепления, для прорезки канавок и отрезки, подвод охлаждения под высоким давлением через нижнюю плоскость, для станков швейцарского типа и автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	WF	LH	CUTDIA(3)	OAH	OAL	Пластина
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	20.0	20.0	1.70	19.15	32.1	35.0	28.1	102.10	DG. 2...
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	18.80	35.6	40.0	28.1	105.60	DG. 3...
DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL-MC	1.90	2.50	25.0	25.0	1.70	24.15	32.1	35.0	33.1	117.10	DG. 2...
DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL-MC	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	23.80	35.6	40.0	33.1	120.60	DG. 3...

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки, см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Запасные части

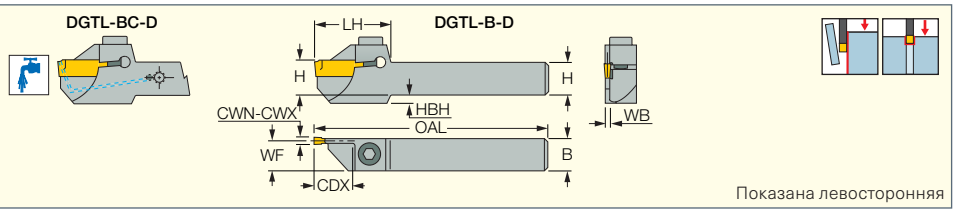
Обозначение				
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	SR M5-24145	PIN-32121	SW6-SD	BLD HW2.5



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-B/BC-D

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин типа DNGC



Обозначение	CWN(3)	CWX(4)	H	B	WB	OAL	LH	CDX(5)	WF	HBH	CSP(6)	Пластина
DGTR/L 10B-1.4D20	1.40	1.40	10.0	10.0	1.00	140.00	23.6	10.00	9.50	2.0	0	DG. 14.
DGTR/L 12B-1.4D30	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	140.00	29.6	15.00	11.50	3.5	0	DG. 14.
DGTR/L 16B-1.4D30	1.40	1.40	16.0	16.0	1.00	140.00	29.6	15.00	15.50	-	0	DG. 14.
DGTR/L 20B-1.4D30	1.40	1.40	20.0	20.0	1.00	140.00	29.6	15.00	19.50	-	0	DG. 14.
DGTR/L 10B-2D30	1.90	2.50	10.0	10.0	1.60	140.00	29.6	15.00	9.20	6.6	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-2D30	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	140.00	29.6	15.00	11.20	3.5	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 16B-2D32	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	140.00	30.6	16.00	15.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 20B-2D35	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	140.00	32.1	17.50	19.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 25B-2D35	1.90	2.50	25.0	25.0	1.60	140.00	32.1	17.50	24.20	-	0	DG. 1.../DG. 2..
DGTR/L 12B-3D30	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	140.00	29.6	15.00	10.80	3.5	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16B-3D35	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	32.1	16.00	14.80	2.6	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 16BC-3D35 (1)	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	140.00	31.1	16.00	14.80	2.6	1	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGTR/L 20B-3D40 (2)	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	35.6	20.00	18.80	-	0	DG. 1.../DG. 3..
DGTR/L 20BC-3D40 (1)	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	140.00	34.6	20.00	18.80	-	1	DGNC/DGRC/DGLC 3..
DGTR/L 25B-3D40 (2)	3.00	3.18	25.0	25.0	2.40	140.00	35.6	20.00	23.80	-	0	DG. 1.../DG. 3..

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определённых державках с посадочным гнездом 1.4 мм. • Пластины DGN/R/L 1 мм могут быть установлены в посадочные гнёзда с размерами 2 и 3. • Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 436

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Для пластин с каналами подвода СОЖ для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали

(2) Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю.

(3) Минимальная ширина резания

(4) Максимальная ширина резания

(5) Ограничение относится к лезвиям

(6) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Запасные части

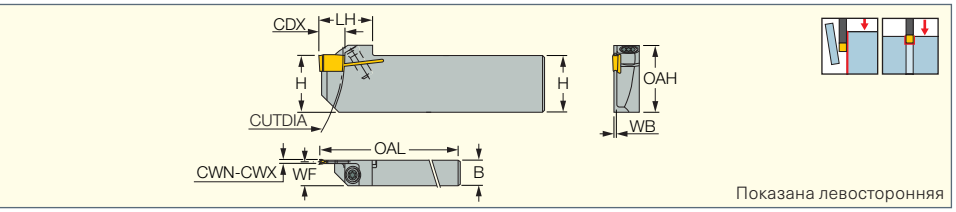
Обозначение						
DGTR/L 10B-1.4D20	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20B-1.4D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 10B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-2D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-2D32	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 20B-2D35	SR M4X14 DIN912	HW 3.0				
DGTR/L 25B-2D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 12B-3D30	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16B-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 16BC-3D35	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 20B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				
DGTR/L 20BC-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0	CGM 343*	CF 343*	SGCU 341*	CGF 343*
DGTR/L 25B-3D40	SR M5X12 DIN912	HW 4.0				

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-T-SH

Усиленные державки с укороченной головкой, для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин типа DGN



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	WF	OAL	LH	CUTDIA	CDX(3)	OAH		
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	1.00	1.50	20.0	9.0	1.20	8.40	100.00	19.0	95.0	9.00	23.7	SR 16-236 P	T-15/5

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определённых державках с посадочным гнездом 1.4 мм.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

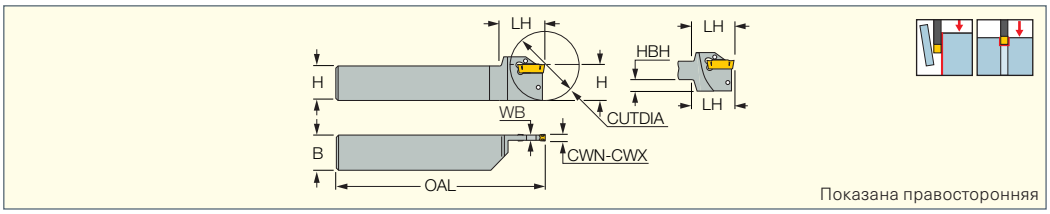
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-P (444) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR/L-J/JS (441)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L

Державки для прорезки канавок и отрезки



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	OAL	LH	HBH	CUTDIA	Пластина	
DGTR/L 1010-2	1.90	2.50	10.0	10.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1212-2	1.90	2.50	12.0	12.0	1.80	150.00	29.0	6.6	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-2	1.90	2.50	16.0	16.0	1.80	150.00	29.0	2.6	35.0 (4)	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-2	1.90	2.50	20.0	12.0	1.80	125.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 2..	EDG 33A*
DGTR/L 1212-3	3.00	3.18	12.0	12.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 1616-3	3.00	3.18	16.0	16.0	2.50	150.00	29.0	6.6	35.0 (4)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33B*
DGTR/L 2012-3	3.00	3.18	20.0	12.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-3	3.00	3.18	20.0	20.0	2.50	125.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-3	3.00	3.18	25.0	25.0	2.50	150.00	29.0	-	35.0 (3)	DG. 1.../DG. 3..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-4	4.00	4.76	20.0	20.0	3.40	125.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-4	4.00	4.76	25.0	25.0	3.40	150.00	31.0	-	51.0	DG. 4.../GRIP 4..	EDG 33A*
DGTR/L 2020-5	4.80	5.00	20.0	20.0	4.00	125.00	33.0	-	59.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-5	4.80	5.00	25.0	25.0	4.00	150.00	33.0	-	76.0	DG. 5.../GRIP 5..	EDG 33A*
DGTR/L 2525-6	6.00	6.35	25.0	25.0	5.30	150.00	33.0	-	76.0	DG. 6.../GRIP 6..	EDG 33A*

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Dmax=43 мм при использовании односторонних пластин

(4) Dmax=43 мм (1.69") при использовании односторонних пластин

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

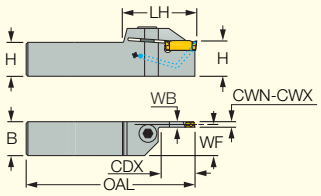
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-J/JS (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255)

Адаптеры см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

DGTR/L-BC-T

Державки для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин JET-CUT



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	OAL	WB	WF	LH	CDX(3)	Пластина
DGTR/L 20BC-4T25	20.0	20.0	4.00	4.00	140.00	3.40	18.30	42.0	25.00	DGNC/DGRC/DGLC 4..
DGTR/L 25BC-4T25	25.0	25.0	4.00	4.00	140.00	3.40	23.30	42.0	25.00	DGNC/DGRC/DGLC 4..

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-UT/UA (443) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

Адаптеры см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

Запасные части

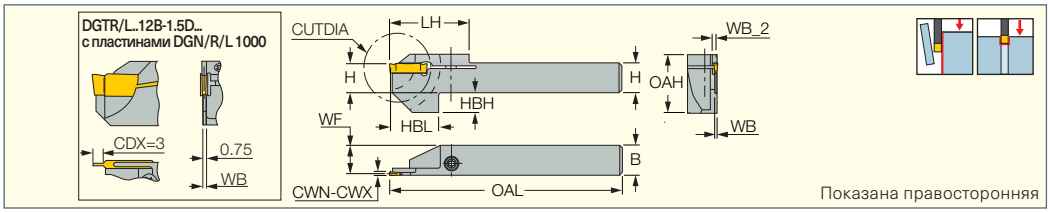
Обозначение						
DGTR/L-BC-T	SR M6X16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGTR/L-B-D-TR

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	WB_2	WF	OAL	LH	HBL	CUTDIA	OAH	HBH	Пластина
DGTR/L 12B-1.4D20-TR12	1.40	1.40	12.0	12.0	1.00	2.3	11.50	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 14.
DGTL 12B-1.5D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..
DGTR 12B-1.5-D20-TR12	1.00	1.50	12.0	12.0	1.20	2.3	11.30	95.00	32.5	20.00	20.0	23.7	8.0	DG. 1.../DG. 15..

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определённых державках с посадочным гнездом 1.4 мм! • Для станков Traub, модель TNL 12/7 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-P (444) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR/L-J/JS (441)

Запасные части

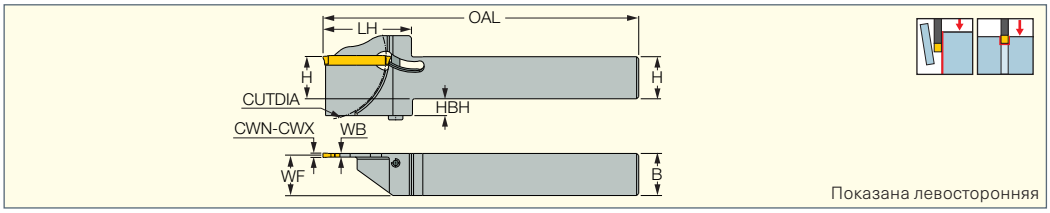
Обозначение		
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P(a)	T-15/5

(a) **Рекомендованный момент затяжки:** 3 Н*м (26.5 фунт-сила*дюйм)

DO-GRIPXL

DGTR/L-XL

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для диаметров до 65 мм



Обозначение	CW	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LH	WF	HBH		
DGTR/L 20B-2XL-D60	2.00	60.0	20.0	20.0	1.74	150.00	43.2	19.10	8.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 25B-2XL-D60	2.00	60.0	25.0	25.0	1.74	150.00	43.2	24.10	3.0	SR M4X35DIN912	HW 3.0
DGTR/L 20B-3XL-D65	3.00	65.0	20.0	20.0	2.40	150.00	43.2	18.80	12.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0
DGTR/L 25B-3XL-D65	3.00	65.0	25.0	25.0	2.40	150.00	43.2	23.80	7.0	SR M5X40DIN912	HW 4.0

• Таблица глубин обработки см. стр. 434 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

Пластины см. стр.: DGN-C-XL (447) • DGN-J-XL (447) • DGR/L-C-XL (447) • DGR/L-J-XL (448)

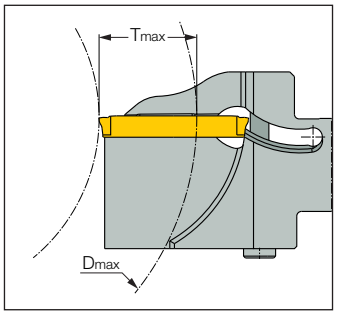
Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

Tmax/Dmax для DGTR/L...-2XL

T max	D max
15	Не ограничен
16	600
17	300
18	200
19	150
20	130
21	120
22	100
23	90
24	85
25	80
26	75
27	70
28	65
29	63
30	60

Tmax/Dmax для DGTR/L...-3XL

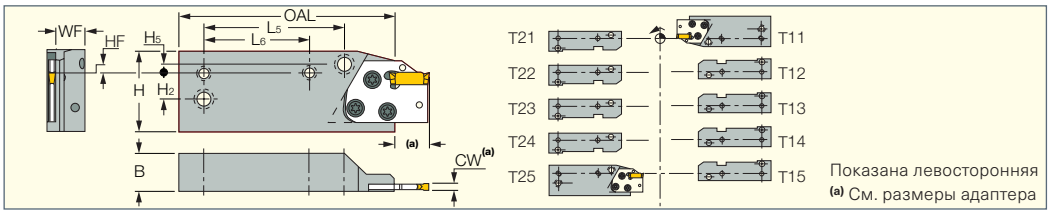
T max	D max
15	Не ограничен
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGHAL-DECO

Державки для адаптеров DGAD, для станков Tornos Bechler Deco



Показана левосторонняя
(a) См. размеры адаптера

Обозначение	H	B	OAL	WF	HF	H2	H5	L6	L5
DGHAL DECO 7-10 (1)	40.3	18.2	106.00	15.0	-	12.8	4.8	52.00	69.00
DGHAL DECO 13 (2)	42.0	35.2	115.00	28.7	2.0	16.0	16.0	60.00	60.00
DGHAL DECO 20-26 (2)	44.8	23.2	120.00	20.0	4.0	17.0	17.0	65.00	65.00

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно
(1) **Комбинации позиционирования:** T11; T25
(2) **Комбинации позиционирования:** все
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

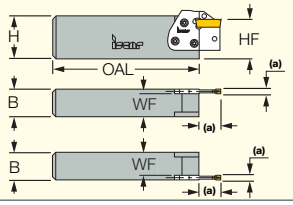
Обозначение							
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7(a)	HW 4.0	SR 16-212-L9.5(a)	T-20/5	SR 16-212(a)	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5(a)	T-20/5	SR 16-212(a)	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5(a)	T-20/5	SR 16-212(a)	SR M6X25 DIN912	EZ 104

(a) **Рекомендованный момент затяжки:** 9 Н*м (80 фунт-сила*дюйм)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HMSN-New Britain

Державки для канавочных и токарных адаптеров, для многошпиндельных автоматов New Britain



(a) См. размеры адаптера

Обозначение	H	B	HF	OAL	WF	S1(2)			
HMSN 35/3722 (1)	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	226	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

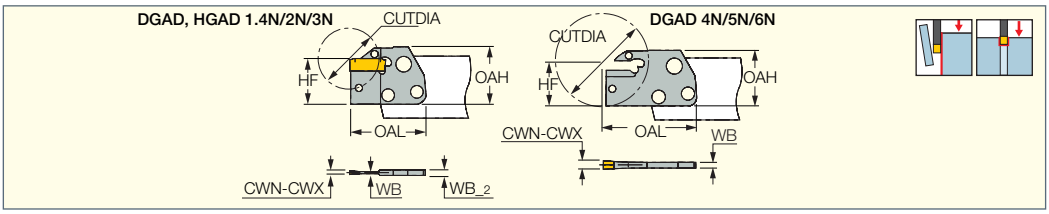
• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно
(1) Для моделей #42; #52; #60; #61; #62; #602
(2) Блок сопоставления Empire

Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TTADR/L-JHP (651)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAD/HGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WB	WB_2	OAH	HF	OAL	CUTDIA	
DGAD 1.4N	1.40	1.40	1.00	3.2	30.0	24.0	41.50	28.0	EDG 23B*
DGAD 2N	1.90 (4)	2.50	1.60	3.2	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
DGAD 3N (1)	3.00 (4)	3.18	2.40	4.0	30.0	24.0	41.50	32.0	EDG 33A*
HGAD 3N	3.00	3.00	2.40	4.0	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 23B*
DGAD 4N	4.00	4.00	3.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 5N	4.80	5.00	4.00	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*
DGAD 6N	6.00	6.35	5.20	-	30.0	24.0	50.50	50.0	EDG 33A*

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436
• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) На этот адаптер устанавливаются только пластины DGN/R/L
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Для пластин шириной 1 мм модифицируйте адаптер

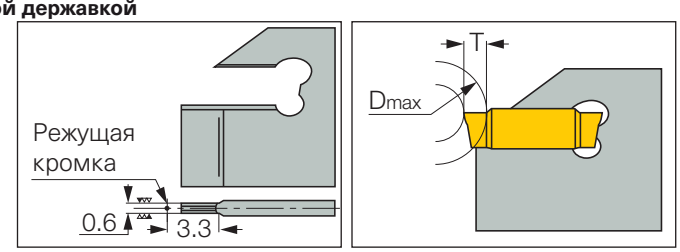
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-W (439) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446)

Державки см. стр.: MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

Глубина резания для пластин DGN/R-1002J со стандартной державкой

Глубина: T		D max	Глубина: T		D max
До	1.2	Не огр.	До	2.2	32.3
	1.3	830		2.3	29.3
	1.4	218		2.4	26.7
	1.5	126		2.5	24.8
	1.6	88.4		2.6	23.2
	1.7	68.2		2.7	21.7
	1.8	55.6		2.8	20.5
	1.9	46.9		2.9	19.4
	2.0	40.7		3.0	18.4
	2.1	36.0			



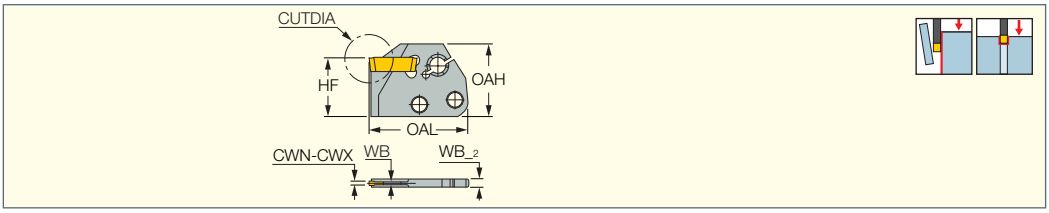
Модификация стандартной державки

Чтобы обеспечить врезание без ограничения по диаметру заготовки на глубину до 3 мм стальной суппорт пластины необходимо отшлифовать в соответствии с эскизом.

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAD-B-D

Адаптеры с винтовым креплением для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP



Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WB	WB_2	OAL	CUTDIA	HF	OAH
DGAD 1.4B-D16	1.40	1.40	1.00	3.2	36.80	16.0	24.0	30.3
DGAD 1.5B-D20 (1)	1.00	1.50	1.00	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3
DGAD 2B-D20	1.90	2.50	1.60	3.2	41.00	20.0	24.0	30.3

• До глубины 3 мм ограничения по диаметру отсутствуют • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 436 • Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

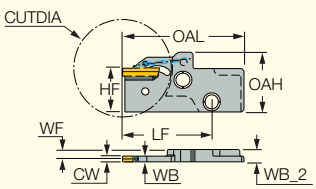
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)

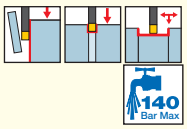
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • C#-MAHDOR (592) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • IM-MAHPD (599) • HMSN-New Britain (435) • DGHAL-DECO (435)

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED
MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

D/HGAD RE/LE-JHP

Адаптеры с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин DO-GRIP для отрезки и прорезки канавок





Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина
DGAD 2R/LE-D38-JHP (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 2
DGAD 3LE-D38-JHP (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 3
HGAD 3R/LE-D42-JHP	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.8	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Только для отрезки и прорезки наружных канавок
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGR/L-C (445) • HGR/L-J/JS (446)
Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (458)

Запасные части

Обозначение	
DGAD 2LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 2RE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3RE-D38-JHP	EDG 33A*
HGAD 3LE-D42-JHP	EDG 23B*
HGAD 3RE-D42-JHP	EDG 23B*

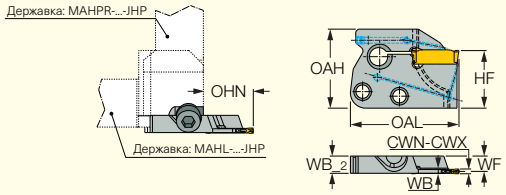
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

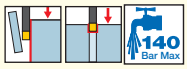
DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED
MODULAR GRIP

DGPAD-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин DO-GRIP







Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA	OHN(3)	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Пластина
DGPAD 2R/L-D22-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...
DGPAD 2R/L-D32-JHP	1.90	2.50	32.0	21.0	6.40	1.60	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 2...
DGPAD 3L-D32-JHP	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	45.50	33.0	24.0	DG. 3...

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный вылет

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-WP (444) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-P (444) • DGR-WP (445) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • BI## MAHD#-#-XL-JHP (525) • BMT## MAHD#-#-XL-JHP (520) • C# MAHD#-#-XL-JHP (523) • HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP (524) • MA##### MAHD#-#-XL-JHP (522) • MI## MAHD#-#-XL-JHP (526) • MORI## MAHD#-#-XL-JHP (521) • MS##-##-MG-JHP (501) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (502) • NT## MAHD#-#-XL-JHP (527) • OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP (528) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (530) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (529) • V## MAHD-XL-JHP (530) • VDI##### MAHD#-#-XL-JHP (518) • VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP (519)

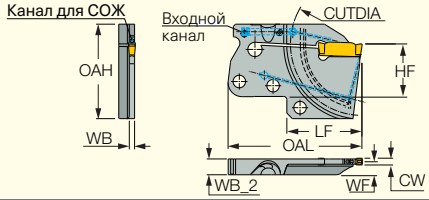
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

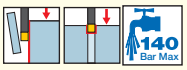
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGPAD-XL-JHP

Удлиненные адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с подводом охлаждающей жидкости, для пластин DO-GRIP





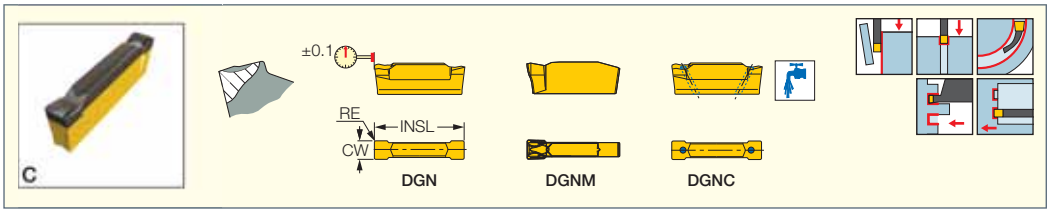
Обозначение	CW	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Пластина
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	3.00	52.0	6.00	2.40	7.2	27.70	54.40	43.0	34.0	DG. 3...
DGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	3.00	65.0	6.00	2.40	7.2	34.20	60.40	43.0	34.0	DG. 3...

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (441) • DGN-MF (442) • DGN-P (444) • DGN-UT/UA (443) • DGN-Z (442) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGR-Z/ZS (443) • DGR/L-C DGRC/LC-C (439) • DGR/L-J/JS (441)
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • MAHR/L-MG-XL-JHP (457) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (457) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (531) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (531)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNC/DGNM-C

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый														Рекомендуемые режимы резания
	CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	CDX[5]	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	IC907	f канавка (мм/об)
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	•	•		•	•	•	•	•		•	•		•			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70			•	•				•			•					0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
DGNC 3102C [1]	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.00										•	•					0.10-0.25
DGNM 3202C [2]	3.18	0.04	0.20	0.020	- [6]	20.40	•					•					•					0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.80	•	•			•	•			•	•	•	•	•	•		0.10-0.30
DGNC 4003C [1]	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00										•	•					0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.90	•															0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.10	•	•			•	•				•	•	•	•			0.12-0.35
DGN 6303C	6.35	0.04	0.35	0.030	- [6]	19.10	•	•			•	•				•	•		•			0.15-0.40

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Пластины с каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

[2] Односторонняя пластина.

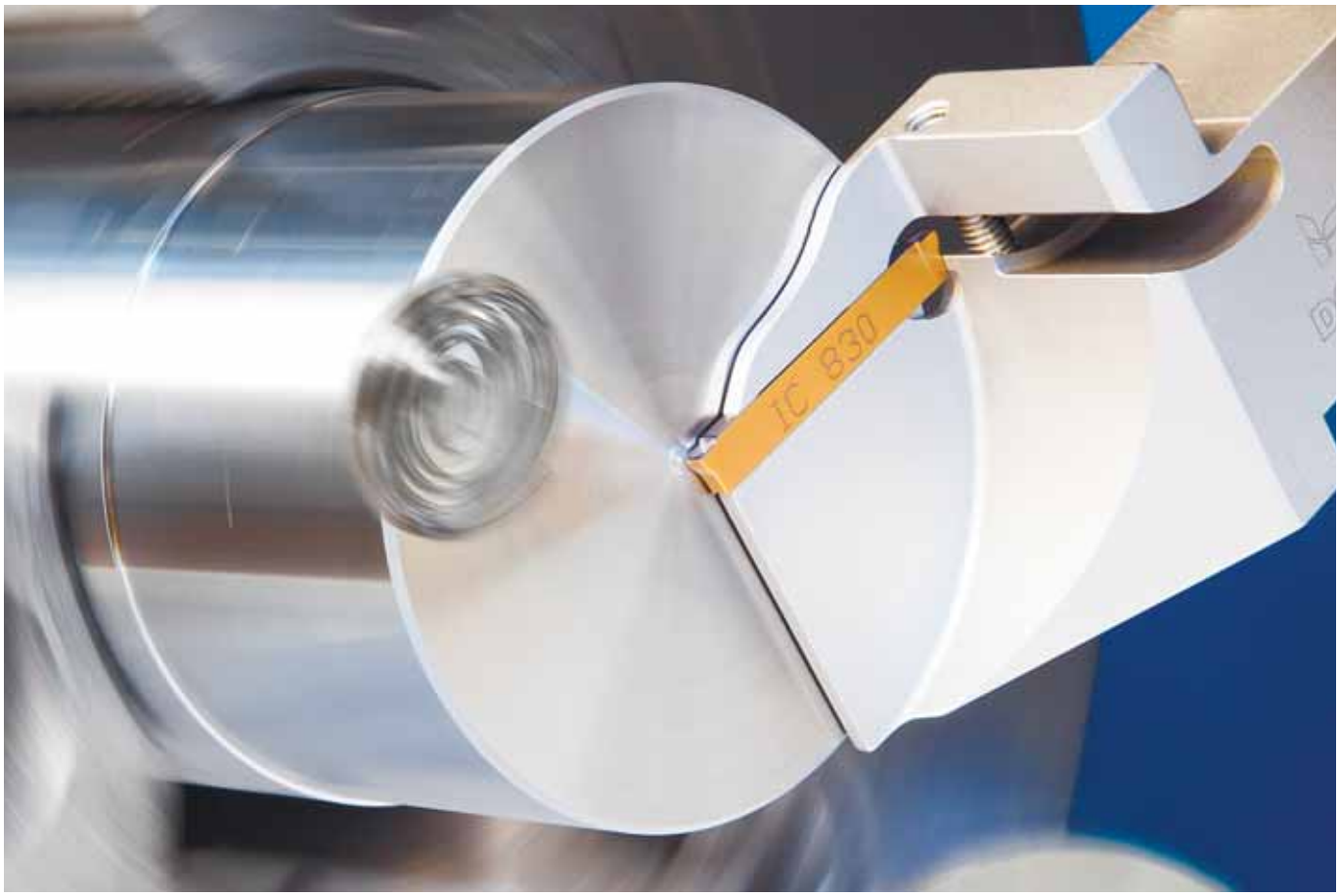
[3] Допуск на ширину (+/-)

[4] Допуск на радиус (+/-)

[5] Максимальная глубина резания

[6] Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)



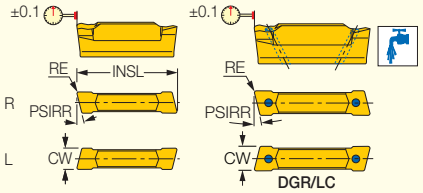
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-C DGRC/LC-C

Двухсторонние пластины для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки









Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(2)	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC1028	IC354	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80	•		•	•		•	•	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	•	•	•					0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	•	•	•	•	•	•	•	0.08-0.18
DGLC 3102C-6D (1)	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00					•	•		0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	•	•	•					0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	•	•	•	•	•	•	•	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	•	•	•					0.05-0.15
DGRC 3102C-6D (1)	3.10	0.20	18.00	-	6.0	20.90					•	•		0.08-0.18
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- (3)	4.0	-	18.90	•		•	•		•	•	0.08-0.20
DGLC 4003C-4D (1)	4.00	0.30	- (3)	4.0	-	19.00					•			0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- (3)	-	4.0	18.80	•	•	•	•		•	•	0.08-0.20
DGRC 4003C-4D (1)	4.00	0.30	- (3)	-	4.0	19.00					•	•		0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- (3)	-	4.0	19.70	•							0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- (3)	-	8.0	19.70	•							0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- (3)	-	4.0	20.30	•							0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- (3)	-	8.0	20.30	•							0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- (3)	4.0	-	19.10	•			•			•	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- (3)	-	4.0	19.20	•			•			•	0.10-0.25
DGL 6303C-4D	6.35	0.35	- (3)	4.0	-	19.10	•			•			•	0.12-0.30
DGR 6303C-4D	6.35	0.35	- (3)	-	4.0	19.10	•			•			•	0.12-0.30

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Пластины с каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

(2) Максимальная глубина резания

(3) Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250)

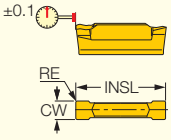
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

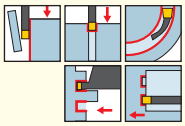
DGN-W

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, стружколом с центральным выступом, для твердых материалов и прерывистого резания









Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 5003W	5.00	0.30	0.04	0.030	19.00	•	•	0.12-0.33

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

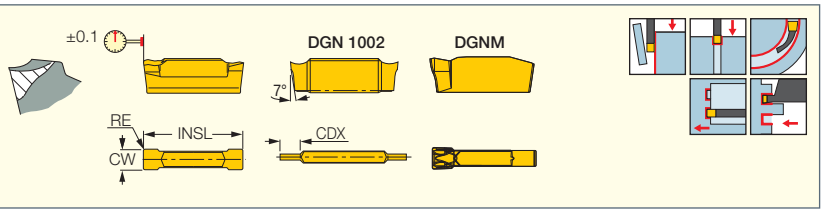
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGTR/L (433) • HELIR/L (250) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-5T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-5 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-J/JS/JT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый													Рекомендуемые режимы резания
	CW	CWTOL[3]	RE	RETOL[4]	CDX[5]	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC20	IC807	IC907	f канавка (мм/об)
DGN 1002J	1.00	0.02	0.16	0.020	3.00	21.00	•				•						•				0.02-0.07
DGN 1402J	1.40	0.03	0.16	0.020	15.00	15.80	•	•			•	•			•	•	•				0.03-0.12
DGN 1502J	1.50	0.03	0.16	0.020	18.00	20.90	•				•						•				0.03-0.12
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80										•					0.04-0.14
DGN 2200JS [1]	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.40	•	•													0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		•					•			•					0.04-0.14
DGN 3100JS [1]	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70	•								•						0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10		•					•			•				•	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10											•				0.04-0.16
DGNM 3202J [2]	3.18	0.04	0.20	0.020	- [6]	20.30	•					•					•				0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.90	•	•			•	•			•	•	•	•	•		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	18.90		•													0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- [6]	20.40	•														0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00	•	•			•	•				•	•	•			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- [6]	19.00			•								•				0.05-0.20
DGN 6303J	6.35	0.04	0.35	0.030	- [6]	19.10	•	•			•	•				•	•	•			0.05-0.25
DGN 6303JT	6.35	0.04	0.35	0.030	- [6]	19.10			•								•				0.05-0.25

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для обработки мягких материалов с низкими и средними подачами • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Острые углы

[2] Односторонняя пластина

[3] Допуск на ширину (+/-)

[4] Допуск на радиус (+/-)

[5] Максимальная глубина резания

[6] Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B-D-TR (434) • DGTR/L-B-T-SH (432) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

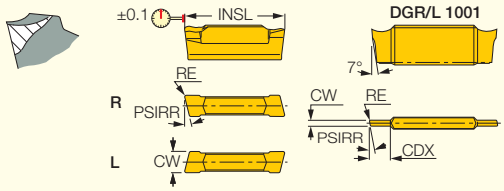


DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(2)	INSL	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC1028	IC354	IC308	IC808	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	8.0	-					•		•		0.02-0.06
DGR 1001J-8D	1.00	0.07	3.00	21.00	-	8.0	•		•		•		•		0.02-0.06
DGL 1400JS-15D (1)	1.40	0.02	14.00	15.40	15.0	-	•								0.03-0.07
DGL 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.40	-	15.0	•		•						0.03-0.08
DGR 1400JS-15D (1)	1.40	0.02	14.00	15.80	8.0	-	•	•	•		•		•		0.03-0.07
DGR 1402J-8D	1.40	0.16	14.00	15.80	-	8.0	•	•	•		•		•		0.03-0.08
DGR 1500J-8D	1.50	0.05	18.00	20.90	-	8.0	•	•	•		•				0.03-0.08
DGL 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-	•		•	•	•		•		0.03-0.07
DGL 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-	•		•		•		•		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	•		•	•			•	•	0.03-0.10
DGR 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	•		•	•	•		•	•	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-	•	•	•	•	•		•		0.03-0.08
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	•	•	•						0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	•	•	•	•			•	•	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-	•		•	•	•		•		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-	•		•		•		•		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	•		•						0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	•	•	•	•			•	•	0.04-0.14
DGR 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-	•	•	•	•	•		•		0.03-0.07
DGR 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-	•	•	•	•	•		•		0.03-0.08
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0	•		•	•			•		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	•	•	•	•		•	•	•	0.04-0.14
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	19.90	-	15.0	•		•	•			•	•	0.04-0.15
DGR 4000JS-15D (1)	4.00	0.00	- (3)	19.30	4.0	-	•								0.04-0.10
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	19.90	-	4.0	•	•	•	•		•	•	•	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	4.0	•								0.04-0.12
DGR 4800JS-8D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	8.0	•								0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	4.0	•								0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	8.0	•								0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	4.0	-	•			•					0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	-	4.0	•		•	•				•	0.05-0.20
DGL 6303J-4D	6.35	0.35	- (3)	19.10	4.0	-	•			•				•	0.05-0.25
DGR 6303J-4D	6.35	0.35	- (3)	19.10	-	4.0	•								0.05-0.25

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Острые углы

(2) Максимальная глубина резания

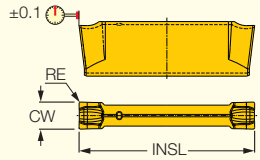
(3) Без ограничений по глубине.

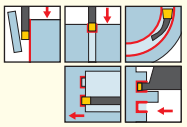
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-LF/LFT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали







Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•			•	•	•		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		•	•	•	•		•	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10		•					•	0.04-0.12

• Стружколом LFT отличается от LF наличием упрочняющей фаски T-land для повышения прочности при обработке твёрдых материалов и прерывистом резании. Может работать с большими подачами, по сравнению со стружколомом LF

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

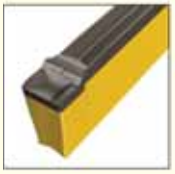
(3) Максимальная глубина резания

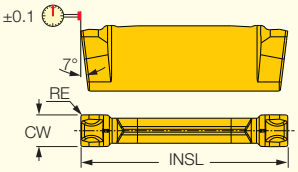
Державки см. стр.: DGAD-B-D (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

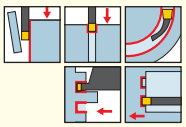
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-MF

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки твердых и мягких материалов со средними подачами







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	•	•	•	•	•	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90		•		•		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			•			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	•	•	•	•	•	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- (3)	18.80	•				•	0.08-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Максимальная глубина резания

(3) Без ограничений по глубине

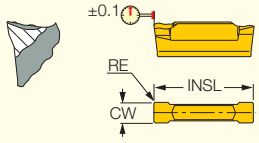
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

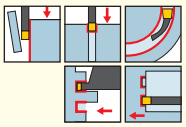
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-Z

Двухсторонние пластины для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок







Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	CWTOL(2)	RE	RETOL(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC1030	IC1010	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	•	•	•	•	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			•	•	0.03-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Максимальная глубина резания

(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус (+/-)

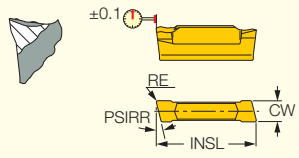
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-Z/ZS

Двухсторонние пластины
с большим передним углом
для отрезки труб, тонкостенных
и мелкоразмерных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	CDX(2)	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 2000ZS-15D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.07
DGR 2000ZS-6D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	•	0.03-0.08
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.10
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	•	0.03-0.10
DGR 3000ZS-15D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	•	0.03-0.10
DGR 3000ZS-6D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	•	0.03-0.12
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	•	0.03-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Острые углы
(2) Максимальная глубина резания

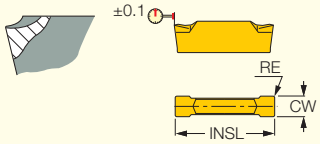
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

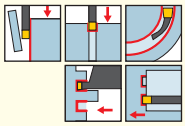
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-UT/UA

Двухсторонние пластины для
прорезки канавок и отрезки,
для обработки Cr-Ni-сплавов,
низкоуглеродистой стали и вязких
материалов с низкой подачей







Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC1028	IC354	IC350	IC308	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	•	•	•					0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60				•		•		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	•	•	•		•		•	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50					•	•		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.40	•		•					0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.30	•		•		•	•		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.00	•	•			•	•		0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.050	- (4)	19.10	•		•		•	•		0.06-0.20

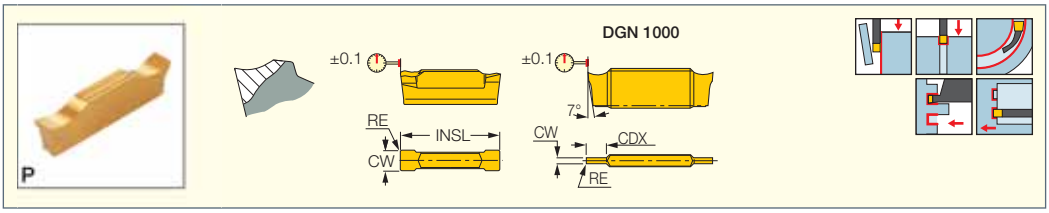
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Максимальная глубина резания
(4) Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432) • DGTR/L-BC-T (433) • HELIR/L (250) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-P

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	CDX	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1000P	1.00	0.05	0.02	0.020	20.00	3.00	•	0.02-0.05
DGN 1500P	1.50	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	•	0.02-0.07
DGN 2000P	2.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	•	0.02-0.08
DGN 3000P	3.00	0.05	0.02	0.020	20.00	18.00	•	0.02-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

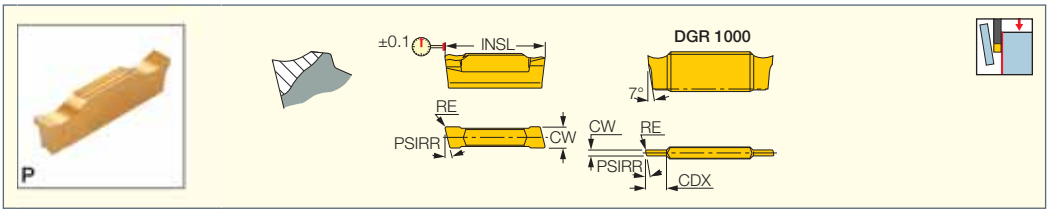
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B-D-TR (434) • DGTR/L-B-T-SH (432) • DGTR/L-B/BC-D (432)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-P

Двухсторонние пластины для отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	CDX(1)	PSIRL	PSIRR	IC508	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 1000P-15D	1.00	0.05	20.60	2.90	-	15.0	•	0.02-0.03
DGR 1000P-6D	1.00	0.05	20.60	2.90	-	6.0	•	0.02-0.04
DGR 1500P-15D	1.50	0.05	20.60	-	-	15.0	•	0.02-0.04
DGR 1500P-6D	1.50	0.05	20.60	-	-	6.0	•	0.02-0.05
DGR 2000P-15D	2.00	0.05	20.60	-	-	15.0	•	0.02-0.05
DGR 2000P-6D	2.00	0.05	20.60	-	-	6.0	•	0.02-0.07

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

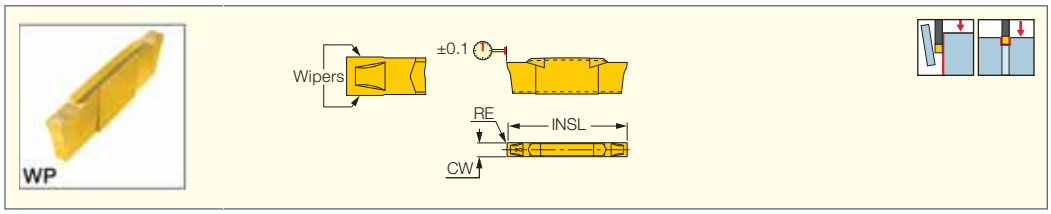
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B-D-TR (434) • DGTR/L-B-T-SH (432) • DGTR/L-B/BC-D (432)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN-WP

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	INSL	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 1900WP	1.90	0.05	0.02	0.020	6.00	19.70	•	0.04-0.12
DGN 2400WP	2.39	0.05	0.02	0.020	6.00	20.40	•	0.05-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

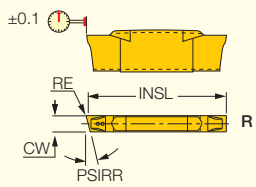
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHL-26B-TR-D (428) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGR-WP

Двухсторонние пластины для отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности







Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(1)	INSL	PSIRR	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGR 1900WP-12D	1.90	0.05	6.00	19.70	12.0	•	0.04-0.10
DGR 1900WP-5D	1.90	0.05	6.00	19.70	5.0	•	0.04-0.10
DGR 2400WP-12D	2.39	0.05	6.00	20.40	12.0	•	0.04-0.10
DGR 2400WP-5D	2.39	0.05	6.00	20.40	5.0	•	0.04-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Максимальная глубина резания

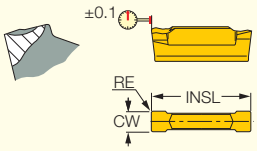
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • DGFS (427) • DGPAD-JHP (437) • DGTR/L (433) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (430) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (431) • DGTR/L-B-D-SH (429) • DGTR/L-B/BC-D (432)

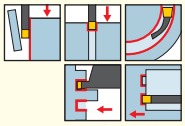
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-C

Пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC308	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3003C	3.00	0.30	0.05	15.80	•	•	•	•	•	0.08-0.20

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

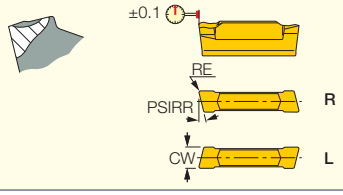
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HFPAD-3 (549) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGR/L-C

Пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGL 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	6.0	-	•		0.06-0.16
HGR 3003C-6D	3.00	0.30	15.60	-	6.0	•	•	0.06-0.16

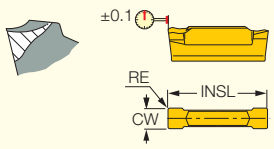
• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HGFH (251)

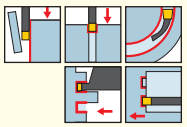
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-J

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC308	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3002J	3.00	0.20	0.05	0.030	16.10	•	•	•	•	0.04-0.15

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

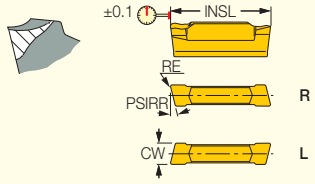
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HFPAD-3 (549) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGL 3000JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	15.20	•			0.03-0.07
HGL 3002J-6D	3.00	0.20	6.0	-	15.70	•			0.04-0.12
HGR 3000JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	15.20	•			0.03-0.07
HGR 3002J-6D	3.00	0.20	-	6.0	15.70	•	•	•	0.04-0.12

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Острые углы

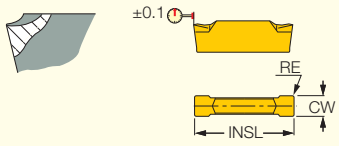
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HGFH (251)

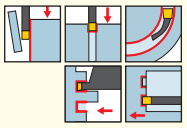
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

HGN-UT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HGN 3003UT	3.00	0.30	0.05	0.030	15.80	•	•	0.04-0.13

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

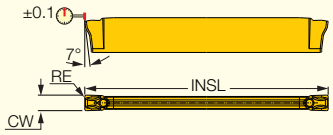
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • HELIR/L (250) • HFPAD-3 (549) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251)

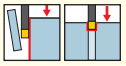
DO-GRIP XL

DGN-C-XL

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки прутков с диаметрами до 65 мм, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002C-XL	2.05	0.20	0.04	0.03	30.00	32.00	•	•	•	0.05-0.16
DGN 3002C-XL	3.00	0.20	0.04	0.03	32.50	35.00	•		•	0.07-0.20

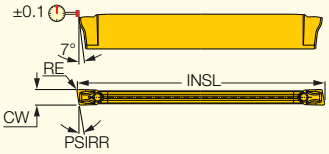
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (434)

DO-GRIP XL

DGR/L-C-XL

Двухсторонние пластины большой длины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(1)	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	•	•	0.05-0.12
DGR 2002C-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	•	•	0.05-0.12
DGL 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	•	•	0.08-0.18
DGR 3002C-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	•	•	0.08-0.18

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Максимальная глубина резания

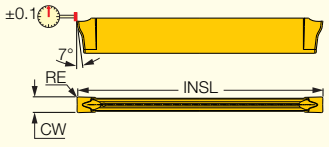
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (434)

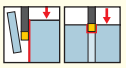
DO-GRIP XL

DGN-J-XL

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGN 2002J-XL	2.05	0.20	0.04	0.03	30.00	32.00	•	•	•	0.04-0.14
DGN 3002J-XL	3.00	0.20	0.04	0.03	32.50	35.00	•		•	0.04-0.16

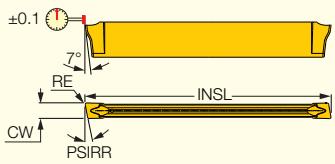
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (434)

DO-GRIP XL

DGR/L-J-XL

Двухсторонние пластины большой длины для отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	CDX(1)	PSIRL	PSIRR	INSL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
DGL 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	6.0	-	32.00	•	•	0.04-0.10
DGR 2002J-6D-XL	2.00	0.20	30.00	-	6.0	32.00	•	•	0.04-0.10
DGL 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	6.0	-	35.00	•	•	0.04-0.14
DGR 3002J-6D-XL	3.00	0.20	32.50	-	6.0	35.00	•	•	0.04-0.14

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Максимальная глубина резания

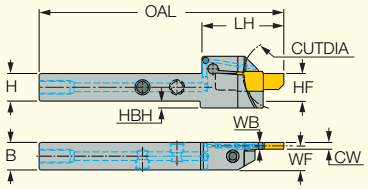
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (434)

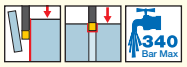
ISCAR PARTING

JET CUT

BGTR/L-B-JHP

Державки с каналами подвода СОЖ, для прорезки канавок и отрезки, для узких двухсторонних пластин, для отрезки диаметров до 20 мм





Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	HF	B	WB	OAL	LH	CUTDIA(3)	WF	HBH
BGTR/L 16B-D20-JHP	0.80	1.50	16.0	16.0	16.0	4.00	142.00	47.5	40.0	14.00	4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	0.80	1.50	20.0	20.0	20.0	4.00	142.00	47.5	40.0	18.00	-
BGTR/L 25B-D20-JHP	0.80	1.50	25.0	25.0	25.0	4.00	142.00	47.5	40.0	23.00	-

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Ограничение относится к державкам

Пластины см. стр.: BGM N-J (448) • BGM R/L-J (449)

Адаптеры см. стр.: C#-ADE (673) • C#-ADES (674) • C#-ASHA (673) • C#-ASHA-HPMC (675) • C#-ASHR/L (672) • C#-ASHR/L-45 (673) • C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675) • HSK A-WH-ASHR/L-1 (677) • HSK A63WH-ASHN-45 (676) • HSK A63WH-ASHR/L-2 (677) • HSK A63WH-ASHR/L-3 (677) • HSK A63WH-ASHR/L-45 (677)

Запасные части

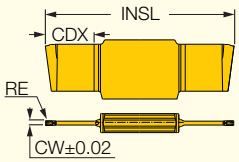
Обозначение				
BGTL 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0
BGTR 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	SR 5/16UNF TL360	HW 4.0
BGTL 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
BGTR 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
BGTL 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
BGTR 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

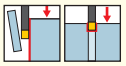
ISCAR PARTING

BGM N-J

Узкие экономичные пластины для прорезки канавок и отрезки диаметров до 20 мм







Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	CDX	INSL	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
BGM N0801J	0.80	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	•	0.02-0.05
BGM N1001J	1.00	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	•	0.02-0.08
BGM N1201J	1.20	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	•	0.03-0.10
BGM N1501J	1.50	0.02	0.10	0.020	10.00	38.70	•	0.05-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

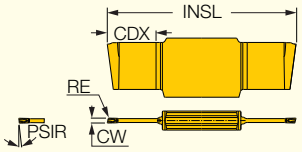
Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (448)

ISCARPARTING

BGM R/L-J

Узкие экономичные пластины для отрезки диаметров до 20 мм







Обозначение	Размеры CW	RE	INSL	CDX	PSIR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
BGM R/L1001J-15D	1.00	0.10	38.70	10.00	15.0	•	0.02-0.06
BGM R/L1001J-6D	1.00	0.10	38.70	10.00	6.0	•	0.02-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (448)

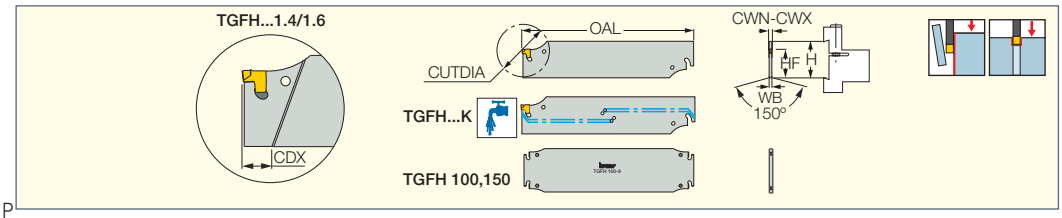


TANG-GRIP PARTING LINE

SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

TGFH/R/L

Лезвия с тангенциальным посадочным гнездом для прорезки канавок и отрезки, для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN[2]	CWX[3]	WB	OAL	CDX	HF	CUTDIA	CSP[4]	Пластина		
TGFH 19-1.4	19.0	1.40	1.40	1.05 [5]	86.00	9.60	15.7	30.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-1.6	19.0	1.60	1.60	1.30 [6]	86.00	11.00	15.7	32.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 19-2	19.0	1.80	2.40	1.65	86.00	-	15.7	38.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-1.4	26.0	1.40	1.40	1.05 [5]	110.00	8.30	21.4	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-1.6	26.0	1.60	1.60	1.30 [6]	110.00	10.00	21.4	35.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 26-2	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	-	21.4	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 26-3	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 26K-3 [1]	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	-	21.4	75.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26-4	26.0	3.70	4.50	3.40	110.00	-	21.4	80.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 26-5	26.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	21.4	80.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-1.4	32.0	1.40	1.40	1.05 [5]	150.00	7.10	24.8	29.0	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-1.6	32.0	1.60	1.60	1.30 [5]	150.00	10.00	24.8	38.0	0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*	
TGFH 32-2	32.0	1.80	2.40	1.65 [5]	150.00	-	24.8	50.0	0	TAG 2	ETG 2*	
TGFH 32-3	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 32K-3 [1]	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-4	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 32K-4 [1]	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	-	24.8	100.0	1	TAG 4	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32-5	32.0	4.70	5.50	4.00	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 32-6	32.0	5.70	6.50	5.20	150.00	-	24.8	120.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 32-7	32.0	6.80	7.50	6.00	148.00	-	24.8	120.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 45-3	45.0	2.80	3.50	2.50	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 3	ETG 3-4*	
TGFH 45-4	45.0	3.70	4.50	3.40	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 4	ETG 3-4*	
TGFH 45-5	45.0	4.70	5.50	4.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 5	ETG 5-7*	
TGFH 45-6	45.0	5.70	6.50	5.20	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 6	ETG 5-7*	
TGFH 45-7	45.0	6.80	7.50	6.00	225.00	-	38.1	160.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52-7	52.6	6.80	7.50	6.00	190.00	-	45.2	190.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 53-7	52.6	6.80	7.50	6.00	260.00	-	45.2	220.0	0	TAG 7	ETG 5-7*	
TGFH 52K-8 [1]	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 53K-8 [1]	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 8	ETG 8-12*	
TGFH 52K-9 [1]	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	-	45.2	190.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 53K-9 [1]	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFHR/L 53K-12 [1]	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	-	45.2	215.0	1	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 9	ETG 8-12*	
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	-	92.5	450.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	-	142.5	600.0	0	TAG 12	ETG 8-12*	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] С каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка подвода охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

[2] Минимальная ширина резания

[3] Максимальная ширина резания

[4] 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

[5] Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

[6] Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

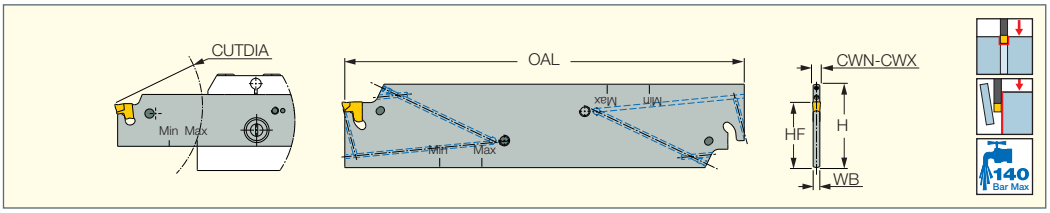




TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин TANG-GRIP



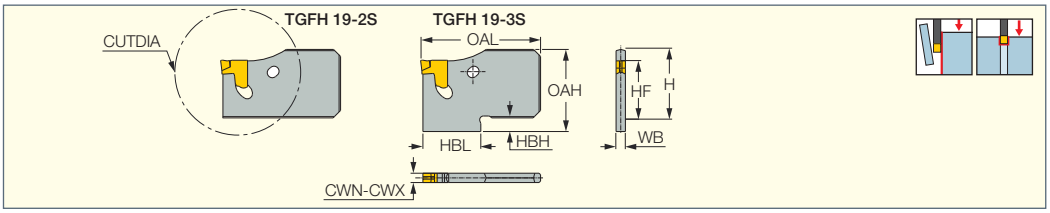
Обозначение	H	CWN(2)	CWX(3)	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина		
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP (1)	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6	SGC 340	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Только верхний канал подвода СОЖ
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
* Дополнительная опция, заказывается отдельно
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)
Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (454)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFH-S

Односторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин TANG-GRIP



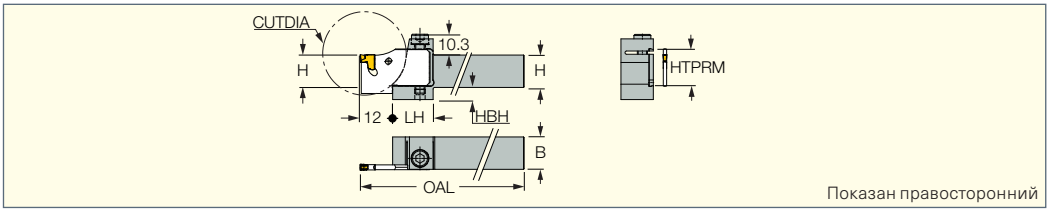
Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB	OAL	HF	OAH	HBH	HBL	CDX(3)	CUTDIA	
TGFH 19-2S	19.0	1.80	2.40	1.65	32.00	15.7	19.0	-	-	12.00	36.0	ETG 2*
TGFH 19-3S	19.0	2.80	3.50	2.50	32.00	15.7	22.0	3.0	15.5	16.00	40.0	ETG 3-4-SH*

• Dmax и Tmax см. державку SGBHR/L
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
* Дополнительная опция, заказывается отдельно
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

SELF-GRIP

SGBHR/L

Блоки для односторонних лезвий SELF-GRIP



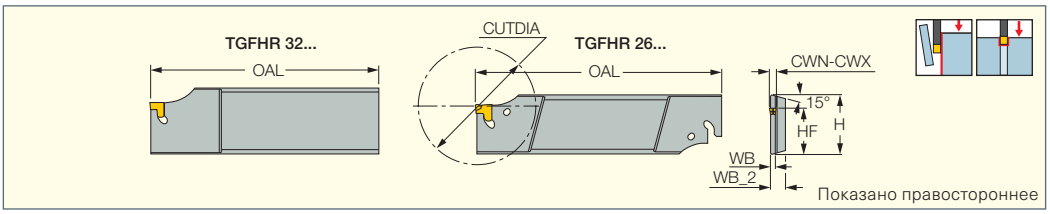
Обозначение	H	B	HBH	OAL	HTPRM	LH	CDX(1)	CUTDIA		
SGBHR/L 1010	10.0	10.0	10.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR 1212	12.0	12.0	8.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR 1414	14.0	14.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 1616	16.0	16.0	6.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2020	20.0	20.0	2.0	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0
SGBHR/L 2525	25.0	25.0	-	154.00	19.0	20.0	16.00	40.0	SR M5X25 DIN912	HW 4.0

• Dmax и Tmax см. адаптер TGFH-S
(1) Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: TGFH-S (451)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFHR/L

Односторонние и двухсторонние усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB	WB_2	OAL	HF	CUTDIA	
TGFHL 26T16-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 2*
TGFHR 26T16-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	43.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 26T23-2	26.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 2*
TGFHR/L 26T23-3	26.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	21.4	46.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T22-2	32.0	1.80	2.40	1.65	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 2*
TGFHR/L 32T22-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	42.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-3	32.0	2.80	3.50	2.50	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*
TGFHR/L 32T33-4	32.0	3.70	4.50	3.40	7.9	110.50	24.8	66.0	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

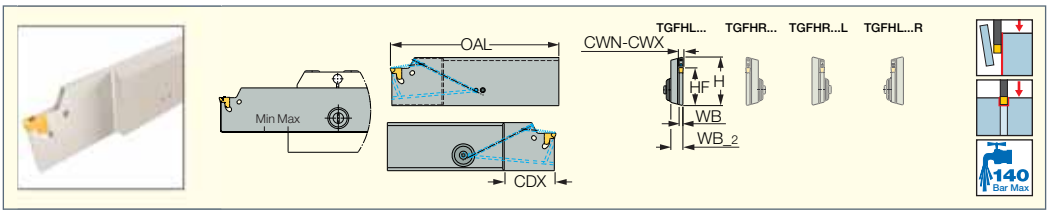
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Блоки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

TGFHR/L-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX(3)	Пластина		
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

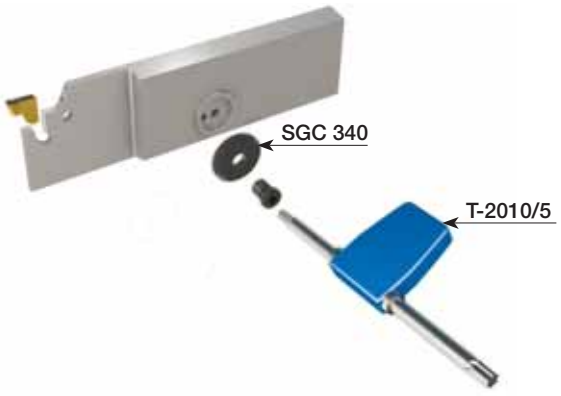
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

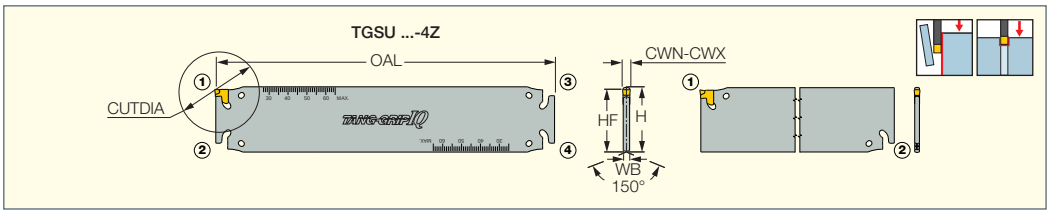
Блоки см. стр.: TGTBU-JHP (454)



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

Лезвия с плоской вершиной для прорезки канавок и отрезки, тангенциальные посадочные гнезда для односторонних пластин TANG-GRIP



Обозначение	H	CWN(2)	CWX(3)	CUTDIA	NOP(4)	WB	OAL	HF	CSP(5)	Пластина	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (6)	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (7)	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ (1)	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ (1)	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ (1)	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ (1)	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12
TGSU 56C-9-IQ (1)	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) C - внутренний подвод СОЖ, используйте только с блоками TGTBU HD; трубка охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) Количество посадочных гнёзд

(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(6) Толщина в зоне глубины резания 1.05 мм

(7) Толщина в зоне глубины резания 1.65 мм

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Блоки см. стр.: TGTBU (453)

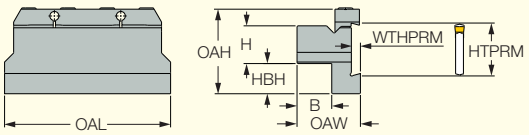
TGSU 35-3-IQ-4
TGSU 35-4-IQ-4



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTBU

Блоки для лезвий TGSU, для прорезки канавок и отрезки



Выбирайте лезвие по высоте призмы (HTPRM)

Обозначение	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD (1)	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD (1)	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD (1)	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X30DIN912	HW 6.0

(1) HD - рекомендуемый блок для лезвий TGSU...-8, TGSU...-9

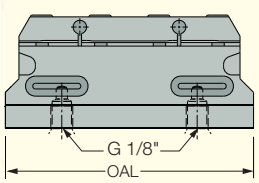
Лезвия см. стр.: TGSU (417)

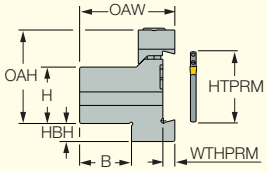
JETCUT

TGTBU-JHP

Инструментальные блоки для лезвий, для прорезки канавок и отрезки, система подвода охлаждения под высоким давлением







140 Bar Max

Выбирайте лезвие по высоте призмы (HTPRM)

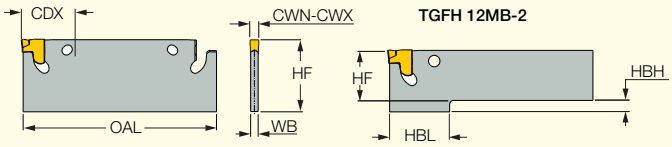
Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00	BKU 210	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N

Лезвия см. стр.: DGFH-JHP (253) • DGFHR/L-BC-JHP (427) • TGFH-JHP (451) • TGFHR/L-JHP (452)

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFH-MB

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для блоков других производителей



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB	OAL	HF	HBH	HBL	CDX(3)	Пластина	
TGFH 12MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	12.2	2.8	15.5	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	17.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 22MB-2 L58	1.80	2.40	1.65	58.00	22.2	-	-	11.50	TAG 2	ETG 2*
TGFH 17MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	17.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3	2.80	3.50	2.50	64.00	22.2	-	-	12.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-3-L84	2.80	3.50	2.50	84.00	22.2	-	-	16.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-3	2.80	3.50	2.50	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFH 17MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	17.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4	3.70	4.50	3.40	70.00	22.2	-	-	14.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 22MB-4-L90	3.70	4.50	3.40	90.00	22.2	-	-	17.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFH 28MB-4	3.70	4.50	3.40	100.00	28.0	-	-	19.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

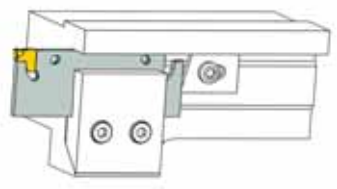
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

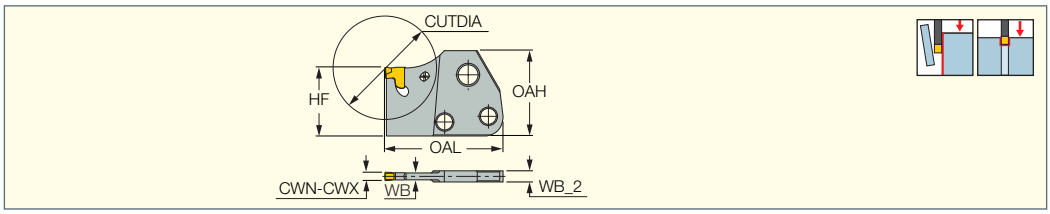
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)



TANG-GRIP PARTING LINE

TGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	CUTDIA	HF	OAH	Пластина	
TGAD 1.4N	1.40	1.40	3.20	1.1	41.50	32.0	24.0	29.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGAD 2N	1.80	2.40	3.20	1.7	41.50	32.0	24.0	30.0	TAG 2	ETG 2*
TGAD 3N	2.80	3.50	4.00	2.4	41.50	35.0	24.0	30.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGAD 4N	3.70	4.50	3.20	3.2	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGAD 5N	4.70	5.50	4.00	4.0	50.50	50.0	24.0	30.0	TAG 5	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

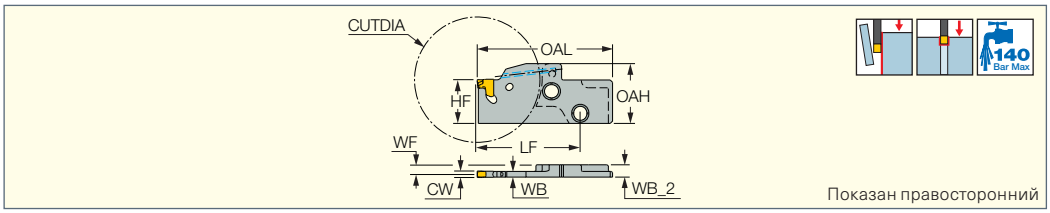
Державки см. стр.: MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • C#-MAHD (592) • C#-MAHPD (593) • C#-MAHUR/L (592) • C#-MAHDR-45 (591) • HSK A63WH-MAHUR/L (598) • HSK A63WH-MAHDR-45 (597) • HSK A63WH-MAHDOR (597) • IM-MAHD (599) • C#-MAHD-JHP (593) • C#-MAHPD-JHP (593) • IM-MAHPD (599) • MAHR/L-JHP-MC (263)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина
TGAD 2R/LE-D54-JHP	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 2
TGAD 3LE-D54-JHP	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 3

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (458)

Запасные части

Обозначение	
TGAD RE/LE-JHP	ETG 3-4-SH*

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

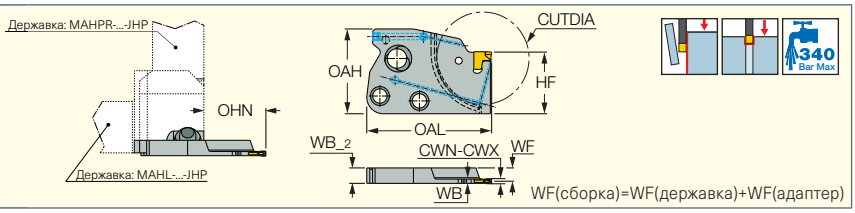


TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE
MODULAR-GRIP

TAGPAD-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP





WF(сборка)=WF(державка)+WF(адаптер)

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA	OHN(3)	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	Пластина	
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD 3L-D42-JHP	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD 3L-D52-JHP	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.40	33.0	24.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный вылет

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • BI## MAHD#-#-XL-JHP (525) • BMT## MAHD#-#-XL-JHP (520) • C# MAHD#-#-XL-JHP (523) • HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP (524) • MA##### MAHD#-#-XL-JHP (522) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MI## MAHD#-#-XL-JHP (526) • MORI## MAHD#-#-XL-JHP (521) • MS##-##-MG-JHP (501) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (502) • NT## MAHD#-#-XL-JHP (527) • OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP (528) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (530) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (529) • V## MAHD-XL-JHP (530) • VDI##### MAHD#-#-XL-JHP (518) • VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP (519)

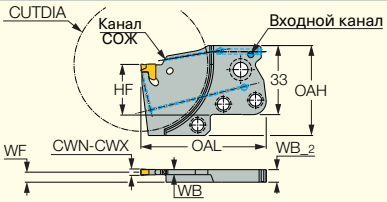
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

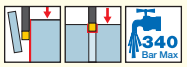
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TAGPAD-XL-JHP

Адаптеры большой длины для прорезки канавок и отрезки, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP





Показан левосторонний

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина	
TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP	1.80	2.40	5.20	1.60	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3L-D65-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	43.0	34.0	82.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4L-D52-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4L-D65-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4L-D82-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	70.00	43.0	34.0	82.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 4R/L-D102-JHP	3.70	4.50	4.30	3.40	6.0	83.00	43.0	34.0	102.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

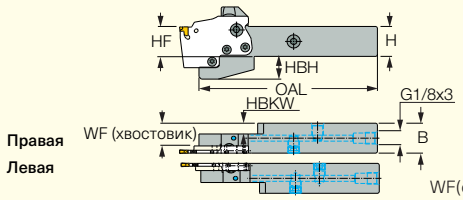
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (532) • BI## MAHD#-#-XL-JHP (525) • BMT## MAHD#-#-XL-JHP (520) • C# MAHD#-#-XL-JHP (523) • HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP (524) • MA##### MAHD#-#-XL-JHP (522) • MAHR/L-MG-XL-JHP (457) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (457) • MI## MAHD#-#-XL-JHP (526) • MORI## MAHD#-#-XL-JHP (521) • NT## MAHD#-#-XL-JHP (527) • OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP (528) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (531) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (530) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (531) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (529) • V## MAHD-XL-JHP (530) • VDI##### MAHD#-#-XL-JHP (518) • VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP (519)

JETCUT

MAHR/L-MG-XL-JHP

Державки для адаптеров,
с каналами подвода охлаждающей
жидкости под высоким давлением





140 Bar Max

WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492

Адаптеры см. стр.: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)

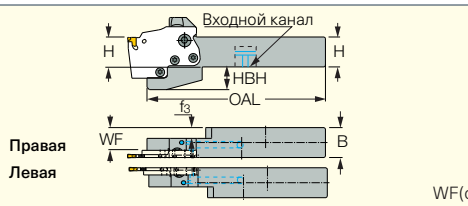
Запасные части

Обозначение						
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG 1/8BSP TL360
MAHL 25-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG 1/8BSP TL360
MAHR 25-MG-XL-JHP	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG 1/8BSP TL360

JETCUT

MAHR/L-MG-XL-JHP-MC

Державки с каналами подвода
СОЖ под высоким давлением
через нижнюю плоскость, для
адаптеров MODULAR-GRIP для
прорезки канавок и отрезки



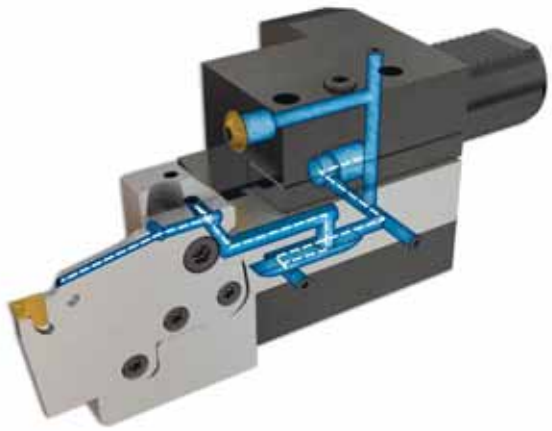
140 Bar Max

WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC	20.0	20.0	116.10	10.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC	25.0	25.0	114.00	10.0	19.0	9.00

• Tmax см. информацию об адаптере

Адаптеры см. стр.: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)



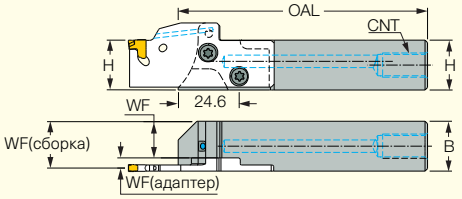
Запасные части

Обозначение					
MAHR/L-MG-XL-JHP-MC	SR M6X14-XT DIN 912	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	OR 5X1N

MODUGRIP JETCUT
MODULAR GRIP CARTRIDGES

NMAHR/L-JHP

Державки с каналами для подвода СОЖ под высоким давлением, для адаптеров MODU-GRIP



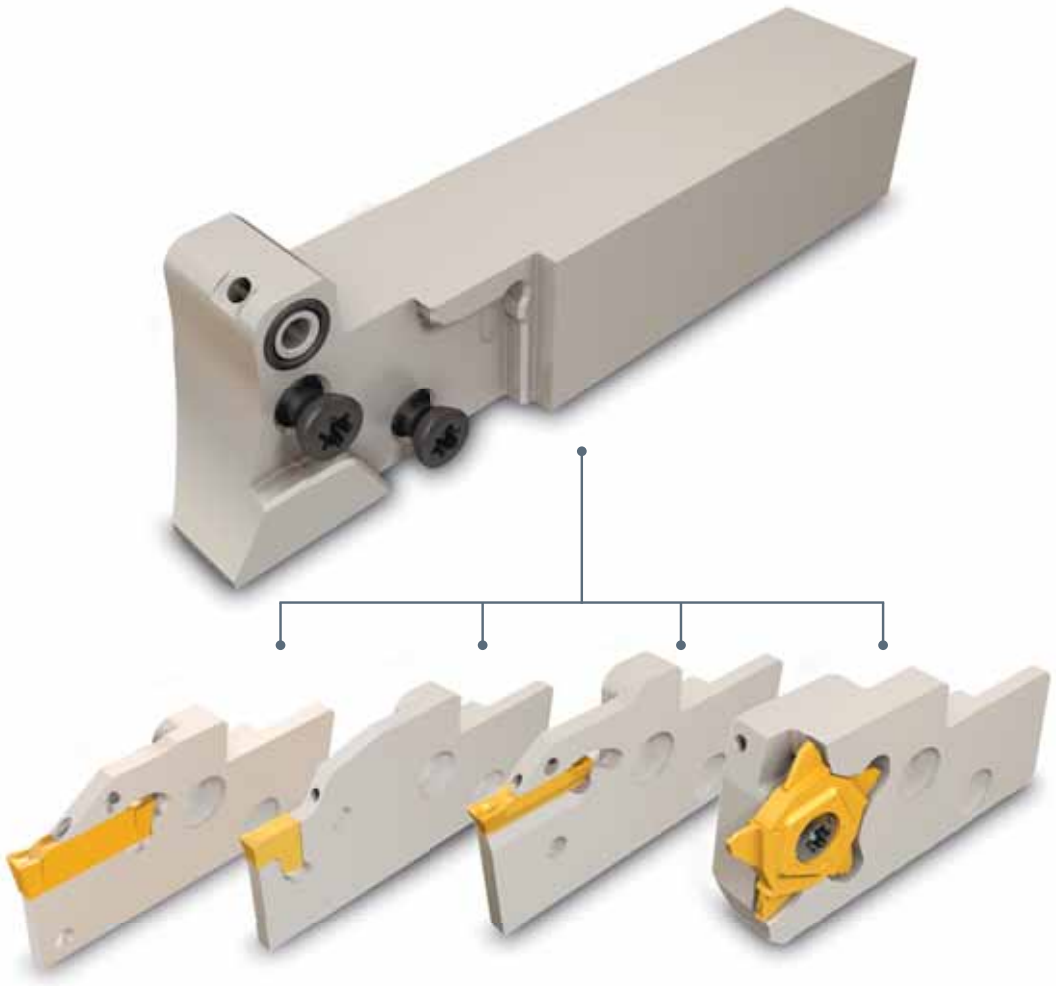
WF(сборка)=WF+WF(адаптер)

Обозначение	H	B	OAL	WF	CNT
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8

Адаптеры см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (437) • PCAD RE/LE-JHP (301) • TGAD RE/LE-JHP (455)

Запасные части

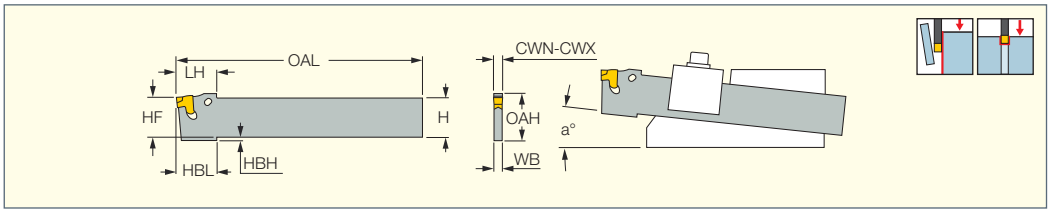
Обозначение				
NMAHR/L-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N



TANG-GRIP PARTING LINE

TGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	WB	OAL	OAH	HF	LH	HBL	HBH	CUTDIA	a°	Пластина	
TGFS 0-17-2	1.80	2.40	17.2	1.65	110.00	17.2	17.2	-	18.00	1.8	35.0	0	TAG 2	ETG 2*
TGFS 0-17-3	2.80	3.50	17.2	2.50	110.00	19.0	17.2	-	18.00	1.8	60.0	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-2	1.80	2.40	17.4	1.65	110.00	18.9	17.5	18.0	18.00	1.5	35.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-17-3	2.80	3.50	17.4	2.50	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-17-4	3.70	4.50	17.4	3.40	110.00	20.7	17.5	18.0	18.00	1.5	60.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-2	1.80	2.40	22.2	1.65	150.00	23.8	22.4	18.0	-	-	50.0	5	TAG 2	ETG 2*
TGFS 5-22-3	2.80	3.50	22.2	2.50	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	75.0	5	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-22-4	3.70	4.50	22.2	3.40	150.00	24.1	22.4	18.0	-	-	80.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGFS 5-28-4	3.70	4.50	28.6	3.40	150.00	30.4	28.7	18.0	-	-	100.0	5	TAG 4	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

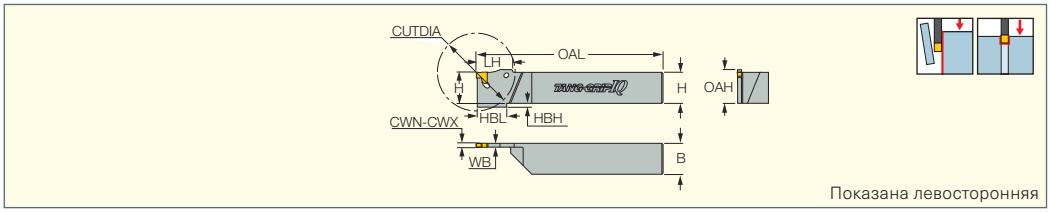
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-IQ

Державки TANG-GRIP для прорезки канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN(2)	CWX(3)	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBL	HBH	CUTDIA	Пластина	
TGTR/L 1010-1.4-IQ	1.40	1.45	10.0	10.0	1.05	140.00	15.0	-	15.50	5.0	20.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.4-IQ	1.40	1.45	12.0	12.0	1.05	140.00	12.0	-	16.00	3.0	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.4-IQ	1.40	1.45	16.0	16.0	1.05	140.00	16.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 2020-1.4-IQ	1.40	1.45	20.0	20.0	1.05	140.00	20.0	-	16.00	-	30.0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-1.6-IQ	1.60	1.64	10.0	10.0	1.30	120.00	-	-	16.00	5.0	28.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1212-1.6-IQ	1.60	1.64	12.0	12.0	1.30	120.00	-	-	16.00	3.0	32.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1616-1.6-IQ	1.60	1.64	16.0	16.0	1.30	120.00	-	-	16.00	-	35.0	TAG 1.6	ETG 1.4/1.6*
TGTR/L 1010-2-IQ	1.80	2.40	10.0	10.0	1.65	150.00	15.0	-	15.50	5.0	28.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-2-IQ	1.80	2.40	12.0	12.0	1.65	150.00	15.0	-	17.00	3.0	32.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1612-2-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	12.0	1.65	120.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-2-IQ	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	150.00	16.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2012-2-IQ	1.80	2.40	20.0	12.0	1.65	125.00	20.0	-	16.00	-	35.0	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1212-3-IQ	2.80	3.50	12.0	12.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	7.0	32.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1612-3-L120-IQ	2.80	3.50	16.0	12.0	2.50	120.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 1616-3-IQ	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	150.00	19.0	-	19.00	3.0	35.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2012-3-IQ	2.80	3.50	20.0	12.0	2.50	125.00	20.0	-	19.00	-	43.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-IQ	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.50	21.7	23.4	19.00	-	54.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-3-IQ	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.50	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR 2525K-3 (1)	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	26.7	23.4	19.00	-	56.0	TAG 3	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-4-IQ	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.50	21.7	23.4	19.00	-	57.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2525-4-IQ	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.50	26.7	23.4	19.00	-	65.0	TAG 4	ETG 3-4*
TGTR/L 2020-5-IQ	4.70	5.50	20.0	20.0	4.00	120.00	21.7	-	19.00	-	57.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-5-IQ	4.70	5.50	25.0	25.0	4.00	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 5	ETG 5-7*
TGTR/L 2525-6-IQ	5.70	6.50	25.0	25.0	5.20	150.00	25.0	-	19.00	-	76.0	TAG 6	ETG 5-7*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) С подводом охлаждения

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

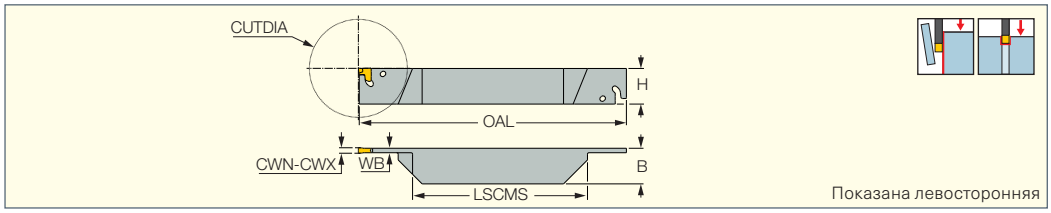
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466) • TAGB/TAGBA (319)

Адаптеры см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-IQ-2Z

Державки TANG-GRIP
с 2 посадочными гнездами, для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CUTDIA	H	B	WB	OAL	LSCMS	Пластина	
TGTR/L 2020-3-IQ-2Z	2.80	3.50	54.0	20.0	20.0	2.50	150.00	98.90	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-3-IQ-2Z	2.80	3.50	56.0	25.0	25.0	2.50	150.00	98.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-4-IQ-2Z	3.70	4.50	57.0	20.0	20.0	3.40	150.00	95.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-4-IQ-2Z	3.70	4.50	65.0	25.0	25.0	3.40	150.00	88.00	TAG 4	ETG 3-4-SH*

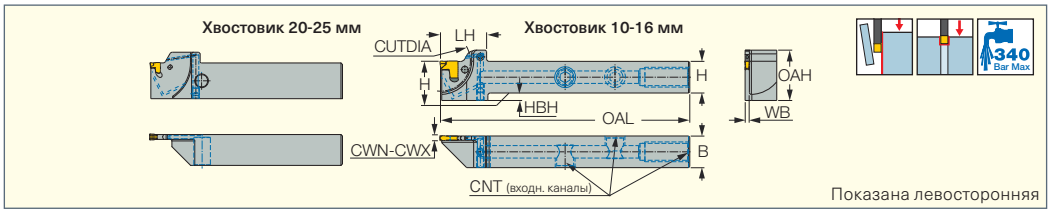
• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)
Адаптеры см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TGTR/L-JHP

Державки для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CNT	CUTDIA	Пластина
TGTR/L 1010-2JHP	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	100.00	19.5	18.5	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG 3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8-28	54.0	TAG 4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8-28	56.0	TAG 4

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

Запасные части

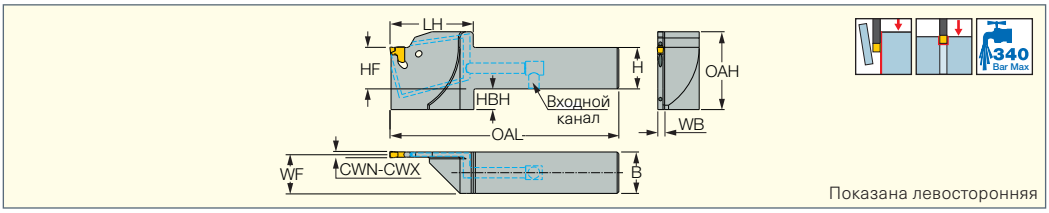
Обозначение					
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360		HW 5.0	
TGTL 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"
TGTR 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 5/16UNF TL360		
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360		HW 5.0	
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 5/16UNF TL360	HW 5.0	HW 5/32"

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

TGTR/L-JHP-MC

Державки для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, для пластин TANG-GRIP



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	B	HF	WB	OAL	OAH	LH	HBH	CUTDIA(3)	Пластина
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	1.80	2.50	20.0	20.0	20.0	1.72	99.00	25.7	29.0	-	42.0	TAG 2
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	110.50	37.6	40.5	10.0	65.0	TAG 3
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	20.0	20.0	20.1	2.50	119.00	38.8	49.0	10.0	82.0	TAG 3
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	126.00	37.6	41.0	5.0	65.0	TAG 3
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	2.80	3.50	25.0	25.0	25.1	2.50	134.50	38.8	49.5	5.0	82.0	TAG 3

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)
Державки см. стр.: V-ASH-MC (532)

Запасные части

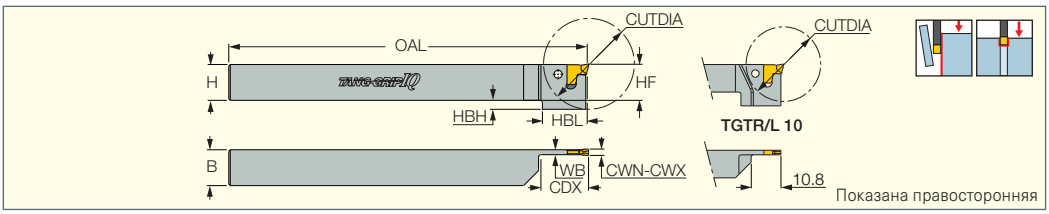
Обозначение	
TGTL 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTR 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTL 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTL 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTL 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTL 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-2T..SH-L120

Державки TANG-GRIP с укороченной головкой, для прорезки канавок и отрезки



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	H	HF	B	WB	OAL	HBL	HBH	CDX(3)	CUTDIA(4)	
TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ	1.80	2.50	10.0	10.1	10.0	1.65	120.00	15.0	5.0	10.00	26.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ	1.80	2.50	12.0	12.1	12.0	1.65	120.00	15.0	3.0	15.00	30.0	ETG 2-SH-T*
TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ	1.80	2.50	16.0	16.1	16.0	1.65	120.00	-	-	18.00	36.0	ETG 2-SH-T*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Для отрезки

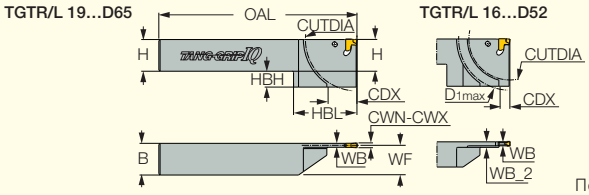
* Дополнительная опция, заказывается отдельно
Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTR/L-D

Державки TANG-GRIP с усиленным лезвием для прорезки канавок и отрезки, преимущественно для многошпиндельных станков





Показана правосторонняя

Обозначение	CW	CWN(1)	CWX(2)	H	B	WB	WB_2	OAL	HBL	WF	HBH	CUTDIA	D1 max	CDX	Пластина	
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	2.00	1.80	2.40	16.0	16.0	1.65	3.50	125.00	40.0	15.20	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	2.00	1.80	2.40	20.0	20.0	1.65	-	125.00	40.0	19.20	10.0	65.0	-	18.00	TAG 2	ETG 2*
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	3.00	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	3.50	125.00	40.0	14.80	14.0	52.0	65.0	6.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	3.00	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	-	125.00	40.0	18.80	10.0	65.0	-	18.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Минимальная ширина резания

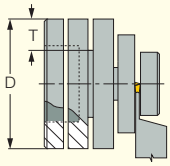
(2) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Глубина для DGTR/L-D

Таблица показывает зависимость глубины резания от диаметра заготовки

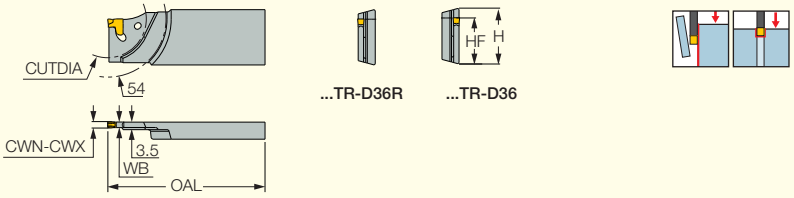


Обозначение	T_{max}									
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
D →	40	50	60	70	80	100	120	150	200	300

TANG-GRIP PARTING LINE

TGFHL-TR

Усиленные лезвия для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, для станков Traub и Index



Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB	OAL	HF	CUTDIA	Пластина	
TGFHL 26-2TR-D36	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-2TR-D36R	26.0	1.80	2.40	1.65	110.00	21.4	36.0	TAG 2	ETG 2*
TGFHL 26-3TR-D36	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGFHL 26-3TR-D36R	26.0	2.80	3.50	2.50	110.00	21.4	36.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

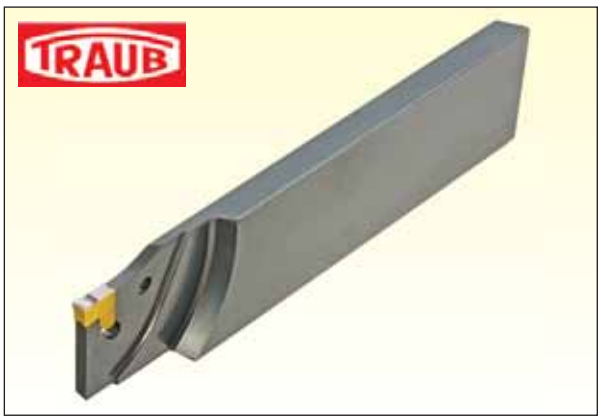
(1) Минимальная ширина резания

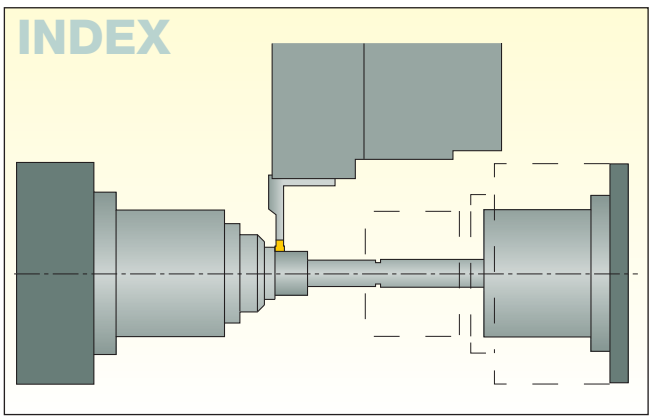
(2) Максимальная ширина резания

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Блоки см. стр.: SGTBR/L (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)





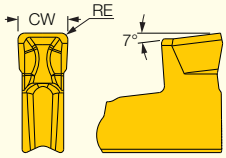
TANG F GRIP HIGH FEED PARTING

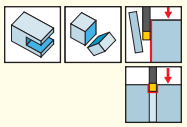
TANG GRIP PARTING LINE

TAG N-HF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с высокой подачей, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

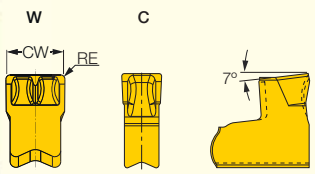
TANG GRIP PARTING LINE

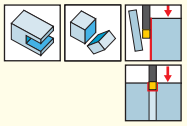
TAG N-C/W/M

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твёрдых материалов и тяжёлой обработки









Обозначение	Размеры CW	CWTOL(3)	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N1.4C	1.40	0.04	0.16										•	0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.04	0.16	•					•					0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.04	0.20	•		•	•	•	•		•	•		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	•					•					0.06-0.18
TAG N3CB (1)	3.00	0.04	0.35	•					•					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.04	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
TAG N3M (2)	3.05	0.04	0.20	•						•				0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.04	0.20	•						•				0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.04	0.24	•	•	•	•	•	•	•		•	•	0.10-0.30
TAG N4CB (1)	4.00	0.04	0.40	•						•				0.10-0.33
TAG N4M (2)	4.00	0.04	0.24	•						•				0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.04	0.24	•						•				0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.04	0.30	•					•					0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.04	0.25	•					•			•		0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.04	0.35	•					•					0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.08	0.50	•					•					0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	•					•					0.20-0.70
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	•					•					0.25-0.80
TAG N9.5W	9.50	0.05	0.50	•					•					0.22-0.80
TAG N12.7W	12.70	0.10	0.85	•					•					0.30-0.80

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Больший радиус для прерывистого резания и обработки с большой подачей

(2) Соответствует стружколому C-типа, но имеет модифицированную кромку; улучшенный контроль стружкообразования на средних подачах

(3) Допуск на ширину (+/-)

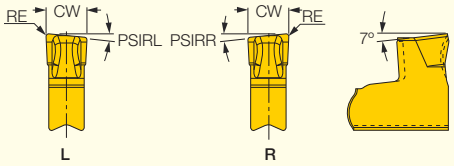
Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • Антивибрационные лезвия (268) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGBHR/L-JHP (317) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGSU (417) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG R/L-C

Односторонние пластины для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	PSIRR	PSIRL	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC808	IC908	IC30N	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	•		•			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	•		•			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-			•			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	•	•	•	•		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	•	•	•	•		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-					•	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	•	•	•	•		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	•	•	•	•		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	•		•			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	•	•	•	•		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	•		•			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	•		•			0.10-0.25
TAG L6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	-	4.0	•		•			0.12-0.30
TAG R6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	4.0	-	•		•			0.12-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

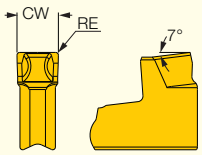
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

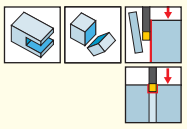
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-MF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки нержавеющей и легированной стали со средней подачей







Обозначение	Размеры CW	CWTOL(1)	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	•	•	•	•	•	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	•	•	•	•	•	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	•	•	•	•	•	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	•				•	0.08-0.25

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

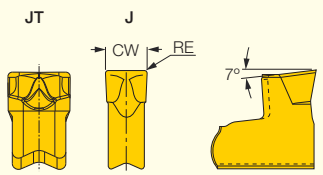
Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

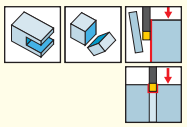
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-J/JS/JT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[2]	RETOL[3]	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.04	0.03	•					•			•	0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.04	0.03	•					•				0.03-0.12
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.04	•		•	•	•	•		•		0.04-0.12
TAG N2JS [1]	2.00	0.02	0.04	0.02	•					•				0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.04	•	•		•		•	•			0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.03	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.16
TAG N3JS [1]	3.05	0.02	0.04	0.02	•					•				0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.03	•			•		•	•			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.03						•				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.03	•	•	•	•	•	•	•		•	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.03	•			•		•	•			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.04	•					•				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.04	•					•	•			0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.04	0.04	•					•				0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.04	0.04	•						•			0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.04	0.04	•					•				0.10-0.28

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для обработки мягких материалов с низкими и средними подачами.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

[1] Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

[2] Допуск на ширину (+/-)

[3] Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGSU (417) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

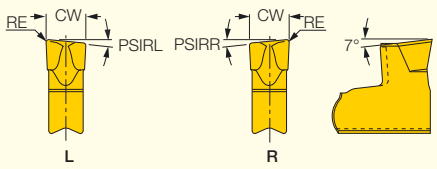


TANG-GRIP PARTING LINE

TAG R/L-J/JS

Пластины TANG-GRIP для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок







Обозначение	Размеры CW	RE	PSIRL	PSIRR	Прочный ↔ Твердый IC830	IC928	IC808	IC908	IC807	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG L1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	-	•		•		•	0.03-0.08
TAG R1.4J-8D	1.40	0.16	-	8.0	•		•		•	0.03-0.08
TAG L1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	10.0	-	•		•		•	0.02-0.06
TAG R1.4JS-10D (1)	1.40	0.02	-	10.0	•		•		•	0.02-0.06
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	•		•			0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	•		•			0.03-0.10
TAG L2JS-6D (1)	2.00	0.02	6.0	-	•		•			0.02-0.08
TAG R2JS-6D (1)	2.00	0.02	-	6.0	•		•			0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	•		•			0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	•		•			0.03-0.08
TAG L2JS-15D (1)	2.00	0.02	15.0	-	•		•			0.02-0.06
TAG R2JS-15D (1)	2.00	0.02	-	15.0	•		•			0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	•	•	•	•		0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	•	•	•	•		0.04-0.14
TAG L3JS-6D (1)	3.00	0.02	6.0	-	•		•			0.03-0.10
TAG R3JS-6D (1)	3.00	0.02	-	6.0	•		•			0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	•	•	•	•		0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	•	•	•	•		0.04-0.12
TAG L3JS-15D (1)	3.00	0.02	15.0	-	•		•			0.03-0.08
TAG R3JS-15D (1)	3.00	0.02	-	15.0	•		•			0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	•		•			0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	•	•	•	•		0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	•		•			0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	•		•			0.05-0.18
TAG L6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	-	•		•			0.05-0.20
TAG R6.3J-4D	6.35	0.35	-	4.0	•		•			0.05-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

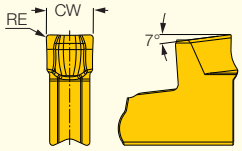
Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGSU (417) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

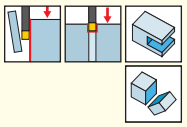
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-LF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	•	•	•	•	•	0.03-0.08
TAG N3LF	3.00	0.20	0.04	0.030	•	•	•	•	•	0.04-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

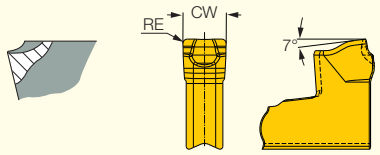
Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

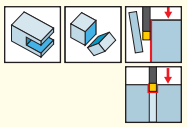
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с низкой подачей, для Cr-Ni сплавов, вязких материалов и низкоуглеродистой стали







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	•	•	•	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	•	•		0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			•	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			•	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85	0.04	0.040			•	0.06-0.22

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

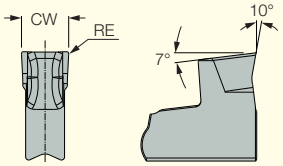
Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGBHR/L (316) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

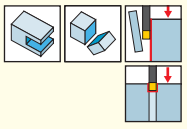
TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-A

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для алюминия







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.04	•	0.02-0.10
TAG N3A	3.00	0.20	0.04	0.04	•	0.03-0.14
TAG N4A	4.00	0.24	0.04	0.03	•	0.03-0.16

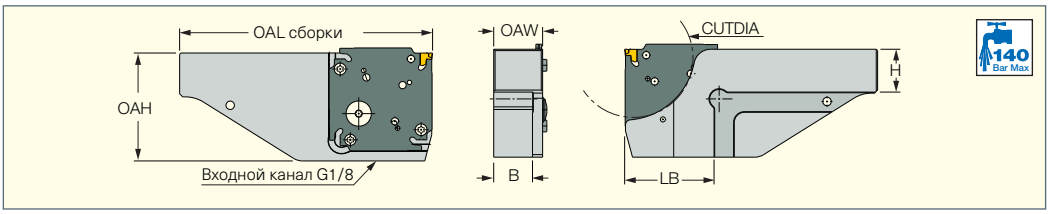
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (472) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456) • TGAD (455) • TGAD RE/LE-JHP (455) • TGFH-JHP (451) • TGFH-MB (454) • TGFH-S (451) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGFHR/L-JHP (452) • TGFS (459) • TGTR/L-2T..SH-L120 (461) • TGTR/L-D (462) • TGTR/L-IQ (459) • TGTR/L-IQ-2Z (460) • TGTR/L-JHP-MC (461)

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

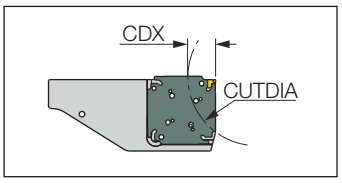
Блоки для квадратных лезвий TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP для прорезки канавок и отрезки, с подводом охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

Таблица зависимости глубины резания от диаметра заготовки при обработке канавок

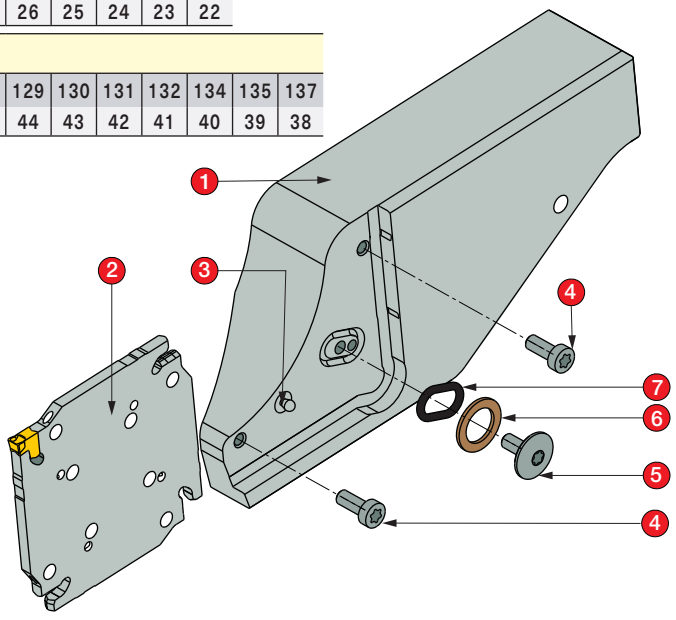
Обозначение	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Обозначение	CUTDIA															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Обозначение	CUTDIA															
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. **Блок:** TGTBQ...D...
2. **Лезвие:** T/DGAQ...
3. **Штифт:** Side thrust Pin 3mm
4. **Винт:** SR M4x10 ISO 14580
5. **Винт:** SR M4x9-Seal-JHP
6. **Шайба:** CSW 1/8''
7. **Кольцо:** O-ring 10x2 NBR



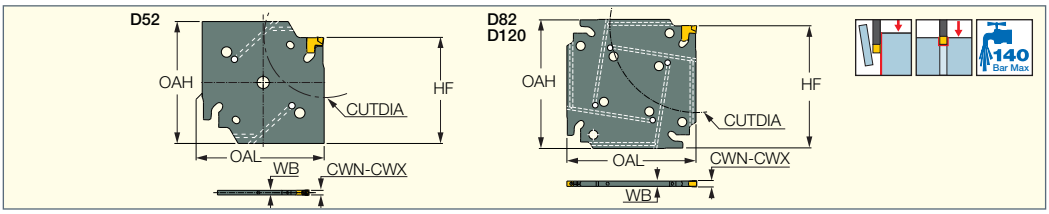
Запасные части

Обозначение					
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	T-20/5	SIDE THRUST PIN 3 мм	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10

TANG FGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	OAL	OAH	CWN[1]	CWX[2]	WB	HF	CUTDIA
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

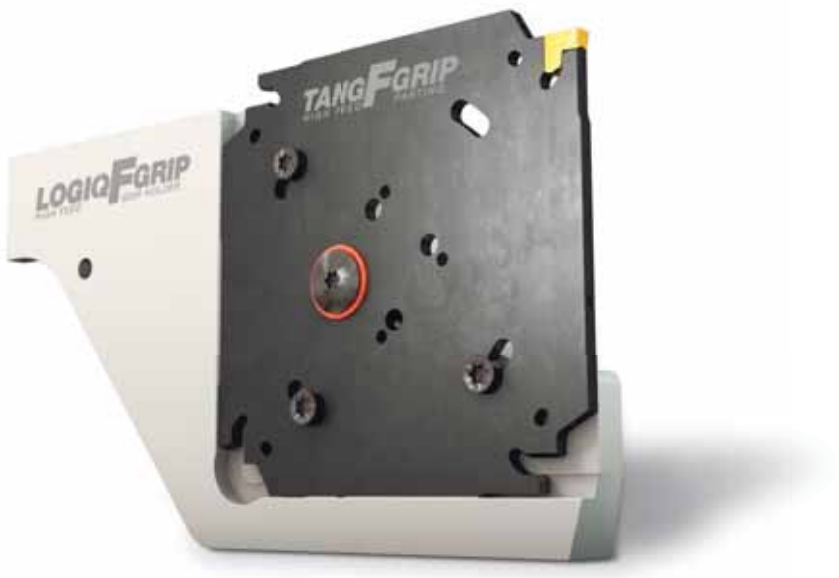
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
TGAQ D52/82/-2...-JHP TGAQ D52/82/120-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-4-...-JHP TGAQ D120-5-JHP	6-7	7-8	8-9

Запасные части

Обозначение			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

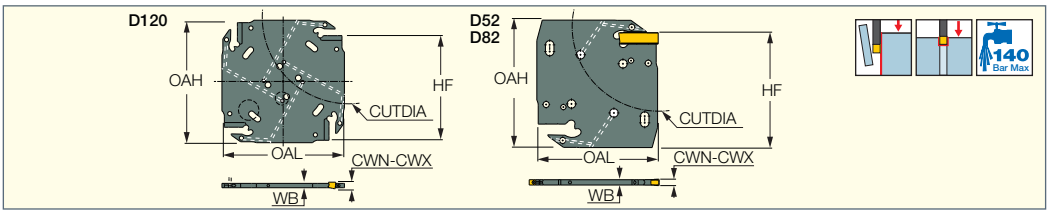
* Дополнительная опция, заказывается отдельно



DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGAQ D52-2-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82-3-2Z-JHP			
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP	6-7	7-8	8-9
DGAQ D82/120-5-...-JHP			

Запасные части

Обозначение			
DGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A
DGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A
DGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D82-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D82-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D82-5-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*
DGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

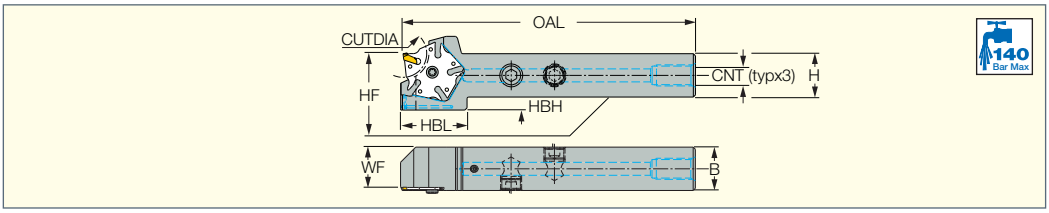
* Дополнительная опция, заказывается отдельно



LOGIQ 5 GRIP PARTING&GROOVING
JETCUT

THMPR/L D22-JHP

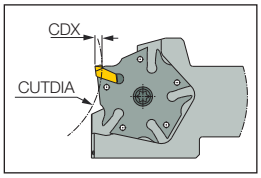
Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для адаптеров SELF-GRIP с 5 посадочными гнездами



Обозначение	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (471)

THMPR/L...-D22-JHP CDX и CUTDIA								
CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
CUTDIA	85	80	75	70	65	60	55	50



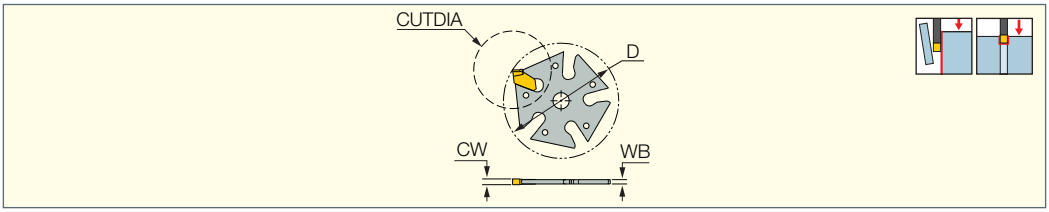
Запасные части

Обозначение				
THMPR 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4X8 DIN912	HW 3.0
THMPL 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

LOGIQ 5 GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

ADMP D22

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с 5 посадочными гнездами, для пластин SELF-GRIP



Обозначение	CW	WB	D	CUTDIA	Пластина
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

Державки см. стр.: THMPR/L D22-JHP (471)

Запасные части

Обозначение	
ADMP D22	ESG-SLM*

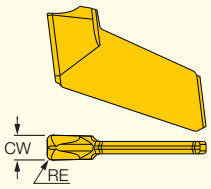
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

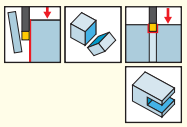


SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Тонкие односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





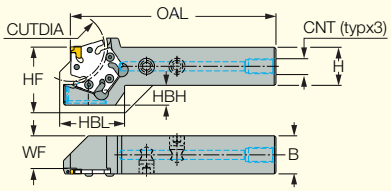
Обозначение	Размеры CW	RE	Прочный ↔ Твердый IC1028	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	•	•	0.03-0.08
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	•	•	0.03-0.10
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	•	•	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	•	•	0.03-0.12

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

JETCUT

THMPR/L D45-JHP

Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для адаптеров TANG-GRIP с 5 посадочными гнездами



340 Bar Max

Обозначение	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

Адаптеры см. стр.: ADMP D45 (472)

Запасные части

Обозначение				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5[a]	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

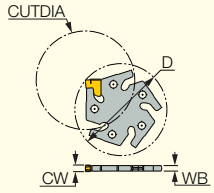
[a] Для оптимального момента затяжки используйте отвертку SW4-FIX T10

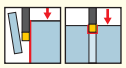
LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

TANG-GRIP PARTING LINE

ADMP D45

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с 5 посадочными гнездами, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP





Обозначение	CWN[1]	CWX[2]	WB	D	CUTDIA	Пластина
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

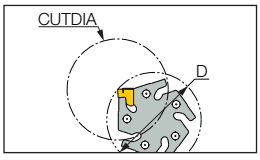
[1] Минимальная ширина резания

[2] Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: TAG N-A (467) • TAG N-C/W/M (463) • TAG N-HF (463) • TAG N-J/JS/JT (465) • TAG N-LF (466) • TAG N-MF (464) • TAG N-UT (467) • TAG R/L-C (464) • TAG R/L-J/JS (466)

Державки см. стр.: THMPR/L D45-JHP (472)

THMPR/L...-D45-JHP Tmax. и Dmax.									
Tmax	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
Dmax	85	80	75	70	65	60	55	50	45



Запасные части

Обозначение	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

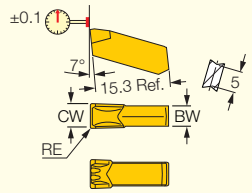
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

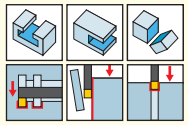
CUTGRIP

GIM-C

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	BW	Прочный ↔ Твердый IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3C	3.00	0.22	0.05	2.40	•	•	•	•	•	0.15-0.25
GIM 4C	4.00	0.25	0.05	3.40				•		0.15-0.25
GIM 5C	5.00	0.40	0.05	4.00	•	•	•	•	•	0.15-0.30
GIM 6C	6.00	0.40	0.05	4.80	•		•	•	•	0.15-0.30

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

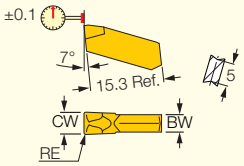
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

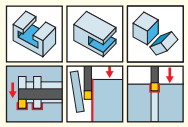
CUTGRIP

GIM-J

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, и заготовок малого диаметра







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.2J	2.20	0.17	0.05	1.70		•	•	•	•	•	0.06-0.13
GIM 3J	3.00	0.25	0.05	2.40	•	•	•	•	•	•	0.08-0.15
GIM 4J	4.00	0.25	0.05	3.20		•	•	•	•	•	0.08-0.18

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

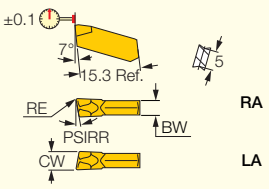


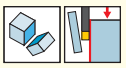
CUTGRIP

GIM-J-RA/LA

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, и заготовок малого диаметра







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	PSIRL	PSIRR	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.2J-8LA	2.20	0.17	0.05	8.0	-	1.70		•		•	•	•	0.05-0.10
GIM 2.2J-8RA	2.20	0.17	0.05	-	8.0	1.70	•	•	•	•	•	•	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15LA	2.20	0.02	0.05	15.0	-	1.70		•			•	•	0.05-0.10
GIM 2.2JS-15RA	2.20	0.02	0.05	-	15.0	1.70		•	•	•	•	•	0.05-0.10
GIM 3J-4LA	3.00	0.22	0.05	4.0	-	2.40				•		•	0.05-0.12
GIM 3J-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40		•	•	•		•	0.05-0.12
GIM 3J-8LA	3.00	0.25	0.05	8.0	-	2.40		•		•	•	•	0.05-0.12
GIM 3J-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	•	•	•	•	•	•	0.05-0.12
GIM 3JS-15LA	3.00	0.02	0.05	15.0	-	2.40		•	•			•	0.05-0.12
GIM 3JS-15RA	3.00	0.02	0.05	-	15.0	2.40		•	•		•	•	0.05-0.12
GIM 4J-6LA	4.00	0.25	0.05	6.0	-	3.20						•	0.08-0.15
GIM 4J-6RA	4.00	0.25	0.05	-	6.0	3.20				•		•	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

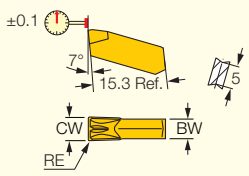
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

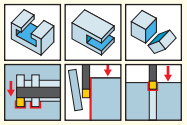
CUTGRIP

GIM-W

Односторонние пластины с усиленной режущей кромкой для прорезки канавок и отрезки, стружколом с центральным выступом, для легированной стали







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 2.4	2.40	0.18	0.05	2.40				•	•	•	0.10-0.18
GIM 3	3.00	0.22	0.05	2.40		•	•	•	•	•	0.10-0.18
GIM 3.2	3.20	0.22	0.05	2.40	•	•	•	•	•	•	0.10-0.20
GIM 4	4.00	0.25	0.05	3.20	•	•	•	•	•	•	0.15-0.20

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

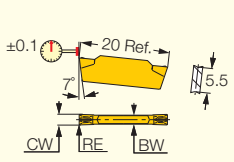
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

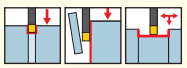
CUTGRIP

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, прорезки канавок и отрезки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	•	•	•	•	•	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Максимальная глубина резания

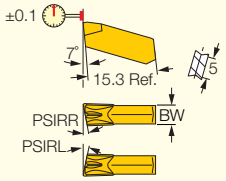
Державки см. стр.: PADR/L (294) • PHGR/L (293) • PHSR/L (357)

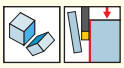
CUTGRIP

GIM-W-RA/LA

Односторонние пластины, закрепляемые винтом, стружколом с центральным выступом, для отрезки легированной стали







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	PSIRL	PSIRR	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	IC830	IC354	IC908	IC20	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3-4LA	3.00	0.20	0.05	4.0	-	2.40		•		•		•	0.08-0.16
GIM 3-4RA	3.00	0.25	0.05	-	4.0	2.40	•	•	•	•	•	•	0.08-0.16
GIM 3-8LA	3.00	0.20	0.05	8.0	-	2.40		•		•	•	•	0.08-0.16
GIM 3-8RA	3.00	0.25	0.05	-	8.0	2.40	•	•	•	•	•	•	0.08-0.16
GIM 3S-15RA	3.00	0.22	0.05	-	15.0	2.40		•					0.08-0.16
GIM 3.2-4LA	3.20	0.22	0.05	4.0	-	2.50				•			0.08-0.16
GIM 3.2-4RA	3.20	0.22	0.05	-	4.0	2.50		•		•		•	0.08-0.16
GIM 3.2-8LA	3.20	0.22	0.05	8.0	-	2.50				•			0.08-0.16
GIM 3.2-8RA	3.20	0.22	0.05	-	8.0	2.50		•		•	•	•	0.08-0.16
GIM 4-4LA	4.00	0.25	0.05	4.0	-	3.20				•		•	0.10-0.16
GIM 4-4RA	4.00	0.25	0.05	-	4.0	3.20	•			•	•	•	0.10-0.16
GIM 4-8LA	4.00	0.25	0.05	8.0	-	3.20				•			0.10-0.16
GIM 4-8RA	4.00	0.25	0.05	-	8.0	3.20		•		•	•	•	0.10-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

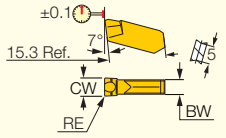
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

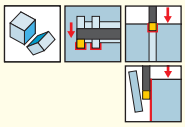
CUTGRIP

GIM-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	BW	Прочный ↔ Твердый IC656	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 4.6UT	4.60	0.60	0.03	3.80	•	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

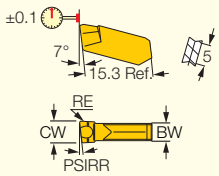
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

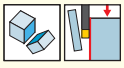
CUTGRIP

GIM-UT-RA/LA

Односторонние пластины для отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	PSIRL	PSIRR	BW	IC328	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GIM 3UT-1.5RA	3.12	0.25	0.03	-	1.5	2.50	•	0.03-0.10

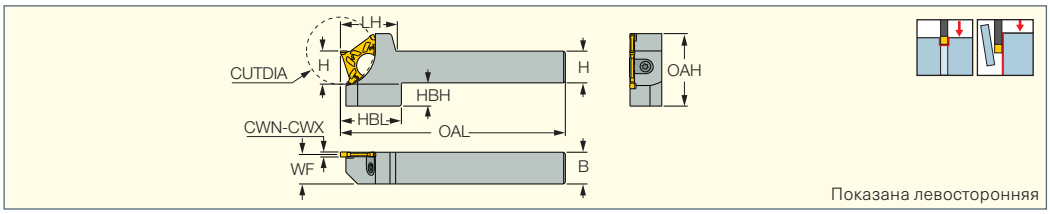
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PCHR/L-D-IQ

Державки для пластин
с 5 режущими кромками, для
прорезки канавок и отрезки



Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	HBH	OAH
PCHR/L 12-D22-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.40	22.0	100.00	26.9	25.70	8.0	25.5
PCHR/L 16-D22-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.40	22.0	120.00	26.9	23.20	4.0	25.5
PCHR/L 20-D22-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.40	22.0	120.00	26.9	-	-	25.5
PCHR/L 12-D22-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	22.0	120.00	19.7	20.00	11.0	25.5
PCHR/L 16-D22-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	22.0	120.00	19.7	20.00	7.0	25.5
PCHR/L 20-D22-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	22.0	120.00	19.7	-	-	25.5
PCHR/L 12-D32-2-IQ	12.0	12.0	2.00	2.40	11.50	32.0	100.00	28.4	29.50	14.0	33.6
PCHR/L 16-D32-2-IQ	16.0	16.0	2.00	2.40	15.50	32.0	120.00	28.4	29.50	10.0	33.6
PCHR/L 20-D32-2-IQ	20.0	20.0	2.00	2.40	19.50	32.0	120.00	28.4	29.50	6.0	33.6
PCHR/L 25-D32-2-IQ	25.0	25.0	2.00	2.40	24.50	32.0	120.00	28.4	-	-	33.6
PCHR/L 12-D32-3-IQ	12.0	12.0	3.00	3.20	10.70	32.0	100.00	26.0	32.00	16.0	32.6
PCHR/L 16-D32-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	32.0	120.00	26.0	32.00	12.0	32.6
PCHR/L 20-D32-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	32.0	120.00	26.0	32.00	8.0	32.6
PCHR/L 25-D32-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	32.0	120.00	26.0	-	-	32.6
PCHR/L 16-D40-3-IQ	16.0	16.0	3.00	3.20	14.70	40.0	135.00	33.3	36.80	17.0	43.5
PCHR/L 20-D40-3-IQ	20.0	20.0	3.00	3.20	18.70	40.0	135.00	33.3	35.60	13.0	43.5
PCHR/L 25-D40-3-IQ	25.0	25.0	3.00	3.20	23.70	40.0	135.00	33.3	33.60	8.0	43.5
PCHR/L 32-D40-3-IQ	32.0	32.0	3.00	3.20	30.70	40.0	135.00	33.3	-	-	43.5

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (478) • PENTA D-N-J (478) • PENTA D-N-PB (479) • PENTA D-R/L-C (479) • PENTA D-R/L-J (478) • PENTA D-R/L-PB (479)

Tmax как функция от Dmax для PENTA D22

Tmax	T≤1.2	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤7.0	T≤9.0	T≤11.0
Dmax	N.L(1)	600	130	60	40	30	25	22

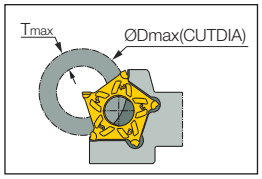
Tmax как функция от Dmax для PENTA D32

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤16.0
Dmax	N.L(1)	N.L(1)	250	130	80	60	50	45	40	32

Tmax как функция от Dmax для PENTA D40

Tmax	T≤1.2	T≤2	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤16.0	T≤20.0
Dmax	N.L(1)	N.L(1)	N.L(1)	350	200	140	105	85	75	65	60	55	50	45	40

(1) N.L = Без ограничений



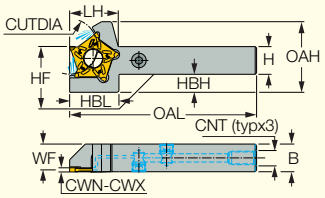
Запасные части

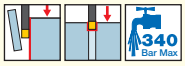
Обозначение				
PCHR/L 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D32-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD32-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 25-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD
PCHR/L 32-D40-3-IQ	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7	SW6-SD

PENTA IQ GRIP PARTING LINE
JETCUT

PCHR/L-D-JHP

Державки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин с 5 режущими кромками, для прорезки канавок и отрезки





Обозначение	H	HF	HBH	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	CUTDIA	OAL	LH	HBL	OAH	CNT
PCHR/L 12-D22-2-JHP	12.0	0.0	8.0	12.0	2.00	2.40	11.00	22.0	101.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D22-2-JHP	16.0	0.0	4.0	16.0	2.00	2.40	15.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D22-2-JHP	20.0	0.0	-	20.0	2.00	2.40	19.00	22.0	121.50	29.0	29.50	32.0	G 1/8-28
PCHR/L 12-D32-2-JHP	12.0	12.1	14.5	12.0	2.00	2.40	11.15	32.0	100.00	30.5	31.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 16-D32-2-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	2.00	2.40	15.21	32.0	120.00	25.9	27.00	41.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D32-2-JHP	20.0	20.1	6.5	20.0	2.00	2.40	18.40	32.0	120.00	30.5	31.00	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D32-2-JHP	25.0	25.1	1.5	25.0	2.00	2.40	23.40	32.0	120.00	29.0	29.50	41.0	G 1/8-28
PCHR/L 16-D40-3-JHP	16.0	16.0	17.0	16.0	3.00	3.20	14.60	40.0	135.00	36.3	36.80	51.0	UNF 5/16-24
PCHR/L 20-D40-3-JHP	20.0	20.0	13.0	20.0	3.00	3.20	18.60	40.0	135.00	35.1	35.60	51.0	G 1/8-28
PCHR/L 25-D40-3-JHP	25.0	25.0	8.0	25.0	3.00	3.20	23.60	40.0	135.00	33.1	33.60	51.0	G 1/8-28

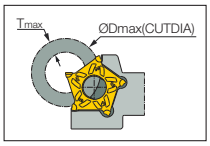
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (478) • PENTA D-N-J (478) • PENTA D-N-PB (479) • PENTA D-R/L-C (479) • PENTA D-R/L-J (478) • PENTA D-R/L-PB (479)

PCHR/L D22-2...-JHP Dmax для отрезки 22/T11										
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

PCHR/L D32-2...-JHP Dmax для отрезки 32/T16										
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	150	125	100	78	65	57	51	46	43	40
Tmax	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0					
Dmax	39	37	35	34	33					

PCHR/L D40-3...-JHP Dmax для отрезки 40/T20										
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	400	300	200	145	114	95	82	73	66	61
Tmax	T≤11.0	T≤12.0	T≤13.0	T≤14.0	T≤15.0	T≤16.0	T≤17.0	T≤18.0	T≤19.0	
Dmax	57	54	51	49	47	46	45	44	42	



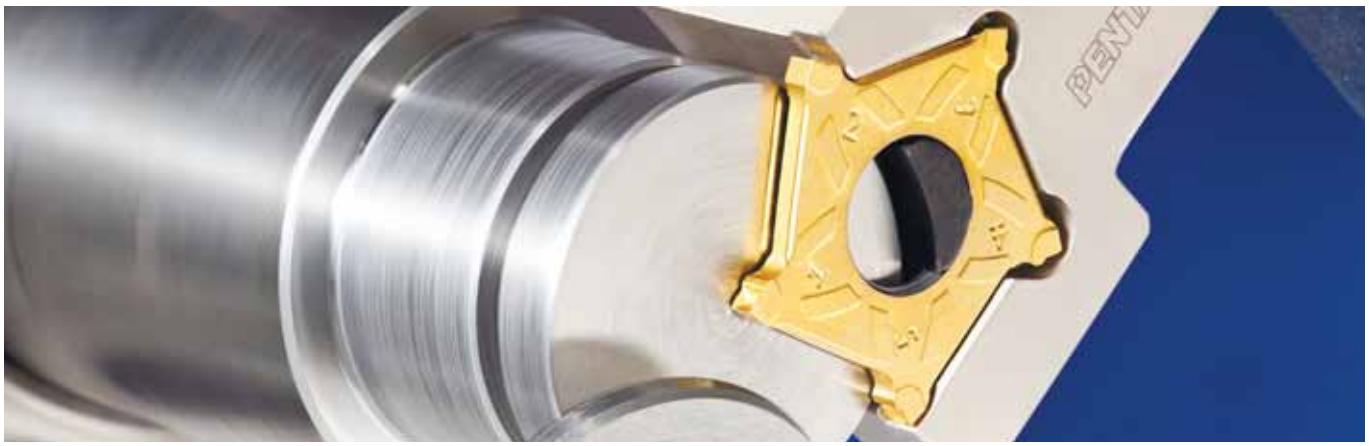
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
PCHR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
PCHR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13

Запасные части

Обозначение							
PCHR/L 12-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 12-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 25-D32-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD32-2 INJ	BLD T15/S7(a)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 16-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7(b)	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 20-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7(b)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	
PCHR/L 25-D40-3-JHP	SR M7-R-L	LEVER PD40 INJ	BLD T20/S7(b)	SW6-SD	HW 5.0	PLG 1/8BSP TL360	

(a) Для ограничения момента затяжки используйте лезвие BLD 4 T15-4.8NM и рукоятку HSD 4-4.8NM.
(b) Для ограничения момента затяжки используйте лезвие BLD 6 T20 и рукоятку TSA 6 5-14.

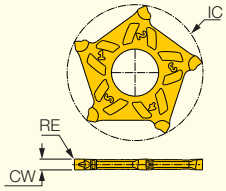


PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-J

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D22N200J020	2.00	0.20	0.02	0.03	22.00	•	0.04-0.12
PENTA D22N300J020	3.00	0.20	0.02	0.03	22.00	•	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

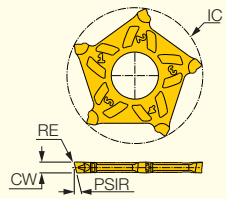
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D22L200J-6D	2.00	0.20	22.00	6.0	-	•	0.04-0.10
PENTA D22R200J-6D	2.00	0.20	22.00	-	6.0	•	0.04-0.10
PENTA D22L200J-15D	2.00	0.20	22.00	15.0	-	•	0.04-0.08
PENTA D22R200J-15D	2.00	0.20	22.00	-	15.0	•	0.04-0.08
PENTA D22L300J-6D	3.00	0.20	22.00	6.0	-	•	0.04-0.12
PENTA D22R300J-6D	3.00	0.20	22.00	-	6.0	•	0.04-0.12
PENTA D22L300J-15D	3.00	0.20	22.00	15.0	-	•	0.04-0.10
PENTA D22R300J-15D	3.00	0.20	22.00	-	15.0	•	0.04-0.10

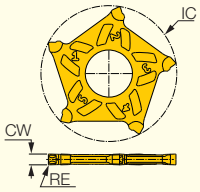
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-C

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения





Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры RE	CW	RETOL(1)	CWTOL(2)	IC	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D32N200C020	0.20	2.00	0.030	0.02	30.25	•	0.04-0.14
PENTA D32N300C020	0.20	3.00	0.030	0.02	30.25	•	0.06-0.22
PENTA D40N300C020	0.20	3.02	0.030	0.02	37.80	•	0.06-0.22

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на радиус (+/-)
(2) Допуск на ширину (+/-)

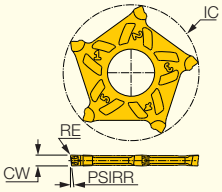
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D32L200C-6D	2.00	0.10	30.25	6.0	-	•	0.04-0.12
PENTA D32R200C-6D	2.00	0.10	30.25	-	6.0	•	0.04-0.12
PENTA D32L200C-15D	2.00	0.20	30.25	15.0	-	•	0.04-0.10
PENTA D32R200C-15D	2.00	0.20	30.25	-	15.0	•	0.04-0.10
PENTA D32L300C-6D	3.00	0.20	30.25	6.0	-	•	0.04-0.14
PENTA D32R300C-6D	3.00	0.20	30.25	-	6.0	•	0.04-0.14
PENTA D32L300C-15D	3.00	0.20	30.25	15.0	-	•	0.04-0.10
PENTA D32R300C-15D	3.00	0.20	30.25	-	15.0	•	0.04-0.10
PENTA D40L300C-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	•	0.04-0.14
PENTA D40R300C-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	•	0.04-0.14
PENTA D40L300C-15D	3.00	0.20	37.80	15.0	-	•	0.04-0.10
PENTA D40R300C-15D	3.00	0.20	37.80	-	15.0	•	0.04-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

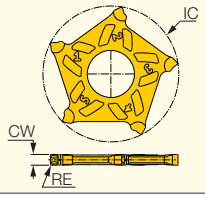
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-N-PB

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки, для обработки подшипниковой стали и других вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	IC	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D40N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.03	37.80	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

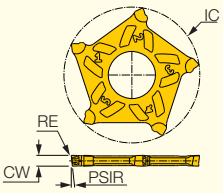
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

PENTA D-R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов







Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры CW	RE	IC	PSIRL	PSIRR	IC808G	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA D40L300PB-6D	3.00	0.20	37.80	6.0	-	•	0.03-0.08
PENTA D40R300PB-6D	3.00	0.20	37.80	-	6.0	•	0.03-0.08
PENTA D40L300PB-15D	3.00	0.10	37.80	15.0	-	•	0.03-0.06
PENTA D40R300PB-15D	3.00	0.10	37.80	-	15.0	•	0.03-0.06

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

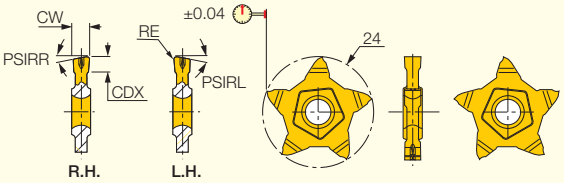
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (476) • PCHR/L-D-JHP (477)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	RE	CWTOL(2)	PSIRL	PSIRR	CUTDIA(3)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24L100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	15.0	-	7.0	•	0.02-0.06
PENTA 24R100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	-	15.0	7.0	•	0.02-0.06
PENTA 24L150J06D	1.50	5.00	0.10	0.02	6.0	-	10.0	•	0.03-0.09
PENTA 24L150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	15.0	-	10.0	•	0.03-0.08
PENTA 24R150J06D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	6.0	10.0	•	0.03-0.09
PENTA 24R150J15D	1.50	5.00	0.06	0.02	-	15.0	10.0	•	0.03-0.08
PENTA 24L200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	6.0	-	12.0	•	0.04-0.10
PENTA 24L200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	15.0	-	12.0	•	0.04-0.09
PENTA 24R200J06D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	6.0	12.0	•	0.04-0.10
PENTA 24R200J15D	2.00	6.00	0.10	0.02	-	15.0	12.0	•	0.04-0.09

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Максимальная глубина резания
(2) Допуск на ширину (+/-)
(3) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 481

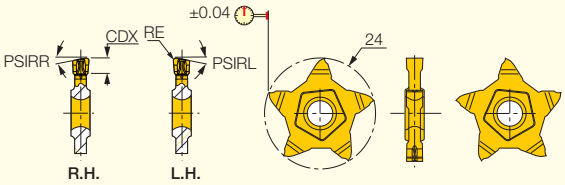
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CDX	PSIRR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R150C06D	1.50	0.06	0.02	5.00	6.0	•	0.03-0.10
PENTA 24R200C06D	2.00	0.10	0.02	6.00	6.0	•	0.04-0.12

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

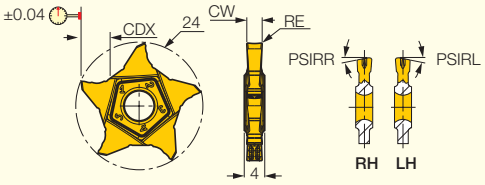
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R/L-Z

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





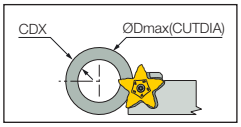
Обозначение	Размеры CW	PSIRL	PSIRR	RE	CUTDIA	CDX(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24L150Z06D	1.50	6.0	-	0.06	10.0	5.00	•	0.03-0.09
PENTA 24L150Z15D	1.50	15.0	-	0.06	10.0	5.00	•	0.03-0.08
PENTA 24R150Z06D	1.50	-	6.0	0.06	10.0	5.00	•	0.03-0.09
PENTA 24R150Z15D	1.50	-	15.0	0.06	10.0	5.00	•	0.03-0.08
PENTA 24L200Z06D	2.00	6.0	-	0.10	12.8	6.40	•	0.04-0.10
PENTA 24L200Z15D	2.00	15.0	-	0.10	12.8	6.40	•	0.04-0.09
PENTA 24R200Z06D	2.00	-	6.0	0.10	12.8	6.40	•	0.04-0.10
PENTA 24R200Z15D	2.00	-	15.0	0.10	12.8	6.40	•	0.04-0.09
PENTA 24L300Z06D	3.00	6.0	-	0.20	12.8	6.40	•	0.04-0.13
PENTA 24L300Z15D	3.00	15.0	-	0.20	12.8	6.40	•	0.04-0.12
PENTA 24R300Z06D	3.00	-	6.0	0.20	12.8	6.40	•	0.04-0.15
PENTA 24R300Z15D	3.00	-	15.0	0.20	12.8	6.40	•	0.04-0.14

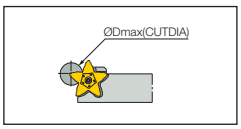
• Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок • Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали с низкой и средней подачей • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492

(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

W±0.02	Tmax(1)	Tmax / Dmax	Dmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для PENTA 24 T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4
W=0.50	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-
1.04≤W≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-
1.57≤W≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0(2)		N.L.	470	210	130	75	45	20	-	-
2.22≤W≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-	-
2.39≤W≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-	-
2.70≤W≤3.18	6.2		N.L.	470	210	135	100	70	40	20	-
3.19≤W≤3.74	6.4		N.L.	350	180	115	80	52	32	26	20
3.75≤W≤4.00	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	32	18	-
4.01≤W≤4.23	6.2		N.L.	350	180	115	80	62	42	25	-





(1) Dmax для отрезки = 2 x Tmax

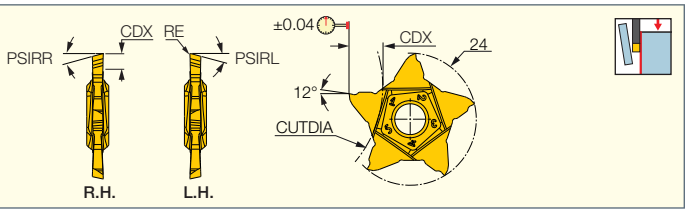
(2) Для пластин полный радиус, Tmax = 3.0, Dmax = Без ограничений

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R-P

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки мягких материалов, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок





Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	RE	CWTOL(2)	CUTDIA(3)	PSIRR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R100P06D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	6.0	•	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	15.0	•	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	15.0	•	0.02-0.04
PENTA 24R200P06D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	6.0	•	0.02-0.07
PENTA 24R200P15D	2.00	6.00	0.05	0.02	12.6	15.0	•	0.02-0.05

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Максимальная глубина резания
(2) Допуск на ширину (+/-)
(3) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 481

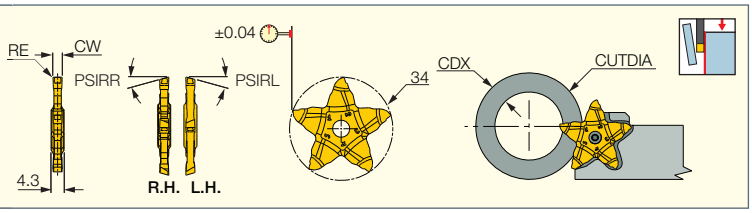
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (301) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-24 (297) • PCHR/L-24-JHP (298) • PCHR/L-24-JHP-MC (298)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки твердых материалов, тяжелой обработки и общего применения





Обозначение	Размеры CW	RE	CUTDIA(1)	CDX	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	8.0	-	•	0.03-0.08
PENTA 34R150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	-	8.0	•	0.03-0.08
PENTA 34L200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	6.0	-	•	0.04-0.12
PENTA 34R200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	6.0	•	0.04-0.12
PENTA 34L200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	15.0	-	•	0.04-0.10
PENTA 34R200C15D	2.00	0.10	18.0	8.00	-	15.0	•	0.04-0.10
PENTA 34L300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	6.0	-	•	0.04-0.14
PENTA 34R300C06D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	6.0	•	0.06-0.14
PENTA 34L300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	15.0	-	•	0.04-0.10
PENTA 34R300C15D	3.00	0.20	20.0	10.00	-	15.0	•	0.06-0.12

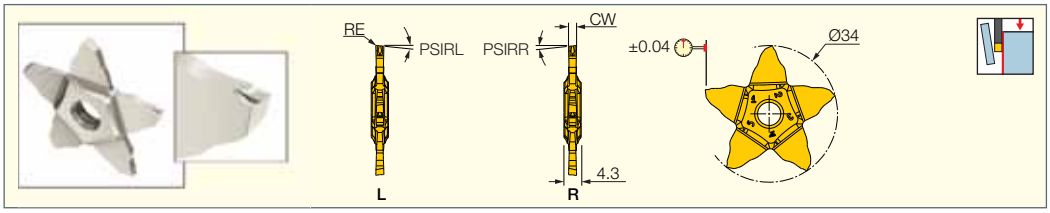
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 483
Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CUTDIA(2)	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34L150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	6.0	-	•	0.03-0.09
PENTA 34L150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	15.0	-	•	0.03-0.08
PENTA 34R150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	6.0	•	0.03-0.09
PENTA 34R150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	15.0	•	0.03-0.08
PENTA 34L200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	6.0	-	•	0.04-0.10
PENTA 34L200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	15.0	-	•	0.04-0.09
PENTA 34R200J06D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	6.0	•	0.04-0.10
PENTA 34R200J15D	2.00	0.10	0.02	18.0	-	15.0	•	0.04-0.09

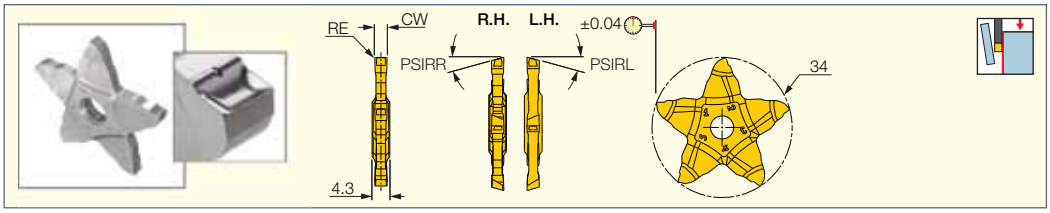
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 484-492
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Глубина канавки и отрезки в зависимости от диаметра см. стр. 483

Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов

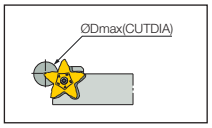


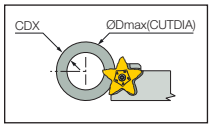
Обозначение	Размеры CW	RE	CUTDIA	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34R150PB-6D	1.50	0.07	18.0	-	6.0	•	0.03-0.05
PENTA 34L150PB-6D	1.50	0.07	18.0	6.0	-	•	0.03-0.05
PENTA 34R200PB-6D	2.00	0.10	18.0	-	6.0	•	0.03-0.06
PENTA 34L200PB-6D	2.00	0.10	18.0	6.0	-	•	0.03-0.06
PENTA 34R300PB-6D	3.00	0.20	20.0	-	6.0	•	0.03-0.08
PENTA 34L300PB-6D	3.00	0.20	20.0	6.0	-	•	0.03-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 483
Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

W±0.02	Dmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для PENTA 34 T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20

Dmax для отрезки = 2 x Tmax
N.L. = Без ограничений







Режимы резания

ISO	Группа		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость HB	Группа №.
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая сталь и стальное литье		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитическая медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокниты			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литые		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Альфа+бета структур.сплавы	RM 1050		37
H	Закалённая сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литьё		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

Рекомендации по скорости резания для отрезки

Номер материала	IC907/807	IC30N	IC354	IC1010/ IC908/808/1008	IC5400	IC1030/ IC830/928/1028	IC328
1	160 - 240	130 - 190	115 - 170	135 - 200	110 - 160	100 - 150	95 - 140
2	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
3	115 - 170	90 - 135	80 - 120	95 - 140	75 - 110	70 - 105	65 - 100
4	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
5	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
6	125 - 190	100 - 150	90 - 135	105 - 160	85 - 130	80 - 120	75 - 110
7	100 - 170	80 - 135	70 - 120	85 - 140	70 - 110	65 - 105	60 - 100
8	100 - 160	80 - 130	70 - 115	85 - 135	70 - 110	65 - 100	60 - 95
9	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85
10	150 - 205	120 - 160	105 - 145	125 - 170	100 - 135	95 - 125	85 - 120
11	90 - 150	70 - 120	65 - 105	75 - 125	60 - 100	55 - 95	50 - 85

	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
12	170 - 300	115 - 210	110 - 200	105 - 190	85 - 150	80 - 140	75 - 135
13	150 - 290	105 - 200	100 - 190	95 - 180	75 - 145	70 - 135	65 - 125

	IC20N	IC907/807	IC808	IC908	IC5400	IC830/928/1028	IC328
14	140 - 260	95 - 175	90 - 170	85 - 160	70 - 130	65 - 120	60 - 110

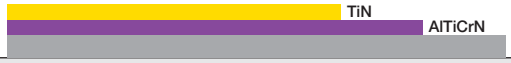
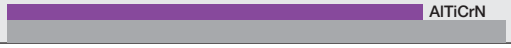
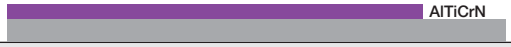
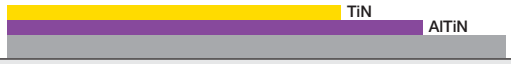
	IC907/807	IC808	IC908	IC20			
15	170 - 305	145 - 270	140 - 255	70 - 125			
16	150 - 215	130 - 190	125 - 180	60 - 90			
17	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			
18	125 - 205	110 - 180	105 - 170	50 - 85			
19	190 - 320	170 - 280	160 - 265	80 - 130			
20	160 - 265	140 - 230	135 - 220	65 - 110			

	IC907/807	IC908/808	IC20				
21	360 - 1080	330 - 990	300 - 900				
22	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
23	270 - 900	250 - 825	225 - 750				
24	180 - 540	165 - 495	150 - 450				
25	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
26	180 - 360	165 - 330	150 - 300				
27	130 - 270	120 - 250	110 - 225				
28	90 - 180	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 180	40 - 165	35 - 150				

	IC807	IC907	IC908	IC808	IC830/328/928/1028	IC20	
31	50 - 70	45 - 70	40 - 60	40 - 65	30 - 45	30 - 40	
32	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
33	35 - 55	35 - 50	30 - 45	30 - 45	20 - 35	20 - 30	
34	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
35	25 - 35	25 - 35	20 - 30	20 - 30	15 - 20	15 - 20	
36	115 - 190	110 - 185	95 - 160	100 - 170	70 - 120	65 - 110	
37	40 - 50	40 - 50	35 - 45	35 - 45	30 - 40	40 - 50	

	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	40-50	35-45	35-45	30-40			

Таблица сплавов ISCAR для отрезки

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
S.T. IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	
S.T. IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	
S.T. IC830	P30-P45 M25-M45	
IC907	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 H05-H15	
IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	
IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	
IC1010	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 H20-H30	
IC1030	P30-P45 M25-M45	
S.T. IC5400	P30-P45 M25-M45	

S.T. SUMO TEC ■ PVD-ПОКРЫТИЕ ■ CVD-ПОКРЫТИЕ

Марка твердого сплава	ISO	Слои покрытия
IC30N	P10-P30 M10-M20	
IC20	N05-N25 S10-S25 K10-K20 H10-H20	

■ МЕТАЛЛОКЕРАМИКА ■ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Рекомендации по применению
Сплав со сверхтвёрдой субмикронной основой и покрытием **AlTiCrN + TiN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: прорезка канавок и отрезка стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали со средней и высокой скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **AlTiCrN + TiN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Рекомендуется для общих операций прорезки канавок и отрезки широкого ряда материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь, и жаропрочные сплавы с низкой и средней скоростью резания.
Сплав со сверхпрочной субмикронной основой и покрытием **AlTiCrN + TiN PVD** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: прорезка канавок и отрезка стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания на средних и высоких подачах. Сплав рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях.
Сплав со сверх-твердой субмикронной основой и покрытием **AlTiCrN PVD**. Применение: прорезка канавок и отрезка стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закалённой стали со средней и высокой скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **AlTiCrN PVD**. Рекомендуется для общих операций прорезки канавок и отрезки широкого ряда материалов - сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь, и жаропрочные сплавы с низкой и средней скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **AlTiCrN + TiN PVD**. Рекомендуется для общих операций прорезки канавок и отрезки широкого ряда материалов - сталь, легированная сталь, нержавеющая сталь, и жаропрочные сплавы с низкой и средней скоростью резания.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **AlTiN + TiN PVD**. Рекомендуется для общих операций прорезки канавок и отрезки широкого ряда материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь, и жаропрочные сплавы с низкой и средней скоростью резания.
Сплав со сверхпрочной основой и покрытием **AlTiN + TiN PVD**. Применение: прорезка канавок и отрезка стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания на высоких подачах. Сплав рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях.
Сплав со сверхпрочной основой и покрытием **MTCVD TiCN + Al_2O_3** со специальной обработкой **SUMO TEC**. Применение: прорезка канавок и отрезка стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания в стабильных и нестабильных условиях обработки.

Рекомендации по применению
Металлокерамика для прорезки канавок и отрезки. Рекомендуется для обработки стали и нержавеющей стали со средней и высокой скоростью резания и низкой подачей. Обеспечивает высокое качество поверхности. Обладает повышенной устойчивостью к износу, предотвращает образование наростов на режущей кромке.
Твердый сплав без покрытия. Применение: прорезка канавок и отрезка алюминия и других цветных металлов со средней и высокой скоростью резания. Также подходит для обработки жаропрочных и титановых сплавов с низкой скоростью резания.

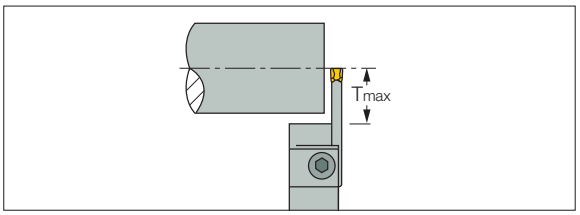
Отрезка и прорезка канавок

Выбор пластин
Для правильного выбора пластины и соответствующей марки твердого сплава необходимо учесть следующие параметры:
- Ширина резания (ширина пластины)
- Тип стружколома
- Угол в плане
- Радиус
- Марка сплава

Ширина резания (W.O.C.) и глубина резания (D.O.C.)
При выборе ширины резания W.O.C. главным определяющим фактором является глубина резания D.O.C. Соотношение D.O.C.≈ 8xW.O.C. применяется для легированной стали средней обрабатываемости.
Пример: пластина TAG N3C шириной 3 мм для отрезки прутка 48 мм.
Дополнительные факторы, влияющие на величину D.O.C.:

Размер державки или лезвия
Для уменьшения вибраций и изгиба всегда выбирайте:
- Лезвие или державку с наименьшим вылетом.
- Державку с максимальным размером сечения.
- Высоту лезвия (B) больше, чем Tmax.
- Лезвие или державку с максимальной шириной (наибольший размер посадочного гнезда).

Пример:
W.O.C. 9.5 мм для лезвия TGFH 53K-9 (B=52.6 мм) увеличивает соотношение D.O.C. к W.O.C. на 50% до 120 мм.



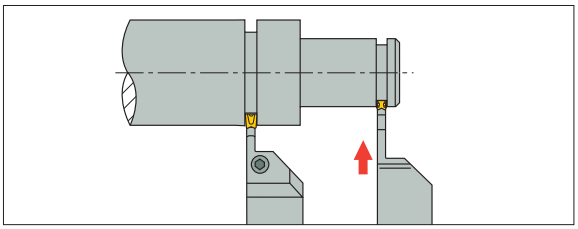
Закрепление пластины
Державки с самозажимным механизмом рекомендуются для глубокой радиальной обработки.
Державки с винтовым креплением рекомендуются для осевой обработки и малой глубины резания D.O.C.

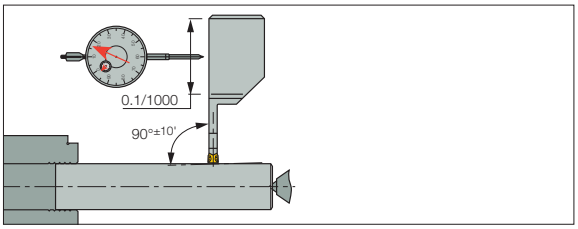
Установка на 90˚
Очень важно, чтобы пластина была установлена под углом 90˚ к оси заготовки для обеспечения перпендикулярных поверхностей и устранения вибрации.

Обрабатываемость заготовки
Материал заготовки влияет на все перечисленные факторы.

Мощность станка и жесткость системы
Чрезмерная ширина резания W.O.C. на станке малой мощности приведёт к вибрациям и может вызвать остановку шпинделя.

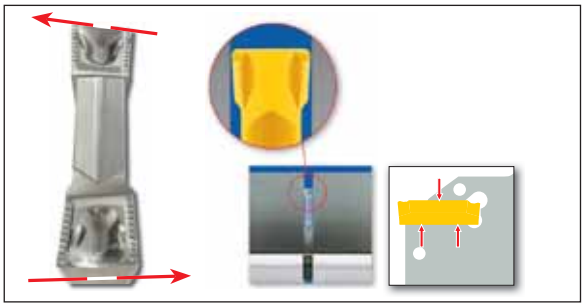
Дорогостоящие заготовки
На таких заготовках необходимо использовать наименьшую ширину резания W.O.C.



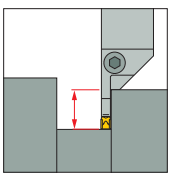


Позиционирование пластины

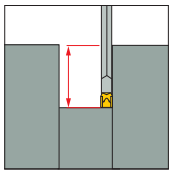
Закрученная пластина для прорезки канавок и отрезки
Обработка на глубину, превышающую длину пластины возможна при использовании двухсторонних закрученных пластин.
Задняя кромка наклонена относительно передней и не входит в контакт с поверхностью канавки при глубоком врезании.



Закрепление
Удлиненные призматические поверхности обеспечивают надёжный зажим пластины даже в условиях нестабильной обработки.



Винтовое закрепление
Небольшие диаметры (глубина резания D.O.C.) для винтового закрепления пластин



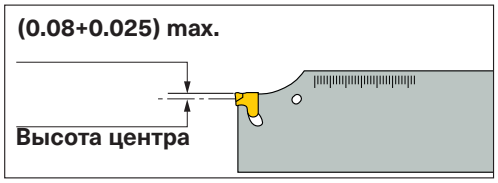
Самозажимной механизм
Большие диаметры (глубина резания D.O.C.) для самозажимных пластин

Установка и настройка

- Оптимальная высота режущей кромки над центром державки TANG-GRIP до 0.08 мм + 0.025 мм ширины резания W.O.C. является преимуществом при обработке прутка.
- Отрезка как можно ближе к патрону
- Для новых операций рекомендуется сначала произвести обработку на низких/средних значениях скорости и подачи от рекомендованных величин.

Обработка

- Постоянство скорости и подачи положительно влияет на производительность
- Применяйте обильное охлаждение
- Устанавливайте пластину в чистое посадочное гнездо
- Силы резания при обработке мягких материалов могут быть недостаточными для проталкивания пластины в посадочное гнездо. Устанавливайте пластину при помощи пластикового молотка
- На универсальных токарных станках заблокируйте каретку, чтобы предотвратить осевое перемещение при отрезке

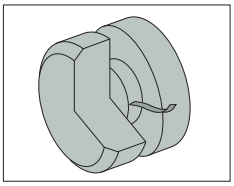


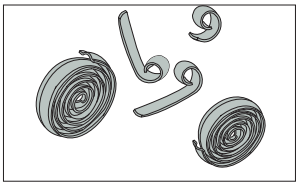
Эксплуатация

- Вовремя заменяйте изношенные пластины. Стоимость новой пластины гораздо ниже, чем риск повреждения от использования изношенных пластин
- Заменяйте лезвия с износившимся или повреждённым посадочным гнездом
- Не пытайтесь починить поврежденное посадочное гнездо
- Форма стружки зависит от стружколома и условий обработки

Особенности стружколомов

- Делает стружку более узкой
- Устраняет трение стружки со стенками заготовки, предотвращает перегрузки, вызванные заеданием стружки
- Позволяет увеличить подачу
- Обработанная поверхность без царапин, нет необходимости в дополнительной отделке
- Стружка формируется в компактную, легко удаляемую спираль





Выбор радиуса



1 Меньший радиус (r) снижает нагрузку на заготовку, грат будет меньшего размера
2 Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей и повышает срок службы пластины

“S” острый угол





Острый угол

JS/P

- Режущая кромка с положительным передним углом
- Минимальный размер грата
- Для малых подач
- Для заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Для станков с ЧПУ, многошпиндельных станков, и автоматов продольного точения



P JS

Стандартный радиус



- Стандартный средний размер
- Для общего применения



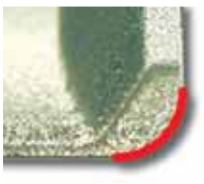
Средний (стандартный) радиус



“B” большой радиус



- Усиленные углы и режущая кромка
- Для тяжёлой обработки и прерывистого резания



Большой радиус

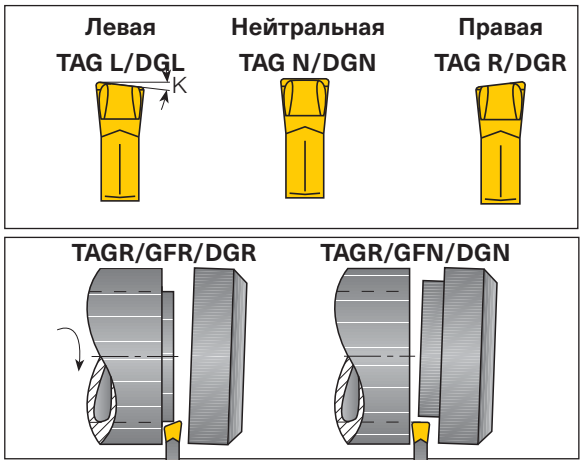


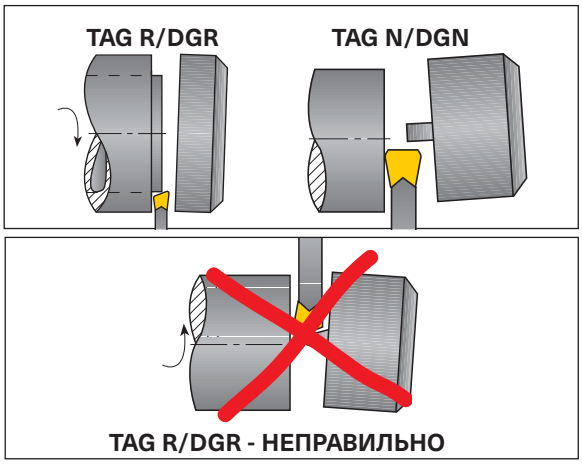
Угол в плане

Угол в плане (K) у отрезных пластин способствует уменьшению размера грата, остающегося на заготовке. Увеличение угла в плане уменьшает размер грата, но также сужает возможный диапазон подач и приводит к снижению стойкости. Поэтому рекомендуется использовать нейтральные пластины, если допускается наличие грата.

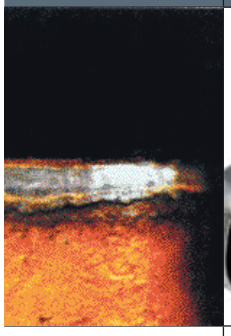
Обозначение пластин **TAG R... DGR** (правая) и **TAG L... DGL** (левая) совпадает с направлением точения. Если смотреть на патрон от заготовки, правосторонняя пластина=вращение заготовки против часовой стрелки (C.C.), а левосторонняя=вращение заготовки по часовой стрелке (C). Для C.C. требуются правосторонние пластины; для C левосторонние.

Нейтральные пластины с углом в плане 0˚ могут работать с большей глубиной резания.





Нейтральные пластины и пластины с углом в плане

Срок службы	Формирование стружки	Размер грата	Качество поверхности	Прямолинейность	
					
✔	✔		✔	✔	
		✔			

Общие правила обработки

Снятие фасок и отрезка

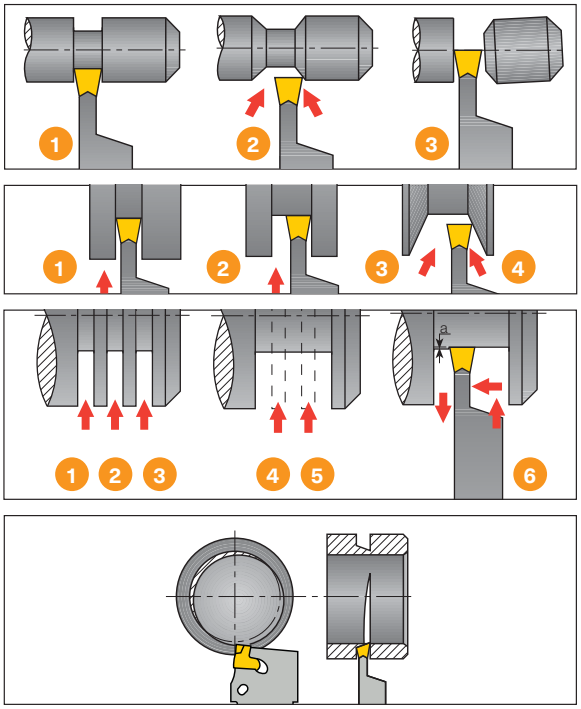
1 Врезание и/или прорезка канавки
2 Фаска
3 Отрезка

Канавки клиновидных шкивов

1 Врезание
2 Многократное прорезание на глубину с малой шириной канавки
3-4. Обработка скоса, прорезка и точение внутреннего диаметра

Протачивание шейки

5. Многократное прорезание канавок
6. Протачивание шейки, глубина резания (a)= до размера радиуса пластины



Отрезка некруглых труб

Пластины с углом в плане 4° обычно рекомендуются для отрезки труб. Однако, обработка заготовки со смещенным центром может вызывать колебания подачи при проскоках и привести к повреждению режущей кромки. Увеличение угла в плане до 6° уменьшит проскок. В качестве альтернативы, по запросу доступны пластины с большой негативной фаской, которая упрочняет режущую кромку.

Инструкции по установке / извлечению пластин

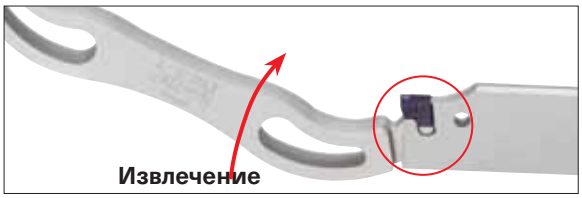
Для установки и извлечения пластин используется специальный удобный ключ

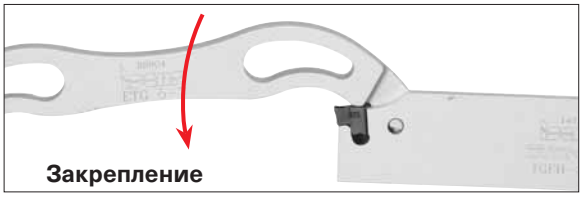
TANG-GRIP PARTING LINE

ETG 5-7 (для державок/лезвий 5-7 мм)
ETG 2 (для державок/лезвий 2 мм)
ETG 1.4 (для державок/лезвий 1.4 мм)
ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

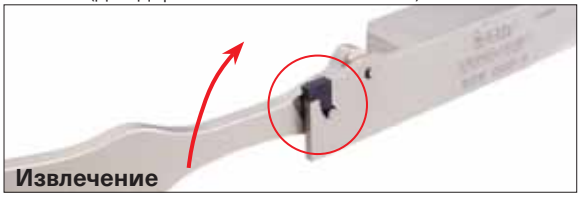








ETG 3-4 (для державок/лезвий 3 и 4 мм)



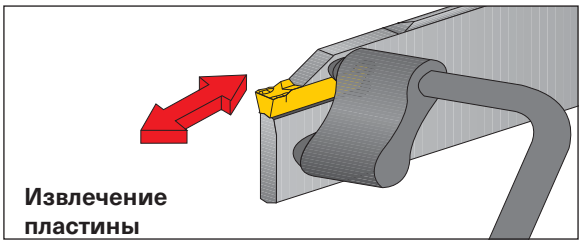


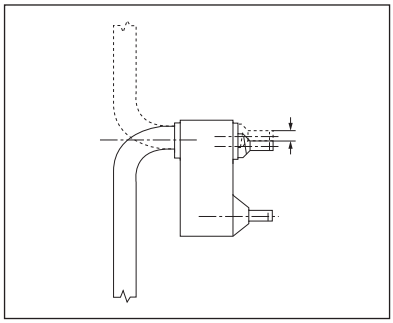
Инструкции по установке / извлечению пластин

DO-GRIP

Ключ-экстрактор для двухсторонних пластин DGN/R/L
Установка/извлечение пластины DO-GRIP

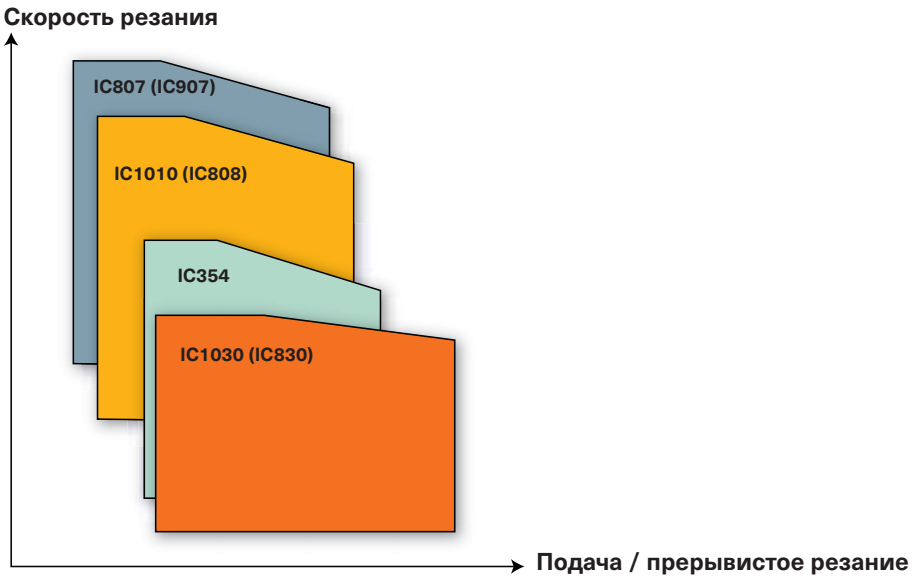






Экстрактор со смещенным центром для замены пластин
Простой в использовании; контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.

Область применения сплавов



Руководство по выбору сплавов для отрезки

Группа материалов		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11 Сталь	12-13 Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	14 Нерж. сталь Аустенитная и дуплексная (ферритная-аустенитная)	15-20 Чугун	21-28 Цветные металлы	31-37 Жаропрочные сплавы	38-41 Закаленная сталь и чугун
Отрезка	Твёрдый	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)		IC20	IC807 (IC907)	IC807 (IC907)
			IC808	IC808	IC807 (IC907)		IC20	
		IC808	IC1010	IC1010	IC20		IC808	IC808
		IC1010	IC5400	IC5400	IC808		IC1010	IC1010
		IC830	IC830	IC830	IC1010		IC830	
	Прочный	IC1030	IC1030	IC1030			IC1030	

■ Первый выбор



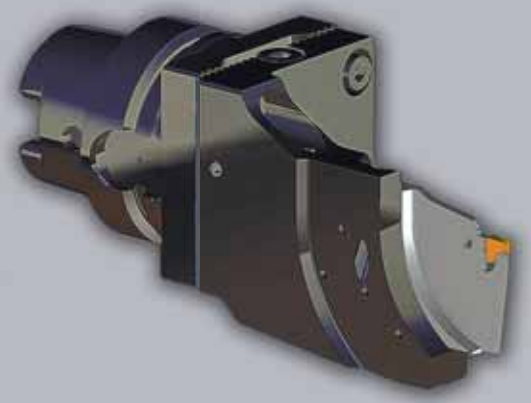

PENTA
PCHR 2
LOCK

СИСТЕМА MODULAR GRIP

Модульная система для токарных станков и многошпиндельных станков для адаптеров MODULAR-GRIP с внутренними каналами подвода охлаждающей жидкости

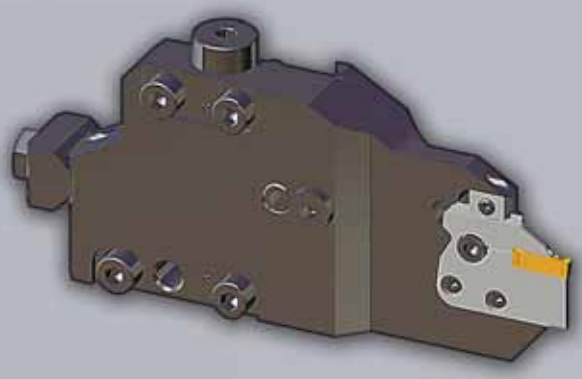
Особенности

- Уникальное сочетание жесткости и эффективного охлаждения позволяет увеличить срок службы пластин, повысить качество и прямолинейность поверхности
- Подвод охлаждения под высоким давлением до 150 бар Эффективная обработка даже при низком давлении 7-10 бар.
- Отсутствие трубок и шлангов подвода охлаждения, нет препятствий для схода стружки
- Возможность установки различных лезвий на один адаптер **MODULAR-GRIP**
- Быстрая переустановка лезвия, высокая повторяемость положения лезвия после замены
- Простая и удобная установка



Доступны адаптеры для следующих станков:

- STAR
- DOOSAN
- MAZAK
- MORI SEIKI
- BIGLIA
- MIYANO
- NAKAMURA-Tome
- INDEX ABC
- TRAUB
- OKUMA



Многошпиндельные станки

- INDEX CNC
- Göltenbodt





Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

СОДЕРЖАНИИЕ

Системы для многошпиндельных станков

Особенности и преимущества

Многошпиндельные станки INDEX CNC 496
Система Göltenbodt GWS 497
Адаптеры Modular Grip с подводом охлаждения 498

Выбор инструмента

Многошпиндельные станки INDEX CNC 499
Система Göltenbodt GWS 500

Техническая информация

Многошпиндельные станки INDEX CNC 501
Система Göltenbodt GWS 502

Системы для токарных станков

Руководство пользователя

Модульные системы ISCAR / Обзор 503
Державки VDI для револьверной головки STAR 505
Державки VDI для револьверной головки дискового типа 506
Державки BMT для станков DOOSAN 507
Державки для станков MORI SEIKI 508
Державки для станков MAZAK 509
Державки с адаптером CAMFIX 510
Державки с хвостовиком HSK 511
Державки для станков BIGLIA 512
Державки для станков MIYANO 512
Державки для станков NAKAMURA-TOME 512
Державки для станков INDEX ABC 513
Державки для станков TRAUB 514
Адаптеры MODULAR-GRIP-XL 515
Конструкция инструмента - Обзор 516

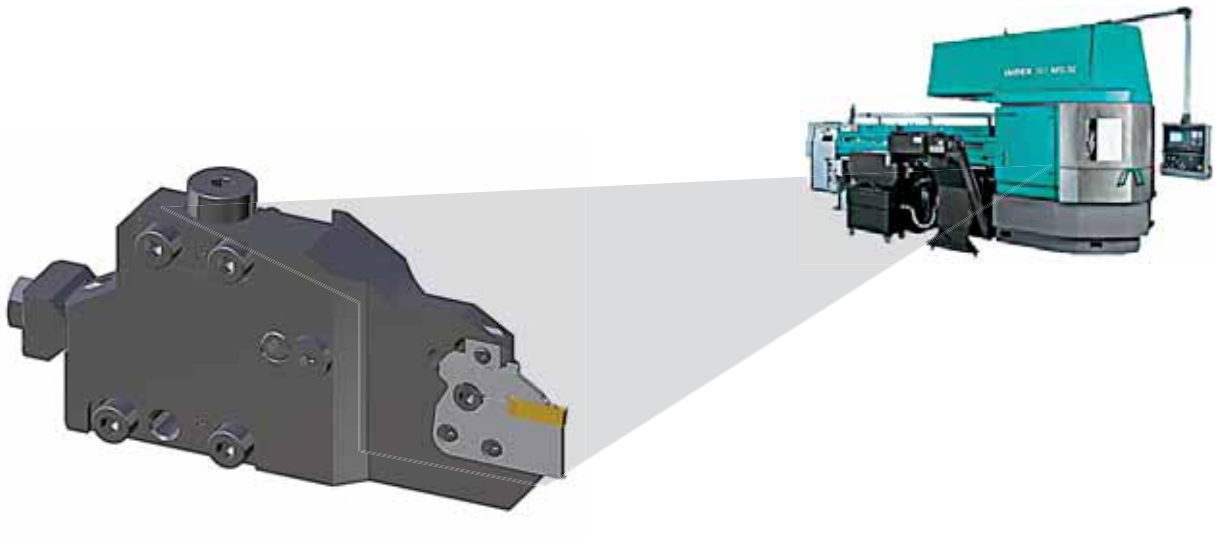
Выбор инструмента и техническая информация

Державки VDI для револьверной головки STAR 518
Державки VDI для револьверной головки дискового типа 519
Державки BMT для станков DOOSAN 520
Державки для станков MORI SEIKI 521
Державки для станков MAZAK 522
Державки с адаптером CAMFIX 523
Державки с хвостовиком HSK-T 524
Державки для станков BIGLIA 525
Державки для станков MIYANO 526
Державки для станков NAKAMURA-TOME 527
Державки для станков OKUMA 528
Адаптеры для модульной системы ISCAR 529
Державки для станков TRAUB 530
Державки для станков INDEX ABC 532

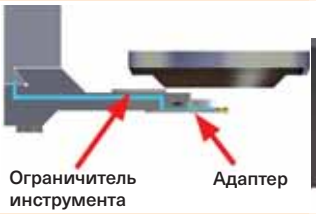
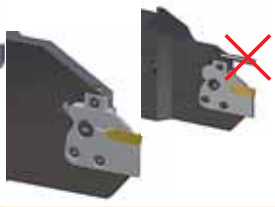
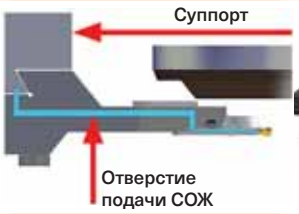
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения, для многошпиндельных станков INDEX CNC



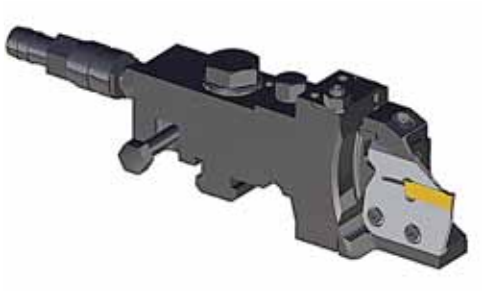
Характеристики и преимущества державок с внутренним подводом охлаждения

	Индивидуальная настройка рабочей зоны	Отсутствие трубок подачи СОЖ	Подвод охлаждающей жидкости через суппорт	Легкая замена
Особенности:				
Преимущества:	• Высокая стабильность благодаря оптимизированной конструкции державки • Не препятствует работе контр-шпинделя • Фиксированная длина адаптера уменьшает время настройки • Сменный ограничитель инструмента	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки / шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)	• Отсутствие трубок / шлангов для подвода СОЖ в рабочей зоне • Время настройки меньше в связи с отсутствием трубок / шлангов для подачи СОЖ	• Легкая замена благодаря боковому расположению крепежного винта • Стабильное закрепление винтом

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения, для многошпиндельных станков Göltenbodt GWS



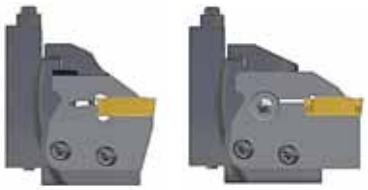
Для различных типовых многошпиндельных станков:

GILDEMEISTER	MORI-SAY	INDEX	TORNOS	другие






Характеристики и преимущества державок с внутренним подводом охлаждения

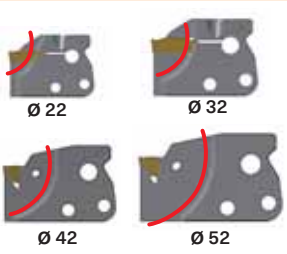
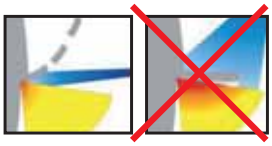
Особенности:	Совместимы с переходными державками с внутренним подводом охлаждения	Подключение охлаждения напрямую через переходную державку	Гибкая система с использованием различных адаптеров
			
Преимущества:	• Снижение затрат • Простой переход на державки с внутренним подводом охлаждения	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/ шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ) • Свободная рабочая зона	• Изменение длины инструмента при использовании различных адаптеров • Настройка длины инструмента при помощи движения суппорта

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Адаптеры с внутренним подводом охлаждения

MODULAR-GRIP · JETCUT

Адаптеры MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения

	Высокая жесткость	Подключение охлаждения от державки к адаптеру	Подача охлаждения непосредственно в зону резания	Гибкая вариативная система
Особенности:				
Преимущества:	• Подходят для всех популярных диаметров резцов • Усиленный корпус инструмента уменьшает вибрации • Высокая жесткость винтового закрепления	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/шланги) • При поломке инструмента нет необходимости в отсоединении трубок СОЖ/шлангов • Свободная рабочая зона	• Повышенный срок службы инструмента • Повышенная надёжность процесса обработки • Улучшенное стружкодробление	• Можно использовать различные системы • Канавочные и канавочно-токарные операции можно осуществлять с применением одной державки • Высокая гибкость системы

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Выбор инструмента для многошпиндельных станков INDEX CNC

Станок	Резцедержатель	Ширина	Адаптер DGPAD	Адаптер TAGPAD	Пластина TAG	Пластина DGN	Геометрия / Подача	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808
 Index MS16	MS16-JHP	1,5 мм	DGFH MS16-1.5D16-JHP		DGN 150..J		LF / MF / C: низ. → выс.	•	•	•
		2 мм	DGFH MS16-1.5D16-JHP		DGN 2002					
 Index MS18	MS18-22-MG-JHP	2 мм	DGPAD 2L-D22-JHP		DGN 2002		LF / MF / C: низ. → выс.	•	•	•
 Index MS22	MS18-22-MG-JHP	2 мм	DGPAD 2L-D22-JHP		DGN 2002		LF / MF / C: низ. → выс.	•	•	•
 Index MS32	MS32-40-MG-JHP	2 мм	DGPAD 2L-D32-JHP		DGN 2002		LF / MF / C: низ. → выс.	•	•	•
		3,1 мм	DGPAD 3L-D32-JHP		DGN 3102					
 Index MS40	MS32-40-MG-JHP	2 мм		TAGPAD 2L-D42-JHP		TAG N2	LF / MF / C: низ. → выс.	•	•	•
		3 мм		TAGPAD 3L-D42-JHP		TAG N3				
 Index MS52	MS32-40-MG-JHP или MS52-MG-JHP	2 мм		TAGPAD 2L-D52-JHP		TAG N2	LF / MF / C: низ. → выс.	•	•	•
		3 мм		TAGPAD 3L-D52-JHP		TAG N3				

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Выбор инструмента для системы Göltenbodt GWS

Размер системы	Макс. диаметр	Ширина резания (W)	Длина (L)	Резцедержатель Правый	Резцедержатель Левый	Адаптер	Пластина	Геометрия / Подача	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808
GWS02	20 мм	2 мм	51 мм	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF, MF, C (низ. – выс.)	•	•	•
			59 мм	MS-ES02013-GWS-MG-JHP							
	32 мм	2 мм	59,5 мм	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*					
			67,5 мм	MS-ES02013-GWS-MG-JHP							
		3,1 мм	59,5 мм	MS-ES02012-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*	DGN 3102				
			67,5 мм	MS-ES02013-GWS-MG-JHP							

*Выбор право- и левостороннего адаптера см. стр. 502

Размер системы	Макс. диаметр	Ширина резания (W)	Длина (L)	Резцедержатель Правый	Резцедержатель Левый	Адаптер	Пластина	Геометрия / подача	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808
GWS09	20 мм	2 мм	61 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF, MF, C (низ. – выс.)	•	•	•
	32 мм	2 мм	59,5 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 2R/ L-D32-JHP*					
		3,1 мм	59,5 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		DGPAD 3R/ L-D32-JHP*	DGN 3102				
	42 мм	2 мм	62,6 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*	TAG N2				
		3 мм	62,4 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*	TAG N3				
	52 мм	2 мм	67,6 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*	TAG N2				
		3 мм	67,4 мм	MS-ES09003-GWS-MG-JHP		TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*	TAG N3				
GWS41	20 мм	2 мм	59 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D20-GWS-JHP*	DGN 2002	LF, MF, C (низ. – выс.)	•	•	•
	32 мм	2 мм	67,5 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 2R/ L-D32-JHP*					
		3,1 мм	67,5 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	DGPAD 3R/ L-D32-JHP*	DGN 3102				
	42 мм	2 мм	70,6 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D42-JHP*	TAG N2				
		3 мм	70,4 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D42-JHP*	TAG N3				
	52 мм	2 мм	75,6 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 2R/ L-D52-JHP*	TAG N2				
		3 мм	75,4 мм	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP	TAGPAD 3R/ L-D52-JHP*	TAG N3				

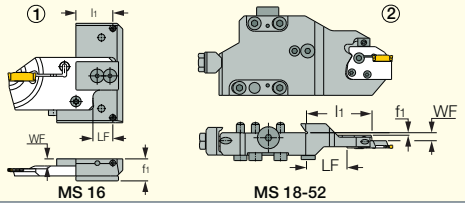
*Выбор право- и левостороннего адаптера см. стр. 502

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

INDEX JETCUT

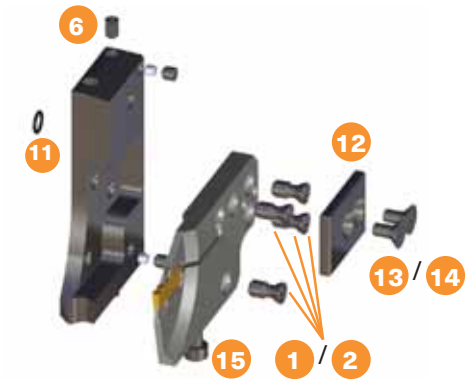
MS##-##-MG-JHP

Державки для адаптеров MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения, для многошпиндельных станков INDEX CNC

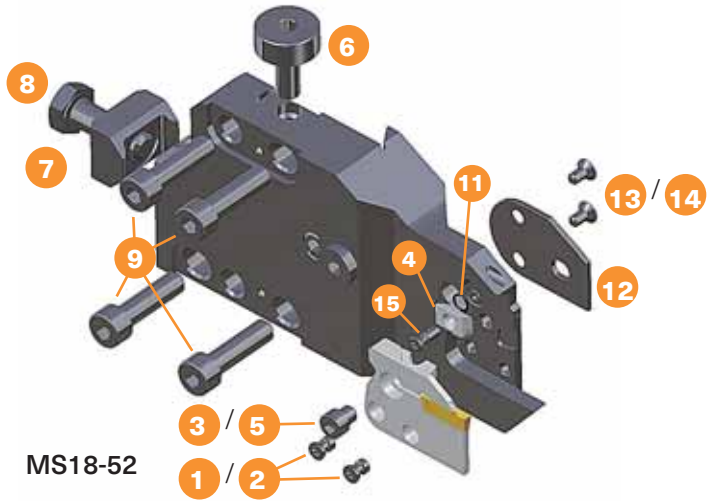


Обозначение	LF	l_1	WF	f_1	Рис.	Адаптер	Адаптер2
MS 16-JHP	14.00	26.00	5.00	15.5	1	DGFH MS16-1.5D16-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP	46.20	67.00	13.50	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 18/22-MG-JHP L-69.7	24.20	48.00	13.60	8.0	2	DGPAD 2L-D22-JHP	-
MS 32/40-MG-JHP	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32/40-MG-JHP-5.1	45.00	69.80	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3-D42-JHP
MS 32C-HUBVERL-MG-JHP	74.50	99.30	13.50	8.0	2	DGPAD 2/3L-D32-JHP	TAGPAD 2/3L-D32-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 40-6/8-MG-JHP-7.1	55.00	79.80	13.50	8.0	2	TAGPAD 2/3L-D42-JHP	DGPAD 2/3L-D42-JHP
MS 52-MG-JHP	46.60	-	4.50	-	2	TAGPAD 2/3-D52-JHP	-

• Руководство по эксплуатации см. стр. 496-500
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456)



MS16



MS18-52

Запасные Части MS##-##-MG-JHP

№	Обозначение	MS16-JHP	MS18/22-MG-JHP	MS32/40-MG-JHP
1	Винт	SR M5-04451-L10.5	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	Ключ	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	Винт		SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	Клин		KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	Ключ		HW 5.0	HW 5.0
6	Винт	SR M4x6 DIN913 45H	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	Клин		WN-11.0012.0	W00014.0017
8	Zl винт		ISO 4017-DIN 933 M8X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	Винт		SR M6X20DIN912 12.9	SR M8X30DIN912
10	Трубка охлаждения*		ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Кольцо	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Стопор	W00019.0064	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868
13	Винт	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8
14	Ключ	HW 2.5	HW 2.5	HW 2.5
15	Винт	SR M4x30DIN912	SR 34-535	SR 34-535

№	Обозначение	MS32/40-MG-JHP-5.1	MS52-MG-JHP
1	Винт	SR 16-212-L7.5	SR 16-212-L7.5
2	Ключ	T-20/5	T-20/5
3	Винт	SR M6X6DIN6912-5112367	SR M6X6DIN6912-5112367
4	Клин	KEIL 12X30DEG-5112247	KEIL 12X30DEG-5112247
5	Ключ	HW 5.0	HW 5.0
6	Винт	WN99-08.0010.0	WN99-08.0010.0
7	Клин	W00014.0017	WN-11.0014.0
8	Zl винт	ISO 4017-DIN 933 M10X30	ISO 4017-DIN 933 M10X30
9	Винт	SR M8X30DIN912	
10	Трубка охлаждения*	ROHR M4X1-40	ROHR M4X1-40
11	Кольцо	OR 5X1N	OR 5X1N
12	Стопор	PLATTE-MS18-22-5112868	PLATTE-MS18-22-5112868*
13	Винт	DIN7991-M4X8-8.8	DIN7991-M4X8-8.8*
14	Ключ	HW 2.5	HW 2.5
15	Винт	SR 34-535	SR 34-535

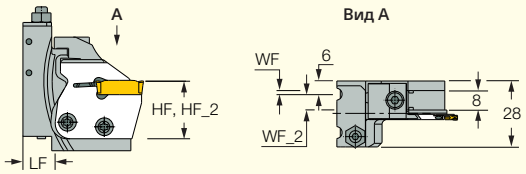
*** Дополнительная опция, заказывается отдельно**

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Goltenbodt Innovation and Precision.
JETCUT

MS-ES#####-GWS-MG-JHP

Державки для адаптеров MODULAR-GRIP с внутренним подводом охлаждения, для системы Goltenbodt GWS



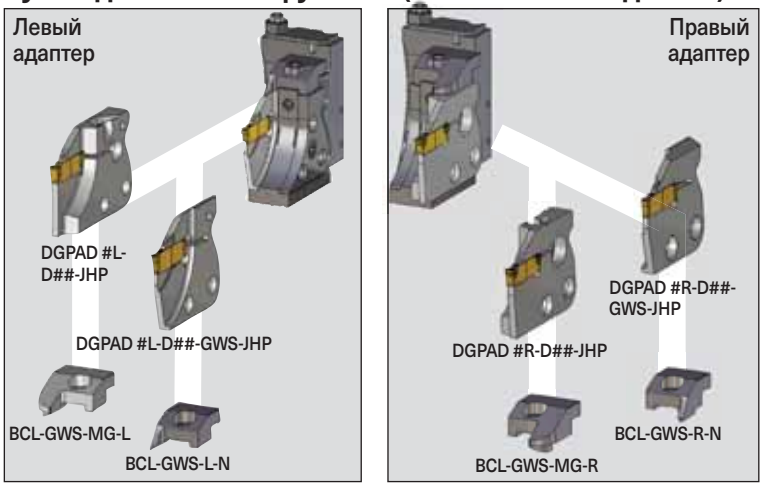
OAL (сборка) = LF+OAL (адаптер) WF (сборка) = WF (державка)+WF (адаптер)

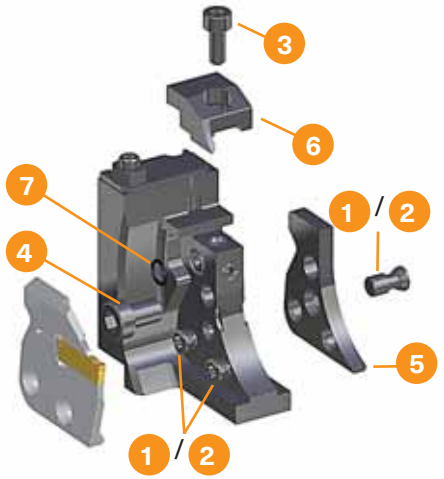
Обозначение	LF	WF	WF_2	HF(1)	HF_2(2)
MS-ES02012-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES02013-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES09003-GWS-MG-JHP	14.00	2.00	6.00	24.0	30.0
MS-ES41008-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0
MS-ES41009-GWS-MG-JHP	22.00	2.00	6.00	24.0	27.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 496-500
(1) Настройка высоты центра для GWS43
(2) Настройка высоты центра для GWS60

Державки см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456)

Руководство по выбору клина (заказывается отдельно)





Запасные части MS-ES#####-GWS-MG-JHP

No.	Обозначение	MS-ES02012-GWS-MG-JHP	MS-ES02013-GWS-MG-JHP	MS-ES09003-GWS-MG-JHP	MS-ES41008-GWS-MG-JHP	MS-ES41009-GWS-MG-JHP
1	Винт	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5	SR 16-212-L9.5
2	Ключ	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5	T-20/5
3	Винт	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9	DIN912-M4X10-12.9
4	Винт	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9	SR M6X6-DIN6912-10.9
5	Накладка	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy	GWS Dummy
6	Клин*					
7	Кольцо	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N	OR 5X1N

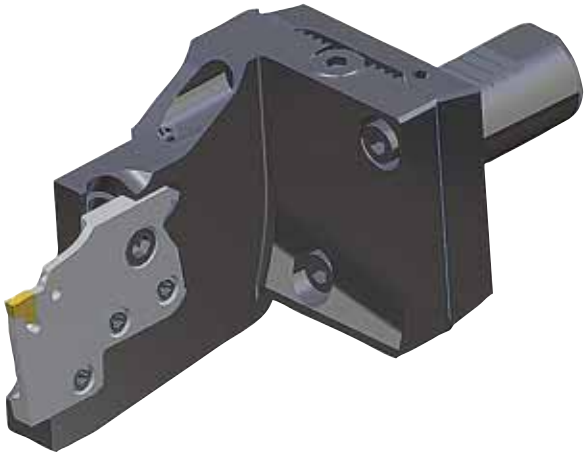
* Заказывается отдельно

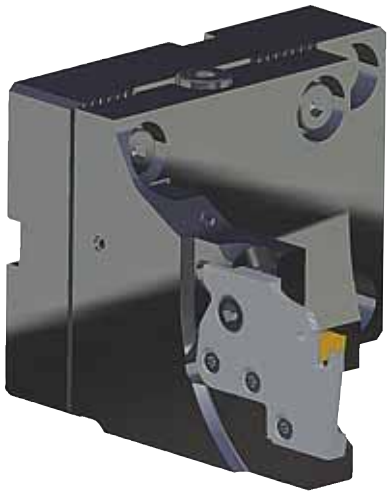
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

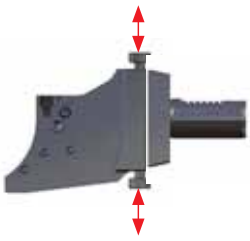
MODULARGRIP · JETCUT

Модульная система с адаптацией для токарных станков





Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

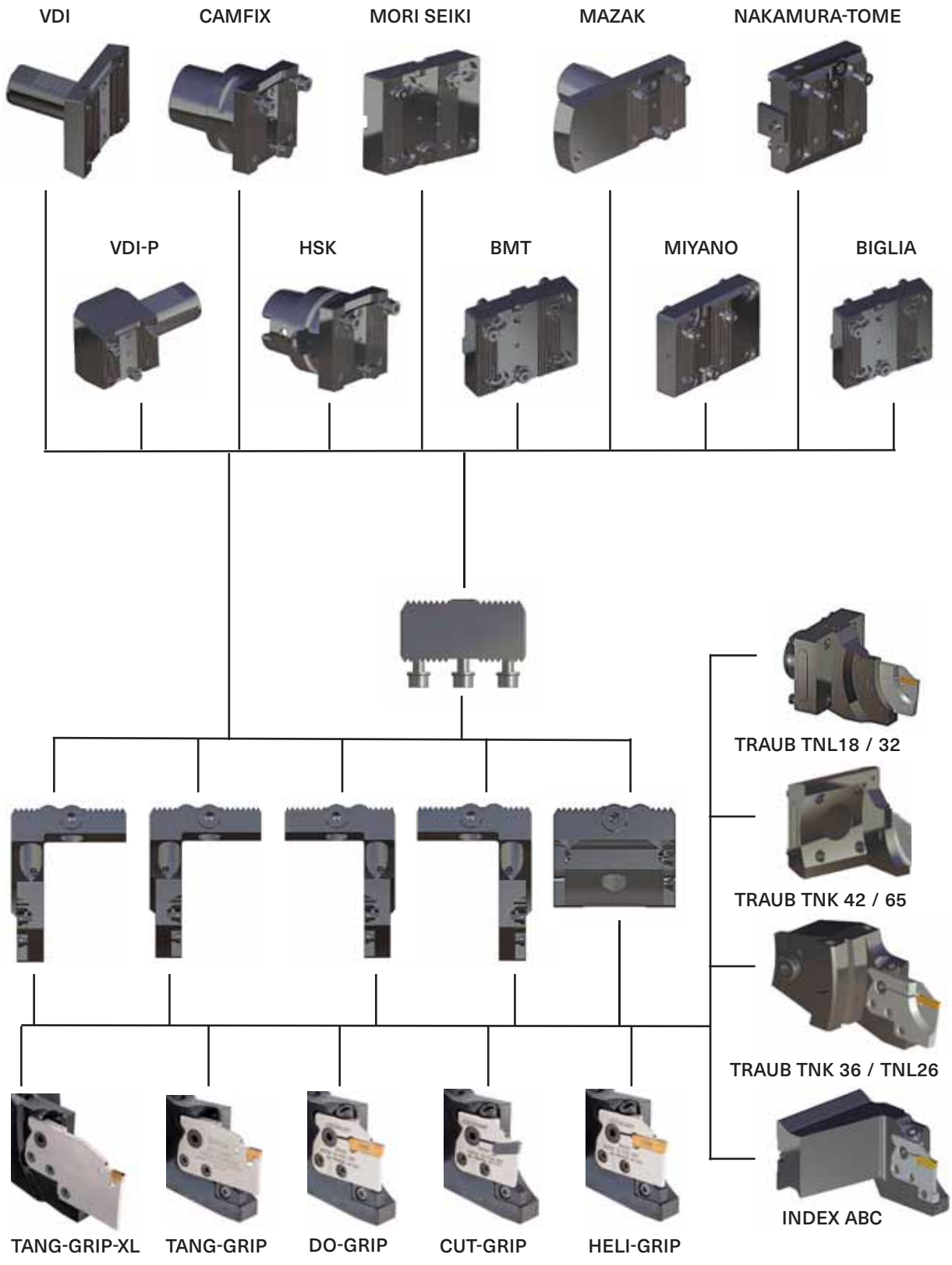
	Гибкая вариативная система	Регулируемая высота центров	Оптимизированная конструкция державки	Отсутствие трубок подачи СОЖ/ шлангов
Особенности:				
Преимущества:	• Однотипные державки и адаптеры для различных соединений станков • Узкая номенклатура • Модульная конструкция	• Оптимальная стойкость благодаря регулируемой высоте центров • Оптимальный срок службы инструмента • Несовпадение револьверных головок можно отрегулировать	• Повышенная стойкость благодаря уменьшению вылета инструмента и снижению вибраций • Компактная конструкция • Малый риск столкновения • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки подачи СОЖ/ шланги) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Обзор системы

MODULAR-GRIP · JETCUT



Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

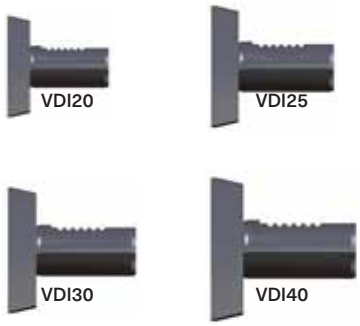
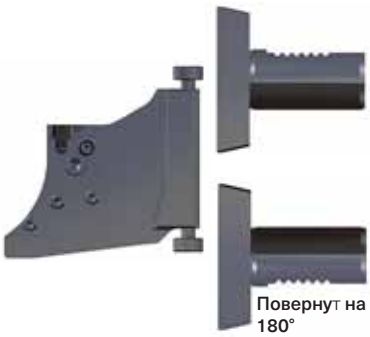
Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP • JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для револьверных головок Star с креплением VDI



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

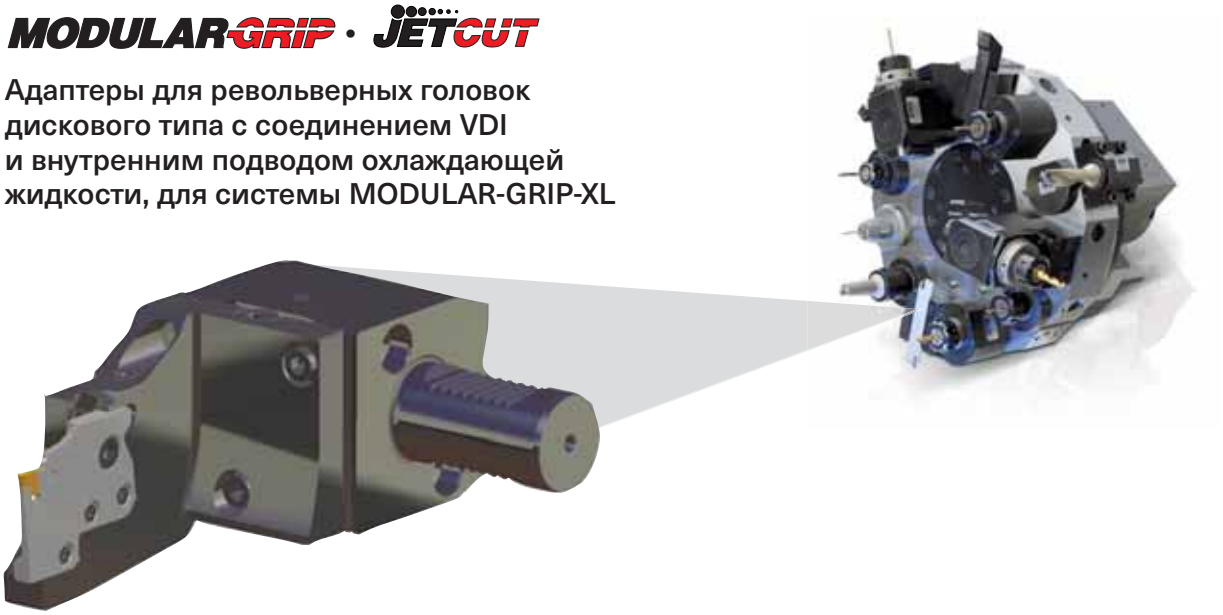
Особенности:	Установочные размеры	Регулируемые системы	Хвостовики VDI можно повернуть на 180°
			
Преимущества:	• DIN69880 (ISO 10889-1) • VDI20 • VDI25 • VDI30 • VDI40	• Высокая стабильность и устойчивость к скручиванию • Высокая точность	• Зубчатое соединение можно установить с верхней или с нижней стороны • Нет необходимости в двойном зубчатом соединении

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

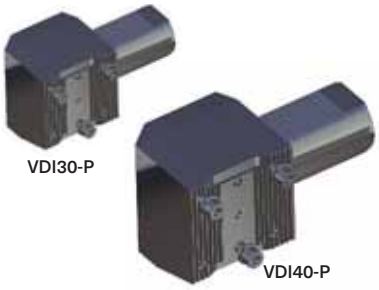
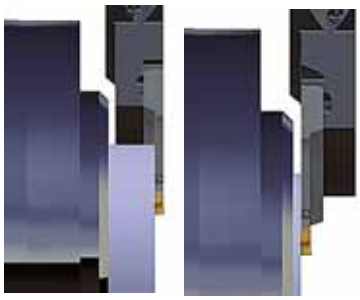
Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Адаптеры для револьверных головок дискового типа с соединением VDI и внутренним подводом охлаждающей жидкости, для системы MODULAR-GRIP-XL



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

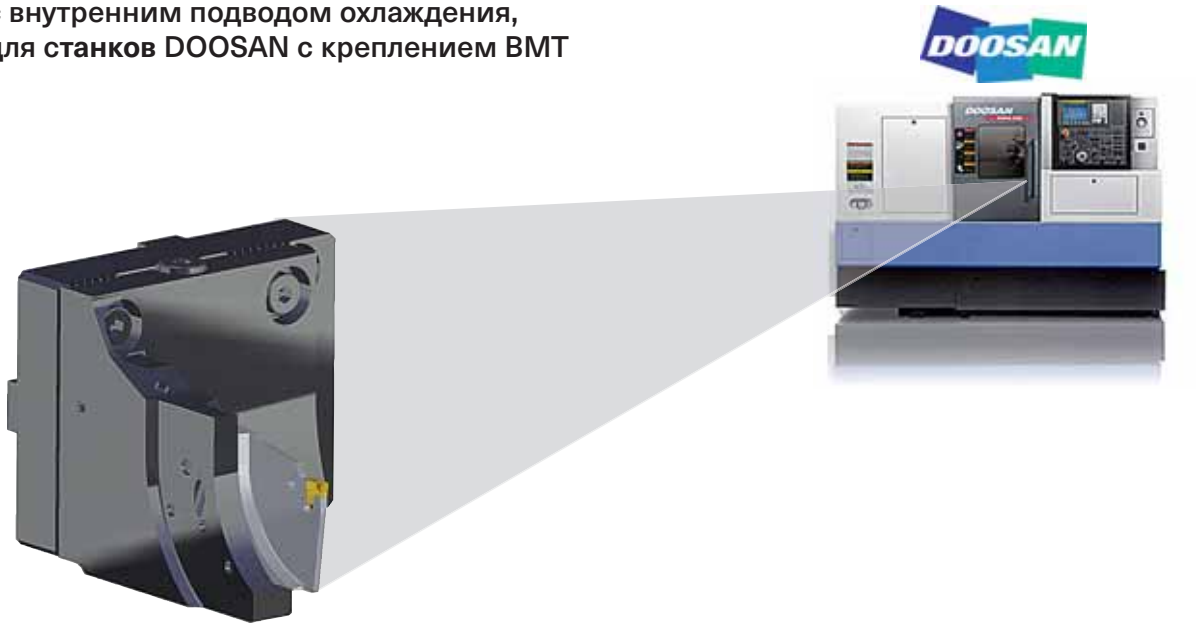
	Установочные размеры	Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	• DIN69880 (ISO 10889-1) • VDI30-P • VDI40-P	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя, в зависимости от длины детали	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

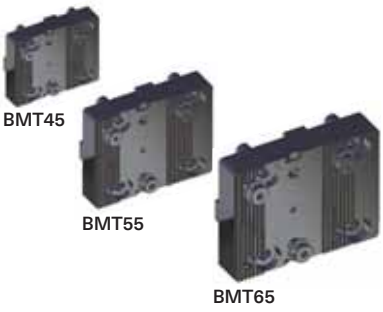
Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для станков DOOSAN с креплением BMT



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Державки можно повернуть на 180°	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	• BMT (револьверная головка с монтированным основанием) • BMT45 • BMT55 • BMT65	• Инструмент можно устанавливать в левой или правой части револьверной головки • Высокая гибкость вариантов сборки при узкой номенклатуре	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

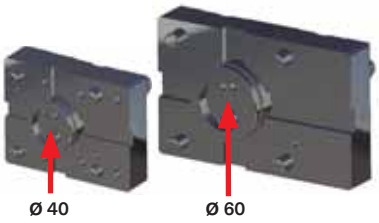
MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для станков MORI SEIKI

MORI SEIKI



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

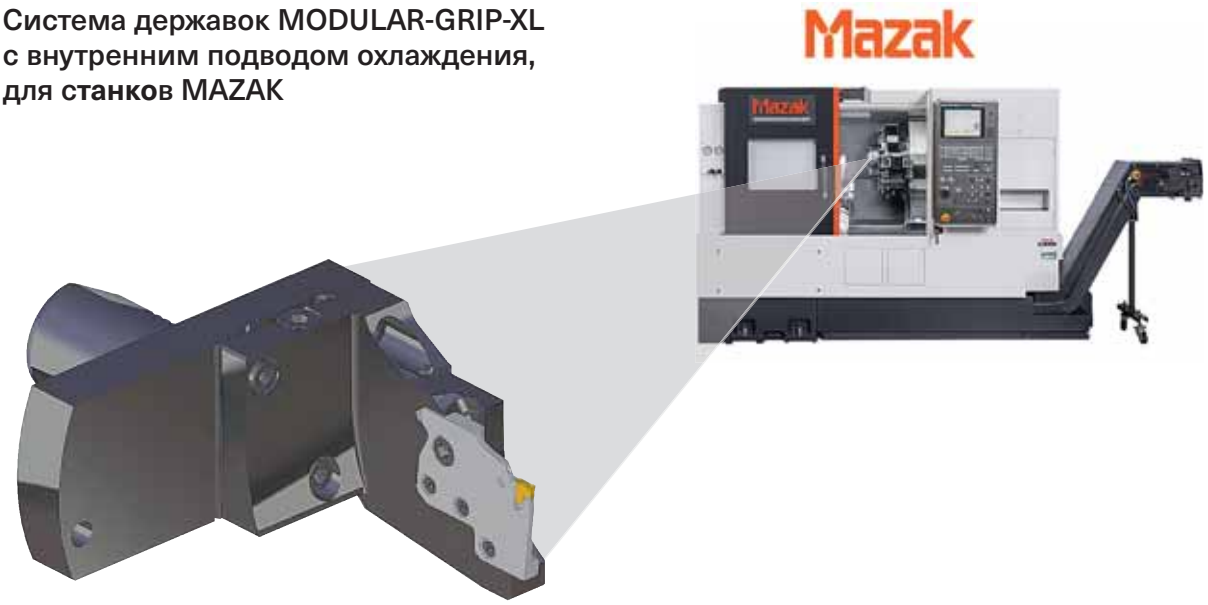
	Установочные размеры	Два кармана для переходных державок	Стабильность процесса резания
Особенности:	MORI40 MORI60  Ø 40 Ø 60	(для MORI60)  Карман 1 рядом с главным шпинделем Карман 2 рядом с контр-шпинделем	
Преимущества:	Револьверные головки Mori Seiki для станков **NZ** • **MORI40** • Для станков **NL** • **MORI60**	• Державки можно устанавливать в левой или правой части револьверной головки • Высокая гибкость вариантов сборки при узкой номенклатуре	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются • трубки/шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для станков MAZAK



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Характеристики крепления	Стабильность процесса резания
Особенности:	 MA4016E MA4020E MA4020T MA5020E MA4016T	 MA####E MA####T	
Преимущества:	Для станков Mazak Quick Turn, Hyper Quardrex и Multiplex MA4016E • **MA4020E** • **MA5020E** • **MA4016T** • **MA4020T**	• Подходит для любых стандартных креплений Mazak	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для станков с соединением CAMFIX



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

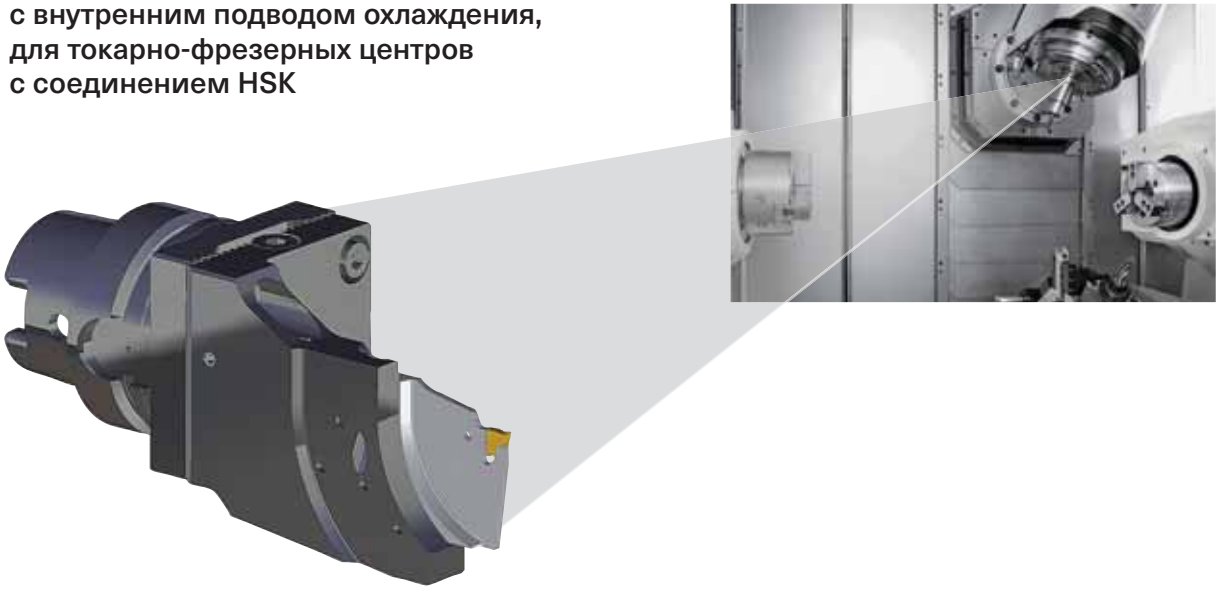
	Установочные размеры	Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	Для револьверных головок с креплением **CAMFIX** и токарно-фрезерных центров с фрезерным шпинделем **CAMFIX ISO26623-1** • **C4** • **C5** • **C6**	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя, в зависимости от длины детали	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/ шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для токарно-фрезерных центров с соединением HSK



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

	Установочные размеры	Для устройств автоматической смены инструмента (ATC)	Стабильность процесса резания
Особенности:			
Преимущества:	Для револьверных головок с креплением **HSK T** и токарно-фрезерных центров с фрезерным шпинделем **HSK T** • **HSK T 40** • **HSK T 63**	• Державки можно применять на станках с устройством автоматической смены инструмента (ATC)	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/ шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

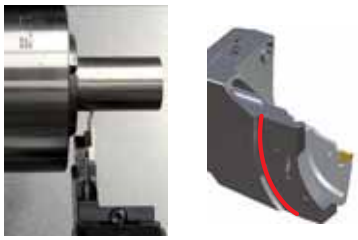
MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для станков BIGLIA, MIYANO и NAKAMURA TOME

Державки для станков BIGLIA, MIYANO и NAKAMURA TOME

Biglia	Miyano	NAKAMURA-TOME
		
Державки для револьверных головок **Biglia** • **BI40** • **BI55**	Державки для револьверных головок **MIYANO** • **MI40** • **MI45** • **MI55**	Державки для револьверных головок **NAKAMURA-TOME** • **NT55** • **NT65**

Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

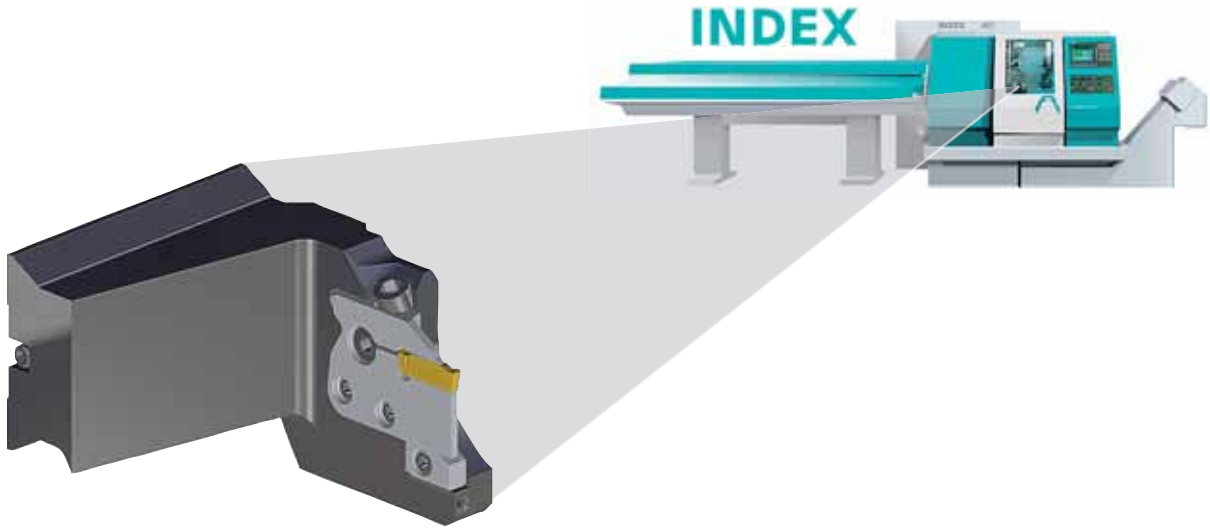
	Оптимизированная конструкция державки	**Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя**	**Стабильность процесса резания**
Особенности:			
Преимущества:	• Повышенная стойкость благодаря уменьшению вылета инструмента и снижению вибраций • Компактная конструкция • Малый риск столкновения • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Отрезка возле главного шпинделя или контр-шпинделя, в зависимости от длины детали	• Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/ шланги для подачи СОЖ) • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

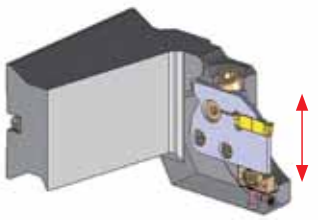
Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, для станков INDEX ABC



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

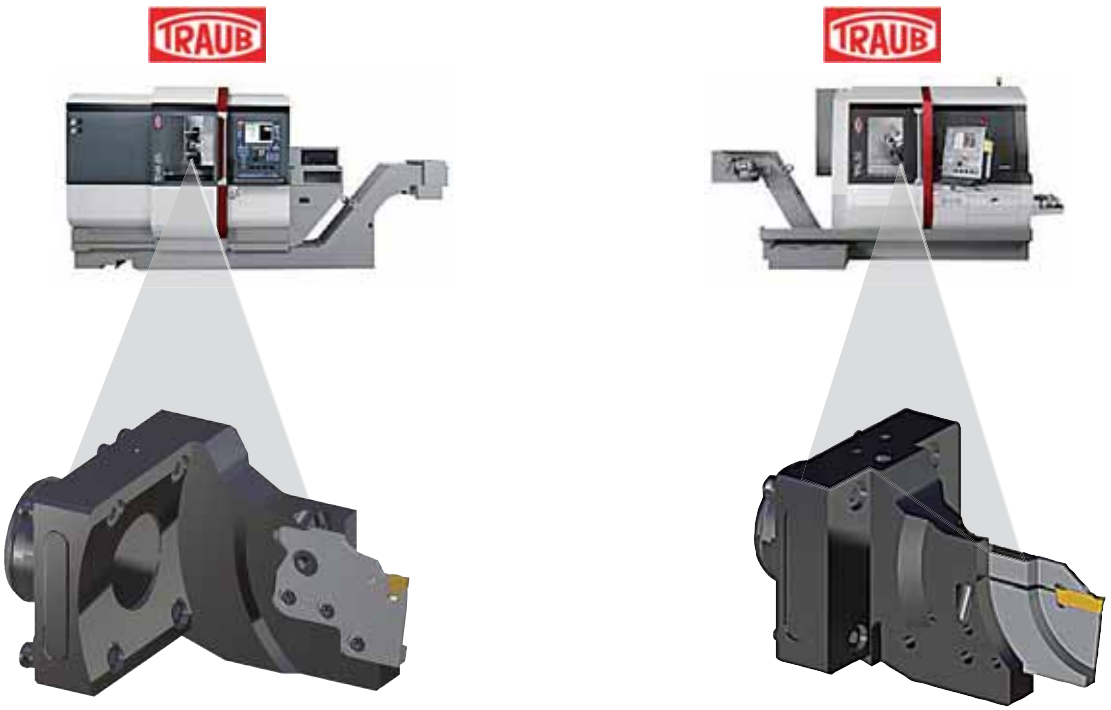
	Установочные размеры	Регулировка высоты +0.2 мм	Оптимизированная конструкция державки
Особенности:			
Преимущества:	Для револьверной головки №2 станков Index ABC • Призматическое крепление	• Несовпадение револьверных головок можно отрегулировать • Очень высокая стойкость благодаря точной высоте центра	• Повышенный срок службы инструмента благодаря его устойчивой конструкции • Уменьшение вибраций в связи с уменьшением вылета инструмента • Оптимальная подача охлаждения благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ)

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

MODULAR-GRIP · JETCUT

Система державок MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждения, цельный хвостовик 45



Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

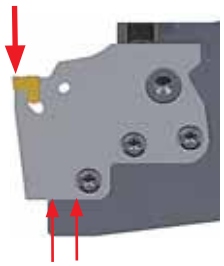
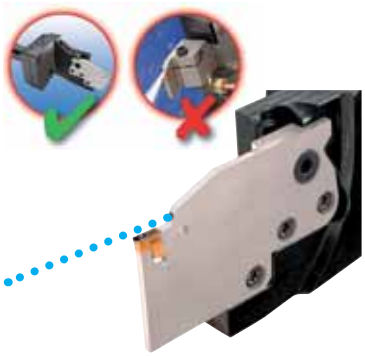
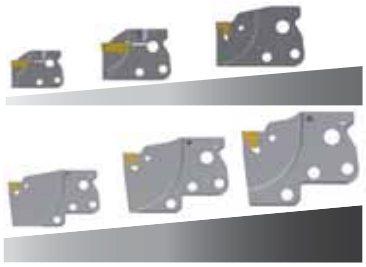
	TNK 36 / TNL 26	TNL 18 / TNL 32	TNK 42 / TNK 65
Особенности:			
Преимущества:	Крепление “ласточкин хвост” для станков **Traub TNK36** и **TNL26** • Подходит для отрезки и обработки канавок • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс	• Цельный хвостовик 45 для станков **Traub TNL18** и **TNL32** • Подходит для отрезки и обработки канавок • Подходит для любой системы обработки канавок с внутренним подводом охлаждения	• Малый риск столкновения благодаря оптимизированной конструкции инструмента • Подходит для отрезки и обработки канавок • Подходит для всех станков, имеющих данный интерфейс

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

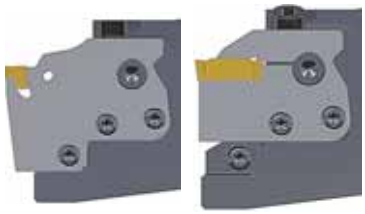
Адаптеры с внутренним подводом охлаждения

MODULAR-GRIP · JETCUT

Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

Особенности:	Высокая жесткость	Подача охлаждения непосредственно в зону резания	Дополнительные диаметры
			
Преимущества:	• Очень высокая стойкость, т.к. силы резания направляются непосредственно на переходную державку • Высокая жесткость благодаря дополнительному винту в гнезде адаптеров MODULAR-GRIP-XL • Уменьшение вибраций благодаря жёсткой конструкции	• Оптимальная стойкость инструмента благодаря фиксированному направлению потока (нет регулируемого сопла СОЖ) • Стружка не собирается в рабочей зоне (не требуются трубки/шланги для подачи СОЖ) • Высокая эффективность благодаря малой дистанции между выходом СОЖ и зоной резания	• Усиленный корпус инструмента уменьшает вибрации и обеспечивает повышение стойкости • Подходит для всех популярных диаметров

Особенности и преимущества инструмента с адаптацией для станка

Особенности:	MODULAR-GRIP/MODULAR-GRIP-XL	Гибкая вариативная система	Соединение для подачи СОЖ от револьверной головки в зону резания
			
Преимущества:	• Высокая гибкость благодаря совместимости с существующими системами адаптеров • Можно устанавливать адаптеры MODULAR-GRIP и MODULAR-GRIP-XL • Высокая жесткость благодаря использованию адаптеров MODULAR-GRIP с дополнительным суппортом	• Высокая гибкость системы • Подходит для любых систем обработки канавок с подачей СОЖ под высоким давлением (JHP) • Непосредственное охлаждение на канавочных и токарно-канавочных операциях • Разнообразие вариантов с применением одной державки	• Быстрая установка, уменьшение времени простоя • Стружка не собирается в рабочей зоне • Простота в эксплуатации, низкий риск погрешностей

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Обзор конструкций инструмента

L-R

MAHDL-R-XL-JHP



В перевернутом положении

R-L

MAHDR-L-XL-JHP



В перевернутом положении

R-R

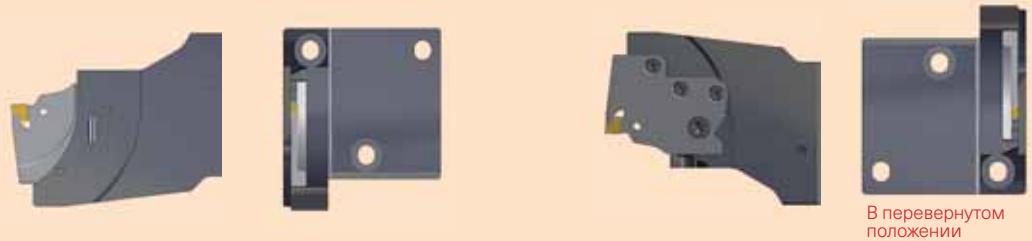
MAHDR-R-XL-JHP



В перевернутом положении

L-L

MAHDL-L-XL-JHP



В перевернутом положении

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Модульные системы ISCAR для токарных станков

Выбор инструмента

Пример:

VDI30MAHDR-LXL-JHP

- **VDI30** — Интерфейс станка
- **R** — Направление точения на главном шпинделе
- **L** — Позиция гнезда адаптера

1. Типы креплений

Тип	VDI	VDI с W-образным зубчатым соединением	VDI с V-образным профилем	VDI для револьверной головки дискового типа	BMT	MORI SEIKI	MAZAK	CAMFIX	HSK T	Biglia	Miyano	Nakamura-Tome
Размер	VDI20	VDI25W	VDI25V	VDI30-P	BMT45	MORI40	MA4016E	C4	HSK T 40	BI40	MI40	NT45
	VDI25	VDI30W	VDI30V	VDI40-P	BMT55	MORI60	MA4020E	C5	HSK T 63	BI55	MI45	NT55
	VDI30	VDI40W	VDI40V		BMT65		MA5020E	C6			MI55	NT65
	VDI40						MA4016T					
							MA4020T					

Более подробную информацию по креплениям см. в технических таблицах (со стр. 518).

2. Направление обработки на главном шпинделе
Вид через шпиндель на рабочую зону

Правое направление
М3 в программе ЧПУ



Левое направление
М4 в программе ЧПУ



3. Положение гнезда адаптера

Адаптер справа



Адаптер слева

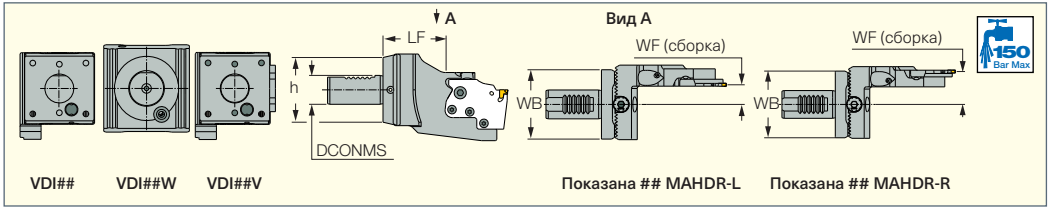


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

VDI MODULAR-GRIP

VDI##### MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для револьверных головок станков Star с соединением VDI



Обозначение	DCONMS	WF	LF	h	WB	Система выравнивания	Адаптер	Адаптер 2
VDI20 MAHDL-L-XL-JHP	20.00	29.60	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25 MAHDL-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25TF MAHDL-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25V MAHDL-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	74.00	V-образный профиль	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI25W MAHDL-L-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30-MAHDL-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30TF MAHDL-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30V MAHDL-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	86.00	V-образный профиль	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30W MAHDL-L-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	70.0	66.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40 MAHDL-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40TF MAHDL-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40V MAHDL-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	98.00	V-образный профиль	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40W MAHDL-L-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
VDI20 MAHDL-R-XL-JHP	20.00	17.00	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25 MAHDL-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25TF MAHDL-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25V MAHDL-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	74.00	V-образный профиль	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI25W MAHDL-R-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30-MAHDL-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30TF MAHDL-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30V MAHDL-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	86.00	V-образный профиль	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30W MAHDL-R-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	70.0	66.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40 MAHDL-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40TF MAHDL-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40V MAHDL-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	98.00	V-образный профиль	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40W MAHDL-R-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
VDI20 MAHDR-L-XL-JHP	20.00	17.00	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25 MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25TF MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25V MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	74.00	V-образный профиль	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI25W MAHDR-L-XL-JHP	25.00	17.00	54.60	61.2	60.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30TF MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30V MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	66.0	86.00	V-образный профиль	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30W MAHDR-L-XL-JHP	30.00	17.00	54.60	70.0	66.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40 MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40TF MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40V MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	98.00	V-образный профиль	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40W MAHDR-L-XL-JHP	40.00	25.50	58.60	85.0	82.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
VDI20 MAHDR-R-XL-JHP	20.00	29.60	70.60	56.0	60.00	-	VDI20 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25 MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	-	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25TF MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	96.00	TriFix	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25V MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	74.00	V-образный профиль	VDI25 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI25W MAHDR-R-XL-JHP	25.00	29.60	54.60	61.2	60.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI25W V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30 MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	70.00	-	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30TF MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	106.00	TriFix	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30V MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	66.0	86.00	V-образный профиль	VDI30 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI30W MAHDR-R-XL-JHP	30.00	29.60	54.60	70.0	66.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI30W V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	-	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40TF MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	118.00	TriFix	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40V MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	98.00	V-образный профиль	VDI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40W MAHDR-R-XL-JHP	40.00	38.10	58.60	85.0	82.00	W-образное мелкозубчатое соединение	VDI40W V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Шайба
VDI20 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI25 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI30 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI40 MAHD#-#-XL-JHP	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16

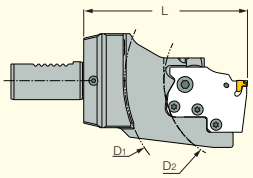
Запасные части промежуточной державки см. стр. 530.



Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

VDI##### MAHD#-#-XL-JHP

Размеры с адаптером



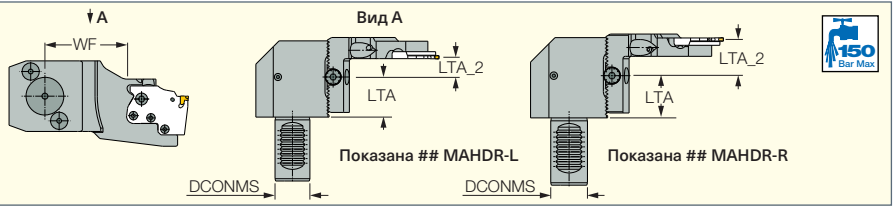
L = Общая длина
D1= макксимальный диаметр суб-шпинделя

Адаптер	VDI20			VDI25			VDI30			VDI40		
	L	D1	D2	L	D1	D2	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	93,1	99	46	100,1	147	94	101,1	147	94	104,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	93,1	99	46	100,1	147	94	101,1	147	94	104,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	96	104	52	103	152	100	104	152	100	107	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	101	114	62	108	162	110	109	162	110	112	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	101	114	62	108	162	110	109	162	110	112	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	107,6	127	70	114,6	175	118	115,6	175	118	118,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	117,6	146	86	124,6	194	134	125,6	194	134	128,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	130,6	170	107	137,6	218	155	138,6	218	155	141,6	218	155

VDI MODULAR-GRIP

VDI###-P MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для револьверных головок дискового типа с соединением VDI

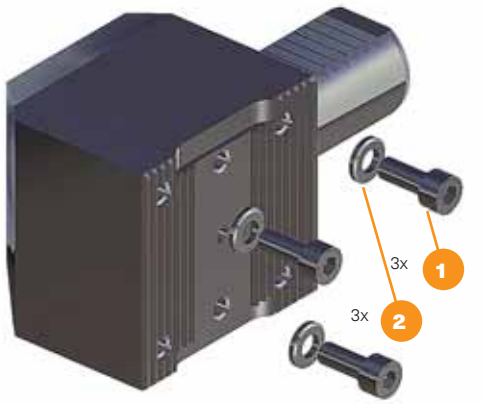


Обозначение	DCONMS	WF	LTA	LTA_2	Адаптер	Адаптер 2
VDI30-P MAHDL-L-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	29.60	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI40-P MAHDL-L-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	29.60	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
VDI30-P MAHDL-R-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	17.00	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI40-P MAHDL-R-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	17.00	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-L-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	17.00	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-L-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	17.00	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
VDI30-P MAHDR-R-XL-JHP	30.00	72.60	34.50	29.60	VDI30-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
VDI40-P MAHDR-R-XL-JHP	40.00	76.60	34.50	29.60	VDI40-P V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

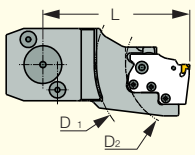
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Шайба
VDI30-P MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
VDI40-P MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12



Размеры с адаптером



L = Общая длина
D1= макксимальный диаметр суб-шпинделя

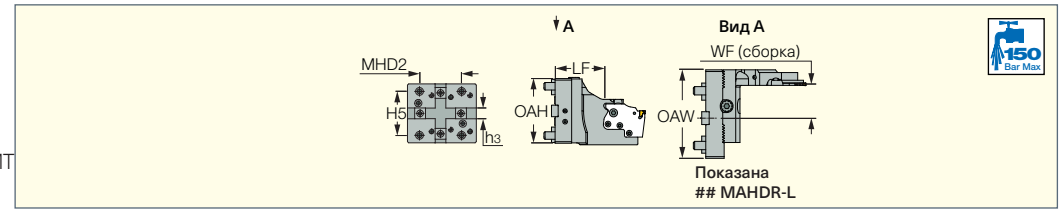
Адаптер	VDI30-P			VDI40-P		
	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	118,1	147	94	122,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	118,1	147	94	122,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	121	152	100	125	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	126	162	110	130	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	126	162	110	130	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	132,6	175	118	136,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	142,6	194	134	146,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	155,6	218	155	159,6	218	155

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

DOOSAN JETCUT

BMT## MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для револьверных головок станков BMT



Обозначение	OAH	OAW	H_5	MHD_2	h_3(1)	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
BMT45 MAHDL-L-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	53.10	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT55 MAHDL-L-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	52.10	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT65 MAHDL-L-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	55.10	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT75 MAHDL-L-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	58.10	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BMT45 MAHDL-R-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	40.50	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT55 MAHDL-R-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	39.50	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT65 MAHDL-R-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	42.50	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT75 MAHDL-R-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	45.50	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BMT45 MAHDR-L-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	40.50	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT55 MAHDR-L-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	39.50	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT65 MAHDR-L-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	42.50	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT75 MAHDR-L-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	45.50	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BMT45 MAHDR-R-XL-JHP	77.0	95.00	58.00	58.0	15.0	60.60	53.10	BMT45 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT55 MAHDR-R-XL-JHP	84.0	103.50	64.00	64.0	15.0	63.60	52.10	BMT55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT65 MAHDR-R-XL-JHP	98.0	114.50	73.00	70.0	18.0	68.60	55.10	BMT65 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
BMT75 MAHDR-R-XL-JHP	112.0	120.00	90.00	90.0	25.0	72.10	58.10	BMT75 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

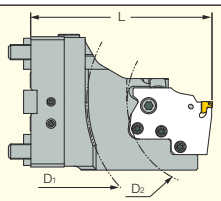
(1) T-образный паз

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

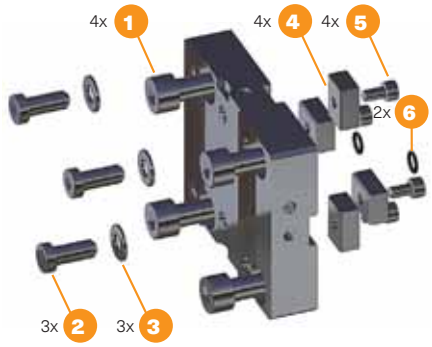
Обозначение	(1) Винт	(2) Винт	(3) Шайба	(4) Гайка	(5) Винт	(6) Кольцо
BMT45 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x8.7x15	DIN912 XM 5X10	OR 7x1.5xPERBUNAN
BMT55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x8.7x15	DIN912 XM 5X10	OR 7x1.5xPERBUNAN
BMT65 MAHD#-#-XL-JHP	SR M12X25	DIN7984-M8X20-8.8	ISO7091 WASHER 8X16	NS 18x10x18	DIN912 XM 6X12	OR 9x1.5xPERBUNAN

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1 = Максимальный диаметр суб-шпинделя

Адаптер	BMT45			BMT55			BMT65		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	106,1	147	94	109,1	147	94	114,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	106,1	147	94	109,1	147	94	114,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	109	152	100	112	152	100	117	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	114	162	110	117	162	110	122	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	114	162	110	117	162	110	122	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	120,6	175	118	123,6	175	118	128,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	130,6	194	134	133,6	194	134	138,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	143,6	218	155	146,6	218	155	151,6	218	155

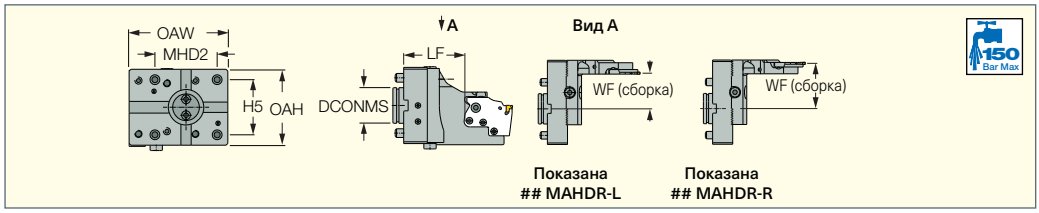


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MORI SEIKI JETCUT

MORI## MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL
с внутренним подводом
охлаждающей жидкости,
для револьверных головок
станков MORI SEIKI



Обозначение	OAH	OAW	H_5	MHD_2	DCONMS	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
MORI40 MAHDL-L-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	59.60	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MORI60 MAHDL-L-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	100.60	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MORI40 MAHDL-R-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	47.00	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
MORI60 MAHDL-R-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	88.00	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
MORI40 MAHDR-L-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	47.00	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MORI60 MAHDR-L-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	50.00	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MORI40 MAHDR-R-XL-JHP	83.0	111.00	61.00	70.0	39.90	68.60	59.60	MORI40 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP
MORI60 MAHDR-R-XL-JHP	109.3	172.00	84.00	94.0	59.90	72.10	62.60	MORI60 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

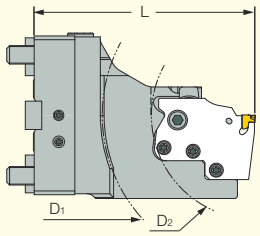
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Винт	(3) Шайба	(4) Хвостовик	(5) Винт
MORI40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	SS-40NZBMT	SR M6X25DIN912 12.9U
MORI60 MAHD#-#-XL-JHP	SR M12x25	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	SS-60NLBMT	SR M8X25DIN912

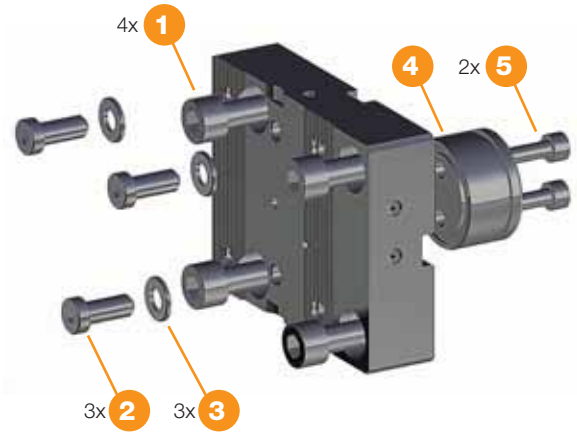
Промежуточные державки см. стр. 530.

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1 = Максимальный диаметр суб-шпинделя

Адаптер	MORI40			MORI60		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	114,1	147	94	117,6	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	114,1	147	94	117,6	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	117	152	100	120,5	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	122	162	110	125,5	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	122	162	110	125,5	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	128,6	175	118	132,1	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	138,6	194	134	142,1	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	151,6	218	155	155,6	218	155

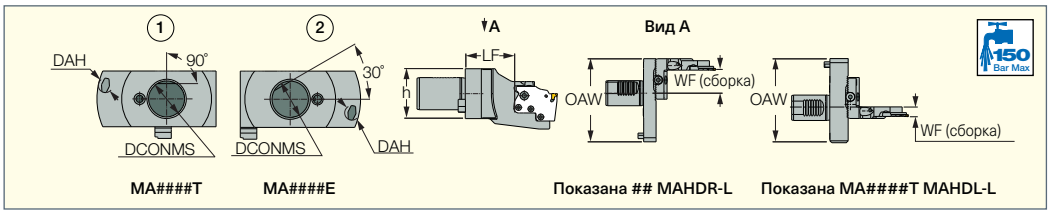


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Mazak JETCUT

MA##### MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL
с внутренним подводом
охлаждающей жидкости,
для станков Mazak



Обозначение	DCONMS	DAH	Рис.	h	OAW	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
MA4016T MAHDL-L-XL-JHP	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	13.90	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4020T MAHDL-L-XL-JHP	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	13.90	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4016T MAHDL-R-XL-JHP	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	1.30	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA4020T MAHDL-R-XL-JHP	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	1.30	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA4016T MAHDR-L-XL-JHP	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	34.20	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4020T MAHDR-L-XL-JHP	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	34.20	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4016T MAHDR-R-XL-JHP	40.00	16.00	1	62.0	132.50	70.00	45.30	MA4016T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020T MAHDR-R-XL-JHP	40.00	20.00	1	62.0	137.50	70.00	45.30	MA4020T V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4016E MAHDL-L-XL-JHP	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	21.40	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA4020E MAHDL-L-XL-JHP	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	21.40	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MA5020E MAHDL-L-XL-JHP	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	2.90	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
MA4016E MAHDL-R-XL-JHP	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	34.00	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA4020E MAHDL-R-XL-JHP	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	34.00	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MA5020E MAHDL-R-XL-JHP	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	15.50	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
MA4016E MAHDR-L-XL-JHP	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	68.00	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA4020E MAHDR-L-XL-JHP	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	68.00	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MA5020E MAHDR-L-XL-JHP	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	66.50	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
MA4016E MAHDR-R-XL-JHP	40.00	16.00	2	62.0	162.50	71.10	80.60	MA4016E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA4020E MAHDR-R-XL-JHP	40.00	20.00	2	62.0	170.00	71.10	80.60	MA4020E V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MA5020E MAHDR-R-XL-JHP	50.00	20.00	2	100.0	168.50	88.70	79.10	MA5020E V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

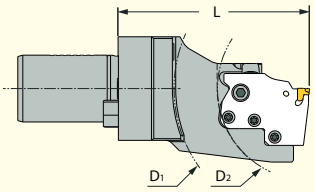
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Шайба	(3) Штифт	(4) Кольцо
MA4016E MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB10001 16x9x24	OR 9x2xPERBUNAN
MA4020E MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB12001 20x15x27	OR 9x2xPERBUNAN
MA5020E MAHD#-#-XL-JHP	DIN7984-M8X20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16	FB12001 20x15x27	AS-ABSTREIFER 10x16x3X4.5 N359 NBR 90
MA4016T MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB10001 16x9x24	OR 9x2xPERBUNAN
MA4020T MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12	FB12001 20x15x27	OR 9x2xPERBUNAN

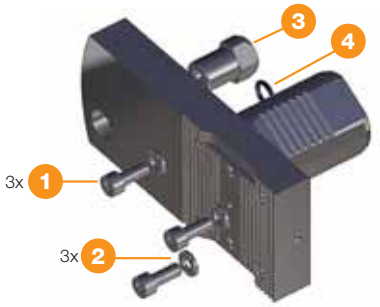
Промежуточные державки см. стр. 530.

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1= Максимальный диаметр суб-шпинделя

Адаптер	MA40###			MA5020E		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	116,6	147	94	134,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	116,6	147	94	134,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	119,5	152	100	137	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	124,5	162	110	142	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	124,5	162	110	142	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	131,1	175	118	148,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	141,1	194	134	158,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	154,6	218	155	171,6	218	155



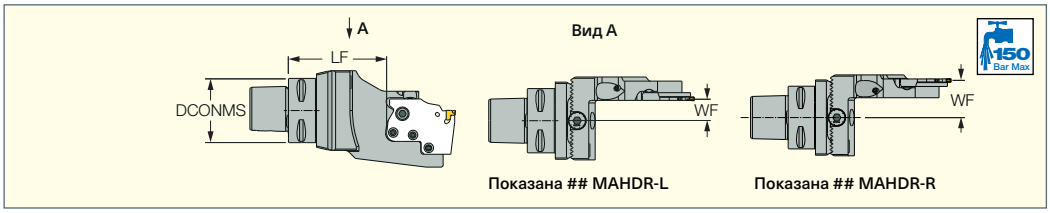
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP

CAMFIX

C# MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для соединения CAMFIX



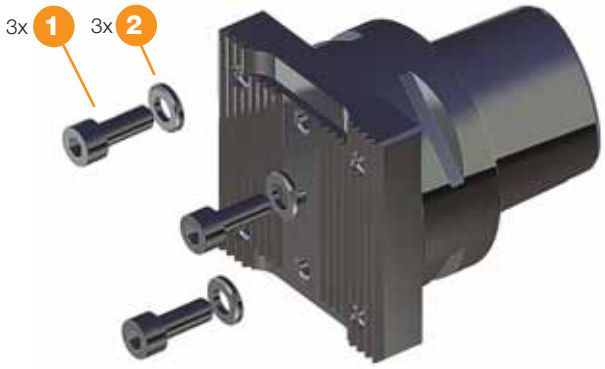
Обозначение	DCONMS	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
C4 MAHDL-L-XL-JHP	40.00	76.40	29.60	C4 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C5 MAHDL-L-XL-JHP	50.00	76.40	29.60	C5 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C6 MAHDL-L-XL-JHP	63.00	78.40	29.60	C6 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
C4 MAHDL-R-XL-JHP	40.00	76.40	17.00	C4 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C5 MAHDL-R-XL-JHP	50.00	76.40	17.00	C5 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C6 MAHDL-R-XL-JHP	63.00	78.40	17.00	C6 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
C4 MAHDR-L-XL-JHP	40.00	76.40	17.00	C4 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C5 MAHDR-L-XL-JHP	50.00	76.40	17.00	C5 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C6 MAHDR-L-XL-JHP	63.00	78.40	17.00	C6 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
C4 MAHDR-R-XL-JHP	40.00	76.40	29.60	C4 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
C5 MAHDR-R-XL-JHP	50.00	76.40	29.60	C5 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
C6 MAHDR-R-XL-JHP	63.00	78.40	29.60	C6 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

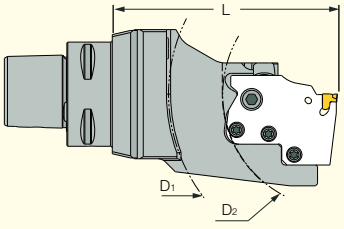
Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Шайба
C4 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
C5 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
C6 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12

Промежуточные державки см. стр. 530.



Размеры с адаптером



L = Общая длина
D1= Максимальный диаметр суб-шпинделя

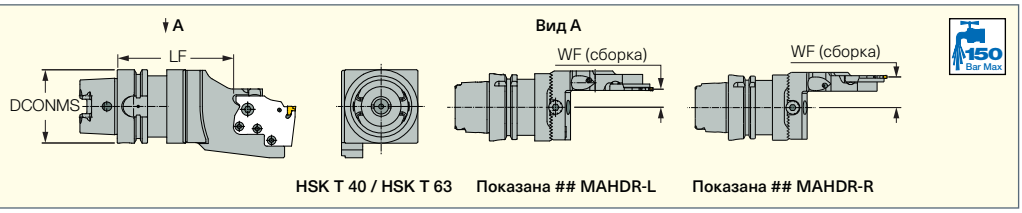
Адаптер	C4			C5			C6		
	L	D1	D2	L	D1	D2	L	D1	D2
DGPAD ...-D22-JHP	121,9	147	94	121,9	147	94	123,9	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	121,9	147	94	121,9	147	94	123,9	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	124,8	152	100	124,8	152	100	126,8	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	129,8	162	110	129,8	162	110	131,8	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	129,8	162	110	129,8	162	110	131,8	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	136,4	175	118	136,4	175	118	138,4	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146,4	194	134	146,4	194	134	148,4	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	159,4	218	155	159,4	218	155	161,4	218	155

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP HSK

HSK T ## MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL
с внутренним подводом
охлаждающей жидкости,
для соединения HSK-T



Обозначение	DCONMS	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
HSK T 40 MAHDL-L-XL-JHP	40.00	99.60	29.60	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
HSK T 63 MAHDL-L-XL-JHP	63.00	99.60	29.60	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
HSK T 40 MAHDL-R-XL-JHP	40.00	99.60	17.00	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
HSK T 63 MAHDL-R-XL-JHP	63.00	99.60	17.00	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
HSK T 40 MAHDR-L-XL-JHP	40.00	99.60	17.00	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
HSK T 63 MAHDR-L-XL-JHP	63.00	99.60	17.00	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
HSK T 40 MAHDR-R-XL-JHP	40.00	99.60	29.60	HSK T 40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
HSK T 63 MAHDR-R-XL-JHP	63.00	99.60	29.60	HSK T 63 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

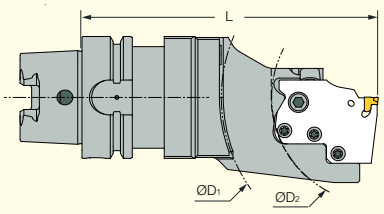
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Шайба
HSK T 40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
HSK T 63 MAHD#-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12

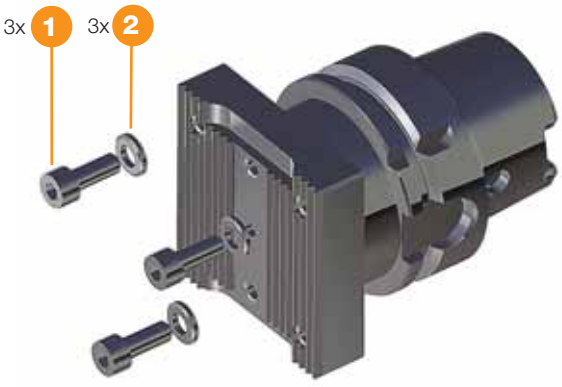
Промежуточные державки см. стр. 530.

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1= Максимальный диаметр
суб-шпинделя

Адаптер	HSK T 40			HSK T 63		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	145,1	147	94	145,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	145,1	152	100	145,1	152	100
TAGPAD ...-D42-JHP	148	162	110	148	162	110
TAGPAD ...-D52-JHP	153	162	110	153	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	153	175	118	153	175	118
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	159,6	194	134	159,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	169,6	194	134	169,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	182,6	218	155	182,6	218	155

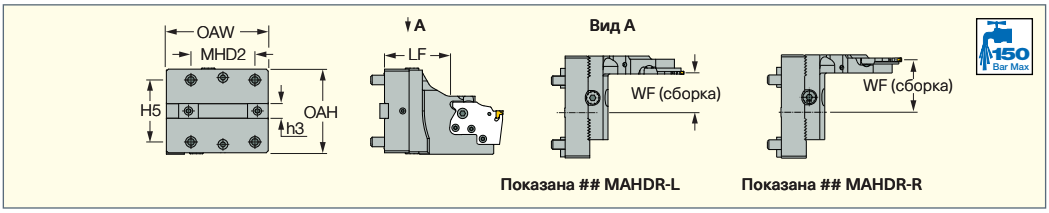


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Biglia JETCUT

BI## MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL
с внутренним подводом
охлаждающей жидкости,
для станков Biglia



Обозначение	OAH	OAW	H_5	MHD_2	h_3[1]	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
BI40 MAHDL-L-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	43.60	BI40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
BI55 MAHDL-L-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	53.10	BI55 V85-JHP	V85 MAHDL-L-XL-JHP
BI40 MAHDL-R-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	29.50	BI40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
BI55 MAHDL-R-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	40.50	BI55 V85-JHP	V85 MAHDL-R-XL-JHP
BI40 MAHDR-L-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	29.50	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
BI55 MAHDR-L-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	40.50	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-L-XL-JHP
BI40 MAHDR-R-XL-JHP	70.0	83.00	50.00	50.0	12.0	62.60	43.60	BI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
BI55 MAHDR-R-XL-JHP	85.0	103.50	63.00	65.0	15.0	67.10	53.10	BI55 V85-JHP	V85 MAHDR-R-XL-JHP

[1] T-образный паз

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

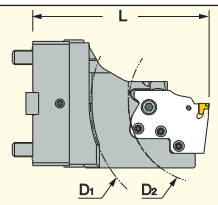
Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Винт	(3) Шайба
BI40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8X20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 6X12
BI55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10X25 DIN912-12.9	DIN7984-M8x20-8.8	ISO 7091 WASHER 8X16

Обозначение	(4) Гайка	(5) Винт	(6) Кольцо
BI40 MAHD#-#-XL-JHP	NS 12x10x12	SR M5x12DIN912 12.9	OR 7x1.5xPERBUNAN
BI55 MAHD#-#-XL-JHP	NS 20x8.7x15	DIN912xM5x10	OR 7x1.5xPERBUNAN

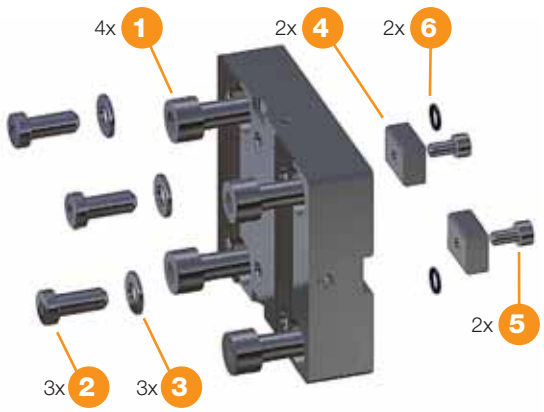
Промежуточные державки см. стр. 530.

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1= Максимальный диаметр
суб-шпинделя

Адаптер	BI40			BI55		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	108,1	147	94	112,6	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	108,1	147	94	112,6	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	111	152	100	115,5	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	116	162	110	120,5	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	116	162	110	120,5	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	122,6	175	118	127,1	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	132,6	194	134	137,1	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	145,6	218	155	150,1	218	155

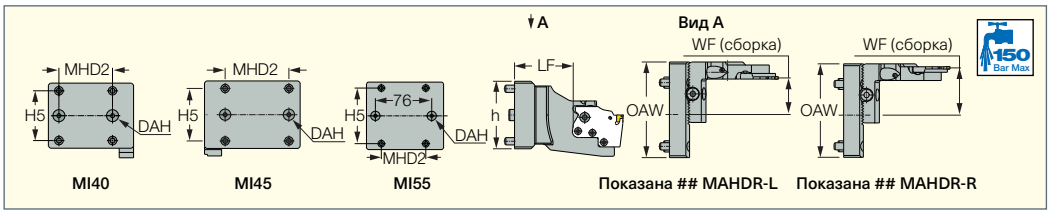


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Miyano JETCUT

MI## MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL
с внутренним подводом
охлаждающей жидкости,
для станков Miyano



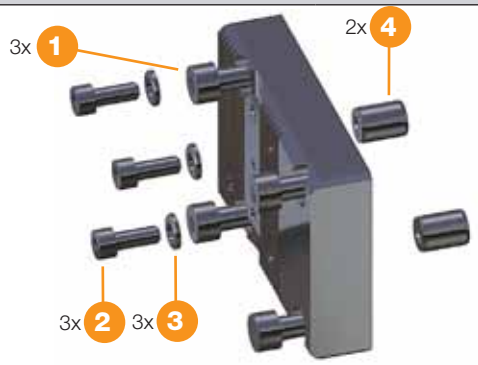
Обозначение	h	OAW	H_5	MHD_2	DAH	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
MI40 MAHDL-L-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	48.80	MI40 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI45 MAHDL-L-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	51.60	MI45 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI55 MAHDL-L-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	49.60	MI55 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
MI40 MAHDL-R-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	36.20	MI40 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI45 MAHDL-R-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	39.00	MI45 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI55 MAHDL-R-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	37.00	MI55 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
MI40 MAHDR-L-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	36.20	MI40 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI45 MAHDR-L-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	39.00	MI45 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI55 MAHDR-L-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	37.00	MI55 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
MI40 MAHDR-R-XL-JHP	68.0	89.00	52.00	56.0	12.00	38.60	48.80	MI40 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MI45 MAHDR-R-XL-JHP	72.0	102.00	56.00	68.0	12.00	55.80	51.60	MI45 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
MI55 MAHDR-R-XL-JHP	91.0	104.00	75.00	60.0	12.00	57.10	49.60	MI55 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

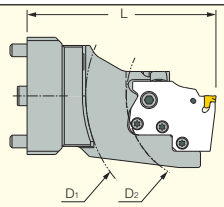
Запасные части

Обозначение	(1) Винт	(2) Винт	(3) Шайба	(4) Штифт
MI40 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172
MI45 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172
MI55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	PIN 12-5118172

Промежуточные державки см. стр. 530.



Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1= Максимальный диаметр
суб-шпинделя

Адаптер	MI40			MI45			MI55		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	84,1	99	46	101,3	147	94	108,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	84,1	99	46	101,3	147	94	108,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	87	104	52	104,2	152	100	111	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	92	114	62	109,2	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	92	114	62	109,2	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	98,6	127	70	115,8	175	118	122,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	108,6	146	86	125,8	194	134	132,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	121,6	170	107	145,6	218	155	145,6	218	155

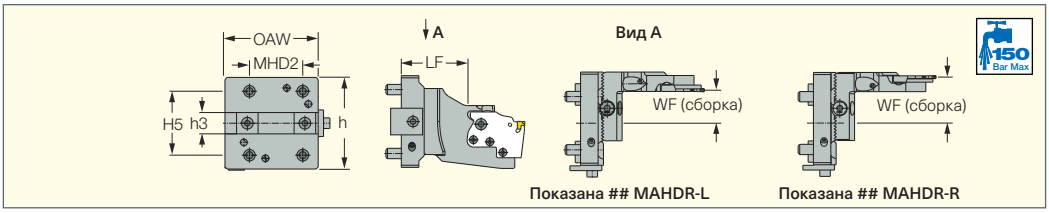
Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

Nakamura-Tome

JETCUT

NT## MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для станков Nakamura-Tome



Обозначение	h	OAW	H_5	MHD_2	h_3	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
NT45 MAHDL-L-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	40.60	NT45 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT55 MAHDL-L-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	43.60	NT55 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT65 MAHDL-L-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	42.60	NT65 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
NT45 MAHDL-R-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	29.00	NT45 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT55 MAHDL-R-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	31.00	NT55 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT65 MAHDL-R-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	33.00	NT65 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
NT45 MAHDR-L-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	29.00	NT45 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT55 MAHDR-L-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	3.00	NT55 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT65 MAHDR-L-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	33.00	NT65 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
NT45 MAHDR-R-XL-JHP	80.0	76.50	55.00	40.0	20.0	62.60	40.60	NT45 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
NT55 MAHDR-R-XL-JHP	86.0	87.50	60.00	50.0	20.0	62.60	15.60	NT55 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
NT65 MAHDR-R-XL-JHP	100.0	99.50	71.00	69.0	20.0	62.60	42.60	NT65 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

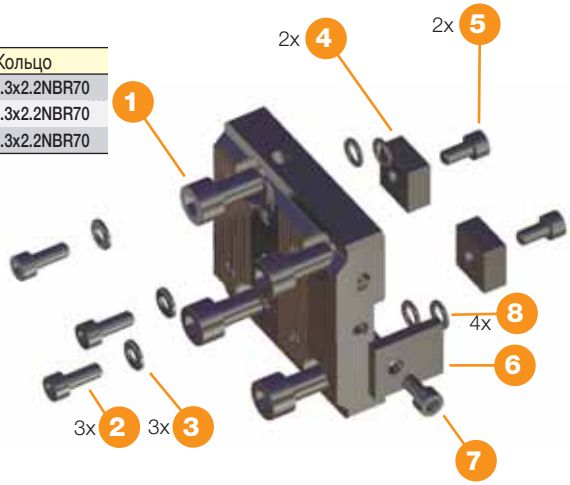
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

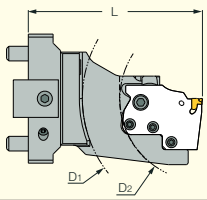
Обозначение	(1) Винт	(2) Винт	(3) Шайба	(4) Гайка	(5) Винт
NT45 MAHD#-#-XL-JHP	SR M8x20DIN912	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9
NT55 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9
NT65 MAHD#-#-XL-JHP	SR M10x20DIN912 12.9	SR M6x16DIN912 12.9	ISO 7091 WASHER 8X16	NS 20x10x20	SR M6x12DIN912 12.9

Обозначение	(6) Стопор	(7) Винт	(8) Кольцо
NT45 MAHD#-#-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70
NT55 MAHD#-#-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70
NT65 MAHD#-#-XL-JHP	KL-WT250-01 25x5x30	SR M6x12DIN912 12.9	O-RING 7.3x2.2NBR70

Промежуточные державки см. стр. 530.



Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1= Максимальный диаметр суб-шпинделя

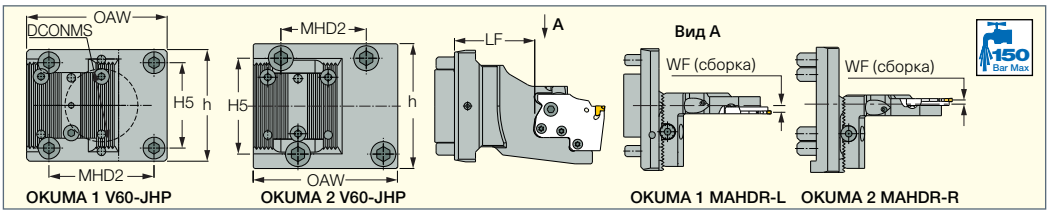
Адаптер	NT45			NT55			NT65		
	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2	L	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	108,1	147	94	108,1	147	94	108,1	147	94
DGPAD ...-D32-JHP	108,1	147	94	108,1	147	94	108,1	147	94
TAGPAD ...-D42-JHP	111	152	100	111	152	100	111	152	100
TAGPAD ...-D52-JHP	116	162	110	116	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	116	162	110	116	162	110	116	162	110
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	122,6	175	118	122,6	175	118	122,6	175	118
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	132,6	194	134	132,6	194	134	132,6	194	134
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	145,6	218	155	145,6	218	155	145,6	218	155

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP

OKUMA # MAHD#-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL
с внутренним подводом
охлаждающей жидкости,
для станков Okuma



Обозначение	h	OAW	H_5	MHD_2	DCONMS	LF	WF	Адаптер	Адаптер 2
OKUMA 1 MAHDL-L-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	52.60	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDL-L-XL-JHP	95.0	110.00 (1)	73.00	65.0	-	66.10	55.60	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDL-L-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDL-R-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	40.00	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDL-R-XL-JHP	95.0	110.00 (1)	73.00	65.0	-	66.10	43.00	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDL-R-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDR-L-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	6.00	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDR-L-XL-JHP	95.0	110.00 (1)	73.00	65.0	-	66.10	9.00	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDR-L-XL-JHP
OKUMA 1 MAHDR-R-XL-JHP	85.0	107.00	65.00	80.0	55.40	61.10	6.60	OKUMA 1 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP
OKUMA 2 MAHDR-R-XL-JHP	95.0	110.00 (1)	73.00	65.0	-	66.10	3.60	OKUMA 2 V60-JHP	V60 MAHDR-R-XL-JHP

(1) Также доступны с шириной 100.00 мм

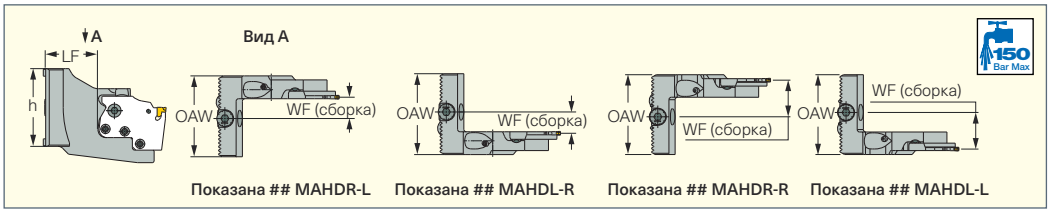
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP

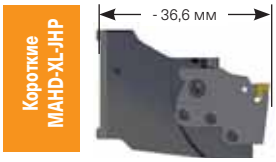
V## MAHD#-#-XL-##-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для модульных державок ISCAR

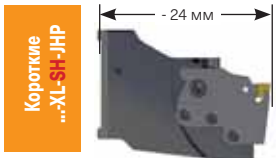


Обозначение	CSI	h	OAW	LF	WF
V60 MAHDL-L-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDL-L-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDL-L-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDL-L-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDL-L-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDL-L-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	41.30
V60 MAHDL-R-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	25.50
V60 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	25.50
V60 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	25.50
V85 MAHDL-R-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	17.00
V85 MAHDL-R-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	17.00
V85 MAHDL-R-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	20.20
V60 MAHDR-L-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	25.50
V60 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	25.50
V60 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	25.50
V85 MAHDR-L-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	17.00
V85 MAHDR-L-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	17.00
V85 MAHDR-L-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	20.20
V60 MAHDR-R-XL-JHP	V60	75.0	64.50	42.65	29.60
V60 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V60	75.0	64.50	69.15	29.60
V60 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V60	75.0	64.50	18.65	32.80
V85 MAHDR-R-XL-JHP	V85	85.5	85.00	43.65	38.10
V85 MAHDR-R-XL-LH-JHP	V85	85.5	85.00	69.15	38.10
V85 MAHDR-R-XL-SH-JHP	V85	85.5	85.00	26.65	41.30

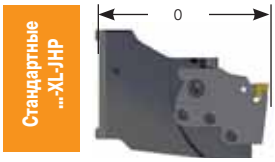
Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

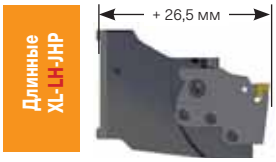


Для станков без суб-шпинделя



Для станков с небольшим диаметром револьверной головки



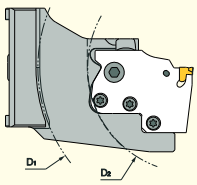


Для станков с суб-шпинделем большого диаметра

Запасные части для промежуточной державки

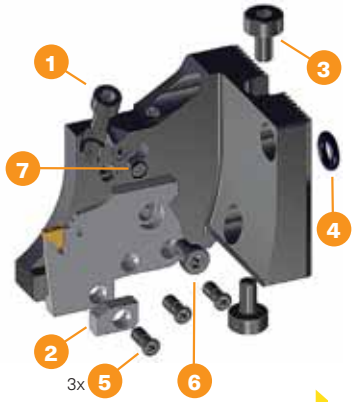
Обозначение	(1) Зажмной винт	(2) Накладка	(3) Винт регулировки высоты	(4) Кольцо	(5) Винт	(6) Винт	(7) Кольцо
V## MAHD#-#-XL-##-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR 14-0194-56113373	O RING 8x3 NBR 70	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N

Размеры с адаптером



L = Общая длина
D_1 = Максимальный диаметр суб-шпинделя

Адаптер	V## MAHD#-#- XL-SH-JHP		V## MAHD#-#- XL-JHP		V## MAHD#-#- XL-LH-JHP	
	D_1	D_2	D_1	D_2	D_1	D_2
DGPAD ...-D22-JHP	99	46	147	94	200	147
DGPAD ...-D32-JHP	99	46	147	94	200	147
TAGPAD ...-D42-JHP	104	52	152	100	205	153
TAGPAD ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D52-JHP	114	62	162	110	215	163
TAGPAD-XL ...-D65-JHP	127	70	175	118	228	171
TAGPAD-XL ...-D82-JHP	146	86	194	134	247	187
TAGPAD-XL ...-D102-JHP	170	107	218	155	271	208

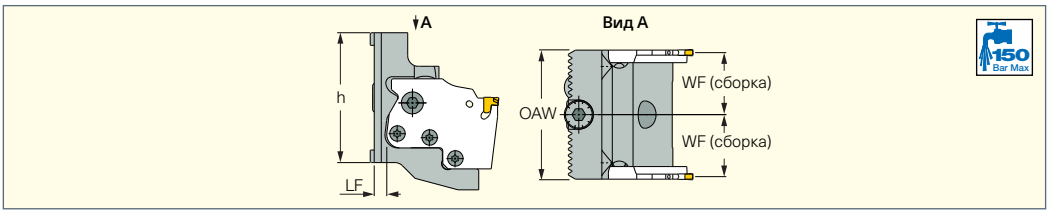


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

MODULAR-GRIP

V## MAHD-XL-JHP

Промежуточные державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для модульных державок ISCAR



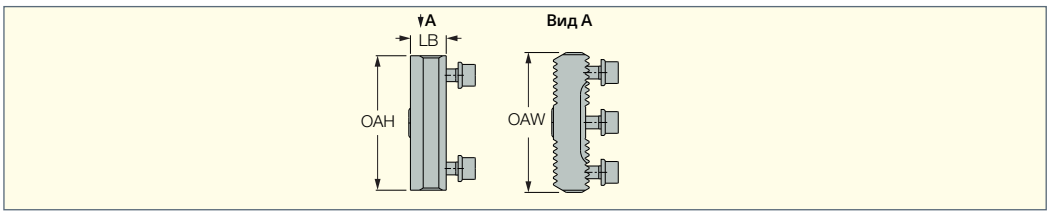
Обозначение	CSI	h	OAW	LF	WF
V60 MAHD-XL-JHP	V60	62.0	61.60	6.05	29.50
V85 MAHD-XL-JHP	V85	85.0	85.00	6.05	41.30

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

MODULAR-GRIP

V60 V60-L##

Проставка для модульной системы



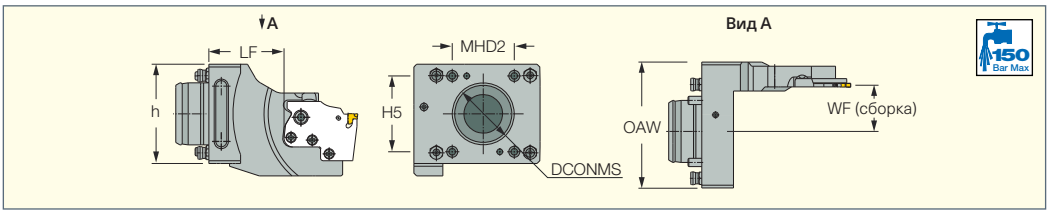
Обозначение	CSI	OAH	OAW	LB
V60 V60-L15	V60	62.0	64.50	15.00
V60 V60-L30	V60	62.0	64.50	30.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

TRAUB JETCUT

TR45 MAHDR-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для станков Traub TNK45 / TNK 65



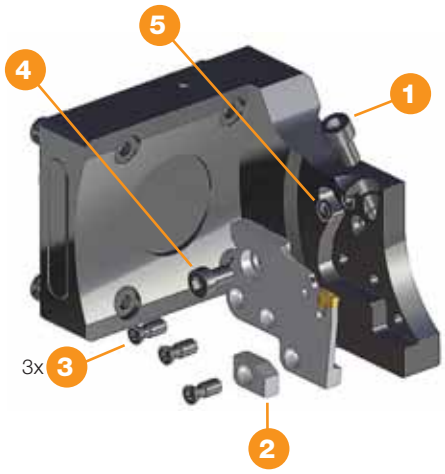
Обозначение	h	OAW	H_5	MHD_2	DCONMS	LF	WF
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	72.0	91.50	55.00	45.0	45.00	54.40	33.50

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка
TR45 MAHDR-L-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

(3) Винт	(4) Винт	(5) Кольцо
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N

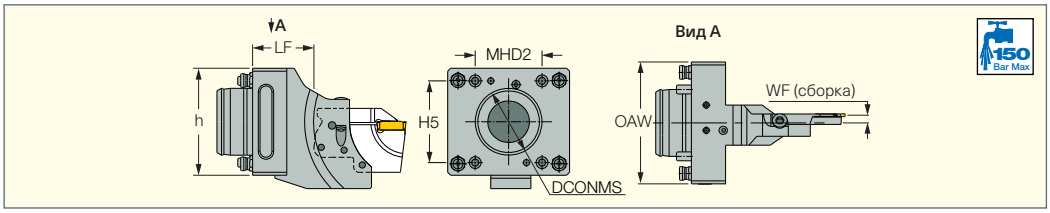


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

TRAUB JETCUT

TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для станков Traub TNL16 / TNL18 / TNL32



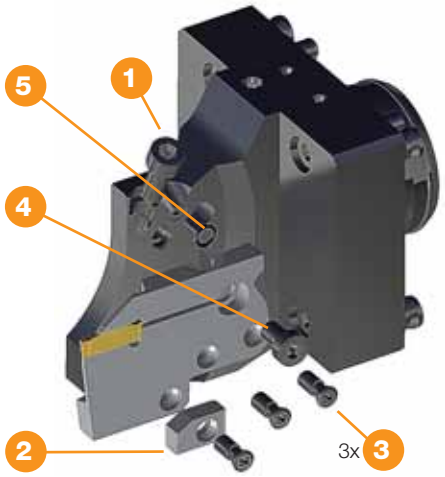
Обозначение	h	OAW	H_5	MHD_2	DCONMS	LF	WF
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	72.0	82.00	55.00	45.0	45.00	41.30	6.00

Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка
TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377

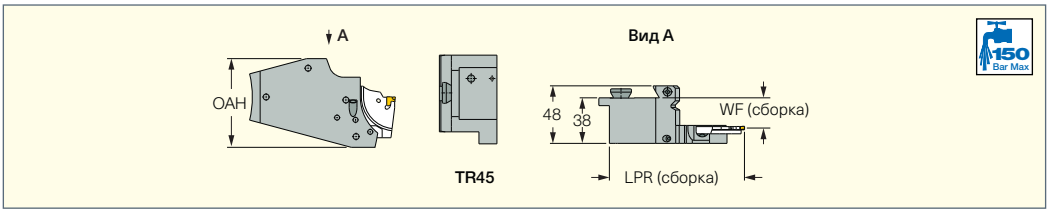
(3) Винт	(4) Винт	(5) Кольцо
SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N



TRAUB JETCUT

TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для станков Traub TNK36 / TNL2

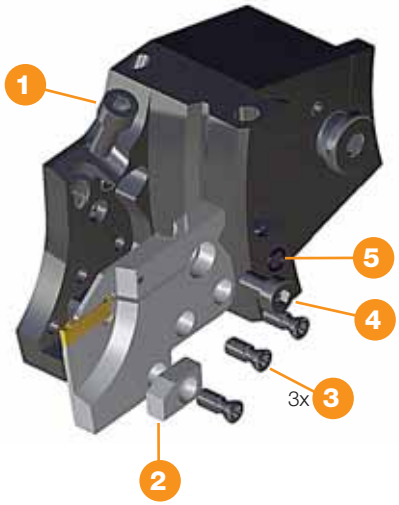


Обозначение	OAH	LPR	WF
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	74.0	91.50	24.50

Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка	(3) Винт	(4) Винт	(5) Кольцо
TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	OR 5x1N

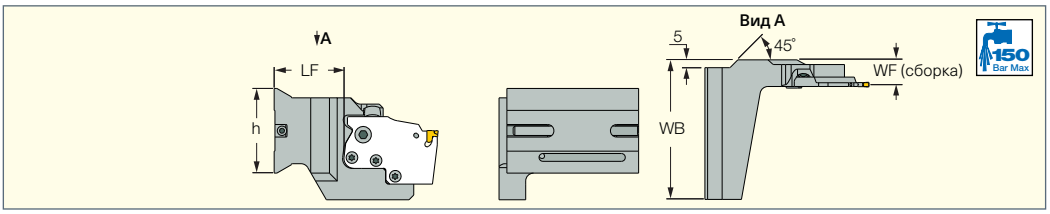


Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

INDEX JETCUT

ABC MAHDR-#-XL-JHP

Державки MODULAR-GRIP-XL с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для станков Index ABC Speedline



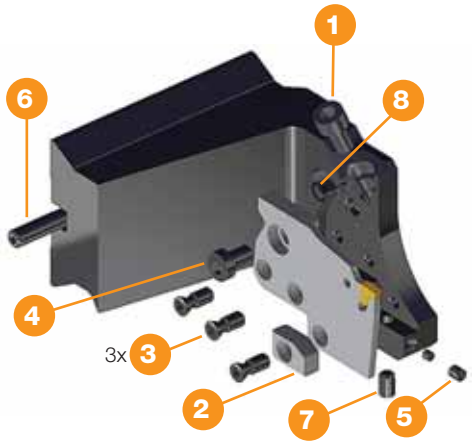
Обозначение	h	WB	LF	WF
ABC MAHDR-L-XL-JHP	56.0	91.50	44.55	17.00

Адаптеры см. стр.: DGPAD-JHP (437) • DGPAD-XL-JHP (437) • TAGPAD-JHP (456) • TAGPAD-XL-JHP (456)
• Руководство по эксплуатации см. стр. 503-517

Запасные части

Обозначение	(1) Зажимной винт	(2) Накладка	(3) Винт	(4) Винт	(5) Штифт
ABC MAHDR-#-XL-JHP	SR M6x16DIN912 12.9	Dummy-MG-XL-5113377	SR M5-04451	SR M6x10DIN6912	SR M4x5DIN913 45H

Обозначение	(6) Стопорный винт	(7) Винт регулировки высоты	(8) Кольцо
ABC MAHDR-#-XL-JHP	DIN913-M6x80-45H	SR M5x8DIN913 45H	OR 5x1N

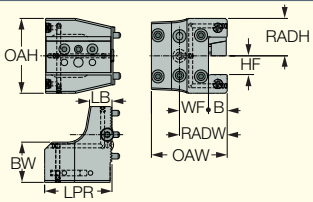


TOOL BLOCKS

V-ASH-MC

Осевые укороченные правосторонние адаптеры с клиновым прижимом для державок с квадратным сечением

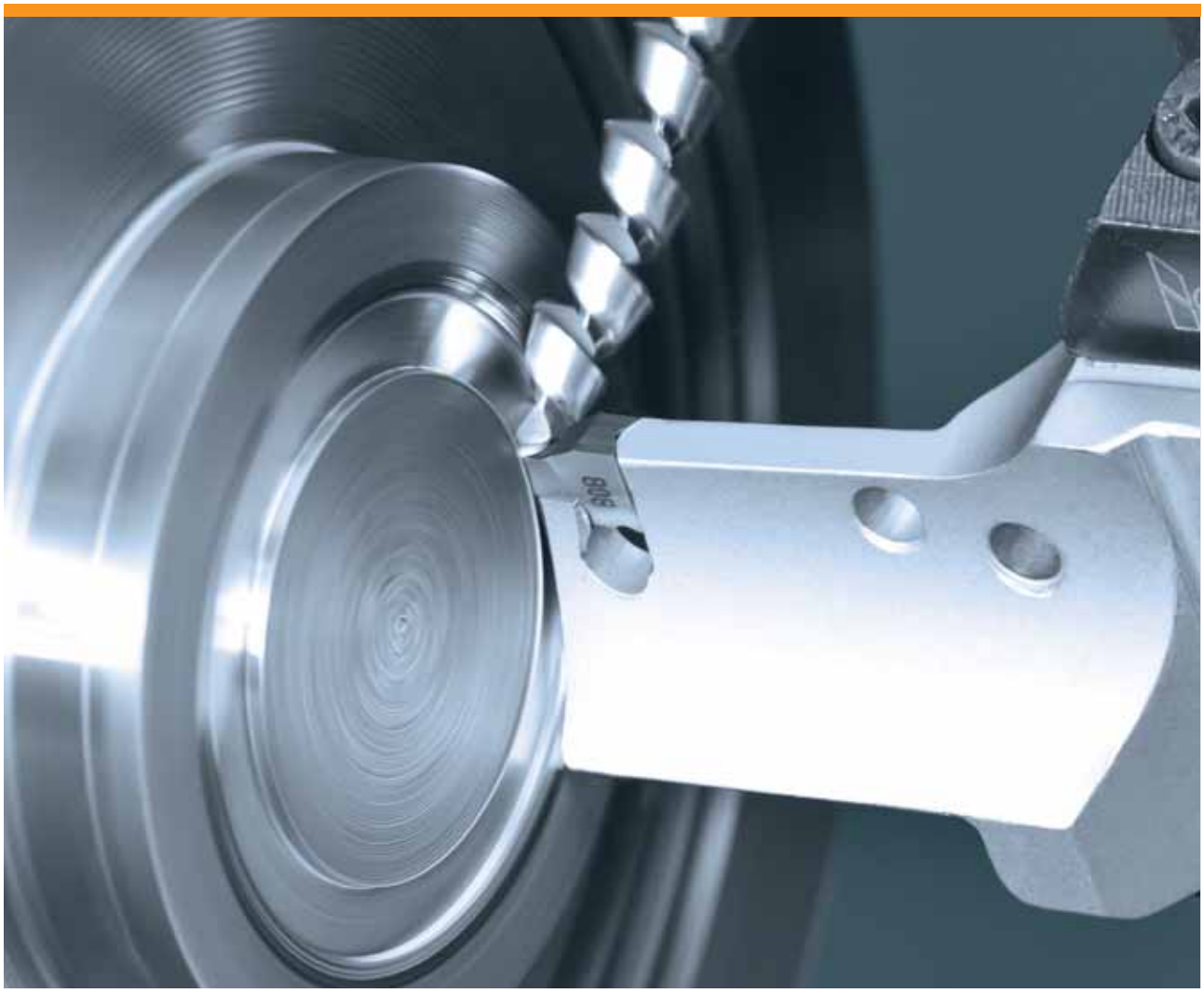




Обозначение	HF	WF	LPR	OAH	RADW	B	LB	RADH	BW	OAW
V60 ASH 20-MC	20.0	31.00	72.00	80.0	51.00	20.0	24.00	40.00	43.00	81.00
V60 ASH 25-MC	25.0	32.00	87.00	90.0	57.00	25.0	24.00	45.00	48.00	87.00
V85 ASHD 25-MC	25.0	43.00	87.00	100.0	68.00	25.0	26.00	50.00	55.00	110.50

Все торговые марки и логотипы являются собственностью соответствующих компаний

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК



Выбор марки твердого сплава **534**

Державки и пластины **541**

PICCO-CUT 541

CHAMGROOVE 543

MINCUT 544

HELI-FACE и HELI-GRIP 546

CUT-GRIP 561

TANG-GRIP 566

SELF-GRIP 568

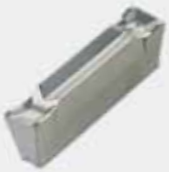
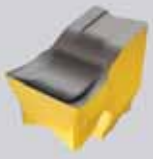
PENTACUT 570

Руководство по эксплуатации **572**

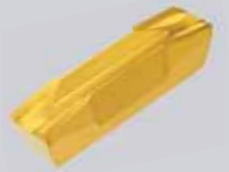
Пластины для торцевой обработки



Обработка торцевых канавок DAXN 6–30 мм

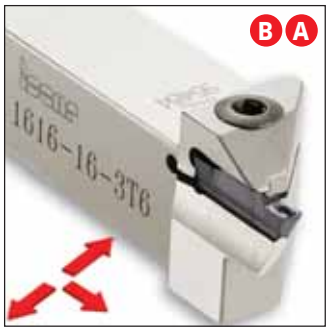
		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	Страница
PICCO		6	_	1	3	30	541-543
MIFR		8	30	1.5	3.5	9	545
GFQR		12	19	1	2.5	3	543
HGPL		12	∞	3	6	∞	560
GRIP		12	∞	3	6	∞	559-560
DGN		21	∞	4	6	∞	438-440
TNF		30	700	3	6	∞	567
HFPN		27	130	2	2	14	557

Обработка торцевых канавок DAXN 24–80 мм

		DAXN	DAXX	CWN	CWX	CDX	Страница
HFPR/L		24	∞	3	6	∞	558
PENTA 34F		22	∞	2.39	4	5	570-571
GDMY/N		50	∞	8	8	25	272-273, 564-565
GIF 8		80	∞	8	8	25	563
GIFG 8		50	∞	8	8	25	563
GIMM 8CC		80	∞	7	8	∞	565
GDMM CC		50	∞	8	8	∞	565

HELIFACE

Малый диаметр
Системы обработки торцевых канавок



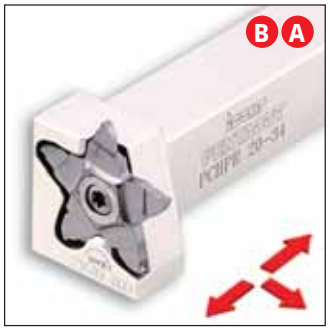
Державка: HGHR/L стр. 547
Пластина: GRIP... / HGPL...
CW = 3 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 12 мм

Державка для двухсторонних пластин 3 мм. Применяется для прорезки торцевых канавок и торцевого точения небольших заготовок с минимальным диаметром канавки 12 мм.



Державка: HGAER/L... (адаптер) стр. 551
Державка: HFAER/L... (адаптер) стр. 551-552
Пластина: HFPR/L...
CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 12 мм

Сменные адаптеры для наружной обработки. Пластины HELIFACE и GRIP для глубокой торцевой обработки.



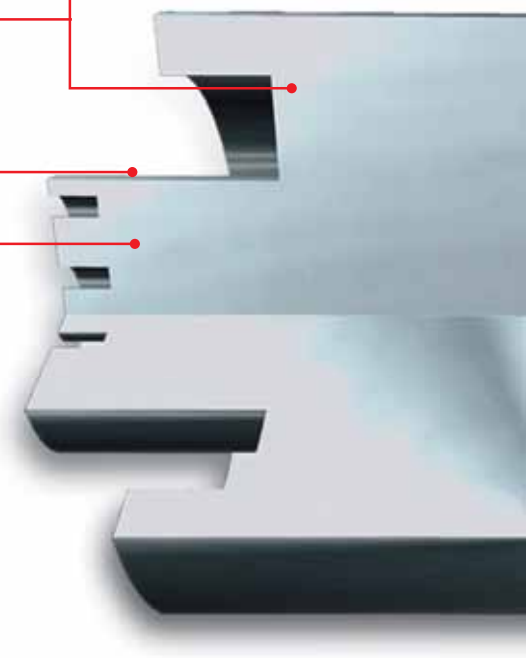
Державка: PCHPR/L стр. 571
Пластина: PENTA 34F...
CW = 2.39-4 мм
CDX = 5 мм
DAXN = 22 мм

Пластина с 5 режущими кромками для прорезки и точения торцевых канавок глубиной до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.



Резец: PICCO R010 стр. 541
CW = 1-3 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 6 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки мелких канавок с минимальным диаметром 6 мм.





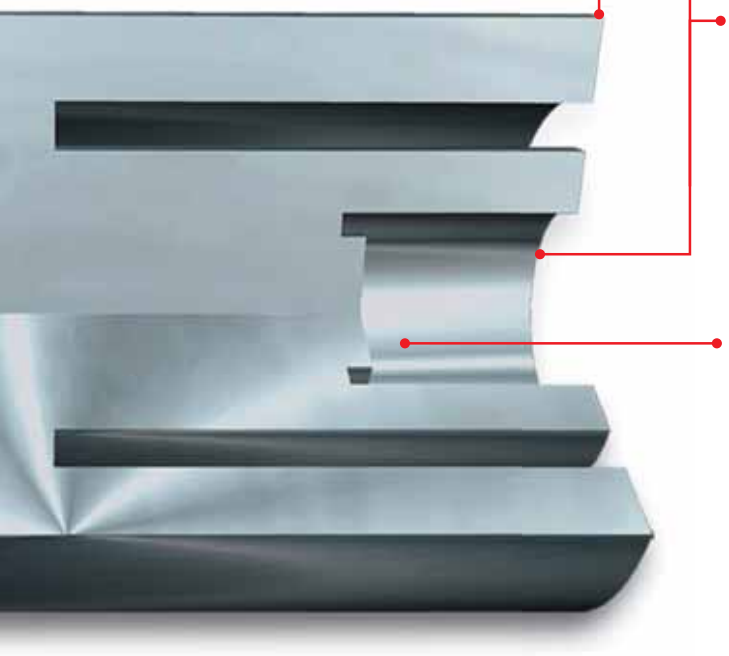
Резец: PICCO R015 стр. 542

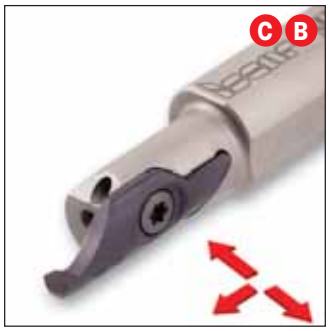
CW = 2.5-3 мм

CDX = 30 мм

DAXN = 15 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки глубоких торцевых канавок до 30 мм с минимальным диаметром 15 мм.





Державка: MIFHR ... стр. 544

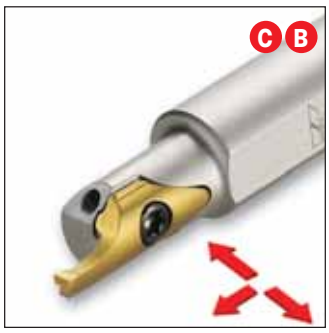
Пластина: MIFR ...

CW = 2-3 мм

CDX = 9 мм

DAXN = 10 мм

MINCUT - серия инструмента для прорезки и точения канавок малого диаметра 10-34 мм. Прочное посадочное гнездо с тангенциальным закреплением пластин. Внутренний подвод охлаждающей жидкости.



Державка: MIFHR ... стр. 544

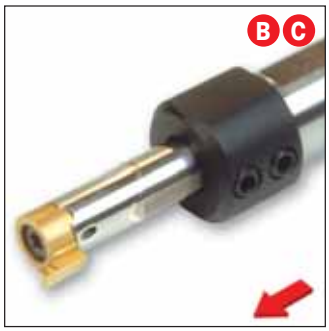
Пластина: MIFR ...

CW = 1.5-3 мм

CDX = 5.5 мм

DAXN = 8 мм

MINCUT - серия инструмента для прорезки и точения канавок малого диаметра 8-17 мм. Прочное посадочное гнездо с тангенциальным закреплением пластин. Внутренний подвод охлаждающей жидкости.



Державка: MGCH 09C стр. 543

Пластина: GFQR...

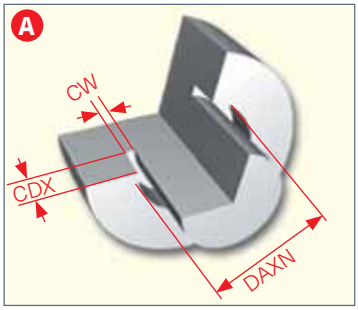
CW = 1-2.5 мм

CDX = 3 мм

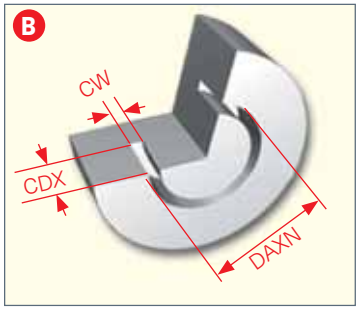
DAXN = 12 мм

Твердосплавная расточная державка с закрепляемой винтом пластиной. Применяется для обработки мелких канавок с минимальным диаметром от 12 мм.

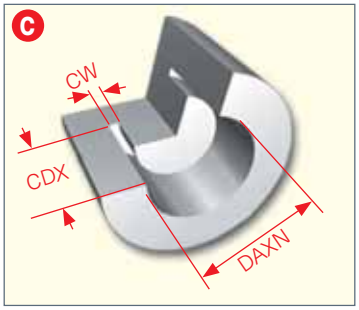
Основные операции



Обработка канавок вдоль вала



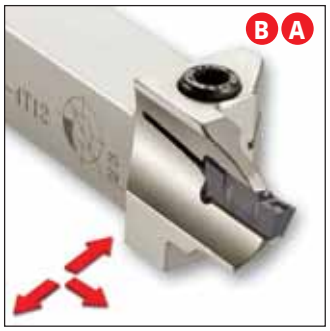
Обработка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

HELIFACE

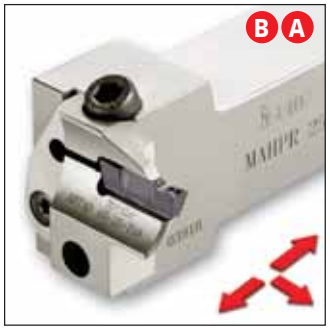
Средний диаметр
Системы обработки торцевых канавок



Державка: HFHR/L... стр. 547-549
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 25 мм

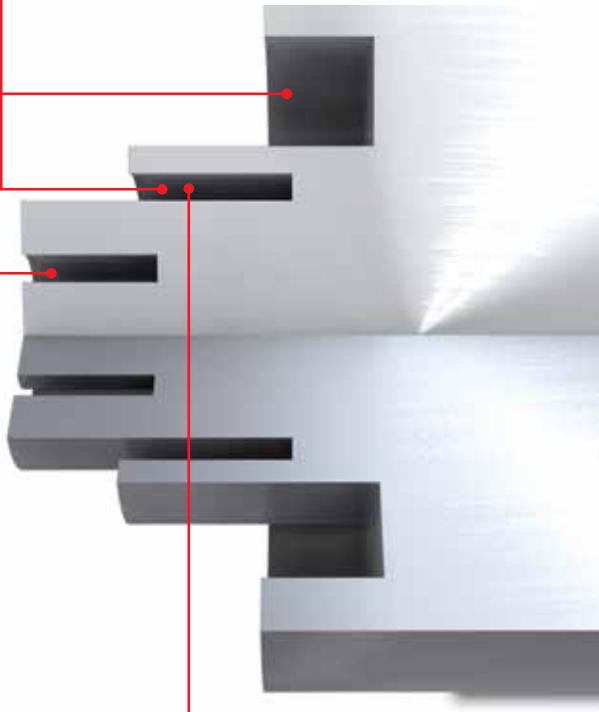
Державка для пластин HELIFACE и GRIP. Для прорезки глубоких торцевых канавок и торцевого точения.

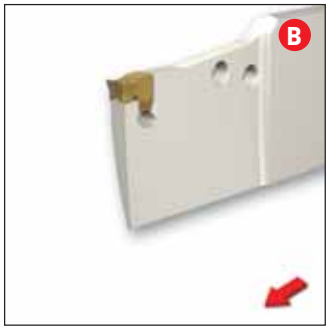


Державка: HFPAD... (адаптер) стр. 549-550
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм
CDX = 22 мм
DAXN = 25 мм

Адаптер для пластин HELIFACE и GRIP.
Часть системы MODULAR-GRIP.
Жесткая конструкция для торцевой обработки.





Лезвие: TNFFH стр. 566
Пластина: TNF 3-6C...

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 30 мм

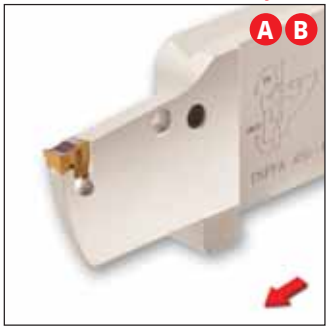
Адаптер и лезвие для пластин TNF 3-6C.
Для прорезки глубоких торцевых канавок.



Лезвие: HFFR/L... стр. 550
Пластина: HFPR/L...

CW = 4-6 мм
CDX = 38 мм
DAXN = 48 мм

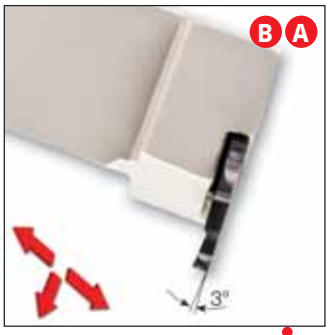
Экономичное двухстороннее лезвие для пластин HELIFACE и GRIP. Рекомендуется для прорезки глубоких торцевых канавок глубиной до 38 мм и торцевого точения



Лезвие: TNFFA стр. 566
Пластина: TNF 3-6C...

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 30 мм

Усиленное лезвие для пластин TNF 3-6C. Рекомендуется только для прорезки торцевых канавок. Возможна обработка вдоль вала. Отличная эвакуация стружки.



Державка: PCHPRS/LS
стр. 571

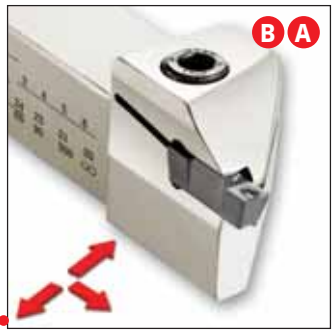
Пластина: PENTA 34F-RS/LS...

CW = 2.39-4 мм

CDX = 5 мм

DAXN = 22 мм

Пластина с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения возле уступов с глубиной резания до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.



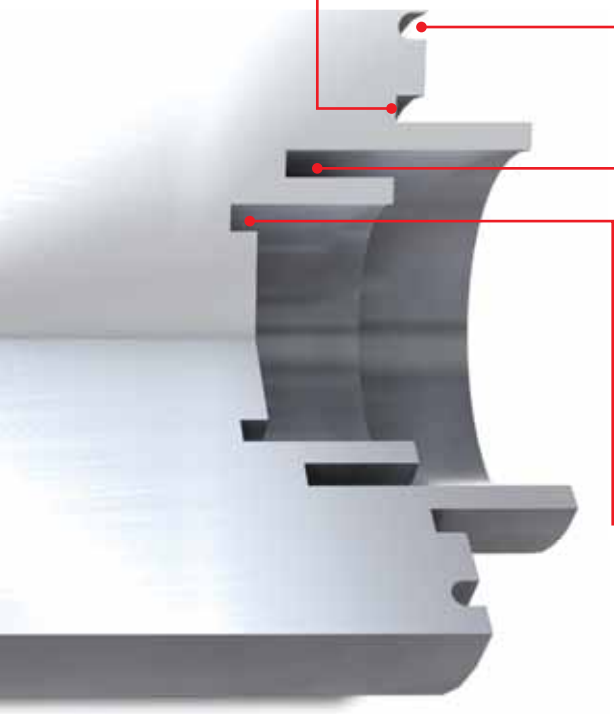
Державка: HFHR/L..-M стр. 552
Пластина: HFPR/L...

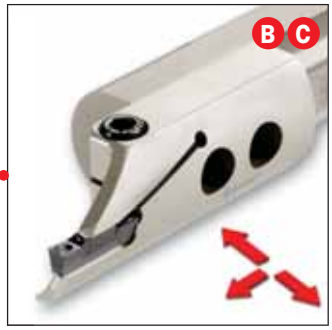
CW = 3-6 мм

CDX = 5 мм

DAXN = 20 мм

Державка для пластин HELIFACE и GRIP. Для обработки на глубину до 5 мм. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.





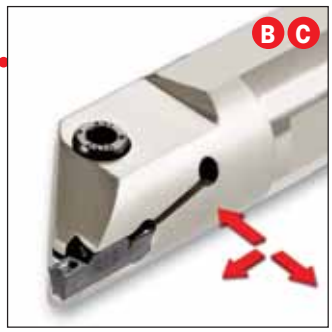
Державка: HFAIR/L... и HGAIR/L (адаптер) стр. 554-555
Пластина: HFPR/L...

CW = 3-6 мм

CDX = 12 мм

DAXN = 32 мм

Сменные адаптеры с внутренним подводом охлаждающей жидкости для пластин HELIFACE и GRIP. Рекомендуются для глубокой внутренней обработки.



Державка: HFIR/L..-MC
стр. 556

Пластина: HFPR/L...

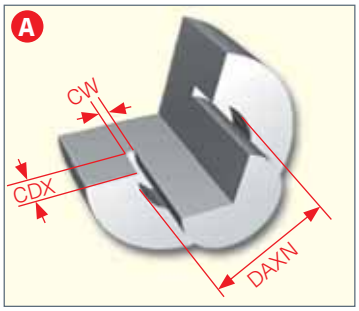
CW = 3-6 мм

CDX = 5 мм

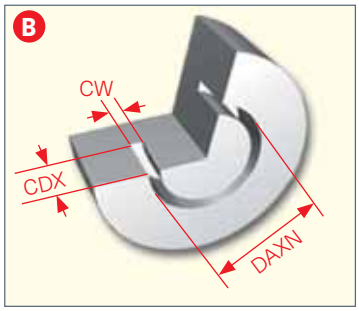
DAXN = 20 мм

Расточная державка для неглубокой торцевой обработки до 5 мм, для пластин HELIFACE и GRIP. Внутренний подвод охлаждения. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.

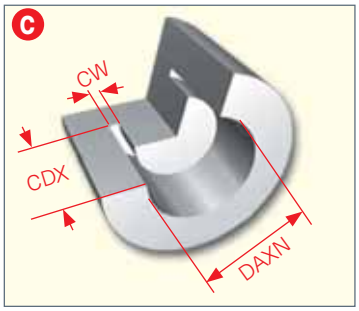
Основные операции



Обработка канавок вдоль вала



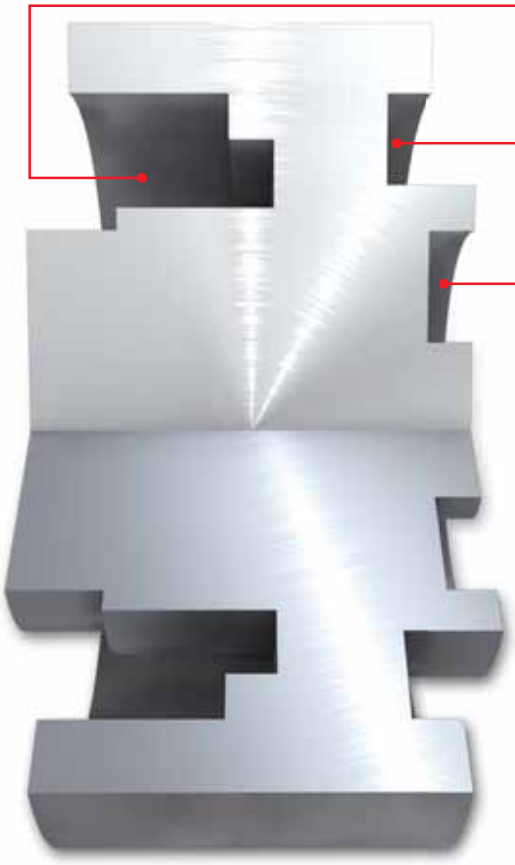
Обработка наружных канавок

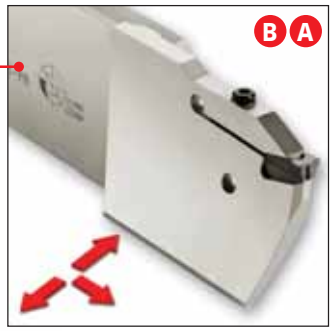


Обработка внутренних канавок

Большой диаметр

Системы обработки торцевых канавок



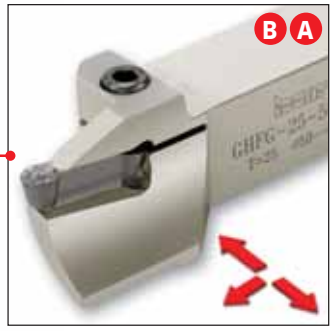


Лезвие: CGFG 51-..R/L-P8
стр. 563
Пластина: GIMY 8...

- CW = 8 мм
- CDX = 120 мм
- DAXN = 180 мм

Лезвия для односторонних пластин CUT-GRIP 8 мм. Обработка на глубину до 120 мм. Для больших диаметров.

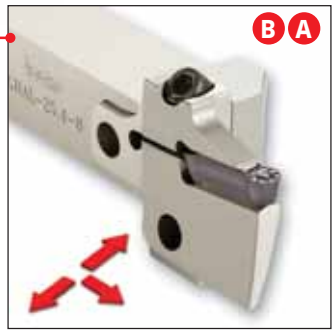
A B



Державка: GHFG ..R/L-8
стр. 561
Пластина: GDMY 8..

- CW = 8 мм
- CDX = 25 мм
- DAXN = 50 мм

Державки для пластин CUT-GRIP 8 мм. Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера. Обработка на глубину до 25 мм.

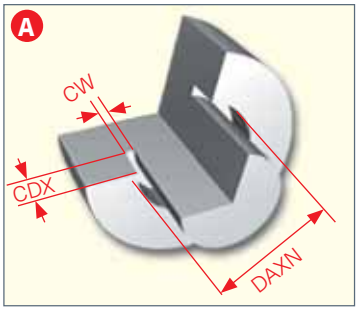


Державка: GAFG ..R/L-8 (адаптер) стр. 562
Пластина: GDMM 8CC

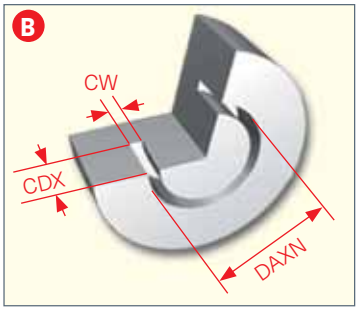
- CW = 8 мм
- CDX = 25 мм
- DAXN = 80 мм

Сменные адаптеры для пластин CUT-GRIP 8 мм. Обработка на глубину до 25 мм.
Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера.

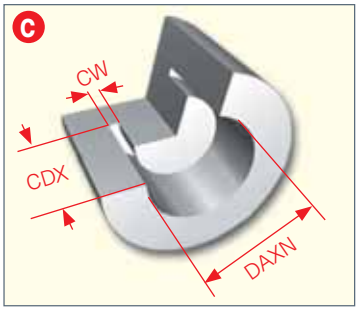
Основные операции



Обработка канавок вдоль вала



Обработка наружных канавок



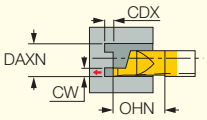
Обработка внутренних канавок

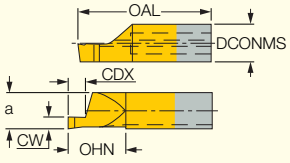
PICCOCUT

PICCO-010/610 (торцевая канавка)

Резцы для прорезки торцевых канавок









Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	CDX	DCONMS	a	OHN(2)	OAL	IC228	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1006-10	6.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10	6.0	1.50	2.00	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-20	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-30	8.0	1.00	1.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-10	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1008-20	8.0	1.00	1.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-20	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 010.1508-30	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1508-10	8.0	1.50	2.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-10	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 610.1508-20	8.0	1.50	2.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 010.2008-30	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-10	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2008-20	8.0	2.00	3.00	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-10	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2008-20	8.0	2.00	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-10	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-20	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2508-30	8.0	2.50	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-10	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 610.2508-20	8.0	2.50	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.3008-10	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-20	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	21.0	35.00	•	0.02-0.06
PICCO R 010.3008-30	8.0	3.00	3.50	7.00	5.90	30.0	45.00	•	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-10	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	11.0	26.00	•	0.02-0.06
PICCO R 610.3008-20	8.0	3.00	3.50	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы • Резцы с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 574-575

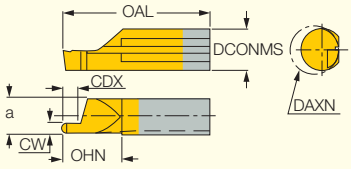
(1) Минимальный диаметр осевой канавки

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT

PICCO-010 (канавка круглого профиля)

Резцы для обработки торцевых канавок круглого профиля (круглое дно)





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	RE	CDX	DCONMS	a	OHN(2)	OAL	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1005-10	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20	8.0	1.00	0.50	2.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.01-0.05
PICCO R 010.1608-20	8.0	1.60	0.80	3.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.01-0.05
PICCO R 010.2010-10	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2010-20	8.0	2.00	1.00	4.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-10	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.2512-20	8.0	2.50	1.25	5.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-10	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	11.0	26.00	•	0.02-0.05
PICCO R 010.3015-20	8.0	3.00	1.50	6.00	7.00	5.90	20.0	35.00	•	0.02-0.05

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ.

• Подробные режимы резания см. стр. 574-575

(1) Минимальный диаметр осевой канавки

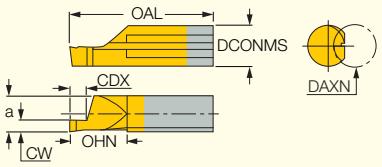
(2) Минимальный вылет

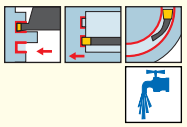
PICCOCUT

PICCO-620 (канавка вдоль вала)

Резцы для прорезания канавок вдоль вала, DAXN 6 мм







Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	CDX	DCONMS	a	OHN(2)	OAL	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 620.1006-20	6.0	1.00	2.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.04
PICCO R 620.1506-20	6.0	1.50	3.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.01-0.05
PICCO R 620.2006-20	6.0	2.00	4.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06
PICCO R 620.2506-20	6.0	2.50	5.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06
PICCO R 620.3006-20	6.0	3.00	6.00	6.00	5.20	20.0	35.00	•	0.02-0.06

В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ. • Резцы с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 574-575

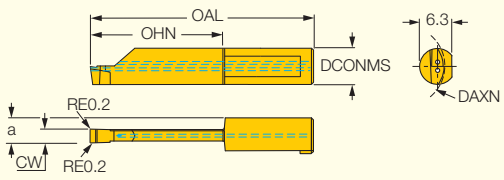
(1) Минимальный диаметр осевой канавки

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT

PICCO-016/020 (торцевая канавка)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	OHN(2)	DCONMS	a	OAL	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 016.0300-10	16.0	3.00	10.00	8.00	5.50	30.00	•	0.01-0.05
PICCO R 016.0300-20	16.0	3.00	20.00	8.00	5.50	40.00	•	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-10	16.0	4.00	10.00	8.00	6.00	30.00	•	0.01-0.05
PICCO R 016.0400-20	16.0	4.00	20.00	8.00	6.00	40.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-25	20.0	3.00	25.00	8.00	5.50	45.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0300-30	20.0	3.00	30.00	8.00	5.50	50.00	•	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-35	20.0	3.00	35.00	8.00	5.50	55.00	•	0.01-0.04
PICCO R 020.0300-40	20.0	3.00	40.00	8.00	5.50	60.00	•	0.01-0.04
PICCO R 020.0400-25	20.0	4.00	25.00	8.00	6.00	45.00	•	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-30	20.0	4.00	30.00	8.00	6.00	50.00	•	0.01-0.06
PICCO R 020.0400-35	20.0	4.00	35.00	8.00	6.00	55.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0400-40	20.0	4.00	40.00	8.00	6.00	60.00	•	0.01-0.05
PICCO R 020.0500-20	20.0	5.00	20.00	8.00	6.50	40.00	•	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-25	20.0	5.00	25.00	8.00	6.50	45.00	•	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-30	20.0	5.00	30.00	8.00	6.50	50.00	•	0.02-0.06
PICCO R 020.0500-35	20.0	5.00	35.00	8.00	6.50	55.00	•	0.02-0.05
PICCO R 020.0500-40	20.0	5.00	40.00	8.00	6.50	60.00	•	0.02-0.05

• Резцы с двумя отверстиями подвода охлаждающей жидкости, давление до 100 бар. • Подробные режимы резания см. стр. 574-575

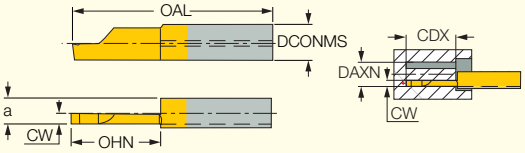
(1) Минимальный диаметр осевой канавки

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT

PICCO-015 (торцевая канавка)

Резцы для прорезки глубоких торцевых канавок





Показан правосторонний

Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	OHN(2)	DCONMS	a	OAL	CDX	IC228	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 015.2515-20	15.0	2.50	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	•	0.01-0.04
PICCO R/L 015.3015-20	15.0	3.00	20.00	7.00	5.90	35.00	20.00	•	0.02-0.05
PICCO R 015.3015-30	15.0	3.00	30.00	7.00	5.90	45.00	30.00	•	0.01-0.04

В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ. • Резцы с острыми углами

• Подробные режимы резания см. стр. 574-575

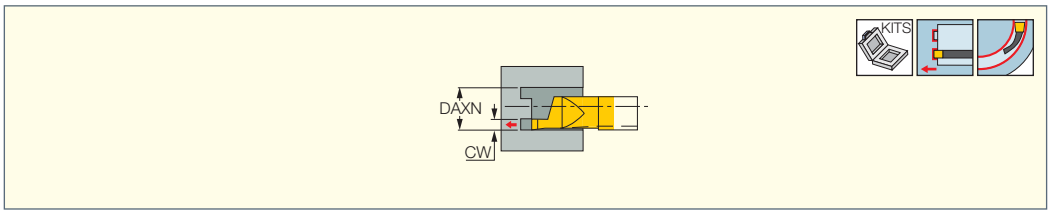
(1) Минимальный диаметр осевой канавки

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT

Набор PICCO Face

Державка и набор твердосплавных резцов для прорезки и точения торцевых канавок



Обозначение	DAXN(1)	CWN(2)	CWX(3)
KIT PICCO SET-4R	8.0	1.00	3.00

(1) Минимальный диаметр осевой канавки
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания

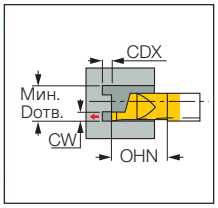
PICCO

Набор миниатюрных резцов PICCO для обработки торцевых канавок - 4R

Обозначение	Мин. диаметр отверстия	OHN	CDX	CW	Штук	Описание
PICCO 16.D6				1x		Державка
PICCO R/L 010.1008-10	8.0	11	1.5	1.0	1x	Резец
PICCO R/L 010.1508-10	8.0	11	2.5	1.5	1x	Резец
PICCO R/L 010.2008-10	8.0	11	3.0	2.0	1x	Резец
PICCO R/L 010.2508-20	8.0	21	3.5	2.5	1x	Резец
PICCO R/L 010.3008-20	8.0	21	3.5	3.0	1x	Резец

Сплав: IC228

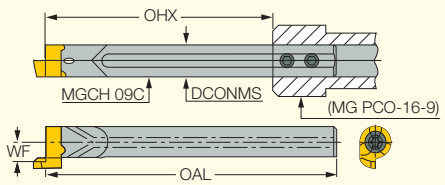




CHAMGROOVE

MGCH-C (торцевая обработка)

Расточные державки для пластин GFQR, диапазон: DAXN 12 мм - DAXX 19 мм





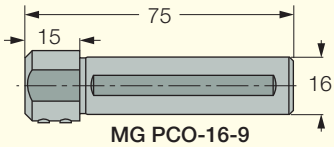
Резец подходит для право- и левосторонней обработки

Обозначение	DCONMS	OAL	OHX(1)	WF		
MGCH 09C	9.00	83.50	65.0	5.50	SR 76-2145	T-15/5

(1) Максимальный вылет
Пластины см. стр.: GFQR (543)
Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (360)

MG PCO

Державка для регулируемых хвостовиков



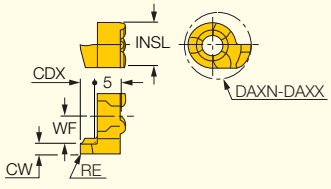
MG PCO-16-9

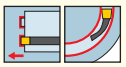
CHAMGROOVE

GFQR

Пластины для прорезки торцевых канавок







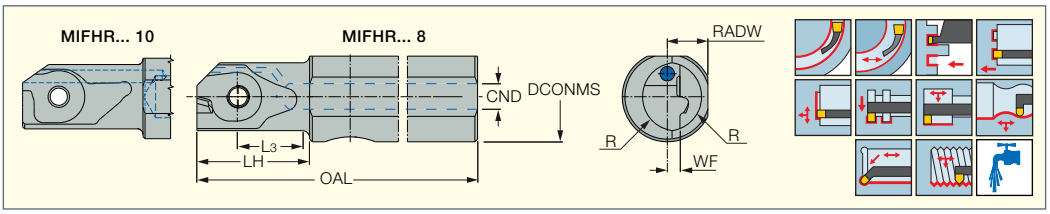
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	DAXN(3)	DAXX(4)	IC528	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.030	1.50	12.0	16.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.030	2.50	12.0	17.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	12.4	18.0	•	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	3.00	13.0	19.0	•	0.02-0.05

• Подробные режимы резания см. стр. 574-575
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Минимальный диаметр
(4) Максимальный диаметр

MIN CUT MINI FACE LINE

MIFHR

Расточные державки для пластин для прорезки торцевых и внутренних канавок, обработки поднутрений и резьбовых пластин



Обозначение	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	Пластина			
MIFHR 8SC-8-SRK (1)	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 (2)	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 16C-10 (2)	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

(1) Твердосплавная державка

(2) Для этой державки доступны только пластины для прорезки торцевых канавок

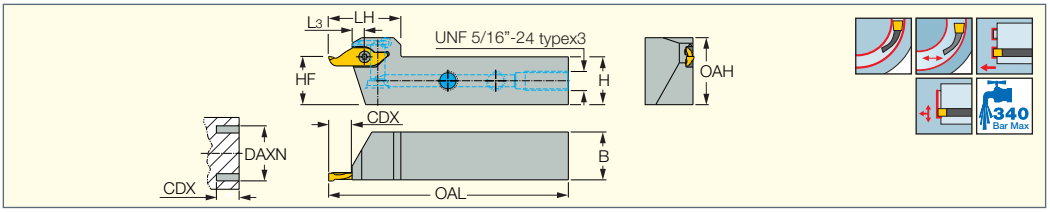
Пластины см. стр.: MEFL (545) • MIFR (545) • MIGR 8 (374) • MITR 8-MT (375) • MIUR 8 (374)

Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (360)

MIN CUT MINI FACE LINE

MFHR-JHP

Державки для пластин MIFR 10 для прорезки торцевых канавок



Обозначение	H	B	OAL	LH	L3	CDX	DAXN(1)	OAH	HF	Пластина			
MFHR 12C-10-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	12.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 16C-10-JHP	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	16.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360
MFHR 20C-10-JHP	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	20.0	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360

• D1max см. информацию о пластине • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 572-584

Пластины см. стр.: MIFR (434)

(1) Минимальный диаметр осевой канавки

Пластины см. стр.: MIFR (545)

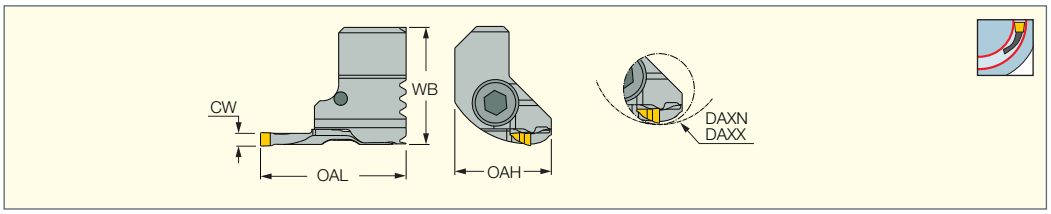
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11

MIN CUT MINI FACE LINE

IHSR-MIFR

Трепанирующие картриджи для пластин MINCUT для установки на расточные головки BHR MB32-32X63



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CWN(3)	CWX(4)	OAL	WB	OAH	Пластина		
IHSR 8-21 MIFR8	8.0	21.0	1.50	2.20	32.00	23.00	17.5	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5
IHSR 19-34 MIFR10	19.0	34.0	2.00	3.00	27.00	22.00	17.8	MI.R 10	SR 34-506	T-9/5

(1) Минимальный диаметр осевой канавки

(2) Максимальный диаметр осевой канавки

(3) Минимальная ширина резания

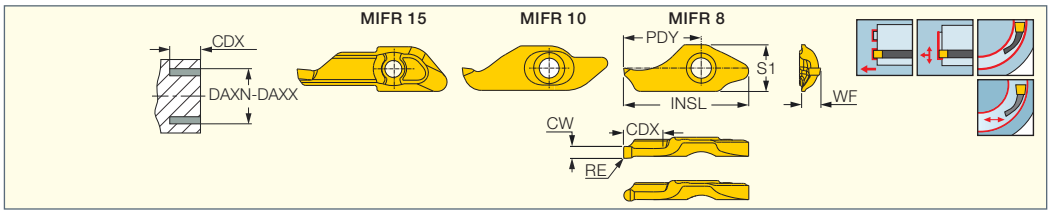
(4) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: MIFR (545)

MINI FACE LINE

MIFR

Пластины, закрепляемые винтом для прорезки и точения внутренних торцевых канавок



Обозначение	Размеры											IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	INSL	CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	WF	S_1	DAXN(3)	DAXX(4)	CDX	PDY		f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
MIFR 8-1.50-0.20	17.70	1.50	0.02	0.20	0.020	2.60	6.5	8.0	11.5	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-1.60-0.80	17.70	1.60	0.02	0.80	0.020	2.60	6.5	8.0	12.1	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.00-0.20	17.70	2.00	0.02	0.20	0.020	2.80	6.5	8.0	16.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 8-2.20-0.20	17.70	2.20	0.02	0.20	0.020	2.90	6.5	8.0	21.0	5.50	11.00	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-0.20	25.10	2.00	0.02	0.20	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.00-1.00	25.10	2.00	0.02	1.00	0.020	3.00	7.6	10.0	-	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-0.20	25.10	2.50	0.02	0.20	0.020	3.10	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-2.50-1.25	25.10	2.50	0.02	1.25	0.020	3.30	7.6	10.0	-	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-0.20	25.10	3.00	0.02	0.20	0.020	3.40	7.6	10.0	30.0	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 10-3.00-1.50	25.10	3.00	0.02	1.50	0.020	3.30	7.6	10.0	34.0	9.00	14.80	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MIFR 15-2.50-0.20	30.00	2.50	0.02	0.20	0.020	5.55	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	•	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-2.50-1.25	30.00	2.50	0.02	1.25	0.020	5.55	9.0	12.0	47.0	15.00	19.30	•	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-0.20	30.00	3.00	0.02	0.20	0.020	5.85	9.0	15.0	60.0	15.00	19.30	•	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.00-1.50	30.00	3.00	0.02	1.50	0.020	5.85	9.0	10.0	-	15.00	19.30	•	0.03-0.05	0.03-0.04
MIFR 15-3.50-0.20	30.00	3.50	0.02	0.20	0.020	6.00	9.0	10.0	-	15.00	19.30	•	0.03-0.05	0.03-0.04

• Рекомендованные скорости резания и подачи могут быть увеличены на 20-30% для обработки алюминия и снижены на 20-30% для обработки титана и Inconel
• Рекомендации по скоростям резания см. стр. 574-575
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки
(4) Максимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: IHSR-MIFR (544) • MFHR-JHP (544) • MIFHR (374)



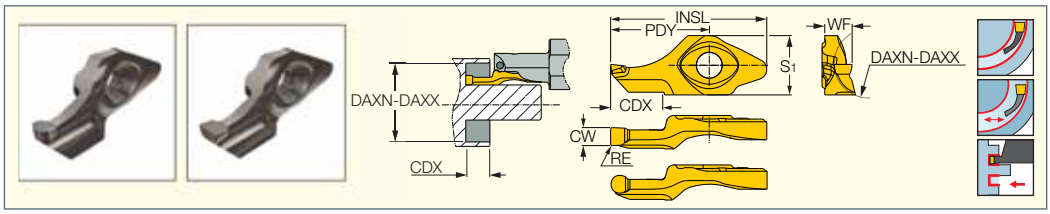




MINI FACE LINE

MEFL

Пластины, закрепляемые винтом для прорезки и точения наружных торцевых канавок рядом с валами



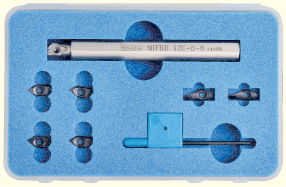
Обозначение	Размеры											IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	WF	S_1	CDX	PDY	INSL	DAXN(3)	DAXX(4)		f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
MEFL 8-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.020	2.60	6.6	5.50	11.00	17.40	8.0	15.0	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	2.70	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	12.1	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	2.90	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	14.0	•	0.02-0.10	0.02-0.06
MEFL 8-2.20-0.20	2.20	0.20	0.02	0.020	3.10	6.6	5.50	11.00	17.40	7.0	20.0	•	0.02-0.10	0.02-0.06

• Рекомендации по скоростям резания см. стр. 574-575
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки
(4) Максимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: MIFHR (374)

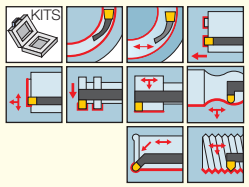
MIN CUT MINI FACE LINE

Набор MINCUT

Державка и набор из 6 разных пластин для прорезки и точения внутренних торцевых канавок





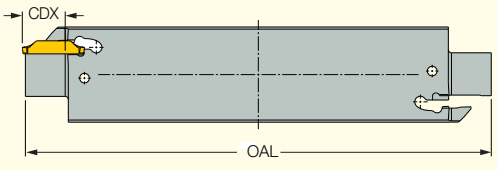


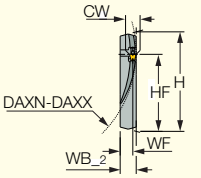
Обозначение	Количество
Набор MINCUT	7

HELiFACE

HFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок







Показано правостороннее

Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	WF	WB_2	HF	H	OAL	
HFFH 38R/L-2	38.0	45.0	2.00	14.00	4.50	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 45R/L-2	45.0	60.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 60R/L-2	60.0	80.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 80R/L-2	80.0	100.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*
HFFH 100R/L-2	100.0	130.0	2.00	14.00	4.40	5.2	24.8	32.0	150.00	EDG 33B*

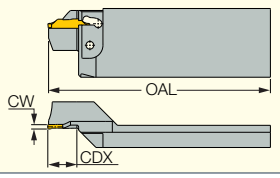
• B1 размер соединения лезвия и блока
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

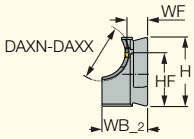
Пластины см. стр.: HFPN (557)
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (591) • HSK A-WH-TBK-R/L (598) • SGTBF (587) • SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

HELiFACE

HFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок







Показано правостороннее

Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	
HFFA 27R/L-2	2.00	27.0	29.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	21.0	EDG 33B*
HFFA 29L-2	2.00	29.0	33.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	18.5	EDG 33B*
HFFA 33R/L-2	2.00	33.0	38.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	17.5	EDG 33B*
HFFA 38L-2	2.00	38.0	46.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 46R/L-2	2.00	46.0	60.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	13.5	EDG 33B*
HFFA 60R/L-2	2.00	60.0	80.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	14.0	EDG 33B*
HFFA 80R/L-2	2.00	80.0	105.0	14.00	32.0	9.50	24.8	102.00	16.1	EDG 33B*

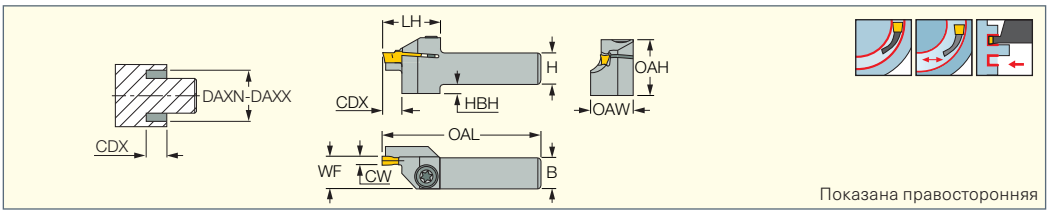
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPN (557)
Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (586) • UBHCR/L (587)

HELIFACE

HGHR/L-3

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения, DAXN. 12 мм



Обозначение	H	B	CW	CDX	HBH	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	LH	OAH	OAW		
HGHR/L 1010-12-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	13.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1010-16-3T6	10.0	10.0	3.00	6.00	2.0	9.50	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	12.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1212-12-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	12.0	16.0	120.00	19.0	19.0	15.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR 1212-16-3T6	12.0	12.0	3.00	6.00	-	11.00	16.0	25.0	120.00	19.0	19.0	14.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-12-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	12.0	16.0	120.00	19.0	21.0	19.70	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 1616-16-3T6	16.0	16.0	3.00	6.00	-	15.00	16.0	25.0	120.00	19.0	21.0	18.80	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-12-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	12.0	16.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2020-16-3T6	20.0	20.0	3.00	6.00	-	20.00	16.0	25.0	120.00	19.0	25.0	24.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-12-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	12.0	16.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3
HGHR/L 2525-16-3T6	25.0	25.0	3.00	6.00	-	25.00	16.0	25.0	120.00	19.0	30.0	29.00	SR 76-1400	T-20/3

• Пластины HGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних державках, пластины HGPL только на левосторонних державках. •
Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

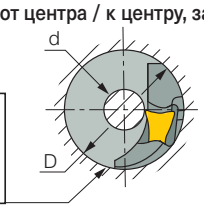
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGPL (560)

Нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

Ограничение по расширению канавки к центру зависит от диаметра (D) см. табл.



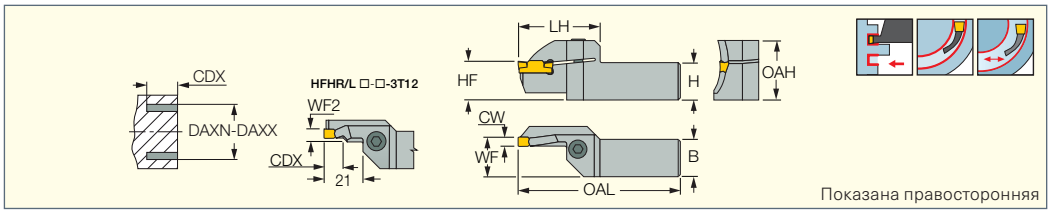
HGHR/L...-12-3T6

D	d
12.0	4.0
13.0	1.0
13.5	0

HELIFACE

HFHR/L-3T

Державки для торцевой обработки, DAXN. 25 мм



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF_2	DAXN(2)	DAXX(3)	LH	OAH		
HFHR/L 20-25-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	25.0	30.0	38.0	28.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	30.0	38.0	38.0	29.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	38.0	48.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-3T12	3.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	5.3	48.0	60.0	38.0	30.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-3T22 (1)	3.00	22.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	60.0	75.0	40.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-3T25 (1)	3.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.50	-	75.0	100.0	43.0	31.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	25.0	30.0	38.0	33.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	30.0	38.0	38.0	34.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-3T12	3.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	5.3	38.0	48.0	38.0	35.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-3T22 (1)	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	48.0	60.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-3T22 (1)	3.00	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	60.0	75.0	40.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-3T25 (1)	3.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.50	-	75.0	100.0	43.0	36.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Только для прорезки глубоких торцевых канавок.

(2) Минимальный диаметр

(3) Максимальный диаметр

Нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-:-25-3T12

D	d
25	5
26	2
≥27	0

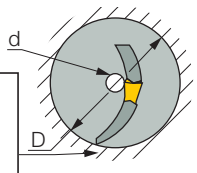
HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

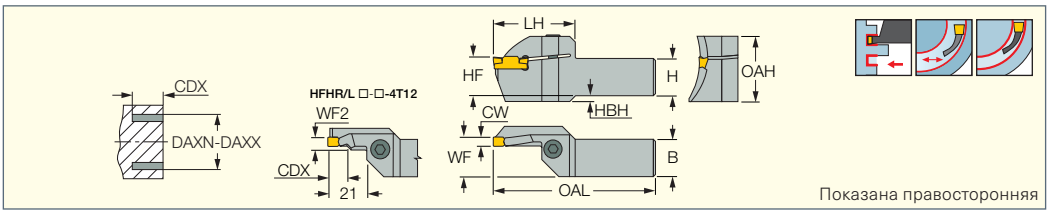
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от диаметра (D) см. табл



HELIFACE

HFHR/L-4T

Державки для торцевой обработки, DAXN. 25 мм



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF	WF_2	DAXN(1)	DAXX(2)	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	25.0	29.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-29-4T12	4.00	12.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	6.2	29.0	34.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-34-4T20	4.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	34.0	40.0	39.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	40.0	48.0	44.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-48-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	48.0	60.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-60-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	60.0	75.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-75-4T25	4.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	20.60	-	75.0	100.0	44.0	34.0	2.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	100.0	140.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-140-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	140.0	240.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-240-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	240.0	800.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	25.0	29.0	39.0	34.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-29-4T12	4.00	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	6.2	29.0	34.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-34-4T20	4.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	34.0	40.0	39.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	40.0	48.0	44.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-48-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	48.0	60.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-60-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	60.0	75.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-4T25	4.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	25.60	-	75.0	100.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 4 мм могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4 мм только на левосторонних державках.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

Диапазон врезания

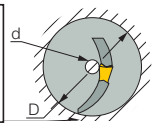
HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

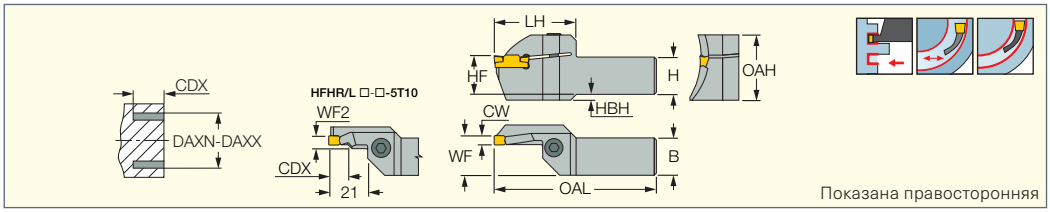
Ограничение по расширению канавки к центру (d зависит от главного диаметра (D), см. таблицу



HELIFACE

HFHR/L-5T

Державки для торцевой обработки, DAXN. 25 мм



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF_2	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	LH	OAH	HBH		
HFHR/L 20-25-5T10	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.1	21.00	25.0	30.0	38.0	28.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-28-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	28.0	31.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-31-5T15	5.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	31.0	35.0	34.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-35-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	35.0	40.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-40-5T20	5.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	40.0	45.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-45-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	45.0	55.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-55-5T25	5.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	55.0	70.0	44.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-70-5T28	5.00	28.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.00	70.0	95.0	47.0	35.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-110-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	110.0	200.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-130-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	130.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	180.0	800.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	200.0	800.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-25-5T10	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	150.00	7.1	26.00	25.0	30.0	38.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-28-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	28.0	31.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-31-5T15	5.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	31.0	35.0	34.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-35-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	35.0	40.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-40-5T20	5.00	20.00	25.0	25.0	25.0	140.00	-	26.00	40.0	45.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-45-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	45.0	55.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-52-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	52.0	75.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-55-5T25	5.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	55.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	70.0	95.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-75-5T14	5.00	14.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.50	75.0	110.0	32.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-95-5T32	5.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	95.0	130.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 5.. только на левосторонних державках.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

Нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-□-31-5T15

D	d
31	15
32	10
33	7
34	4
35	2
≥36	0

HFHR/L-□-30-6T10

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

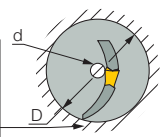
HFHR/L-□-25-5T10

D	d
25	4
26	1
≥27	0

HFHR/L-□-28-5T15

D	d
28	13
29	8
30	5
31	3
32	1
≥33	0

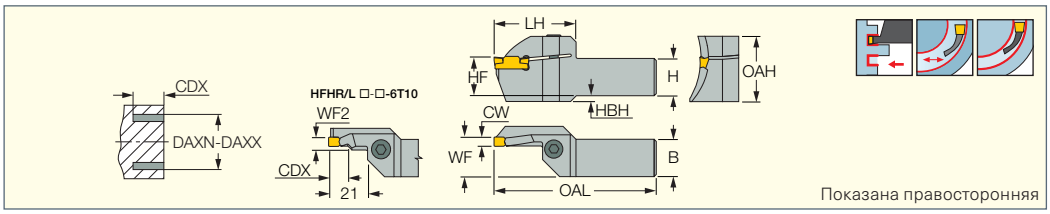
Ограничение по расширению канавки к центру зависит от диаметра (D) см. табл.



HELIFACE

HFHR/L-6T

Державки для торцевой обработки, DAXN. 26 мм



Обозначение	CW	CDX	H	HF	B	OAL	WF_2	WF	DAXN(1)	DAXX(2)	LH	OAH	HBH		
HFHL 20-26-6T10	6.00	10.00	20.0	20.0	20.0	140.00	7.9	21.40	26.0	30.0	39.0	29.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-30-6T15	6.00	17.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	30.0	38.0	36.0	30.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-38-6T20	6.00	20.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	38.0	50.0	39.0	31.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 20-50-6T25	6.00	25.00	20.0	20.0	20.0	140.00	-	21.40	50.0	70.0	44.0	32.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.00	100.0	200.0	40.0	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-100-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	100.0	180.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-180-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	180.0	400.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-200-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	200.0	3000.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-30-6T15	6.00	17.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	30.0	38.0	36.0	35.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-38-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	38.0	50.0	39.0	36.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-400-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	400.0	3000.0	51.0	40.0	3.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	50.0	65.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-50-6T25	6.00	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	50.0	70.0	44.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-65-6T20	6.00	20.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	23.00	65.0	100.0	37.5	33.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25-70-6T32	6.00	32.00	25.0	25.0	25.0	150.00	-	26.40	70.0	100.0	51.0	37.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 6.. только на левосторонних державках. •
Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

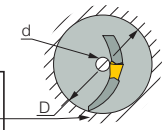
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L-□-30-6T10

D	d
30	7
31	4
32	1
≥33	0

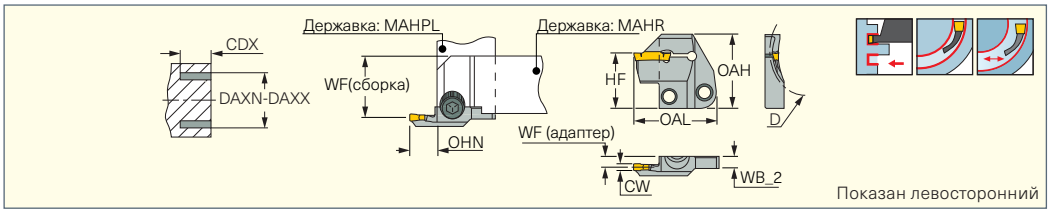


Ограничение по расширению канавки к центру зависит от диаметра (D) см. табл.

MODULARGRIP

HFPAD-3

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF
HFPAD 3R/L-25-T10	25.0	30.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0
HFPAD 3R/L-30-T10	30.0	40.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0
HFPAD 3R/L-40-T10	40.0	65.0	3.00	10.00	15.0	4.80	5.8	39.50	24.0
HFPAD 3R/L-65-T18	65.0	115.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0
HFPAD 3R/L-115-T18	115.0	400.0	3.00	18.00	19.0	4.80	5.8	43.50	24.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины HGN и GRIP 3.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

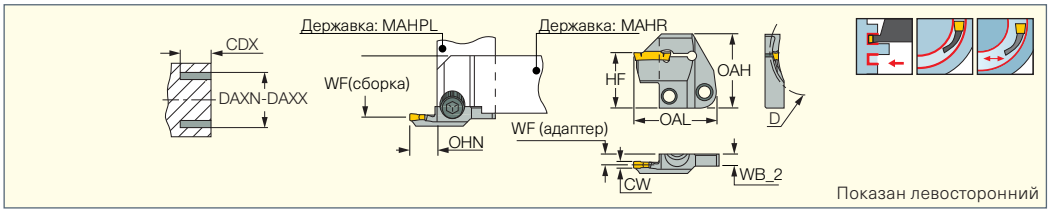
(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

MODULARGRIP

HFPAD-4

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF
HFPAD 4R/L-25-T10	25.0	31.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0
HFPAD 4R/L-31-T10	31.0	44.0	4.00	10.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0
HFPAD 4R/L-44-T14	44.0	58.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0
HFPAD 4R/L-58-T14	58.0	88.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0
HFPAD 4R/L-88-T14	88.0	175.0	4.00	14.00	16.0	4.50	5.8	40.50	24.0
HFPAD 4R/L-175-T20	175.0	800.0	4.00	20.00	21.0	4.50	6.5	45.50	24.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 4.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 4..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

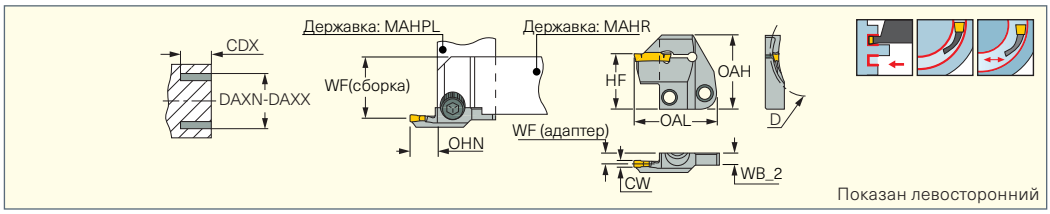
(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

MODULAR GRIP

HFPAD-5

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 5R/L-40-T14	40.0	50.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-50-T14	50.0	75.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-75-T14	75.0	110.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-110-T14	110.0	200.0	5.00	14.00	16.0	4.50	6.3	40.50	24.0	32.0
HFPAD 5R/L-200-T20	200.0	800.0	5.00	20.00	21.0	4.50	6.6	45.50	24.0	32.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 5..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

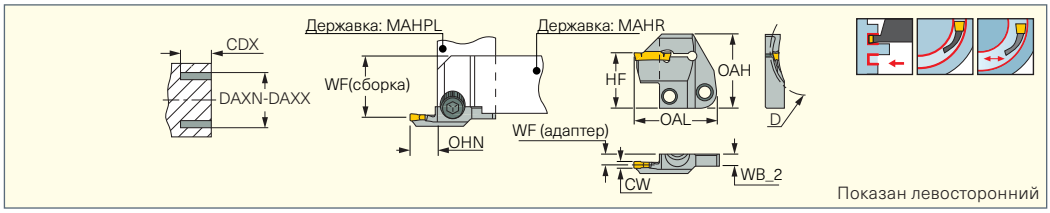
(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

MODULAR GRIP

HFPAD-6

Адаптеры для торцевой обработки



Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	CDX	OHN(3)	WF(4)	WB_2	OAL	HF	OAH
HFPAD 6R/L-60-T14	60.0	100.0	6.00	14.00	16.0	4.50	6.8	40.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-100-T20	100.0	200.0	6.00	20.00	21.0	4.50	6.8	45.50	24.0	32.0
HFPAD 6R/L-200-T20	200.0	3000.0	6.00	20.00	21.0	4.50	7.1	45.50	24.0	32.0

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 6..только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

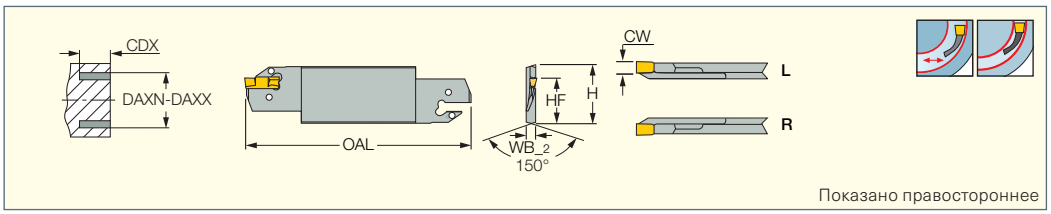
(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

HELIFACE

HFFR/L-T

Лезвия для торцевой обработки



Обозначение	CW	DAXN(2)	DAXX(3)	CDX	OAL	HF	H	WB_2	
HFFR/L 48-4T25 (1)	4.00	48.0	60.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 60-4T25	4.00	60.0	75.0	25.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 75-4T30	4.00	75.0	140.0	30.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 140-4T30	4.00	140.0	1500.0	30.00	150.00	24.8	32.0	3.2	EDG 33B*
HFFR/L 70-5T32	5.00	70.0	95.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 95-5T35	5.00	95.0	130.0	35.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 130-5T38	5.00	130.0	180.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-5T38	5.00	180.0	1500.0	38.00	150.00	24.8	32.0	4.0	EDG 33B*
HFFR/L 90-6T32	6.00	90.0	180.0	32.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*
HFFR/L 180-6T38	6.00	180.0	400.0	38.00	150.00	24.8	32.0	5.2	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях. • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) HGPL 4...Y для левосторонних лезвий.

(2) минимальный диаметр

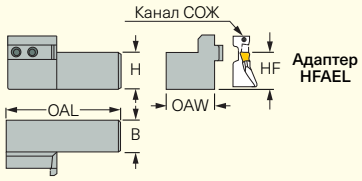
(3) Максимальный диаметр

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

HELIFACE

HAR/L

Державки для адаптеров для торцевой обработки



Показана правосторонняя

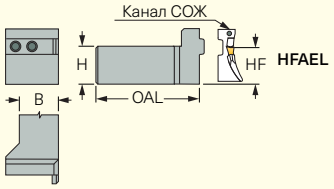
Обозначение	OAL	B	H	HF	OAW		
HAR/L 25C	110.00	25.0	25.0	25.0	39.00	SR 14-519	T-20/3
HAR/L 32C	130.00	32.0	32.0	32.0	46.00	SR 14-519	T-20/3

• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L

HELIFACE

HAPR/L

Перпендикулярные державки для адаптеров для торцевой обработки



Показана левосторонняя

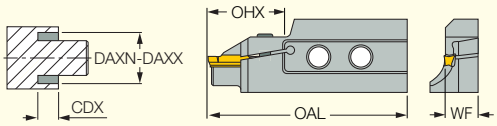
Обозначение	OAL	H	HF	B		
HAPR/L 25C	124.00	25.0	25.0	25.0	SR 14-519	T-20/3
HAPR/L 32C	139.00	32.0	32.0	32.0	SR 14-519	T-20/3

• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L.

HELIFACE

HGAER/L-3

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов



Показан правосторонний

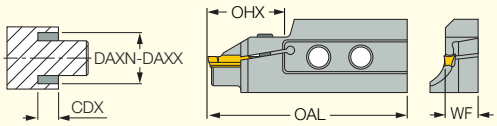
Обозначение	CDX	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OHX(3)	WF	OAL		
HGAER/L 12-3M	2.00	3.00	12.0	500.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 12-3T6	6.00	3.00	12.0	15.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 14-3T7	7.00	3.00	14.0	17.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 17-3T8	8.00	3.00	17.0	21.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/5
HGAER/L 21-3T9	9.00	3.00	21.0	25.0	21.0	10.2	55.00	SR 16-236 P	T-15/3

• Пластины GRIP 3... могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3 только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Максимальный вылет

HELIFACE

HFAER/L-4

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов



Показан правосторонний

Обозначение	CDX	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	OHX(3)	WF		
HFAER/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	68.50	21.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAER/L 75-4T25	25.00	4.00	75.0	100.0	68.50	26.0	11.6	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

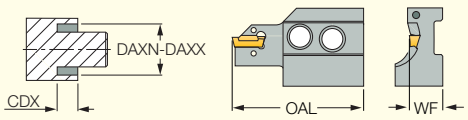
• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Максимальный вылет

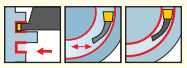
Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGPL (560)
Державки см. стр.: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HFAER/L-5T, 6T

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов





Показан правосторонний

Обозначение	CW	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	WF	
HFAER/L 70C-5T25	5.00	25.00	70.0	95.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 95C-5T25	5.00	25.00	95.0	130.0	66.00	12.2	EDG 33B*
HFAER/L 70C-6T28	6.00	28.00	70.0	100.0	69.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 100C-6T32	6.00	32.00	100.0	180.0	73.00	12.3	EDG 33B*
HFAER/L 180C-6T32	6.00	32.00	180.0	400.0	73.00	12.3	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру. • Адаптеры устанавливаются на стандартные наружные державки HAR/L, HAPR/L, HAI. • Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

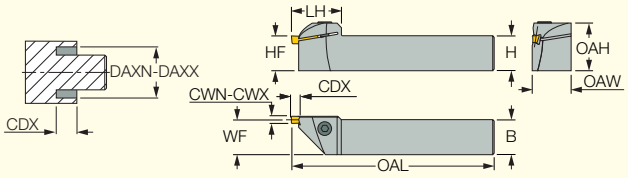
Пластины см. стр.: HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

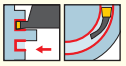
Державки см. стр.: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HFHR/L-M

Державки для прорезки неглубоких торцевых канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX	WF	H	HF	B	OAL	DAXN(3)	DAXX(4)	OAH	OAW		
HFHR/L 20M	3.00	6.00	5.30	20.00	20.0	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	22.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHR/L 25M	3.00	6.00	5.30	25.00	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	27.50	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальная ширина резания

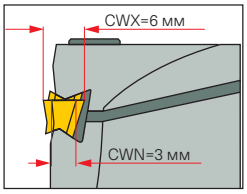
(2) Максимальная ширина резания

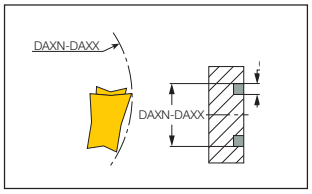
(3) Минимальный диаметр

(4) Максимальный диаметр

Державки HFHR/L-☐M и HFHPR/L-☐M

Для неглубокой обработки до 5 мм.
На одну державку устанавливаются пластины шириной 3-6 мм.
Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины.
После начального врезания расширение канавки от центра или к центру не ограничено геометрией пластины.





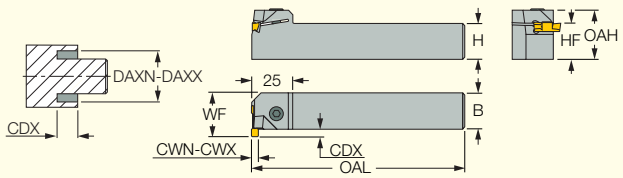
Начальный диапазон диаметров

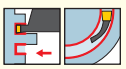
DAXN-DAXX		
CW	DAXN	DAXX
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞

HELIFACE

HFHPR/L-M

Перпендикулярные державки для прорезки неглубоких торцевых канавок





Показана правосторонняя

Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	CDX	WF	H	B	OAL	DAXN(3)	DAXX(4)	OAH	HF		
HFHPR/L 20M	3.00	6.00	5.00	25.30	20.0	20.0	130.00	20.0	2000.0	29.0	20.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
HFHPR/L 25M	3.00	6.00	5.00	30.30	25.0	25.0	150.00	20.0	2000.0	34.0	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный диаметр

(4) Максимальный диаметр

Расточные державки для адаптеров

Адаптеры HGAIR/L и HFAIR/L и державки HAI

Адаптеры устанавливаются на державки **HAI** с круглым сечением и могут производить глубокую обработку канавок и растачивание. Инструмент оснащен каналами подвода охлаждающей жидкости.



HFAIR/L & HGAIR/L
Сменные адаптеры см. стр. 554-555

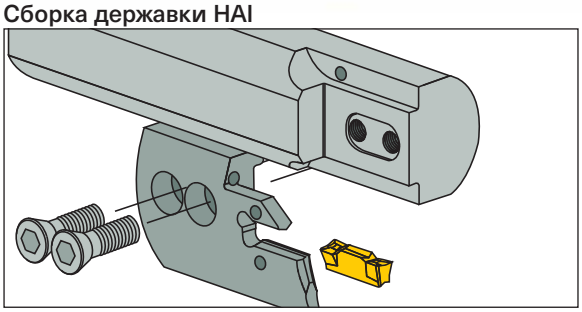
Державки HAI
Адаптеры см. стр. 554

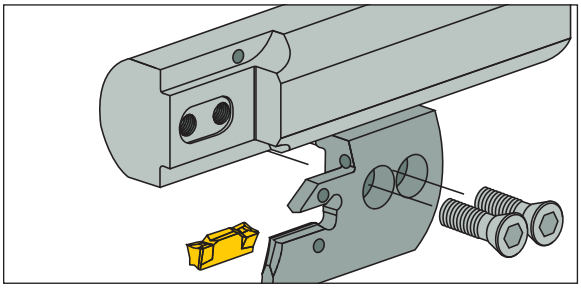
HFAIR/L HGAIR/L	- ☐	C	- ☐	T - ☐
HELIFACE Адаптеры правые/левые	Минимальный начальный диаметр канавки	Внутренний подвод СОЖ	Ширина пластины	Максимальная глубина канавки





Сборка державки HAI





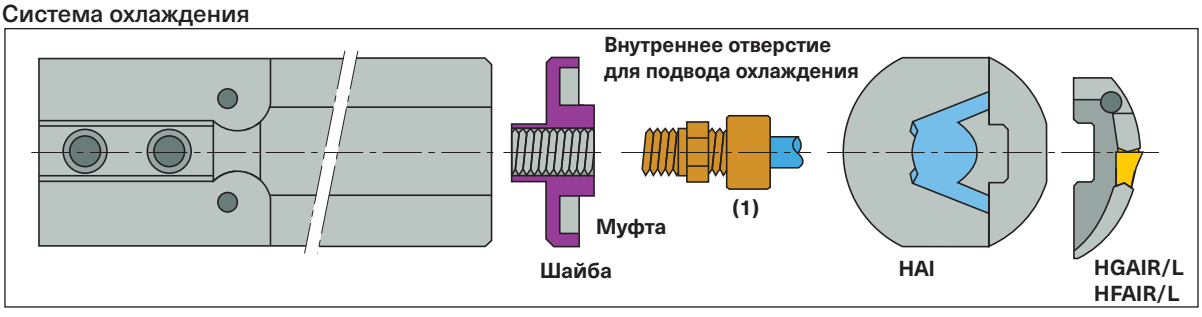
HFAIL и HGAIL
Левосторонние адаптеры

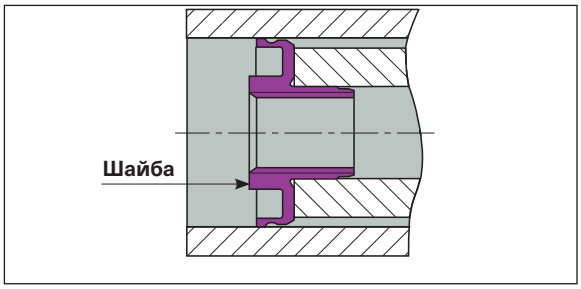
На один корпус **HAI** могут быть установлены право- и левосторонние адаптеры для различных видов торцевой обработки. Два винта, направляющий

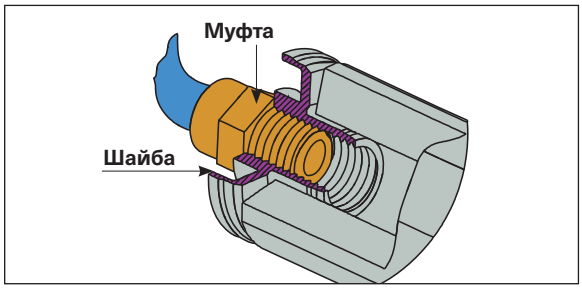
HFAIR и HGAIR
Правосторонние адаптеры

паз и отверстия на державке обеспечивают жесткое, надежное и точное закрепление.

Система охлаждения





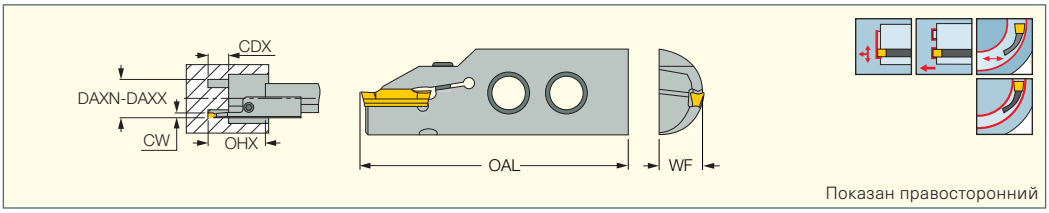


(1) Муфта для подвода охлаждающей жидкости с резьбой BSP 1/8. Для PL-20 резьба M6. Муфта заказывается отдельно.

HELIFACE

HGAIR/L-3

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого точения



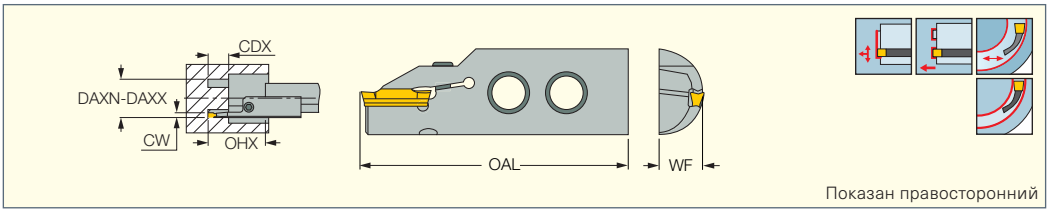
Обозначение	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	CW	OAL	WF	OHX(3)		
HGAIR/L 12-3M	2.00	12.0	500.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 12-3T6	6.00	12.0	15.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 14-3T7	7.00	14.0	17.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 17-3T8	8.00	17.0	21.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 21-3T9	9.00	21.0	25.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 25-3T9	9.00	25.0	34.0	3.00	55.00	10.2	21.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 35-3T10	10.00	35.0	45.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 45-3T10	10.00	45.0	65.0	3.00	56.00	10.3	22.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 115-3T18	18.00	115.0	400.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3
HGAIR/L 65-3T18	18.00	65.0	115.0	3.00	64.00	11.3	30.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Пластины HGN и GRIP 3.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3..только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Максимальный вылет
Пластины см. стр.: GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • HGN-C (445) • HGN-J (446) • HGN-UT (446) • HGPL (560)
Державки см. стр.: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAI-C (554) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HFAIR/L-4

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого точения



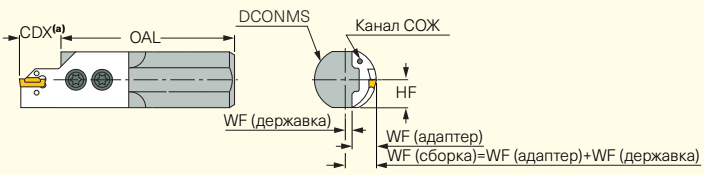
Обозначение	CDX	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	OAL	WF	OHX(3)		
HFAIR/L 34-4T18	18.00	4.00	34.0	40.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 40-4T20	20.00	4.00	40.0	48.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 48-4T20	20.00	4.00	48.0	60.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HFAIR/L 60-4T25	25.00	4.00	60.0	75.0	67.00	15.3	33.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Максимальный вылет
Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • HGPL (560)
Державки см. стр.: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAI-C (554) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

HELIFACE

HAI-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки торцевых канавок и торцевого точения



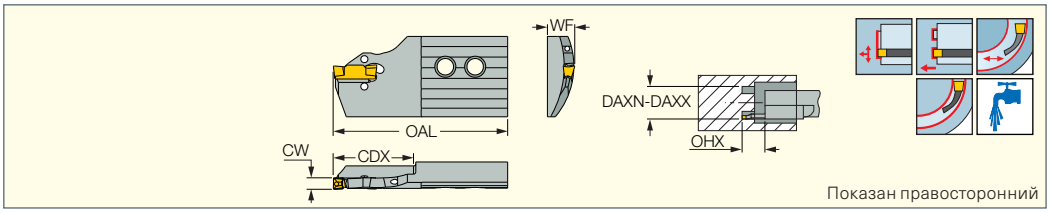
Обозначение	DCONMS	OAL	HF	WF(1)	CSP(2)			
HAI 20	20.00	130.00	9.0	0.50	0	SR 14-519	T-20/3	
HAI 25C	25.00	150.00	11.5	3.00	1	SR 14-519	T-20/3	PL 25
HAI 32C	32.00	200.00	14.5	6.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 32
HAI 40C	40.00	250.00	18.0	10.50	1	SR 14-519	T-20/3	PL 40

• На расточные державки HAI устанавливаются право- и левосторонние адаптеры. • (a) CDX - см. информацию об адаптере.
(1) Державка
(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
Адаптеры см. стр.: HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAIR/L-3 (554)

HELIFACE

HFAIR/L-DG

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	WF	OHX(3)	OAL	
HFAIR/L 140C-4T30DG	4.00	140.0	-	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 75C-4T30DG	4.00	75.0	140.0	30.00	10.9	34.5	68.50	EDG 33B*
HFAIR/L 130C-5T38DG	5.00	130.0	180.0	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-5T38DG	5.00	180.0	-	38.00	11.9	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 55C-5T25DG	5.00	55.0	70.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-5T25DG	5.00	70.0	95.0	25.00	11.9	32.0	66.00	EDG 33B*
HFAIR/L 95C-5T35DG	5.00	95.0	130.0	35.00	11.9	39.5	73.50	EDG 33B*
HFAIR/L 100C-6T32DG	6.00	100.0	180.0	32.00	12.0	39.0	73.00	EDG 33B*
HFAIR/L 180C-6T38DG	6.00	180.0	-	38.00	12.4	42.5	76.50	EDG 33B*
HFAIR/L 70C-6T28DG	6.00	70.0	100.0	28.00	12.0	35.0	69.00	EDG 33B*

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Пластины DGN могут использоваться на право- и левосторонних державках, GRIP только на правосторонних державках, HFPR/L правые пластины на правосторонних державках (левые на левосторонних), и HGPL только на левосторонних державках.

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

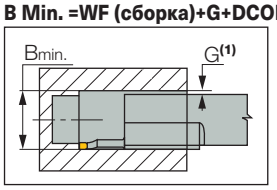
Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

Державки см. стр.: C#-HAD (595) • C#-HAPR/L (595) • HAI-C (554) • HAPR/L (551) • HAR/L (551) • IM-HAD (600) • IM-HAPR/L (600)

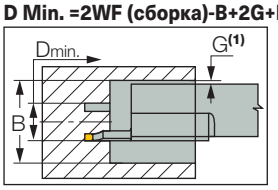
Адаптеры могут использоваться для внутренней обработки вдоль отверстия. Адаптеры устанавливаются на стандартные расточные державки HAI и на наружные державки HAR/L, HAPR/L

Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

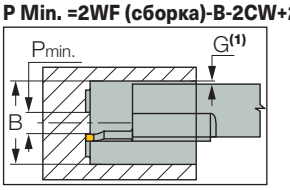
Растачивание
B Min. =WF (сборка)+G+DCONMS/2



Торцевая канавка
D Min. =2WF (сборка)-B+2G+DCONMS



Торцевое растачивание
P Min. =2WF (сборка)-B-2CW+2G+DCONMS



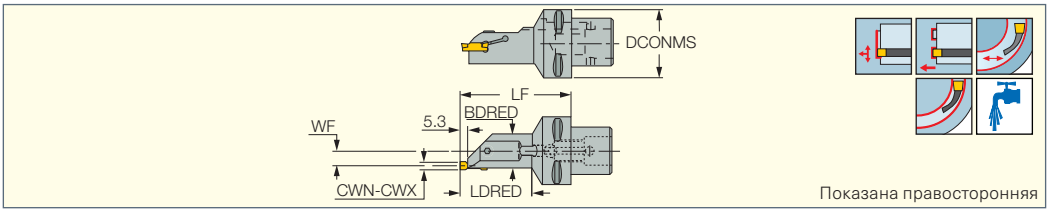
(1) Минимальная рекомендуемая величина зазора (G) 0.5 мм

* WF (сборка)=WF(адаптер)+WF(державка)

CAMFIX

C#-HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения, хвостовик CAMFIX



Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	DCONMS	WF	LDRED	LF	BDRED			
C4 HFIR/L-MC	3.00	6.00	40	11.30	52.0	80.0	25.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
C5 HFIR/L-MC	3.00	6.00	50	11.30	52.0	80.0	25.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

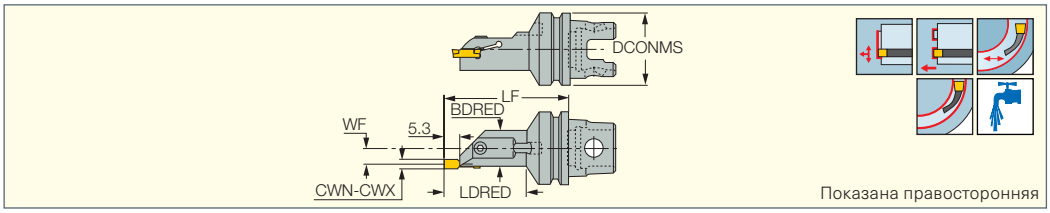
Державки см. стр.: HSK-C# (676)

ISO 26622-1 XMZ

HELIFACE

IM-HFIR-MC

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения, конический хвостовик ISO 26622-1(*)



Обозначение	DCONMS	LF	BDRED	WF	LDRED	CWN(1)	CWX(2)			
IM40 HFIR-MC	40	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83
IM50 HFIR-MC	50	80.0	25.00	11.30	52.0	3.00	6.00	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	EZ 83

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями на канавке фланца доступны на заказ • Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальная ширина резания

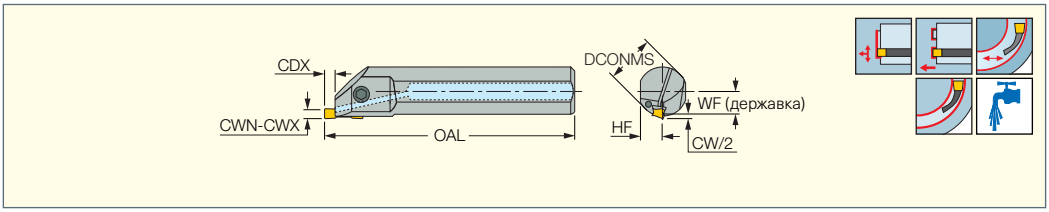
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439)

HELIFACE

HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	DCONMS	CWN(1)	CWX(2)	CDX	OAL	WF	HF			
HFIR/L 16MC	16.00	3.00	6.00	5.00	150.00	11.14	7.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 16
HFIR/L 20MC	20.00	3.00	6.00	5.00	170.00	11.14	9.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 20
HFIR/L 25MC	25.00	3.00	6.00	5.00	200.00	11.14	11.5	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PL 25
HFIR/L 32MC	32.00	3.00	6.00	5.00	250.00	14.68	14.5	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 32
HFIR/L 40MC	40.00	3.00	6.00	5.00	300.00	18.70	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.

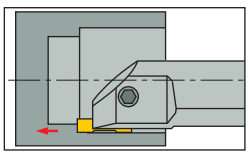
• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 460-470

(1) Минимальная ширина резания

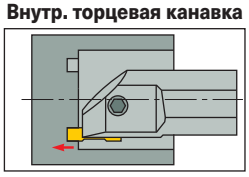
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439) • HGPL (560)

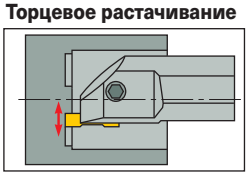
Растачивание



Внутр. торцевая канавка

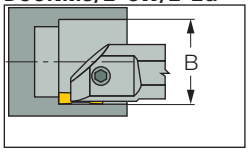


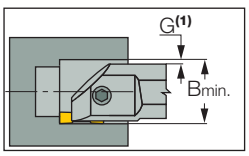
Торцевое растачивание



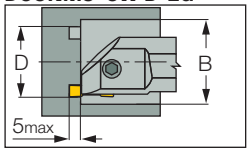
Растачивание, торцевая канавка и торцевое растачивание

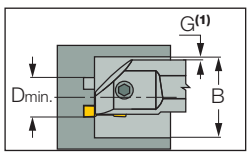
Растачивание
B Min. =WF(державка)+ DCONMS/2+CW/2+2G



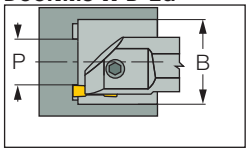


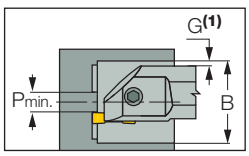
Торцевая канавка
D Min. =2WF (державка)+ DCONMS+CW-B+2G





Торцевое растачивание
P Min. =2WF (державка)+ DCONMS-W-B+2G





(1) Минимальная рекомендуемая величина зазора (G) 0.5 мм

Расточные державки HFIR/L-: MC

Для неглубокой торцевой обработки до 5 мм. На один корпус устанавливаются пластины шириной 4-6 мм. Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины.

После начального врезания расширение канавки от или к центру не ограничено геометрией пластины.

Начальный диапазон диаметров для торцевой канавки

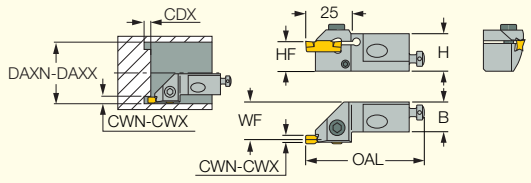
CW	D Min.	D Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞

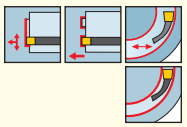
HELIFACE

CR HFIR-M

Картриджи для прорезки торцевых канавок и торцевого точения

CW	DAXN-DAXX	
	Min	Max
3	60	130
4,5,6	60	∞





Показан правосторонний

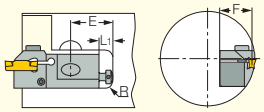
Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	HF	B	H	OAL	WF	CDX
CR HFIR-16M	3.00	6.00	16.0	16.0	20.0	67.00	20.00	5.00
CR HFIR-20M	3.00	6.00	20.0	20.0	24.0	72.00	24.00	5.00

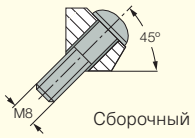
• Для прорезки неглубоких торцевых канавок глубиной до 5 мм • Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены на один картридж
• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (442) • HFPR/L (558) • HFPR/L (полный радиус) (558) • GRIP (254) • GRIP (полный радиус) (255) • DGN/DGNC/DGNM-C (438) • DGN/DGNM-J/JS/JT (440) • DGN-W (439)

CR-HFIR/L-M

Сборочные размеры





Обозначение	E	L_1(1)	F(2)	$R_{max.}$	Сборочный винт(3)
CR HFIR/L-16M	25	8	20	6	M8X30
CR HFIR/L-20M	30	10	24	6	M8X30

(1) L регулировка ± 1
(2) F регулировка $^{+0.3}_{-0}$
(3) Рекомендуемые сборочные винты ISO 7380

Запасные части

Обозначение					
CR HFIR-16M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN916	HW 2.0
CR HFIR-20M	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.0

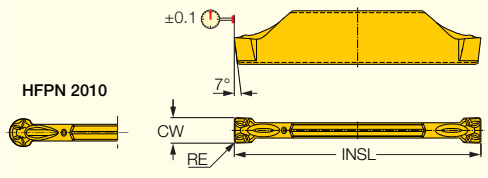
HELIFACE

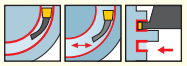
HFPN

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки



HFPN 2010





Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	IC808	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
HFPN 2002	2.00	0.20	0.04	0.030	19.40	•	0.03-0.10
HFPN 2010	2.00	1.00	0.04	0.030	19.40	•	0.03-0.10

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)

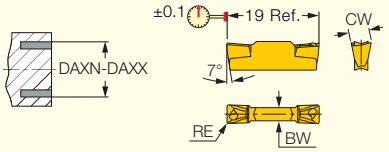
Державки см. стр.: HFFA (546) • HFFH (546)

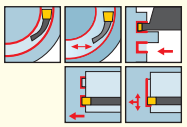
HELIFACE

HFPR/L

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	DAXN[3]	DAXX[4]	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торцевое точение (мм/об)
HFPR/L 3003	3.00	0.30	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	•	•	•	•		•	•	•	0.30-1.50	0.08-0.20	0.10-0.20
HFPR/L 4004	4.00	0.40	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	•	•	•	•		•	•	•	0.40-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5004	5.00	0.40	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6004	6.00	0.40	0.05	0.050	4.00	20.8	-	•	•	•	•		•	•	•	0.40-3.00	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к державкам типа M. Для других державок придерживайтесь указанных ограничений диаметра.

(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к державкам типа M. Для других державок придерживайтесь указанных ограничений диаметра.

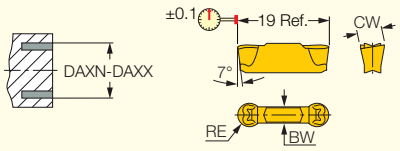
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHPR/L-M (552) • HFHR/L-3T (547) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFHR/L-M (552) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • IM-HFIR-MC (556)

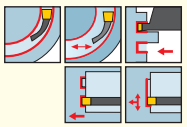
HELIFACE

HFPR/L (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для торцевой обработки







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	BW	DAXN[3]	DAXX[4]	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торцевое точение (мм/об)
HFPR/L 3015	3.00	1.50	0.05	0.050	2.10	25.6	51.5	•	•	•	•		•	•	•	0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.20
HFPR/L 4020	4.00	2.00	0.05	0.050	2.80	24.1	73.7	•	•	•	•		•	•	•	0.00-2.00	0.10-0.24	0.15-0.25
HFPR/L 5025	5.00	2.50	0.05	0.050	3.40	22.1	170.0	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.50	0.12-0.24	0.15-0.35
HFPR/L 6030	6.00	3.00	0.05	0.050	4.00	20.8	-	•	•	•	•		•	•	•	0.00-3.00	0.12-0.28	0.20-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к державкам типа M. Для других державок придерживайтесь указанных ограничений диаметра.

(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к державкам типа M. Для других державок придерживайтесь указанных ограничений диаметра.

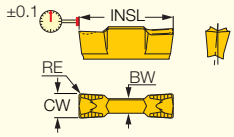
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHPR/L-M (552) • HFHR/L-3T (547) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFHR/L-M (552) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • IM-HFIR-MC (556)

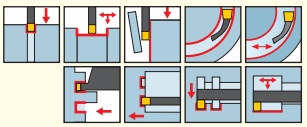
HELIGRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для наружной, внутренней и торцевой обработки







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL[1]	RETOL[2]	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торцевое точение (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•			•	•	•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•	•	•	•	•	•	•			0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	16.00	2.30	•	•		•	•	•		•			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•			•	•		0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	•	•		•	•	•		•			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•	•	•		1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	•		0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•		•	•	•	•	•	•		1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20		•		•	•	•		•			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

Изогнутая пластина для торцевой обработки



Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой канавки, а инструмент глубже проникает в заготовку.

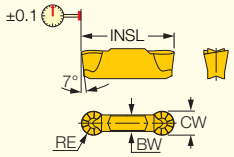


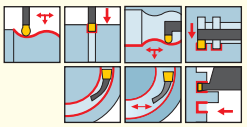
HELIGRIP

GRIP (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для наружной, внутренней и торцевой обработки







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торцевое точение (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	0.05	0.050	16.00	2.30				•	•						0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4020Y	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	0.05	0.050	19.00	3.20				•	•	•					0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5025Y	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40	•	•		•	•	•	•		•	•	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6030Y	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•		0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	0.05	0.050	19.00	4.00				•	•						0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

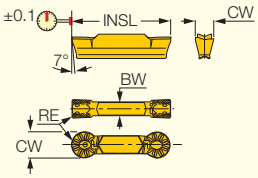
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (249) • C#-HFIR/L-MC (555) • CR HFIR-M (557) • D/HGAD RE/LE-JHP (437) • DGAD/HGAD (436) • DGFH (252) • DGFH-JHP (253) • DGFS (427) • DGTR/L (433) • HELIIR/L (339) • HELIR/L (250) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGFH (251) • HGHR/L-3 (547) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • IM-HFIR-MC (556)

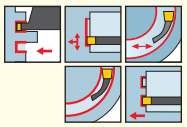
HELIFACE

HGPL

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки







Обозначение	Размеры CW	BW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	INSL	Прочный ↔ Твердый IC328	IC354	IC08	IC808	IC908	IC806	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
HGPL 3002Y	3.00	2.30	0.20	0.03	0.050	16.00		•	•	•	•		0.24-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3003Y	3.00	2.30	0.30	0.03	0.050	16.00	•	•	•	•	•		0.36-1.80	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 3015Y	3.00	2.10	1.50	0.03	0.050	16.00				•	•		0.00-1.50	0.08-0.20	0.12-0.23
HGPL 4002Y	4.00	2.80	0.20	0.03	0.050	19.00		•	•	•	•		0.24-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4004Y	4.00	2.80	0.40	0.03	0.050	19.00		•	•	•	•		0.48-2.40	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 4020Y	4.00	2.80	2.00	0.03	0.050	19.00			•	•	•		0.00-2.00	0.10-0.24	0.16-0.30
HGPL 5005Y	5.00	3.30	0.50	0.03	0.050	19.00		•		•	•		0.60-3.00	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 5025Y	5.00	3.30	2.50	0.03	0.050	19.00			•	•	•		0.00-2.50	0.12-0.24	0.20-0.38
HGPL 6005Y	6.00	4.20	0.50	0.03	0.050	19.00		•		•	•	•	0.60-3.60	0.12-0.28	0.24-0.45
HGPL 6030Y	6.00	4.20	3.00	0.03	0.050	19.00			•	•	•		0.00-3.00	0.12-0.28	0.24-0.45

• Без ограничения по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

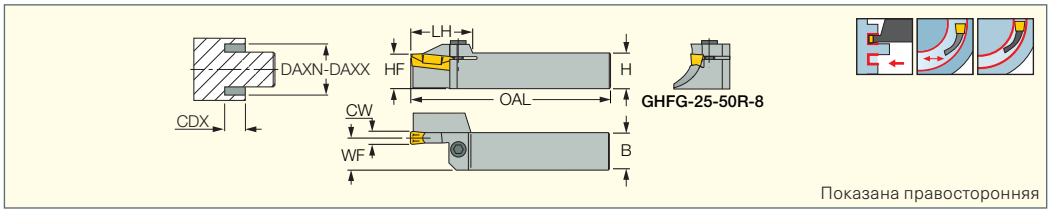
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (555) • HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HFFR/L-T (550) • HFHR/L-4T (548) • HFHR/L-5T (548) • HFHR/L-6T (549) • HFIR/L-MC (556) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554) • HGHR/L-3 (547)

CUT-GRIP

GHFG-R/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок вдоль вала



Показана правосторонняя

Обозначение	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	B	OAL	LH	WF		
GHFG 25-50R/L-8	25.00	50.0	64.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 25-63R/L-8	25.00	63.0	82.0	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	22.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFG 32-63R-8	25.00	63.0	82.0	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	30.00	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

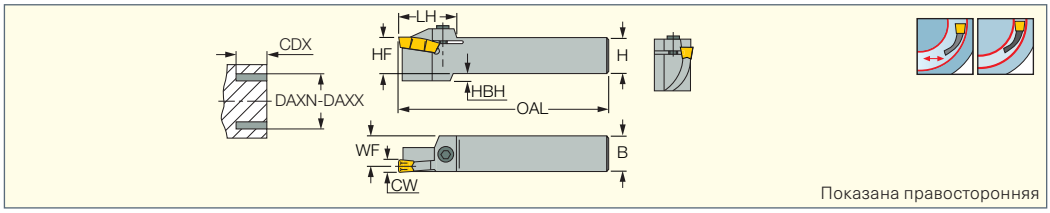
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

CUT-GRIP

GHFGR/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHFGR/L 25-80-8	80.0	115.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-80-8	80.0	115.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-105-8	105.0	160.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 25-155-8	155.0	510.0	25.0	25.0	25.0	150.00	43.5	21.30	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-105-8	105.0	160.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHFGR/L 32-155-8	155.0	510.0	32.0	32.0	32.0	170.00	43.5	28.30	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

• Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • CDX зависит от диаметра врезания и пластины

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

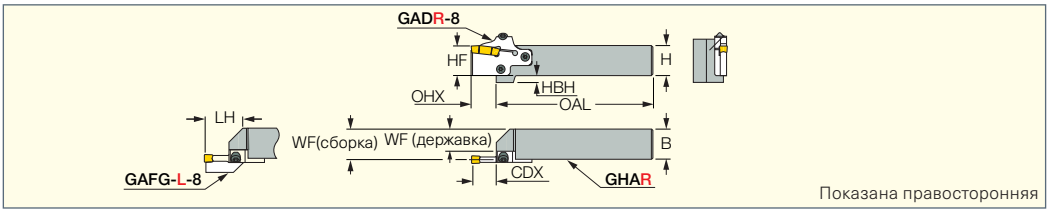
(2) Максимальный диаметр

CDX для GHFGR/L (25/32)-80-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
80	16	23	23	20	24	16	24
82	17	23	23	20	24	17	24
84	18	23	23	21	24	18	24
86	19	23	23	21	24	19	24
88	20	23	23	22	24	20	24
90	20	23	23	22	24	20	24
96	20	23	23	22	24	20	24
104	20	23	23	22	24	20	24
115	22	23	23	22	24	22	24
CDX для GHFGR/L (25/32)-105-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
105	21	23	23	23	24	21	24
114	22	23	23	23	24	22	24
126	23	23	24	23	24	23	24
140-160	24	24	24	23	24	24	24
CDX для GHFGR/L (25/32)-155-8							
D	GIF 8...	GIFG 8...	GDMY 8...	GIPA 8...	GIDA 8...	GIA 8...	GDMM 8CC...
155	24	24	24	23	24	24	24
180	24	24	24	23	24	24	24
210-510	24	24	24	23	24	24	24

CUTGRIP

GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки канавок и точения



Показана правосторонняя

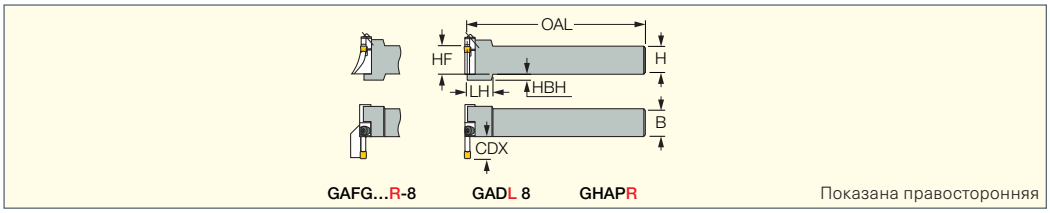
Обозначение	H	HF	B	WF(1)	OAL	LH	OHX(2)	HBH	TGA(3)	CDX(4)	FG(5)				
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	25.0	16.0	124.50	45.0	25.50	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	23.0	144.50	45.0	25.50	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для прорезки торцевых канавок (заказывается отдельно)
(1) WF(державка)
(2) Макимальный вылет
(3) Адаптер для точения и прорезки канавок
(4) См. размеры адаптера
(5) Адаптер для прорезки торцевых канавок
Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярных адаптеров для прорезки канавок и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	OAL	LH	HBH	TGA(1)	CDX(2)	FG(3)				
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для прорезки торцевых канавок (заказывается отдельно)
(1) Адаптер для точения и прорезки канавок
(2) См. размеры адаптера
(3) Адаптер для прорезки торцевых канавок

CUTGRIP

GAFG-R/L-8

Адаптеры для торцевой обработки



Показан левосторонний

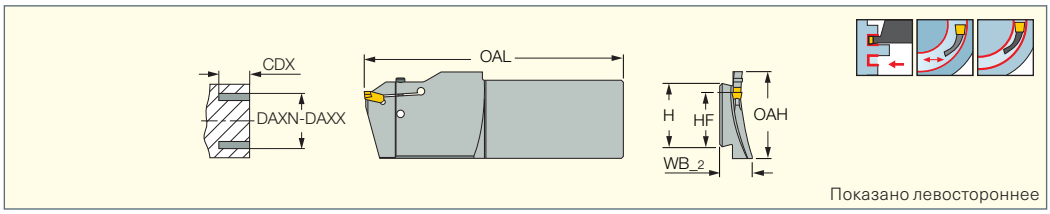
Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX(3)	WF	HF	OAH	OAL
GAFG 105R/L-8	8.00	105.0	160.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 155R/L-8	8.00	155.0	510.0	25.00	9.00	32.0	42.0	63.50
GAFG 80R/L-8	8.00	80.0	115.0	23.00	9.00	32.0	42.0	63.50

• Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Для пластин GIFG-8 и GDMY-8 CDX=25 мм для диапазона DAX
Пластины см. стр.: GDMA (284) • GDMF (271) • GDMM-CC (565) • GDMN (273) • GDMU (273) • GDMY (272) • GDMY (полный радиус) (274) • GDMY-F (275) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (282) • GIF (длинное посадочное гнездо) (281) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (277) • GIF-E (W=8,10) (276) • GIFG-E (W=8) (563) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (286)
Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (594) • C#-GHAPR/L-8 (594) • GHAPR/L-8 (269) • GHAR/L-8 (269) • IM-GHAD-8 (599) • IM-GHAPR/L-8 (600)

CUTGRIP

CGFG 51-P8

Лезвия для торцевой обработки, для пластин 8 мм



Показано левостороннее

Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	H	HF	OAL	OAH	WB_2		
CGFG 51-180R/L-P8	8.00	180.0	240.0	70.00	52.6	45.0	200.00	60.0	27.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-240R/L-P8	8.00	240.0	320.0	80.00	52.6	45.0	210.00	70.0	26.0	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-320R/L-P8	8.00	320.0	440.0	90.00	52.6	45.0	220.00	80.0	24.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-440R/L-P8	8.00	440.0	700.0	100.00	52.6	45.0	230.00	90.0	22.5	SR M4-2052	HW 3.0
CGFG 51-700R/L-P8	8.00	700.0	1500.0	120.00	52.6	45.0	250.00	100.0	20.0	SR M4-2052	HW 3.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

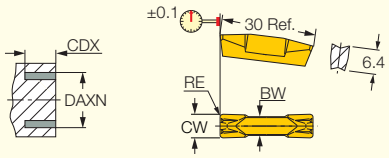
Пластины см. стр.: GIMF (271) • GIMM 8CC (565) • GIMY (272) • GIMY (полный радиус) (273) • GIMY-F (274) • GIPY (284)
Державки см. стр.: SGTBK (587) • SGTBU/SGTBN (586)

CUTGRIP

GIFG-E (W=8)

Пластины для прорезки глубоких торцевых канавок и точения





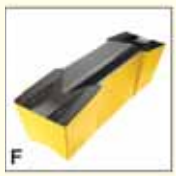
Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	CDX	BW	IC635	IC20	f торцевая канавка (мм/об)
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	•	•	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	•		0.15-0.25

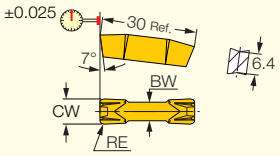
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 572-573
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: GAFG-R/L-8 (562) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок и точения





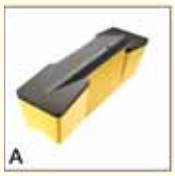
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00		•	•						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	•	•			1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•	•	•		•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	•	•	•	•			•		1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

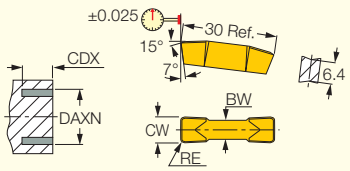
• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

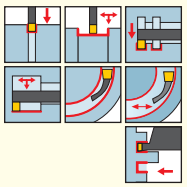
CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с плоской передней поверхностью и упрочняющей фаской, для обработки чугуна







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	DAXN(4)	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	•	•	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	•	•	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

(4) Минимальный диаметр осевой канавки

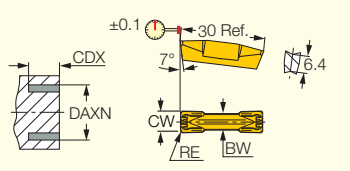
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

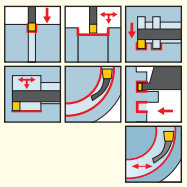
CUTGRIP

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и точения







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	•	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр осевой канавки

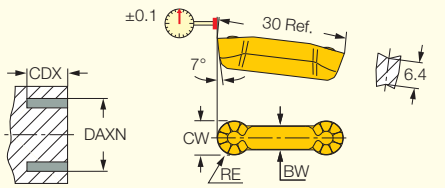
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

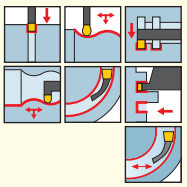
CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок и фасонной обработки







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	CDX	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	IC806	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	•	•	•	•	•	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможна обработка дуги 250° • DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

(3) Минимальный диаметр осевой канавки

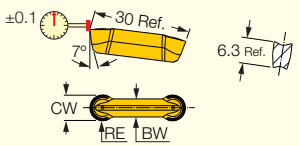
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDKR/L (407) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

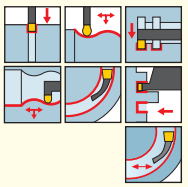
CUTGRIP

GDMY-F

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки, для вязких материалов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	•	•	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

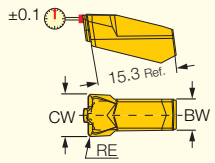
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • CGHN-8-10D (270) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

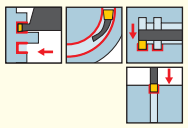
CUTGRIP

GIMM 8CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC808	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GIMM 8CC	8.00	0.80	0.05	0.050	5.80	•	•	0.30-0.45

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 572-573

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус (+/-)

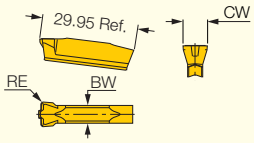
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN-P8 (267) • CGHR/L-P8DG (267) • CGPAD (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262)

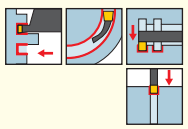
CUTGRIP

GDMM-CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Прочный ↔ Твердый IC830	IC354	IC808	IC907	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GDMM 7CC	7.00	0.80	0.05	0.050	6.00		•			0.30-0.45
GDMM 8CC	8.00	0.80	0.05	0.050	5.60	•		•	•	0.30-0.45

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 572-573

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

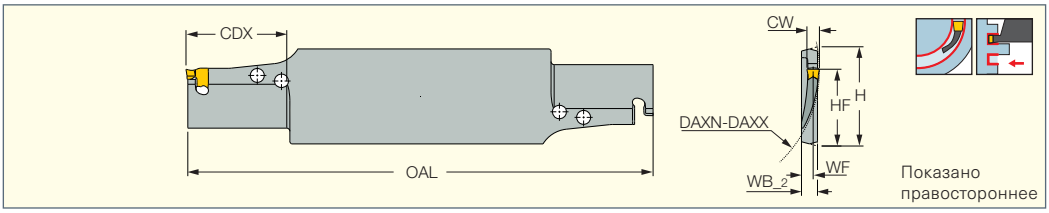
(2) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (259) • GADR/L-8 (269) • GADR/L-JHP (270) • GAFG-R/L-8 (562) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (268) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (268) • GHFG-R/L-8 (561) • GHFGR/L-8 (561) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (339)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNFFH-IQ

Лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	HF	H	WF	WB_2	OAL	Пластина	
TNFFH 120R/L-3IQ	3.00	120.0	160.0	24.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 65R/L-3IQ	3.00	65.0	90.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 90R/L-3IQ	3.00	90.0	120.0	18.00	24.8	32.0	4.10	5.2	150.00	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-4IQ	4.00	150.0	500.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-4IQ	4.00	80.0	150.0	32.00	24.8	32.0	3.80	5.2	150.00	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-5IQ	5.00	150.0	500.0	35.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-5IQ	5.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.50	5.2	150.00	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFH 150R/L-6IQ	6.00	150.0	700.0	35.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFH 80R/L-6IQ	6.00	80.0	150.0	30.00	24.8	32.0	3.30	5.2	150.00	TNF 6...	ETF 3-6*

• H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TNF-M-IQ (567) • TNF-P-IQ (567)

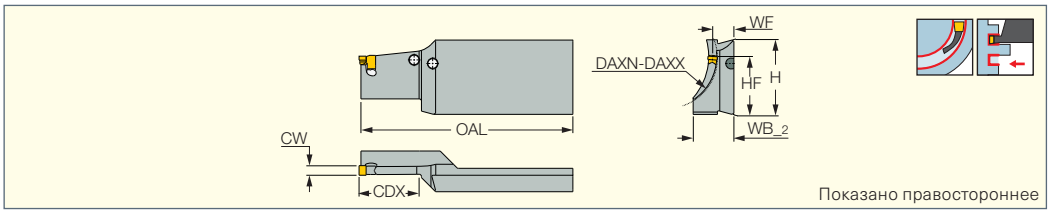


Экстрактор ETF 3-6 (заказывается отдельно)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNFFA-IQ

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок



Обозначение	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX	H	WF	HF	OAL	WB_2	Пластина	
TNFFA 30R/L-3IQ	3.00	30.0	35.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 35L-3IQ	3.00	35.0	40.0	19.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 40R/L-3IQ	3.00	40.0	46.0	23.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 46L-3IQ	3.00	46.0	54.0	25.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 54R/L-3IQ	3.00	54.0	65.0	26.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 65R/L-3IQ	3.00	65.0	80.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	18.5	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 80R/L-3IQ	3.00	80.0	100.0	27.00	32.0	9.50	24.8	90.00	16.7	TNF 3...	ETF 3-6*
TNFFA 35R/L-4IQ	4.00	35.0	45.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.1	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 45R/L-4IQ	4.00	45.0	60.0	25.00	32.0	9.00	24.8	90.00	17.3	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 60R/L-4IQ	4.00	60.0	80.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	18.0	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 80R/L-4IQ	4.00	80.0	130.0	27.00	32.0	9.00	24.8	90.00	14.8	TNF 4...	ETF 3-6*
TNFFA 100R/L-5IQ	5.00	100.0	180.0	35.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 40R/L-5IQ	5.00	40.0	50.0	25.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 50R/L-5IQ	5.00	50.0	70.0	28.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 70R/L-5IQ	5.00	70.0	100.0	30.00	32.0	9.70	24.8	90.00	18.0	TNF 5...	ETF 3-6*
TNFFA 110R/L-6IQ	6.00	110.0	300.0	35.00	32.0	10.20	24.8	90.00	14.8	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFA 45R/L-6IQ	6.00	45.0	60.0	25.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFA 60R/L-6IQ	6.00	60.0	80.0	28.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6*
TNFFA 80R/L-6IQ	6.00	80.0	110.0	30.00	32.0	10.20	24.8	90.00	18.0	TNF 6...	ETF 3-6*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

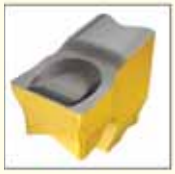
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

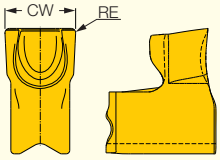
Пластины см. стр.: TNF-M-IQ (567) • TNF-P-IQ (567)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF-P-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки стали







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	IC808	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3P-IQ	3.00	0.30	0.05	•	0.10-0.15
TNF 4P-IQ	4.00	0.25	0.05	•	0.10-0.15
TNF 5P-IQ	5.00	0.35	0.05	•	0.12-0.20
TNF 6P-IQ	6.00	0.35	0.05	•	0.12-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

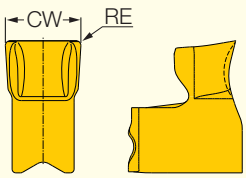
Державки см. стр.: TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

TNF-M-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	IC808	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
TNF 3M-IQ	3.00	0.30	0.05	•	0.08-0.10
TNF 4M-IQ	4.00	0.25	0.05	•	0.08-0.12
TNF 5M-IQ	5.00	0.35	0.05	•	0.12-0.20
TNF 6M-IQ	6.00	0.35	0.05	•	0.12-0.20

• Руководство по эксплуатации см. стр. 572-584

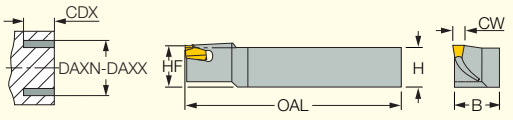
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

SELFGRIP

SGFFR/L

Державки для прорезки торцевых канавок



Показана левосторонняя

Обозначение	CW	H	B	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	HF	OAL	Пластина	
SGFFR/L 20-25-2	2.10	20.0	20.0	13.00	25.0	30.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-2	2.10	20.0	20.0	14.00	29.0	36.0	20.0	120.00	GFF 2R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-2	2.10	20.0	20.0	16.00	35.0	46.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-2	2.10	20.0	20.0	20.00	45.0	61.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-60-2	2.10	20.0	20.0	20.00	60.0	80.0	20.8	120.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-2	2.10	25.0	25.0	16.00	35.0	46.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-2	2.10	25.0	25.0	20.00	45.0	61.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-2	2.10	25.0	25.0	20.00	60.0	80.0	25.8	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-25-2	2.10	25.0	25.0	13.00	25.0	30.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-2	2.10	25.0	25.0	14.00	29.0	36.0	25.0	130.00	GFF 2N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-30-3	3.00	20.0	20.0	16.00	30.0	35.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-3	3.00	20.0	20.0	18.00	34.4	40.6	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 20-46-3	3.00	20.0	20.0	22.00	46.0	55.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-35-3	3.00	25.0	25.0	18.00	34.4	40.6	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-40-3	3.00	25.0	25.0	20.00	40.0	47.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR/L 25-55-3	3.00	25.0	25.0	24.00	54.0	65.0	26.2	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-40-3	3.00	20.0	20.0	20.00	40.0	47.0	20.0	120.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 20-55-3	3.00	20.0	20.0	22.00	54.0	65.0	21.2	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-65-3	3.00	20.0	20.0	23.00	64.0	80.0	21.0	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 20-80-3	3.00	20.0	20.0	24.00	79.0	100.0	20.7	120.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 25-30-3	3.00	25.0	25.0	16.00	30.0	35.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 25-46-3	3.00	25.0	25.0	22.00	46.0	55.0	25.0	130.00	GFF 3R/L	ESG 0.5
SGFFR 25-65-3	3.00	25.0	25.0	25.00	64.0	80.0	26.0	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR 25-80-3	3.00	25.0	25.0	26.00	79.0	100.0	25.7	130.00	GFF 3N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-35-4	4.00	20.0	20.0	20.00	35.0	45.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-45-4	4.00	20.0	20.0	25.00	44.0	58.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-45-4	4.00	25.0	25.0	25.00	44.0	58.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-4	4.00	25.0	25.0	26.00	57.0	80.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-80-4	4.00	25.0	25.0	26.00	79.0	130.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 20-60-4	4.00	20.0	20.0	25.00	57.0	80.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 20-80-4	4.00	20.0	20.0	25.00	79.0	130.0	20.0	120.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR 25-35-4	4.00	25.0	25.0	20.00	35.0	45.0	25.0	150.00	GFF 4N	ESG 0.5
SGFFR/L 20-50-5	5.00	20.0	20.0	25.00	50.0	75.0	20.0	120.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-100-5	5.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-50-5	5.00	25.0	25.0	26.00	50.0	71.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 20-75-5	5.00	20.0	20.0	26.00	74.0	130.0	20.0	120.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 25-40-5	5.00	25.0	25.0	22.00	40.0	52.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR 25-70-5	5.00	25.0	25.0	28.00	69.0	102.0	25.0	150.00	GFF 5N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-100-6	6.00	25.0	25.0	30.00	100.0	180.0	25.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-60-6	6.00	25.0	25.0	30.00	57.0	77.0	25.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR/L 25-75-6	6.00	25.0	25.0	30.00	75.0	102.0	25.0	150.00	GFF 6N	ESG 0.5
SGFFR 20-60-6	6.00	20.0	20.0	25.00	57.0	60.0	20.0	120.00	GFF 6N	ESG 0.5

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках.

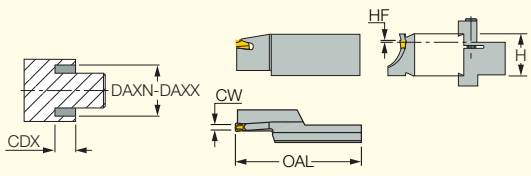
(1) Минимальный диаметр

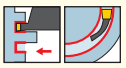
(2) Максимальный диаметр

SELF-GRIP

SGFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок, для стандартных блоков





Показано правостороннее

Обозначение	CW	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	OAL	
SGFFA 25-R/L-2	2.10	13.00	25.0	30.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-R/L-2	2.10	14.00	29.0	36.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-2	2.10	16.00	35.0	46.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	32.0	0.8	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-R/L-3	3.00	19.00	30.0	35.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-3	3.00	20.00	34.4	40.6	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 40-R/L-3	3.00	22.00	40.0	47.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 46-R/L-3	3.00	24.00	46.0	55.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 55-R/L-3	3.00	25.00	54.0	65.0	32.0	1.2	90.00	ESG 0.5
SGFFA 65-R/L-3	3.00	26.00	64.0	80.0	32.0	1.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-3	3.00	28.00	79.0	100.0	32.0	0.7	95.00	ESG 0.5
SGFFA 35-R/L-4	4.00	25.00	35.0	45.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-4	4.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-4	4.00	28.00	57.0	80.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 80-R/L-4	4.00	30.00	79.0	130.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 40-R/L-5	5.00	25.00	40.0	52.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 50-R/L-5	5.00	28.00	50.0	71.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 70-R/L-5	5.00	30.00	69.0	102.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 100-R/L-5	5.00	35.00	100.0	180.0	32.0	0.0	100.00	ESG 0.5
SGFFA 45-R/L-6	6.00	25.00	44.0	58.0	32.0	0.0	90.00	ESG 0.5
SGFFA 60-R/L-6	6.00	30.00	57.0	77.0	32.0	0.0	95.00	ESG 0.5
SGFFA 75-R/L-6	6.00	35.00	75.0	102.0	32.0	0.0	100.00	ESG 0.5
SGFFA 100-R/L-6	6.00	40.00	100.0	150.0	32.0	0.0	105.00	ESG 0.5
SGFFA 150-R/L-6	6.00	40.00	149.0	250.0	32.0	0.0	105.00	ESG 0.5

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних лезвиях и левые пластины на левосторонних лезвиях. • B1 - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

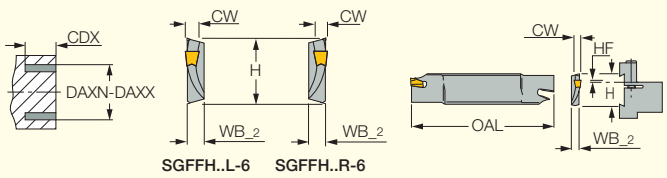
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (570) • GFF-R/L (570)

SELF-GRIP

SGFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок





Обозначение	CW	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	HF	H	WB_2	OAL	
SGFFH 35-R/L-2	2.10	20.00	35.0	46.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 45-R/L-2	2.10	20.00	45.0	61.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 60-R/L-2	2.10	20.00	60.0	80.0	0.8	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	2.10	20.00	79.0	102.0	0.8	32.0	4.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	2.10	20.00	101.0	132.0	0.0	32.0	4.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	3.00	20.00	65.0	92.0	1.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 90-R/L-3	3.00	20.00	90.0	122.0	0.2	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 120-R/L-3	3.00	25.00	120.0	160.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-4	4.00	30.00	80.0	155.0	2.5	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-4	4.00	30.00	150.0	500.0	2.5	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-5	5.00	32.00	80.0	162.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-5	5.00	35.00	150.0	600.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5
SGFFH 90-R/L-6	6.00	32.00	90.0	150.0	0.0	32.0	8.0	150.00	ESG 0.5
SGFFH 150-R/L-6	6.00	35.00	148.0	700.0	0.0	32.0	5.2	150.00	ESG 0.5

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних лезвиях и левые пластины на левосторонних лезвиях. • B1 - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

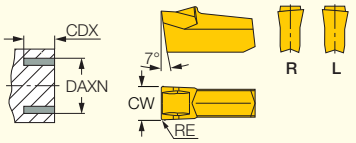
Пластины см. стр.: GFF-N (570)

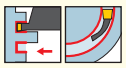
SELFGRIP

GFF-R/L

Пластины для прорезки торцевых канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	DAXX(4)	Прочный ↔ Твердый IC354	IC20	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2R	2.10	0.20	0.10	0.050	25.0	36.0	•	•	0.03-0.13
GFF 3R/L	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0	•	•	0.03-0.15

(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки
(4) Максимальный диаметр осевой канавки

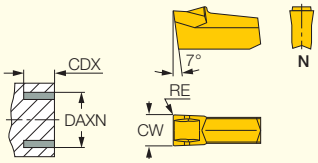
Державки см. стр.: SGFFA (569) • SGFFR/L (568)

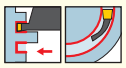
SELFGRIP

GFF-N

Пластины для прорезки торцевых канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	Прочный ↔ Твердый IC354	IC20	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2N	2.10	0.20	0.10	0.050	35.0	•	•	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	0.10	0.050	54.0	•	•	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	0.10	0.050	35.0	•	•	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	0.10	0.050	40.0	•	•	0.05-0.18
GFF 6N	6.00	0.25	0.10	0.050	44.0	•	•	0.05-0.20

• Глубина прорезки канавок ограничена только используемым инструментом
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки

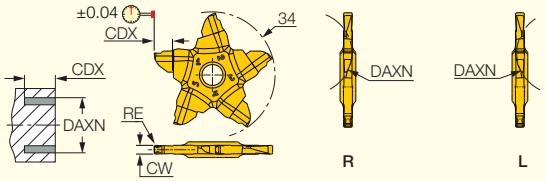
Державки см. стр.: SGFFA (569) • SGFFH (569) • SGFFR/L (568)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34F-R/L

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок







Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	CDX	DAXN(2)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	0.020	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	0.020	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	0.020	5.00	22.0	•	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/L	4.00	0.40	0.020	5.00	22.0	•	0.08-0.15

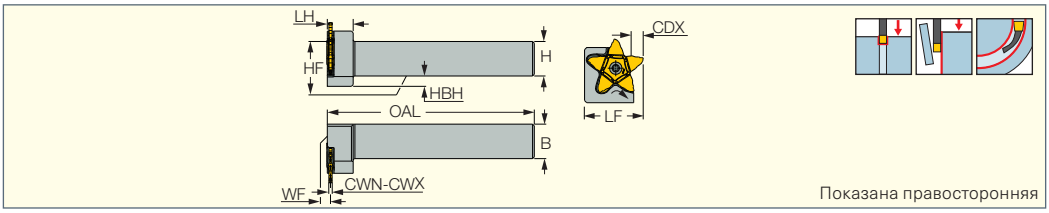
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 572-573
(1) Допуск на радиус (+/-)
(2) Минимальный диаметр осевой канавки

Державки см. стр.: PCADR/L (300) • PCADR/L 34N-RE (301) • PCHBR/L (302) • PCHPR/L (300) • PCHR/L-34 (299) • PCHR/L-34-JHP (299)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHPR/L

Перпендикулярные державки для пластин с 5 режущими кромками, для торцевой обработки, прорезки канавок, отрезки и точения



Обозначение	H	B	CWN[1]	CWX[2]	CDX[3]	HF	WF	LF	OAL	LH	HBH		
PCHPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 [4]	6.50	16.0	1.50 [5]	23.5	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 [4]	6.50	20.0	1.50 [5]	28.0	120.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 [4]	6.50	25.0	1.50 [5]	33.0	135.00	11.5	-	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	10.00	20.0	1.90	34.0	120.00	15.0	6.0	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	10.00	25.0	1.90	34.0	135.00	15.0	-	SR 16-212-01397	T-20/5

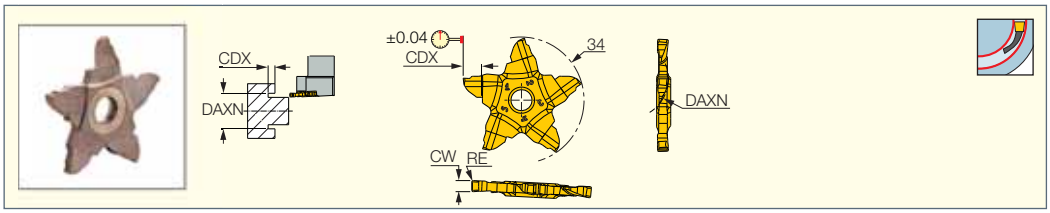
[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] См. информацию о пластине
[4] Ширина свыше 6.2 мм на заказ.
[5] Для пластин W<3.2 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (309) • PENTA 24-ISO (308) • PENTA 24-MT (309) • PENTA 24-NPT (630) • PENTA 24-UN (308) • PENTA 24-W (308) • PENTA 24-WT (309) • PENTA 24N-C (304) • PENTA 24N-C (полный радиус) (305) • PENTA 24N-J (303) • PENTA 24N-J (полный радиус) (304) • PENTA 24N-PF (полный радиус) (306) • PENTA 24N-PF/P (305) • PENTA 24N-Z (306) • PENTA 24R-C (480) • PENTA 24R-P (482) • PENTA 24R/L-J (480) • PENTA 24R/L-Z (481) • PENTA 34F-R/L (570) • PENTA 34N-C (310) • PENTA 34N-J (311) • PENTA 34N-PB (310) • PENTA 34R/L-C (482) • PENTA 34R/L-J (483) • PENTA 34R/L-PB (483)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34F-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения вдоль валов глубиной до 5 мм и минимальным диаметром 22 мм



Обозначение	Размеры CW	RE	CDX	DAXN[1]	IC908	Рекомендуемые режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/LS	2.39	0.15	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/LS	2.47	0.20	5.00	22.0	•	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/LS	3.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15
PENTA 34F400-0.40-22R/LS	4.00	0.40	5.00	22.0	•	0.08-0.15

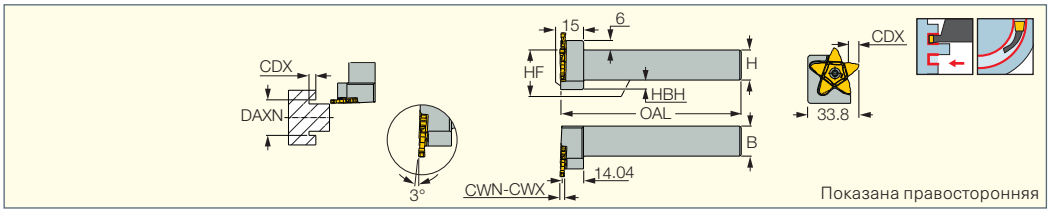
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 572-573
[1] Минимальный диаметр осевой канавки

Державки см. стр.: PCHPRS/LS (571)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHPRS/LS

Перпендикулярные державки для пластин с 5 режущими кромками, для обработки рядом с длинными центральными валами



Обозначение	H	B	CWN[1]	CWX[2]	OAL	HBH	CDX[3]	HF		
PCHPR/LS 20-34	20.0	20.0	2.39	4.00	120.00	6.0	5.00	20.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPR/LS 25-34	25.0	25.0	2.39	4.00	135.00	-	5.00	25.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5

[1] Минимальная ширина резания
[2] Максимальная ширина резания
[3] Ограничение пластины

Пластины см. стр.: PENTA 34F-RS/LS (571)

Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость HB	№ материала
P	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая сталь и литая сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитическая медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокниты			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	На основе Fe	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе Ni или Co	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Альфа+бета структур.сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

Номер материала	IC228/528	IC830	IC354	IC908	IC808	IC8250
1	85 - 125	90 - 135	95 - 145	120 - 180	125 - 190	180 - 270
2	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
3	60 - 85	65 - 95	70 - 100	85 - 125	90 - 130	125 - 185
4	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
5	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
6	65 - 100	70 - 110	75 - 115	95 - 145	100 - 150	140 - 215
7	50 - 85	55 - 95	60 - 100	75 - 125	80 - 130	110 - 185
8	50 - 85	55 - 90	60 - 95	75 - 120	80 - 125	110 - 180
9	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165
10	75 - 110	80 - 115	90 - 125	110 - 155	115 - 165	165 - 230
11	50 - 75	50 - 80	55 - 90	70 - 110	75 - 115	105 - 165

	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
12	110 - 200	100 - 180	80 - 145	75 - 135	50 - 90	
13	100 - 185	90 - 170	70 - 135	65 - 125	45 - 85	

	IC806	IC808	IC354	IC830	IC20	
14	90 - 170	80 - 155	65 - 125	60 - 115	40 - 75	

	IC5010	IC428	IC8250	IC808	IC20	
15	135 - 255	125 - 230	110 - 205	85 - 160	60 - 115	
16	120 - 180	110 - 160	100 - 145	75 - 110	55 - 80	
17	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	
18	105 - 170	95 - 155	85 - 140	65 - 110	45 - 75	
19	160 - 265	145 - 240	130 - 215	100 - 170	70 - 120	
20	130 - 215	120 - 195	110 - 175	85 - 135	60 - 95	

	IC808	IC20				
21	330 - 990	300 - 900				
22	250 - 825	225 - 750				
23	250 - 825	225 - 750				
24	165 - 495	150 - 450				
25	165 - 330	150 - 300				
26	165 - 330	150 - 300				
27	120 - 250	110 - 225				
28	80 - 165	75 - 150				
29	40 - 165	35 - 150				
30						

	IC806	IC908	IC808	IC830	IC20	
31	45 - 70	35 - 55	35 - 60	25 - 40	25 - 40	
32	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
33	30 - 50	25 - 40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	
34	25 - 45	20 - 35	20 - 35	15 - 25	15 - 25	
35	20 - 30	15 - 25	15 - 25	10 - 20	10 - 15	
36	105 - 180	85 - 145	90 - 150	65 - 110	60 - 100	
37	40 - 50	30 - 40	30 - 40	25 - 35	35 - 45	

	IC808	IC20				
38	25-30	20-30				
39	20-30	15-25				
40	30-45	30-40				
41	25-30	25-30				

Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость HB	№ материала
P	Нелегированная сталь и литая сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
			Закаленная и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закаленная и отпущенная	1100	325	11
	Нержавеющая сталь и литая сталь		Ферритная/мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
M	Нержавеющая сталь		Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный/перлитный		180	15
			Перлитный		260	16
	Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		160	17
			Перлитный		250	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			Структурированные		100	22
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
			Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитическая медь		100	28
	Неметаллические материалы		Дюропласт, волокниты			29
			Твердая резина			30
S	Жаропрочные сплавы	На основе Fe	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе Ni или Co	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Альфа+бета структур.сплавы	RM 1050		37
H	Закаленная сталь		Закаленная		55 HRC	38
			Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун		Закаленный		55 HRC	41

Скорость резания (м/мин)	GFQR IC528 Подача (мм/об)	Picco IC228 Подача (мм/об)	MIFR/MEFL 8 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 10 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 15 IC908 Подача (мм/об)
80-180	0.02-0.08	0.015-0.05	0.015-0.08	0.03-0.10	0.03-0.08
80-130	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.06	0.015-0.03			
80-120	0.02-0.05	0.015-0.03			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.08	0.015-0.03			
40-120	0.02-0.08	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
40-120	0.02-0.07	0.015-0.04	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
40-100	0.02-0.06	0.015-0.03	0.015-0.07	0.03-0.08	0.02-0.05
80-140	0.02-0.08	0.015-0.05	0.02-0.10	0.05-0.12	0.04-0.10
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.08	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
80-140	0.02-0.06	0.015-0.04			
80-120	0.02-0.07	0.015-0.04			
150-320	0.02-0.08	0.015-005	0.02-0.10	0.05-0.15	0.05-0.12
100-250	0.02-0.08	0.015-005			
150-300	0.02-0.08	0.015-005			
150-300	0.02-0.08	0.015-005			
100-150	0.02-0.08	0.015-005			
80-230	0.02-0.08	0.015-005			
70-200	0.02-0.08	0.015-005			
50-180	0.02-0.08	0.015-005			
20-40	0.02-0.06	0.015-0.04	0.015-0.7	0.02-0.08	0.02-0.05
15-30	0.02-0.06	0.015-0.04			
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
15-20	0.02-0.06	0.015-0.04			
40-120	0.02-0.06	0.015-0.04			
20-50	0.02-0.06	0.015-0.04			

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Сплавы	ISO	Слои покрытия
IC354	P20-P40 M20-M30	TiCN
S.T. IC806	S05-S15 M05-M15	TiAlN AlTiN
S.T. IC807	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	TiN TiAlN
S.T. IC808	P15-P30 M20-M30 S15-S30 K20-K40 H20-H30	TiN TiAlN
S.T. IC830	P30-P45 M25-M45	TiN TiAlN
IC908	P15-P30 M20-M30 S15-S30 K20-K40 H20-H30	TiAlN
S.T. IC5010	K10-K25	TiN Al_2O_3 TiCN
S.T. IC8250	P10-P35 M15-M25	TiN Al_2O_3 TiCN
IC418	K10-K25	Al_2O_3 TiC
IC428	K05-K20	Al_2O_3 TiC
IC9015	P05-P25 K10-K15	Al_2O_3 TiCN

S.T. SUMO TEC ■ ПОКРЫТИЕ PVD ■ ПОКРЫТИЕ CVD

Сплавы	ISO	Слои покрытия
IC08	M10-M30 N10-N25 S15-S30	
IC20	N05-N25 S10-S25 K10-K20 H10-H20	

■ КЕРАМИКА ■ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Рекомендации по применению
Прочный сплав с покрытием **TiCN PVD**. Используется для общей торцевой обработки для широкого спектра углеродистых и легированных сталей на средних скоростях резания.
Твердый сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **AlTiN + TiAlN PVD**. Специальная поверхностная обработка по технологии **SUMO TEC**. Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов. Также подходит для обработки титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания.
Твердый сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD**. Специальная поверхностная обработка по технологии **SUMO TEC**. Подходит для обработки жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и закаленной стали на средних скоростях резания.
Твердый сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD**. Специальная поверхностная обработка по технологии **SUMO TEC**. Рекомендуется для торцевой обработки широкого спектра материалов, а также жаропрочных сплавов, нержавеющей стали и закаленной стали на низких и средних скоростях резания.
Сплав с очень прочной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD**. Специальная поверхностная обработка по технологии **SUMO TEC**. Применяется для обработки стали и нержавеющей стали на низких скоростях резания со средними и высокими подачами. Сплав рекомендован для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях.
Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием **TiAlN PVD**. Рекомендуется для общего применения при торцевой обработке на различных материалах, таких как сталь, жаропрочные сплавы, нержавеющая сталь и закаленная сталь с низкими и средними скоростями резания.
Сплав с многослойным покрытием **TiCN + Al_2O_3 CVD**. Обработка по технологии **SUMO TEC**. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для прерывистого резания и тяжелонагруженной обработки.
Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием **MTCVD TiCN** и **Al_2O_3 CVD**. Специальная поверхностная обработка по технологии **SUMO TEC**. Рекомендуется для общей обработки стали и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях с превосходной износостойкостью.
Сплав с многослойным покрытием **TiC + Al_2O_3 CVD**. Применяется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания. Может использоваться для прерывистого резания и тяжелой обработки.
Сплав с многослойным покрытием **TiC + Al_2O_3 CVD**. Применяется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.
Твердая основа, обогощенная кобальтом, с покрытием **MTCVD TiCN** и **Al_2O_3 CVD**. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали при стабильных условиях.

Рекомендации по применению
Твердый субмикронный сплав без покрытия, используется для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.
Твердый сплав без покрытия. Применяется для обработки алюминия и других цветных материалов на средних и высоких скоростях резания. Также используется для жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.

Установка пластины

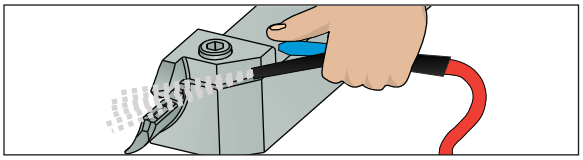
Для стабильной обработки необходимо правильно устанавливать пластину в посадочное гнездо.

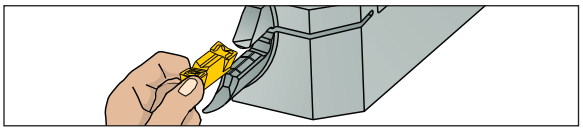
- Убедитесь, что посадочное гнездо чистое.
- Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.

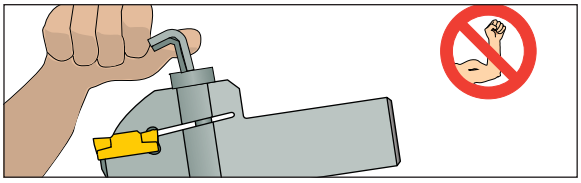
- **Момент затяжки винта**

Ширина пластины	Н·м
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6









Уникальная конструкция стружколома для прорезки и точения глубоких канавок от центра или к центру.



HELIFACE
HFPR/L и HGPL
Для общего применения: точение и прорезка канавок на всех типах материалов. Для глубокой обработки с низкой и средней подачей **0.040.15** мм/об. Min диаметр **12** мм.



HELI-GRIP
GRIP...Y
Пластина “все в одном” для отрезки, прорезки наружных, внутренних и торцевых канавок и точения.



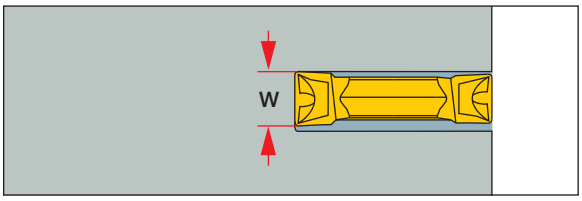
DO-GRIP
DGN...C
Только для прорезки канавок. Прочная режущая кромка для твердых материалов и тяжелой обработки с подачей **0.1-0.2** мм/об.



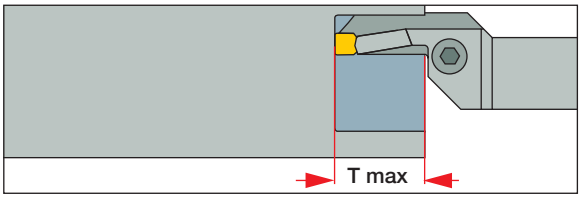
DO-GRIP
DGN...J
Только для прорезки канавок. Положительный передний угол, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей **0.05-0.15** мм/об.

Руководство по торцевой обработке

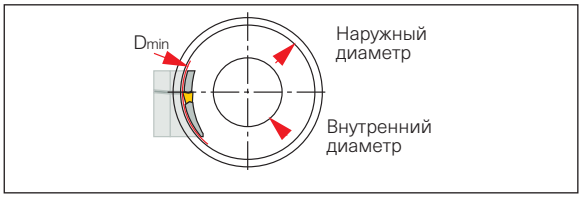
Выбор инструмента - следуйте рекомендациям, чтобы выбрать жесткий, производительный инструмент



По возможности выбирайте самую широкую пластину и державку в соответствии с требуемой шириной и геометрией.



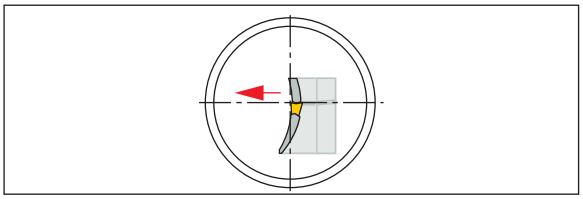
Выбирайте державку с наименьшим возможным вылетом



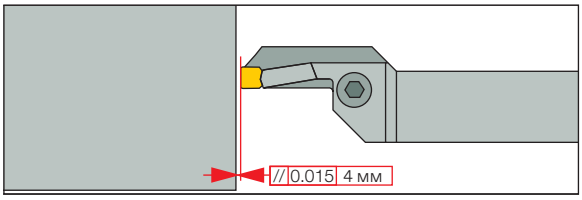
В зависимости от начального диаметра врезания выбирайте державку с наибольшим диаметром

Примечание: указанный диапазон относится к пределу для державки

Настройка - перед началом обработки проверьте и настройте следующие положения инструмента.



Проверьте высоту режущей кромки относительно центральной линии, проточите на легких режимах к центру и проверьте наличие грата.

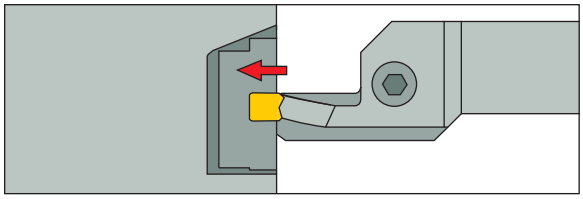


Проверьте параллельность режущей кромки и обрабатываемой поверхности. Правильное положение гарантирует получение высокого качества поверхности при точении в обоих направлениях.

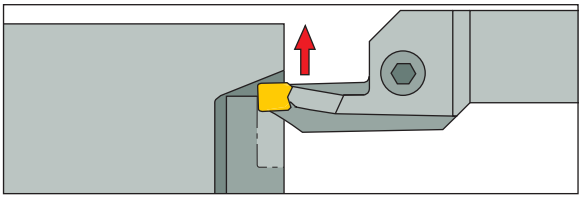
Руководство по торцевой обработке

Рекомендованная последовательность черновой обработки многофункциональным инструментом HELIFACE

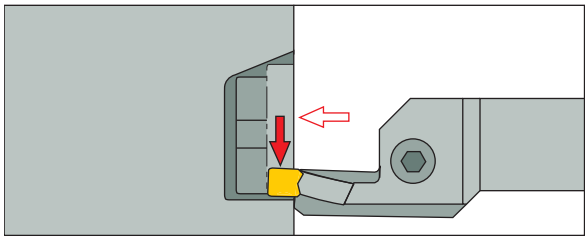
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до глубины, выбранной для следующего шага.



2 Продолжайте точение от центра.



3 После ускоренного отвода к начальной канавке, продолжайте точение к центру

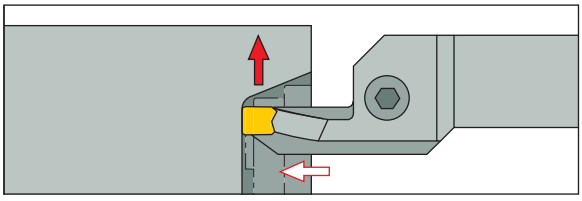


Примечание: При прорезании торцевой канавки уменьшайте скорость на **40%** от значения для подрезки торца.

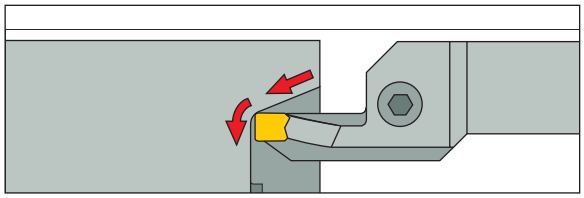
Оптимизация последовательности обработки

Рекомендованная последовательность обработки многофункциональным инструментом

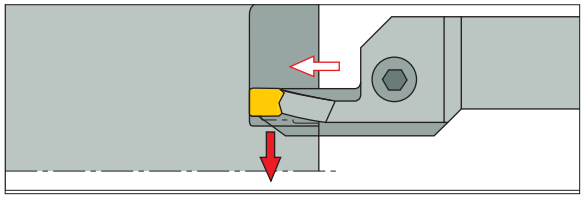
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до окончательной глубины, продолжайте точение от центра к радиусу.



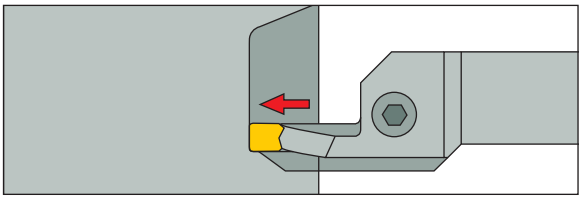
2 Окончательно обработайте наружный диаметр и радиус.



3 Отведите инструмент к начальной канавке, продолжайте точение к центру, не касаясь черновых уступов на стенке.



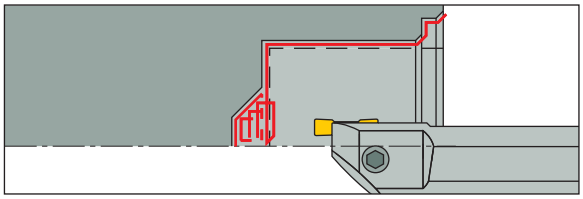
4 Расточите внутренний диаметр ко дну до окончательной глубины.



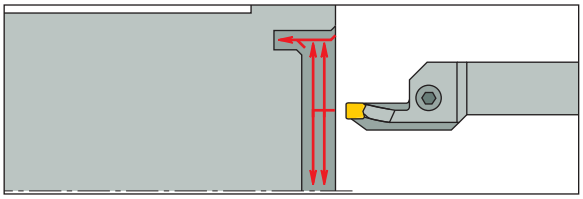
Примечание: При прорезании торцевой канавки уменьшайте скорость на **40%** от значения для подрезки торца.

Преимущества многофункционального инструмента

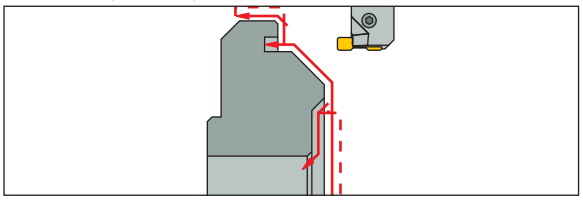
1 Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на **20%.**



2 Один инструмент обрабатывает заготовку целиком: прорезка канавок, подрезка торца и снятие фаски заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на **40%.**



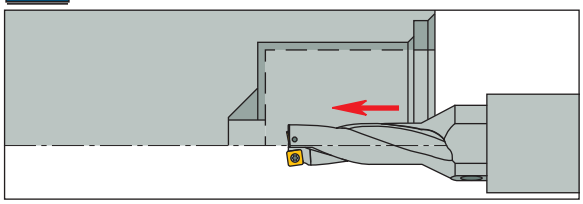
3 Одна державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на **50%.**



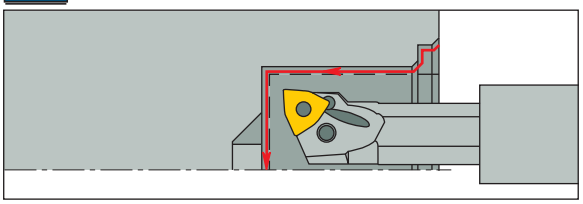
Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

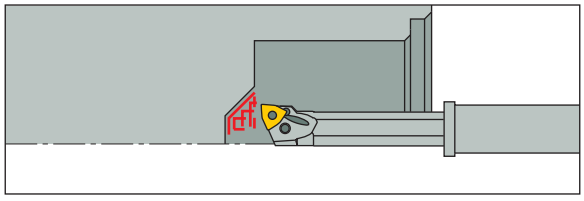
1 Сверло со сменными пластинами.



2 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для черновой и чистовой обработки.

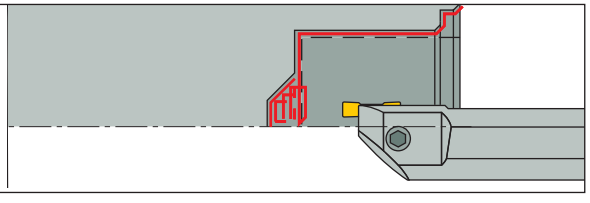


3 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для обработки дна. Необходима державка малого диаметра с большим вылетом.



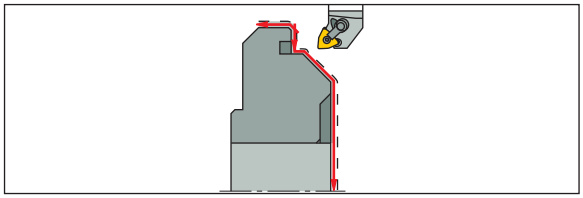
Решение HELIFACE

Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на **20%.**

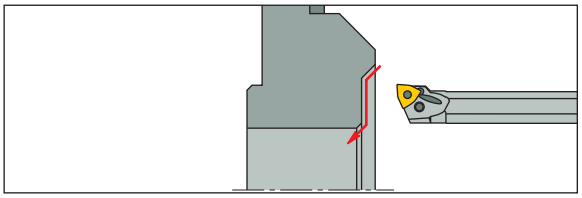


Преимущества многофункционального инструмента
Эта заготовка обработана тремя разными инструментами

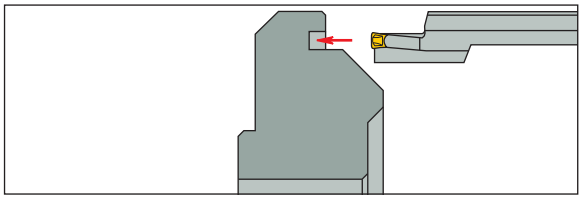
1 Стандартная державка **ISO** для наружного точения.



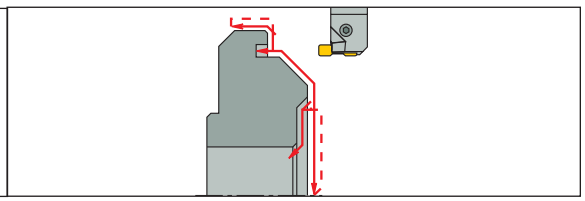
2 Расточная державка для подрезки торца и снятия фаски.



3 Державка для прорезки торцевой канавки, растачивания и снятия фаски.



Решение **HELIFACE**
Державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента **ISO** и сокращает время обработки на **50%.**

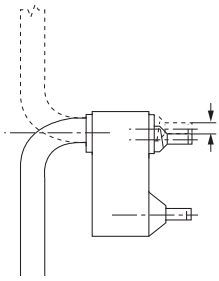


Замена пластины

EDG 33B



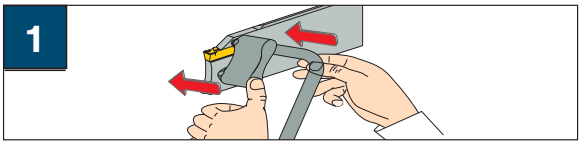
Ключ-экстрактор



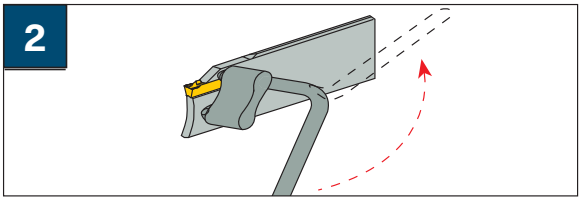
Простой в использовании, контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.
Два штифта располагаются в отверстиях лезвия.

Замена пластины
Установите экстрактор **EDG** в отверстия
1. Придерживайте ключ.
2. Вращайте эксцентриковую ручку, чтобы поднять верхний прижим.

1

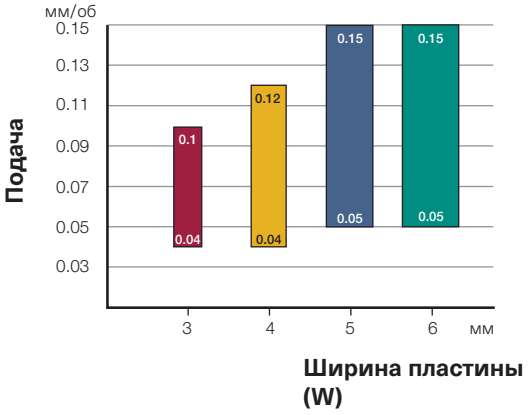


2

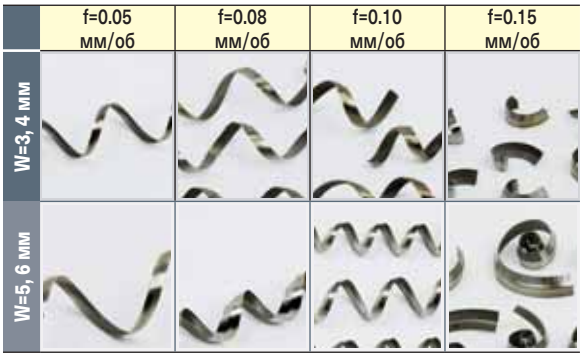


Параметры торцевой обработки

Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок пластинами **HFPR/L** различной ширины.

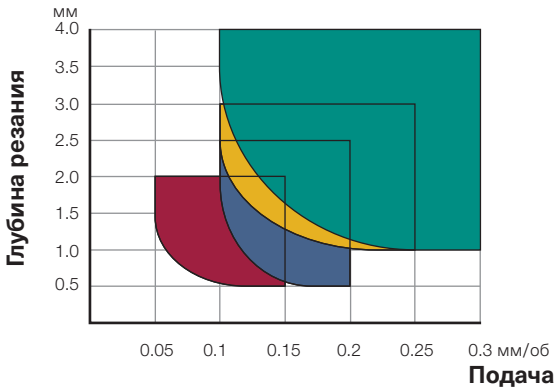


Форма стружки при прорезании канавки, в зависимости от ширины пластины и подачи, державка **HFHR/L.**



Примечание: при обработке торцевых канавок предпочтительна узкая деформированная стружка. Закрученная длинная стружка легко эвакуируется из глубоких канавок.

Рекомендуемая глубина резания и подача для торцевого точения для державок **HFHR/L** и пластин **HFPR/L** различной ширины.



HFPR/L 3003
GRIP/HGPL 300Y

HFPR/L 4004
GRIP/HGPL 400Y

HFPR/L 5004
GRIP/HGPL 500Y

HFPR/L 6004
GRIP/HGPL 600Y

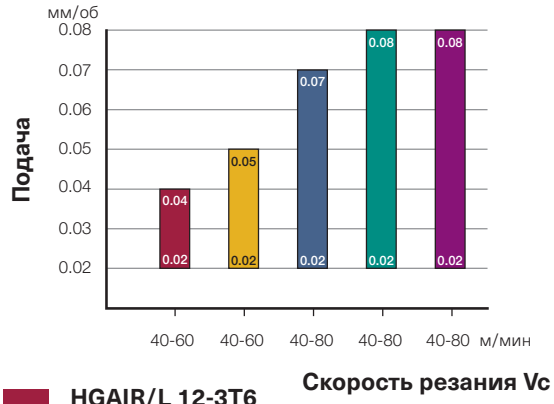
Форма стружки при торцевом точении, пластины **HFPR/L-5004** и **HFPR/L 6004** и державки **HFHR/L.**



Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

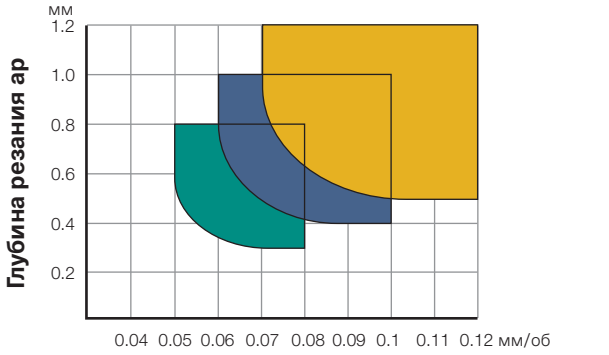
Рекомендации для прорезки торцевых канавок и точения для адаптеров с пластинами 3 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок, для пластин **GRIP 3...** и **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.



- **HGAIR/L 12-3T6**
  HGAER/L 12-3T6
- **HGAIR/L 14-3T7**
  HGAER/L 14-3T7
- **HGAIR/L 17-3T8**
  HGAER/L 17-3T8
- **HGAIR/L 21-3T9**
  HGAER/L 21-3T9
- **HGAIR/L 25-3T9**

Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.

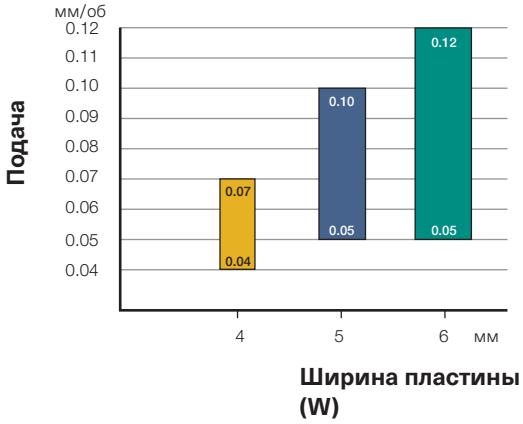


- **HGAIR/L 21-3T9**
  HGAER/L 21-3T9
  HGAIR/L 25-3T9
- **HGAIR/L 14-3T7**
  HGAER/L 14-3T7
  HGAIR/L 17-3T8
  HGAER/L 17-3T8
- **HGAIR/L 12-3T6**
  HGAER/L 12-3T6

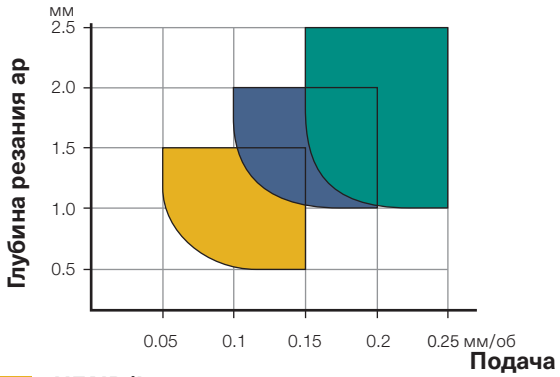
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания

Рекомендации для прорезки торцевых канавок и точения для адаптеров с пластинами 4-6 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**.



Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.

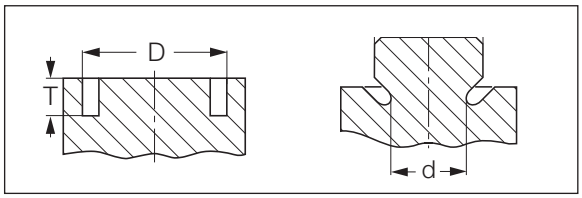


- **HFAIR/L- ...4**
  HFAER/L- ...4
- **HFAIR/L- ...5**
  HFAER/L- ...5
- **HFAIR/L- ...6**
  HFAER/L- ...6

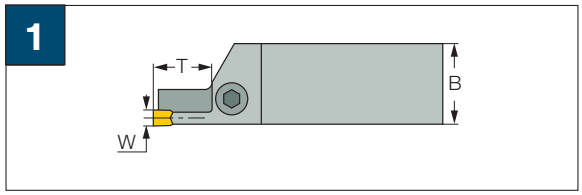
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания

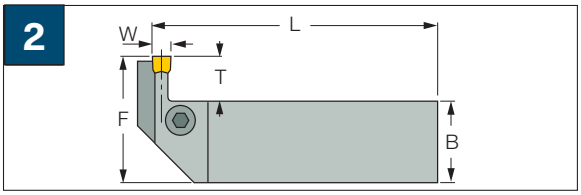
Специальный инструмент

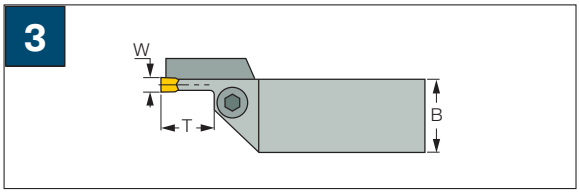
Полустандартные державки для обработки канавок и поднутрений

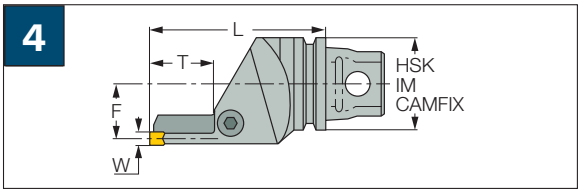


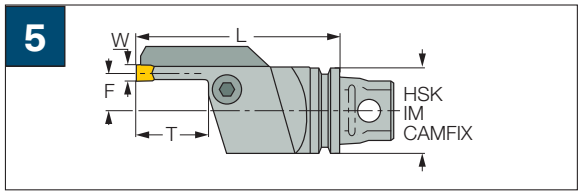
На рисунках изображены типовые полустандартные державки для обработки торцевых канавок. Пожалуйста укажите при запросе все необходимые размеры, материал и параметры обрабатываемой заготовки

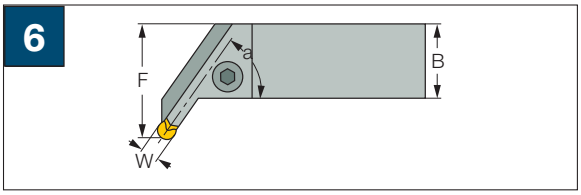




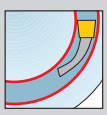








Выбор марки твердого сплава для торцевой обработки

Группы материалов		ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11 Сталь	12-13 Нержавеющая сталь Ферритная и мартенситная	14 Нержавеющая сталь Аустенитная дуплексная (ферритная-аустенитная)	15-20 Чугун	21-28 Цветные металлы	31-37 Жаропрочные сплавы	38-41 Закаленная сталь и чугун
 Торцевая канавка	Твердый	**IC808**	**IC808**	**IC808**	**IC5010**			**IC808**
		IC8250	**IC8250**	**IC8250**		**IC20**	**IC20**	
		IC830	**IC830**					**IC908**
	Прочный				**IC428**	**IC08**	**IC808**	

■ Первый выбор

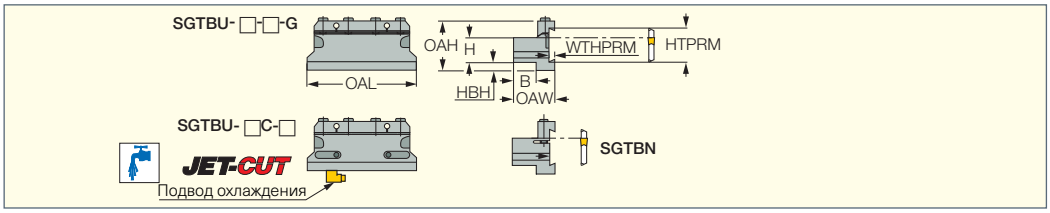
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ



TOOL BLOCKS

SGTBU/SGTBN

Блоки для отрезных
и канавочных лезвий



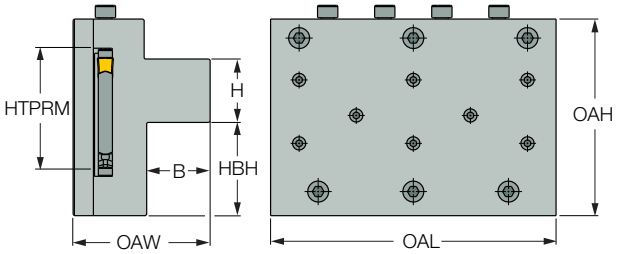
Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL
SGTBN 16-2	16.0	16.0	19.0	26.00	30.0	4.0	2.00	76.00
SGTBU 16-5G	16.0	17.0	26.0	34.00	43.0	13.0	4.00	86.00
SGTBU 20-5G	20.0	21.0	26.0	38.00	43.0	9.0	4.00	86.00
SGTBU 20-6G	20.0	19.0	32.0	38.00	50.0	13.0	5.30	100.00
SGTBU 25-5G	25.0	23.0	26.0	43.00	45.0	5.0	4.00	110.00
SGTBU 25-6G	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 25-8M	25.0	23.0	45.0	42.00	70.0	27.0	5.30	110.00
SGTBU 25C-6 (1)	25.0	23.0	32.0	42.00	50.0	8.0	5.30	110.00
SGTBU 32-25-6G	32.0	25.0	32.0	44.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-6G	32.0	29.0	32.0	48.00	54.0	5.0	5.30	110.00
SGTBU 32-8M	32.0	29.0	45.0	48.00	70.0	20.0	5.30	110.00
SGTBU 32C-14 (1)	32.0	28.0	52.6	62.90	99.8	41.7	12.65	140.00
SGTBU 40-6G	40.0	-	32.0	60.00	57.0	-	5.30	114.00
SGTBU 40-9	40.0	41.0	52.6	66.00	81.0	22.0	8.00	130.00
SGTBU 40C-14 (1)	40.0	28.0	52.6	62.90	99.8	33.8	12.65	140.00
SGTBU 50-9	50.0	41.0	52.6	66.00	83.0	14.0	8.00	135.00
SGTBU 50C-14 (1)	50.0	28.0	52.6	62.90	99.8	23.8	12.65	140.00
SGTBU 100-9-12	50.0	49.0	100.0	108.00	155.0	73.5	15.00	225.00
SGTBU 150-9-12	50.0	49.0	150.0	111.00	209.0	127.5	15.00	306.00

• Выбирайте лезвие по размерам HTPRM и WTHPRM

(1) Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком JET-CUT

Лезвия см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN-8-10D (270) • CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-P8 (267) • CGHR/L-12-14D (319) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFA (546) • HFFH (546) • HFFR/L-T (550) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • SGFFA (569) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGHN-D (256) • TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

SGTBU 100/150-9-12





Запасные части

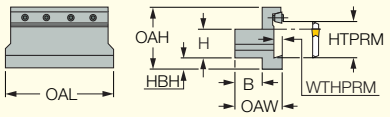
Обозначение										
SGTBN 16-2		SR M5X25 DIN912		HW 4.0						
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 25C-6	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X25 DIN912	HW 5.0			SGCU 344	CF 343*	CGF 343*	CGM 343*
SGTBU 32-25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912	SR M6X30 DIN912	HW 5.0						
SGTBU 32-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32-8M	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 32C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 40-6G	BKU 110	SR M6X25 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 40-9	BK 509	SR M8X25DIN912		HW 6.0						
SGTBU 40C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 50-9	BK 509	SR M8X30DIN912		HW 6.0						
SGTBU 50C-14	BKU 32-14	SR M10X30 DIN912		HW 8.0	JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	OR 34X2.5N				
SGTBU 100-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						
SGTBU 150-9-12		SR M10X25 DIN912		HW 8.0						

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

TOOL BLOCKS

SGTBK

Блоки для лезвий для тяжелонагруженной отрезки и прорезки канавок



Обозначение	H	B	WTHPRM	HTPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
SGTBK 32-9	32.0	28.0	8.50	32.0	48.00	62.0	3.0	120.00	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
SGTBK 38-9	38.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	25.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 40-9	40.0	35.0	8.50	52.6	60.00	90.0	23.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
SGTBK 50-9	50.0	40.0	8.50	52.6	65.00	90.0	15.0	135.00	BK 40-9	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

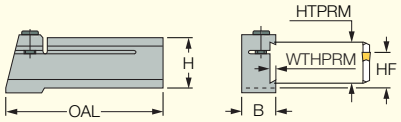
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Лезвия см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • CGFG 51-P8 (563) • CGHN-8-10D (270) • CGHN-P8 (267) • CGHR/L-12-14D (319) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • HFFH (546) • PCHBR/L (302) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFH-IQ (566)

TOOL BLOCKS

SGTBR/L

Блоки для отрезных и канавочных лезвий, для универсальных токарных станков



Изображён правосторонний

Обозначение	H	HF	HTPRM	B	OAL	WTHPRM		
SGTBR 19-2	25.0	19.0	19.0	19.0	100.00	2.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0
SGTBR/L 25-6	32.0	25.0	26.0	20.0	121.50	5.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

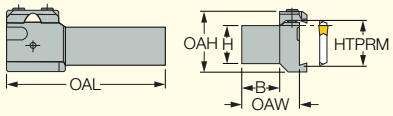
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Лезвия см. стр.: DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452)

TOOL BLOCKS

UBHCR/L

Державки для лезвий для отрезки, прорезки канавок и точения



Изображена правосторонняя

Обозначение	H	HTPRM	B	OAH	OAW	OAL				
UBHCR/L 20-26	20.0	26.0	20.0	42.0	35.60	100.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 25-32	25.0	32.0	25.0	46.0	40.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5
UBHCR/L 32-32	32.0	32.0	32.0	46.0	47.00	130.00	BKU 176 307	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SPRING PLUNGER M6X14X3.5

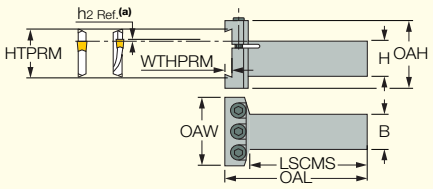
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Лезвия см. стр.: CGHN-D (266) • CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFA (546) • HFFH (546) • HFFR/L-T (550) • HGFH (251) • SGFFA (569) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHL-TR (462) • TGFHR/L (452) • TGHN-D (256) • TGHN-S (257) • TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

TOOL BLOCKS

SGTBF

Перпендикулярные блоки для отрезных и канавочных лезвий



Обозначение	H	B	HTPRM	OAL	LSCMS	OAW	OAH	WTHPRM		
SGTBF 25-A	25.0	25.0	32.0	102.00	80.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0
SGTBF 32-A	32.0	32.0	32.0	116.00	100.00	48.00	48.0	5.50	SR M6X40 DIN912	HW 5.0

• (a) h2 Ref. как определено для лезвий для обработки торцевых канавок SELF-GRIP • Выбирайте лезвие по размеру HTPRM • Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Лезвия см. стр.: DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFH (546) • HFFR/L-T (550) • HGFH (251) • SGFFA (569) • SGFFH (569) • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFA-IQ (566) • TNFFH-IQ (566)

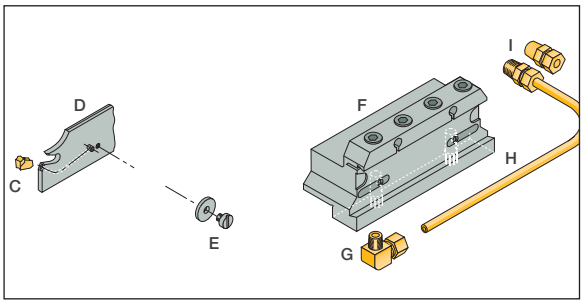
СБОРКА JET-CUT

SELF-GRIP

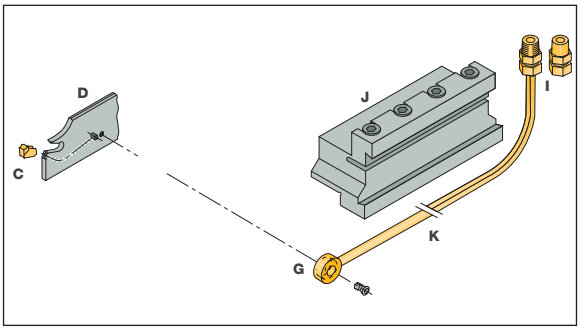
C пластина GF☐
D лезвие SGFH☐K-☐

E колпачок **SGC 340** поставляется с лезвием; применяется только для опции 1.
F блок **SGTB☐C-☐**
G коленный соединительный узел, поставляется с блоком; **SGCU-344**
H 3/16” медная трубка 343 (длина 250 мм)
I выбор соединительных наборов:
CGM-343 (G 1/8 1/8 наружная резьба)
CGF-343 (G 1/8 внутренняя резьба)
CF-343 (NPT 1/8 внутренняя резьба)
J стандартный имеющийся блок
SGTBN, SGTBU, SGTBF
K соединительный узел охлаждения; **SGCU-341**
M державка
SGTFR/L☐K-☐

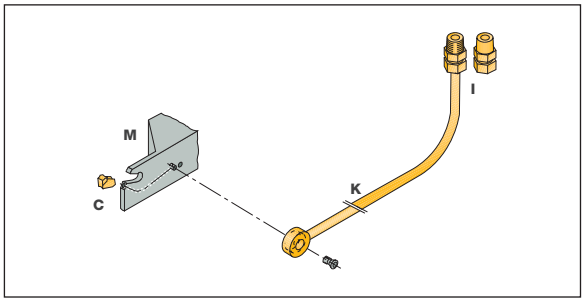
Опция 1:
Подвод охлаждения через блок



Опция 2:
Подвод охлаждения через лезвие



Опция 3:
Подвод охлаждения через державку

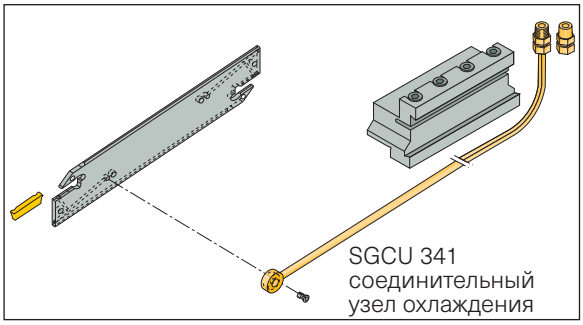


DO-GRIP
500 STRAIGHT LINE

Трубка подвода охлаждения может быть подсоединена к державке **DGTR...C**, лезвию **DGFH-C**, установленному в стандартный блок или блок **SGTBU-C** с подводом охлаждающей жидкости и соединительными портами.

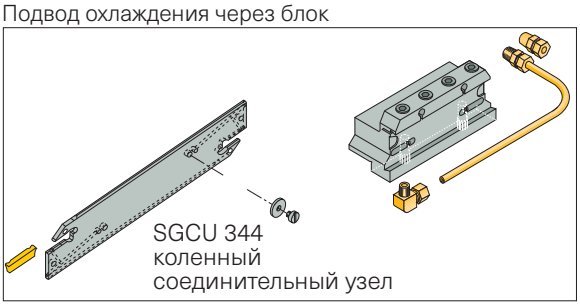
Выбор правильного соединения

Опция 1:
Подвод охлаждения через лезвие



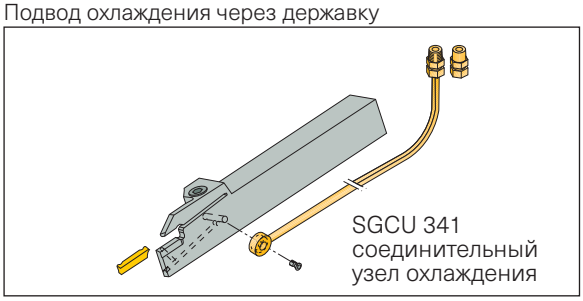
Соединители:
CGM 343 (**G1/8** наружная резьба)
CGF 343 (**G1/8** внутренняя резьба)
CF 343 (**NPT1/8** внутренняя резьба)

Опция 2:
Подвод охлаждения через блок



TUBE 343
3/16” медная трубка (длина 250 мм)
(**G1/8** наружная резьба) (**G1/8** внутренняя резьба) (**NPT1/8** наружная резьба)
(**NPT1/8** внутренняя резьба)

Опция 3:
Подвод охлаждения через державку



Соединители:
CGM 343 (**G1/8** наружная резьба)
CGF 343 (**G1/8** внутренняя резьба)
CF 343 (**NPT1/8**
внутренняя резьба)

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ



СОДЕРЖАНИЕ

CAMFIX (ISO 26623-1) 590
HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM) 596
IM (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ) 598

ISCAR предлагает широкий спектр державок для трех типов систем быстрой смены инструмента:

1. **CAMFIX (ISO 26623-1)**
2. **HSK-T (ISO 12164-3 T Type** и стандарт **ICTM)**
3. **IM (ISO 26622-1** и стандарт Mazak **XMZ)**

CAMFIX (ISO 266231)



Быстросменные державки дороже стандартных державок. **ISCAR** предлагает экономичное решение: адаптеры, лезвия, державки для быстросменных головок.

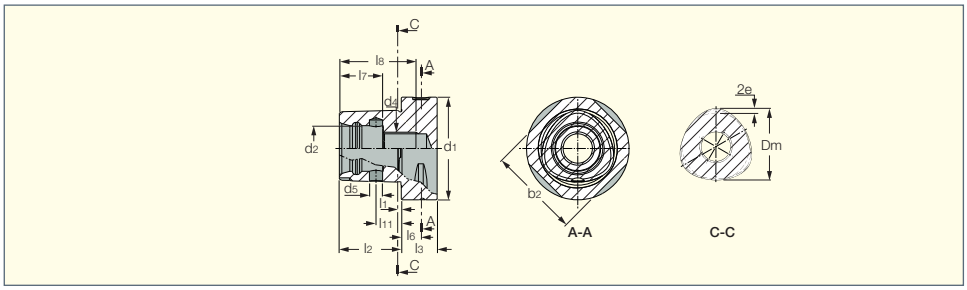
HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)





CAMFIX

CAMFIX ISO 26623-1
Стандарт державки

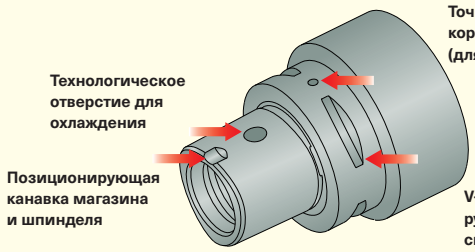


CAMFIX	b_2	d_1 ±0.1	D_2	d_4	d_5 ±0.1	Dm	e	l_1	l_2 ±0.1	l_3 min	l_6 ±0.15	l_7 ±0.15	l_8 min	l_{11} ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
C8	71,1	80	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	30	12	28	48	25
C8X	88,7	100	32	M20x2	9,1	55	2	3	48	32	16	28	48	25
C10	88,3	100	43	M24x2	12	72	2,8	3	60	36	16	40	70	26,5

CAMFIX - ISO 26623-1 быстросменные хвостовики

Особенности

- **Симметричная конструкция:** нагрузка, создаваемая крутящим моментом, распределяется по полигональной поверхности, обеспечивая эффект самоцентрирования.
- **Жесткость:** механизм закрепления CAMFIX очень жесткий и отлично противостоит воздействию изгибающих сил.
- **Точность:** конус и торцевой контакт обеспечивают высокую повторяемость в пределах 2 микрон при использовании автоматической смены инструмента.

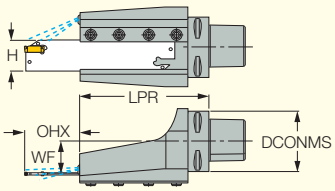


TOOL BLOCKS

CAMFIX

C#-TBK-R/L

Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий



Показан правосторонний • OHX = см. размеры лезвия

Обозначение	DCONMS	WF	LPR	H				
C6 TBK-32R/L	63.00	32.0	138.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C8 TBK-32R	80.00	40.5	147.00	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C8 TBK-52R	80.00	40.5	161.00	52.0	BK 40-9	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125

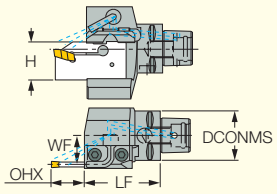
Лезвия см. стр.: CGHN-DG (267) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFH (546) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFH-IQ (566)

TOOL BLOCKS

CAMFIX

C#-TBU

Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий



Показан правосторонний • OHX = см. размеры лезвия

Обозначение	DCONMS	WF	LF	H						
C4 TBU-32R/L	40.00	21.0	60.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125
C5 TBU-32R/L	50.00	30.0	64.00	32.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X8 DIN916	EZP 5	EZ 125

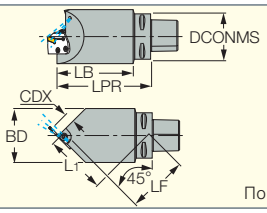
Лезвия см. стр.: CGHN-S (266) • TGHN-S (257)

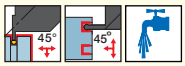
MODULARGRIP

CAMFIX

C#-MAHDR-45

Головки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки





Показана правосторонняя • CDX = см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	L_1	LB	LF	BD
C6 MAHDR-45	63.00	130.00	91.9	105.78	89.0	75.00
C8 MAHDR-45	80.00	130.00	91.9	-	89.0	80.00

• Для токарных многоцелевых станков.

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)



DO-GRIP



PENTACUT



CUT-GRIP



HELI-GRIP

Запасные части

Обозначение								
C6 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20DIN7984	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	SR M5X4 DIN913	EZ 83
C8 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	SR M5X6 DIN913	EZ 83

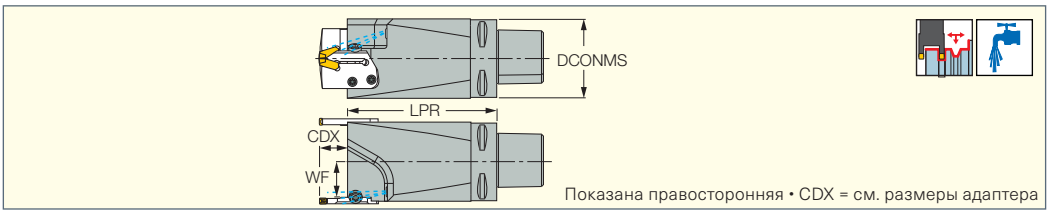
[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR GRIP

CAMFIX

C#-MAHDOR

Головки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Обозначение	DCONMS	WF	LPR								
C6 MAHDOR	63.00	29.0	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125
C8 MAHDOR	80.00	37.5	130.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

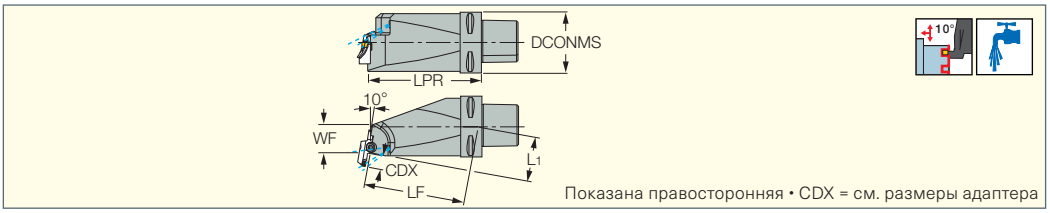
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TTADR/L-JHP (651)

MODULAR GRIP

CAMFIX

C#-MAHUR/L

Головки с хвостовиком CAMFIX для установки под углом 10° на токарных многоцелевых станках, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Обозначение	DCONMS	LF	WF	LPR	L_1
C6 MAHUR/L-10	63.00	113.1	29.00	123.00	49.4

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

Обозначение							
C6 MAHUR/L-10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

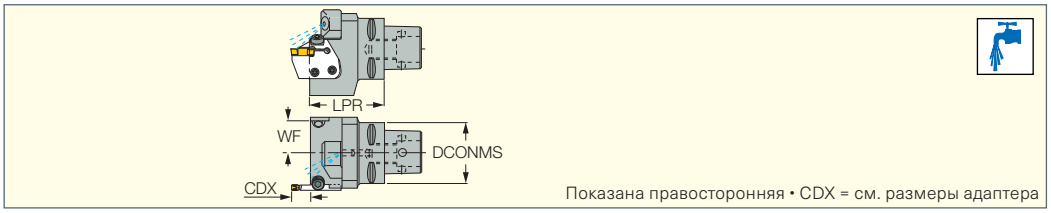
[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR GRIP

CAMFIX

C#-MAHD

Головки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



Обозначение	DCONMS	LPR	WF
C3 MAHD	32.00	50.00	18.5
C4 MAHD	40.00	46.50	22.1
C5 MAHD	50.00	47.00	23.0
C6 MAHD	63.00	50.00	29.0
C8 MAHD	80.00	60.00	37.5

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

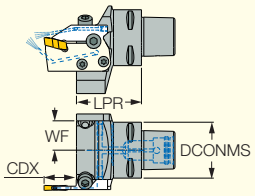
Обозначение									
C#-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP
JETCUT CAMFIX

C#-MAHD-JHP

Головки с хвостовиком CAMFIX и подводом охлаждения под высоким давлением, для адаптеров MODULAR-GRIP

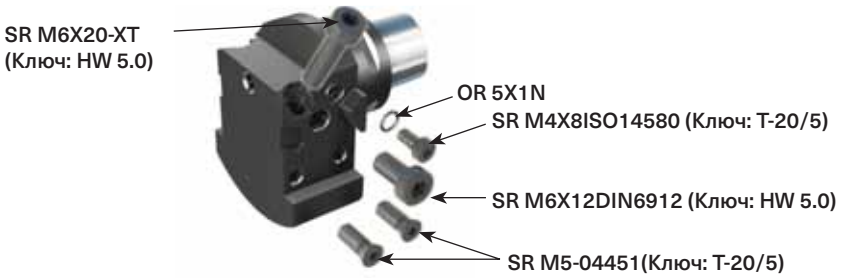


340 Bar Max

Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера • WF=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

Обозначение	DCONMS	LPR	WF							
C3 MAHD-JHP	32.00	45.00	18.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C4 MAHD-JHP	40.00	46.50	21.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C5 MAHD-JHP	50.00	47.00	26.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 MAHD-JHP	63.00	50.00	32.5	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

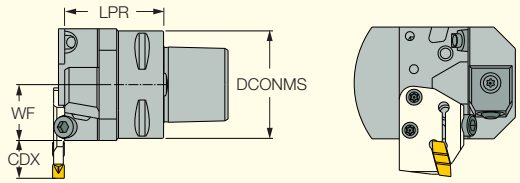
Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGPAD-JHP (437) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TAGPAD-JHP (456) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256) • TTADR/L-JHP (651)



MODULAR-GRIP
CAMFIX

C#-MAHPD

Перпендикулярные головки CAMFIX, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки, система JHP



CDX = см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	WF
C4 MAHPD	40.00	46.00	25.00
C5 MAHPD	50.00	46.00	26.00
C6 MAHPD	63.00	47.00	33.00
C8 MAHPD	80.00	56.00	42.00

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

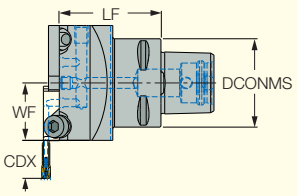
Обозначение										
C4 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C5 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C6 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414	
C8 MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125			EZP 5

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP
JETCUT CAMFIX

C#-MAHPD-JHP

Перпендикулярные головки CAMFIX, для сменных адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки, система JHP



340 Bar Max

CDX= см. размеры адаптера

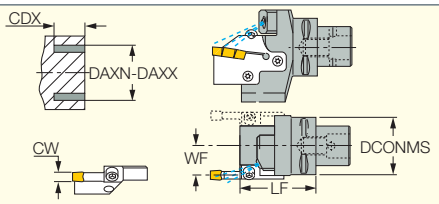
Обозначение	DCONMS	LF	WF							
C3 MAHPD-JHP	32.00	40.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C4 MAHPD-JHP	40.00	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C5 MAHPD-JHP	50.00	46.00	26.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK
C6 MAHPD-JHP	63.00	46.00	33.00	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8 ISO14580 BLACK

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • DGPAD-JHP (437) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • HGPAD-JHP (251) • PCADR/L (300) • PCADR/L-JHP (301) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TAGPAD-JHP (456) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TGPAD-JHP (256) • TTADR/L-JHP (651)

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHAD-8

Головки для адаптеров для прорезки и точения канавок и торцевой обработки, хвостовик CAMFIX



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX
C5 GHAD-8	50.00	65.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00
C6 GHAD-8	63.00	65.00	32.50	8.00	80.0	510.0	25.00

(1) Минимальный диаметр осевой канавки
(1) Максимальный диаметр осевой канавки

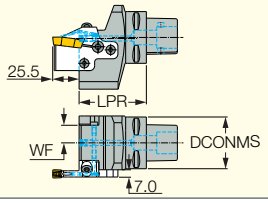
Запасные части

Обозначение							
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

CUTGRIP JETCUT
CAMFIX

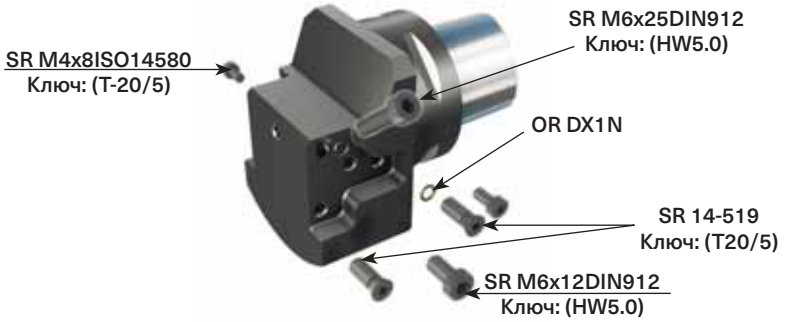
C#-GHAD-JHP

Головки с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением, для прорезки и точения канавок, хвостовик CAMFIX



340 Bar Max

Обозначение	DCONMS	LPR	WF
C5 GHAD-8-JHP	50.00	65.00	17.00
C6 GHAD-8-JHP	63.00	65.00	23.50
C8 GHAD-8-JHP	80.00	74.00	38.50



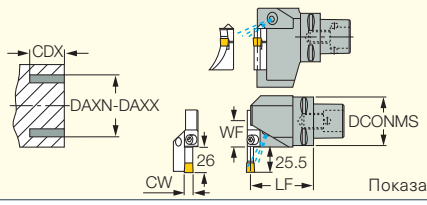
Запасные части

Обозначение							
C5 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C6 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK
C8 GHAD-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0X120 MM	SR M6X12DIN6912	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580 BLACK

CAMFIX

C#-GHAPR/L-8

Перпендикулярные головки для адаптеров, для прорезки и точения торцевых канавок, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя • CDX - см. размеры адаптера

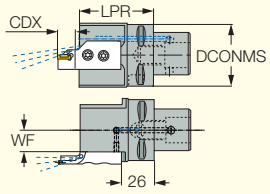
Обозначение	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX					
C5 GHAPR/L-8	50.00	64.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
C6 GHAPR/L-8	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

(1) Минимальный диаметр осевой канавки
(1) Максимальный диаметр осевой канавки

CAMFIX

C#-HAD

Головки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера

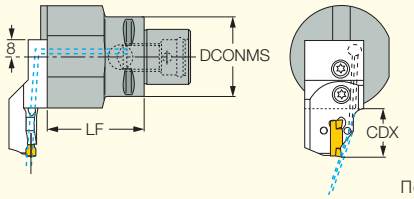
Обозначение	DCONMS	LPR	WF				
C4 HAD	40.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C5 HAD	50.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0
C6 HAD	63.00	60.00	22.0	SR 14-519	T-20/3	SR M4X6DIN912	HW 3.0

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

CAMFIX

C#-HAPR/L

Перпендикулярные головки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки



Показана правосторонняя • CDX - см. размеры адаптера

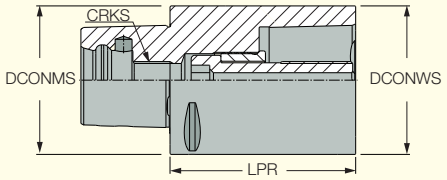
Обозначение	DCONMS	LF		
C4 HAPR/L	40.00	50.00	SR 14-519	T-20/3
C6 HAPR/L	63.00	50.00	SR 14-519	T-20/3

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

CAMFIX

EX C# (CAMFIX удлинитель)

Удлинители CAMFIX



Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	CRKS	kg
C3 EX C3X060	32.00	32.00	60.00	M12	0.40
C3 EX C3X080	32.00	32.00	80.00	M12	0.50
C4 EX C4X060	40.00	40.00	60.00	M14	0.50
C4 EX C4X080	40.00	40.00	80.00	M14	0.70
C5 EX C5X080	50.00	50.00	80.00	M16	1.13
C5 EX C5X100	50.00	50.00	100.00	M16	1.42
C6 EX C6X100	63.00	63.00	100.00	M20	2.23
C6 EX C6X140	63.00	63.00	140.00	M20	3.13
C8 EX C8X100	80.00	80.00	100.00	M20	3.65
C8 EX C8X125	80.00	80.00	125.00	M20	4.60

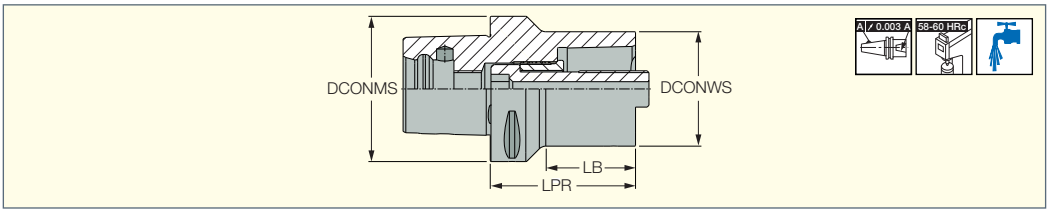
Запасные части

Обозначение						
C3 EX C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3		WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C3 EX C3X080	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3		WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C4 EX C4X060	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C4 EX C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C4 DRW NUT*
C5 EX C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C5 EX C5X100	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C5*	WRENCH COOL TUBE C5*	WRENCH C5 DRW NUT*
C6 EX C6X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C6 EX C6X140	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X100	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 EX C8X125	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

CAMFIX

RE-C#
Переходник CAMFIX



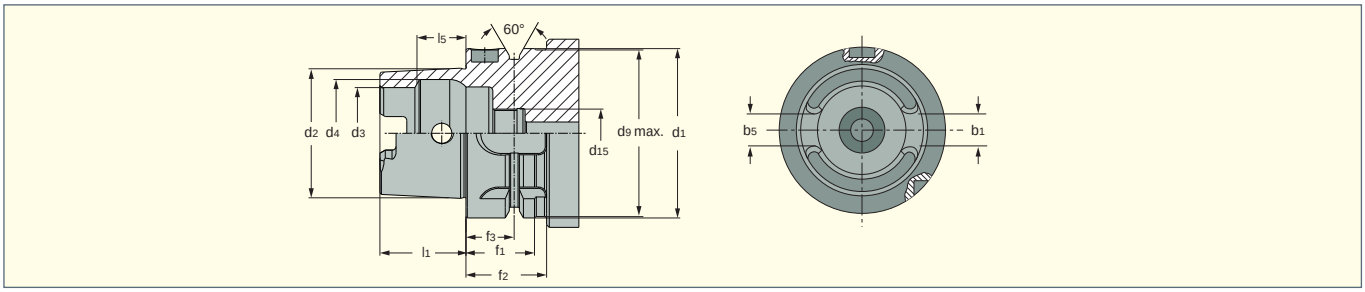
Обозначение	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	kg
C4 RE C3X070	40.00	32.00	70.00	12.00	0.50
C6 RE C3X070	63.00	32.00	70.00	39.00	1.10
C6 RE C4X080	63.00	40.00	80.00	51.40	1.20
C6 RE C5X080	63.00	50.00	80.00	51.50	1.50
C8 RE C3X060	80.00	32.00	60.00	29.30	1.70
C8 RE C4X070	80.00	40.00	70.00	36.50	1.90
C8 RE C5X080	80.00	50.00	80.00	49.30	2.20
C8 RE C6X080	80.00	63.00	80.00	53.10	2.50
C8 RE C6X120	80.00	63.00	120.00	12.00	4.00

Запасные части

Обозначение						
C4 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C4*	WRENCH COOL TUBE C4*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C4 DRW NUT*
C6 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C3 DRW NUT*
C8 RE C4X070	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C4 DRW NUT*
C8 RE C5X080	SR M16X70 C5	HW 10.0*	MT RING M25X20XC5	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C5 DRW NUT*
C8 RE C6X080	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*
C8 RE C6X120	SR M20X87 C6/8	HW 14.0*	MT RING M30X24XC6/8	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C6-8 DRW NUT*

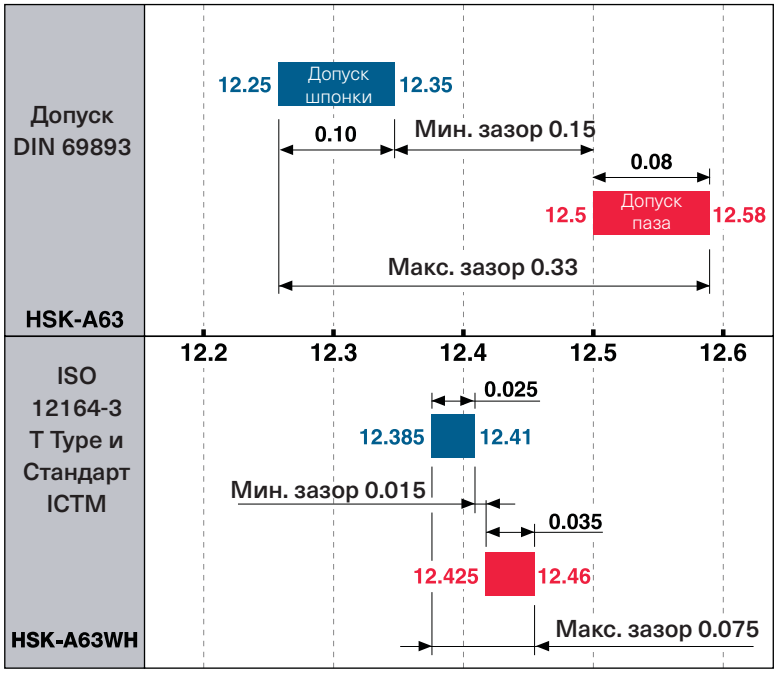
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

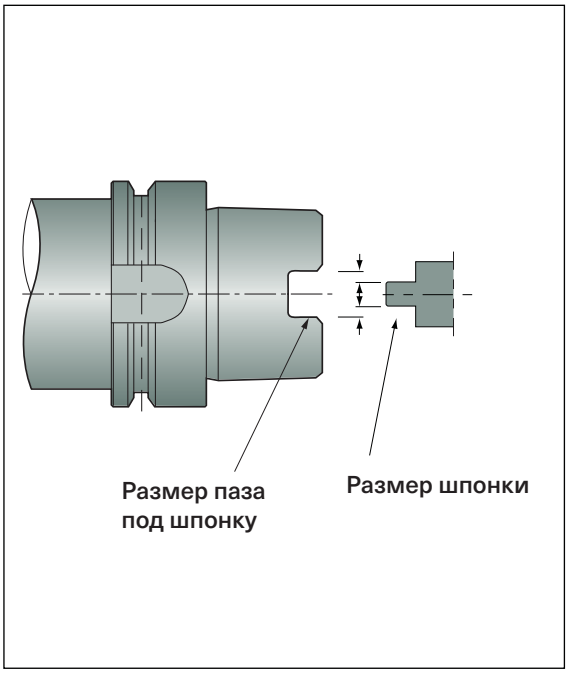
HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)



HSK-A WH	d_1 h_{10}	D_2	d_3 H_{10}	d_4 H_{11}	$d_{9\ max}$	d_{15}	$l_{1-0.2}$	l_5 Js_{10}	$b_1^{\pm 0.04}$	$b_5^{\pm 0.035}$	$f_{1\ -0.1}$	$f_{2\ min}$	$f_3^{\pm 0.1}$
63	63	48	34	40	62	M18X1	32	18.13	12.54	12.425	26	30	18
100	100	75	53	63	99	M24X1.5	50	28.56	20.02	19.91	29	34	20

Допуск HSK A и HSK A WH

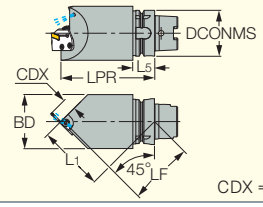


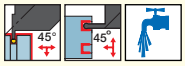


MODULAR-GRIP HSK

HSK A63WH-MAHDR-45

Головки с хвостовиком HSK для адаптеров MODULAR-GRIP для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки





CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LPR	L_1	L_5	LF	BD
HSK A63WH MAHDR 45	63.00	130.00	91.9	30.00	89.0	75.00

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3)

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)









Запасные части

Обозначение							
HSK A63WH MAHDR 45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[b]	SATZ-M8X1-M3

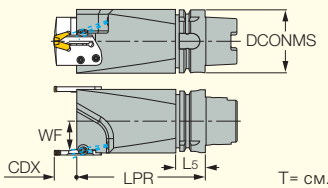
[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

[b] Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется; поставляется в полиэтиленовой упаковке

MODULAR-GRIP HSK

HSK A63WH-MAHDOR

Головки с хвостовиком HSK, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки





T= см. размеры адаптераs • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LPR	L_5							
HSK A63WH MAHDOR	63.00	29.0	130.00	30.00	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3)

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

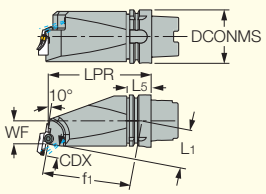
[c] Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

MODULAR GRIP HSK

HSK A63WH-MAHUR/L

Голови с хвостовиком HSK-T для установки под углом 10° на токарных многоцелевых станках, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки





CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	f_1	WF	LPR	L_1	L_5
HSK A63WH MAHUR/L 10	63.00	113.1	29.00	130.00	49.4	30.00

• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3)

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

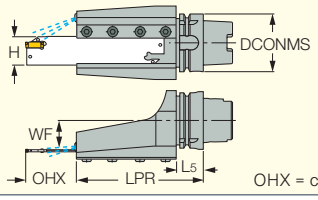
Обозначение							
HSK A63WH MAHUR/L 10	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

TOOL BLOCKS HSK

HSK A-WH-TBK-R/L

Блоки с хвостовиком HSK для отрезных и канавочных лезвий





OHX = см. размеры лезвия • Показан правосторонний

Обозначение	DCONMS	LPR	L_5	WF	H[1]				
HSK A63WH TBK 32R/L	63.00	138.00	30.00	32.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 125
HSK A100WH-TBK-32L	100.00	150.00	34.00	50.0	32.0	BK 32-9 WEDG	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	SATZ-M12X1-M6

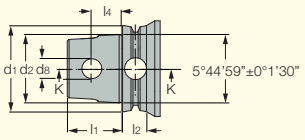
• Соответствует стандарту (ISO 12164-3) • Не совместим с устройством автоматической смены инструмента (ATC) • Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)

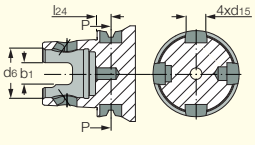
[1] Размер лезвия H должен соответствовать этому размеру

Лезвия см. стр.: CGHN-DG (267) • CGHR/L-P8DG (267) • DGFH (252) • DGFHR/L (426) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (428) • HFFH (546) • HGFH (251) • PCHBR/L (302) • SGFH-N () • TGFH/R/L (318) • TGFHR/L (452) • TNFFH-IQ (566)

EXCHANGEABLE HEADS IM (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ)

Стандарт IM ISO 26622-1





Вид K-K Вид P-P

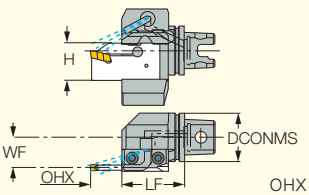
IM UT	d_1 -0.1	d_2 ±0.0075	d_6	d_8	d_{15} H_{11}	l_1 -0.1	l_2 min	l_4	l_{24}	b_1
32	32	23.9975	17.65 +0.1	7.5	-	20	10	10.8	-	8.9
40	40	29.9975	21 +0.1	9.5	9	25	12	13.6	5.95	10
50	50	39.9975	28.2 +0.15	12.5	12	32	18	17.2	8.95	14
63	63	49.9975	35.2 +0.15	14.5	16	40	20	22.4	9.95	16
80	80	63.9975	48 +0.15	18.5	16	45	22	24.9	10.95	20

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-TBU

Блоки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для отрезных и канавочных лезвий





OHX = см. размеры лезвия • Показан правосторонний

Обозначение	DCONMS	H	LF	WF						
IM40 TBU-32R	40.00	32.0	51.00	23.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM50 TBU-32R/L	50.00	32.0	61.00	30.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125
IM63 TBU-32L	63.00	32.0	63.00	38.0	BKU 176 307	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR M6X6 DIN913	EZP 5	EZ 125

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

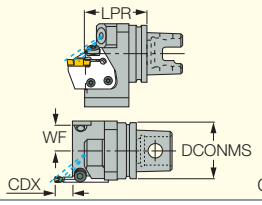
Лезвия см. стр.: CGHN-S (266) • TGHN-S (257)

MODULAR GRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHD

Головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для прорезки канавок, отрезки, точения и торцевой обработки



CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LPR	WF
IM40 MAHD	40.00	43.00	18.0
IM50 MAHD	50.00	47.00	23.0
IM63 MAHD	63.00	52.00	29.0

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

Обозначение									
IM-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

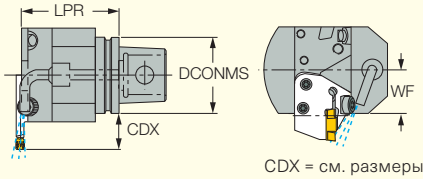
[c] Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

MODULAR GRIP

ISO 26622-1 XMZ

IM-MAHPD

Перпендикулярные головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1* для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LPR	WF
IM40 MAHPD	40.00	44.00	25.00
IM50 MAHPD	50.00	45.00	26.00
IM63 MAHPD	63.00	45.00	33.00

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: CGPAD (265) • DGAD-B-D (436) • DGAD/HGAD (436) • HFPAD-3 (549) • HFPAD-4 (549) • HFPAD-5 (550) • HFPAD-6 (550) • HGPAD (251) • PCADR/L (300) • SCLCR-PAD (50) • SDJCR-PAD (54) • SVJCR-PAD (60) • SWAPR-PAD (66) • TGAD (455) • TGPAD (256) • TTADR/L-JHP (651)

Запасные части

Обозначение								
IM-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZP 5	EZ 125

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

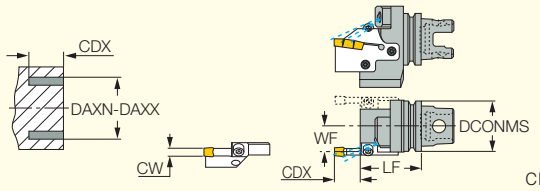
[c] Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-GHAD-8

Головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1* для адаптеров для прорезки канавок, точения и торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	CW	LF	WF	DAXN[1]	DAXX[2]	CDX
IM50 GHAD-8	50.00	8.00	60.00	26.00	80.0	510.0	25.00
IM63 GHAD-8	63.00	8.00	65.00	32.50	80.0	510.0	25.00

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

[1] Минимальный диаметр осевой канавки

[2] Максимальный диаметр осевой канавки

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

Запасные части

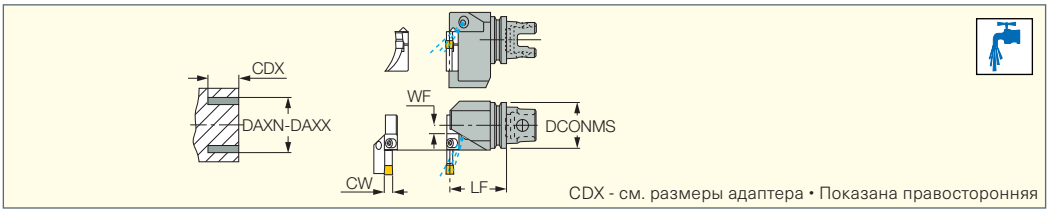
Обозначение							
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-GHAPR/L-8

Перпендикулярные головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1* для адаптеров для прорезки канавок, точения и торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	WF	CW	DAXN(1)	DAXX(2)	CDX					
IM50 GHAPR/L-8	50.00	60.00	26.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125
IM63 GHAPL-8	63.00	75.00	33.00	8.00	80.0	510.0	25.00	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	EZ 125

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

(1) Минимальный диаметр осевой канавки

(2) Максимальный диаметр осевой канавки

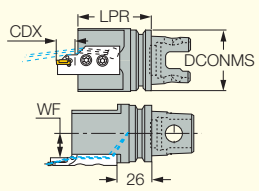
Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-HAD

Головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1* для адаптеров для внутренней торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера

Обозначение	DCONMS	LPR	WF				
IM40 HAD	40.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912
IM50 HAD	50.00	60.00	18.0	SR 14-519	T-20/3	HW 3.0	SR M4X6DIN912

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

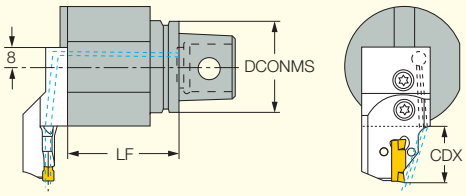
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

ISO 26622-1 XMZ

ISCAR GRIP

IM-HAPR/L

Перпендикулярные головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1* для адаптеров для внутренней торцевой обработки



CDX - см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF		
IM40 HAPR/L	40.00	50.00	SR 14-519	T-20/3
IM50 HAPR/L	50.00	50.00	SR 14-519	T-20/3

* Головки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)