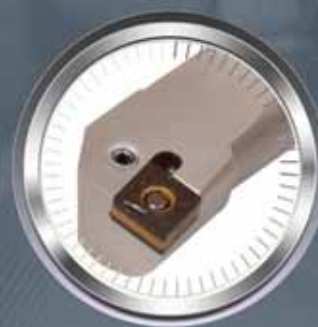


Общий каталог Державки и пластины ISOTURN



СОДЕРЖАНИЕ

Державки ISOTURN	3
Система обозначения державок	4
Державки для наружной обработки	6
Державки для пластин из керамики	77
Расточные державки	81
Сменные картриджи	106
Пластины ISOTURN	109
Система обозначения пластин	110
Руководство по выбору стружколомов и сплавов	112
Негативные пластины	115
Позитивные пластины	163
Пластины для обработки алюминиевых сплавов	188
Пластины для зачистки швов труб	194
Пластины из керамики	195
Руководство по эксплуатации	215
Руководство по использованию державок Jet High Pressure	68
Стружколомы и сплавы	216
Рекомендации по скоростям резания	236

ДЕРЖАВКИ ISOTURN

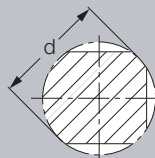


Система обозначения державок

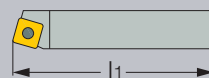
1. Расточные державки

- S** Стальная
- A** Стальная с внутренним поводом охлаждения
- C** Твердосплавная
- E** Твердосплавная с внутренним поводом охлаждения

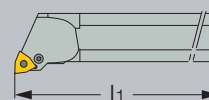
2. Диаметр



3. Длина



- A = 32 H = 100 S = 250
- B = 40 J = 110 T = 300
- C = 50 K = 125 U = 350
- D = 60 L = 140 V = 400
- E = 70 M = 150 W = 450
- F = 80 N = 160 Y = 500
- G = 90 P = 170 X = Спец.
- Q = 180
- R = 200



Державка	M	W	L	N	R			
	4	5	6	7	8			
Расточная державка	S	25	S	M	W	L	N	R
	1	2	3	4	5	6	7	8

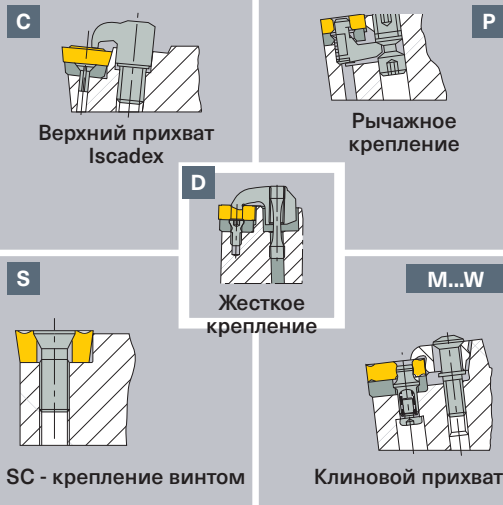
6. Угол в плане

 A	 B	 D	 E
 F	 G	 J	 K
 L	 N	 Q	 R
 S	 U	 V	 X

7. Задний угол пластины

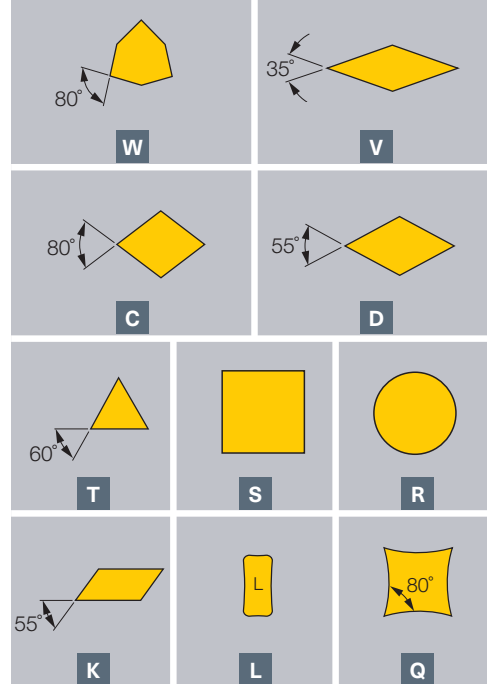
 N	 B
 C	 P
 O	 D

4. Система крепления пластины

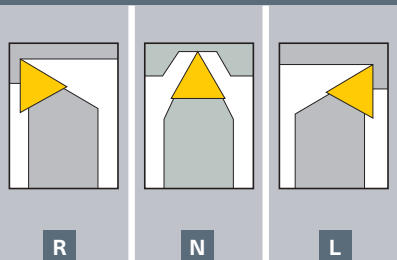


25	25	M	-	08	W
9	10	3		11	12
			-	08	W
				11	12

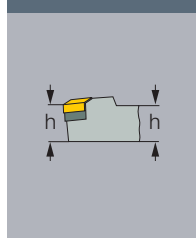
5. Форма пластины



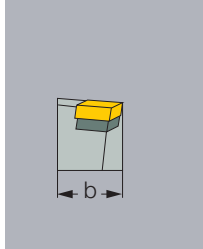
8. Исполнение



9. Высота хвостовика



10. Ширина хвостовика

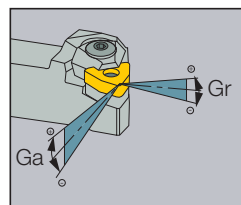
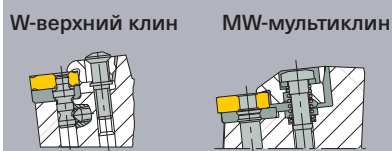


11. Размер пластины

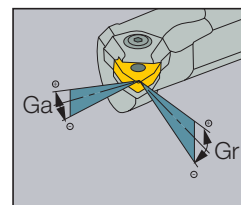


Осевой G_a и радиальный G_r передние углы

12. Клиновой прихват



Державка



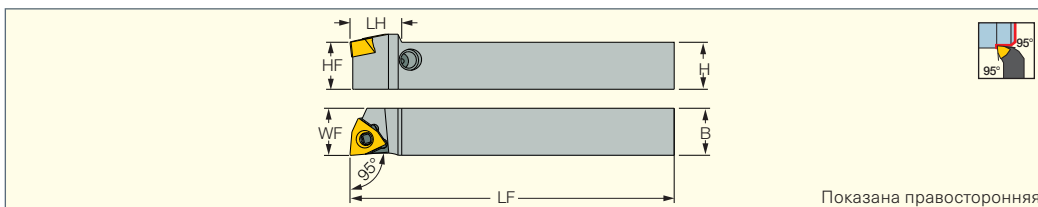
Расточная державка

S - для автоматов продольного точения

ISOTURN

PWLNLR/L-S

Державки с рычажным креплением для двухсторонних тригональных пластин WNGP 0403..



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
PWLNLR/L 1010X-04S	10.0	10.0	10.0	120.00	11.0	10.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNLR/L 1212F-04S	12.0	12.0	12.0	80.00	11.0	12.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNLR/L 1212X-04S	12.0	12.0	12.0	120.00	11.0	12.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PWLNLR/L 1616X-04S	16.0	16.0	16.0	120.00	13.0	16.00	WNGP 04	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

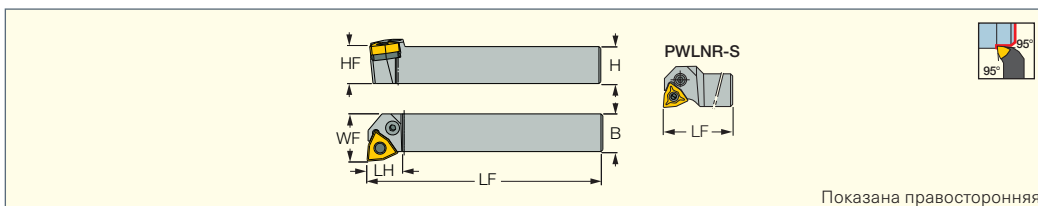
• Используйте левую пластину на правосторонней державке и наоборот.

Пластины см. стр.: WNGP-F2M (117) • WNGP-F2P (115)

ISOTURN

PWLNLR/L

Державки с рычажным креплением для негативных тригональных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PWLNLR/L 1616H-06	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	-6	-6	WN..06T3
PWLNLR/L 1616H-06S ⁽¹⁾	16.0	16.0	16.0	100.00	20.3	16.00	-6	-6	WN..06T3
PWLNLR/L 2020K-06	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	-6	-6	WN..06T3
PWLNLR/L 2525M-06	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	-6	-6	WN..06T3
PWLNLR/L 2020K-08	20.0	20.0	20.0	125.00	19.0	25.00	-6	-6	WN..0804
PWLNLR/L 2525M-08	25.0	25.0	25.0	150.00	20.5	32.00	-6	-6	WN..0804
PWLNLR/L 3232P-08	32.0	32.0	32.0	170.00	19.0	40.00	-6	-6	WN..0804

⁽¹⁾ Может использоваться на автоматах продольного точения

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMN-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMG-CERMET (116)

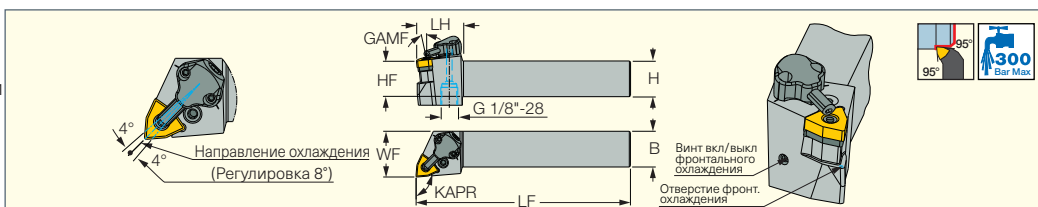
Запасные части

Обозначение						
PWLNLR/L 1616H-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNLR/L 1616H-06S	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNLR/L 2020K-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNLR/L 2525M-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	HW 2.5/5	SR 117-2014	LR 3
PWLNLR/L 2020K-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4
PWLNLR/L 2525M-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4
PWLNLR/L 3232P-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4

ISOTURN JETCUT

PWLNLR/L-08-JHP

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PWLNLR/L 2525M-08-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6	-6	WNMG 0804..
PWLNLR/L 3232P-08-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6	-6	WNMG 0804..

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMN-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

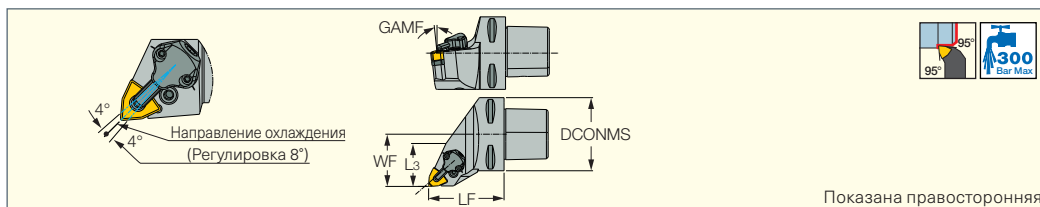
Запасные части

Обозначение											
PWLNLR/L 2525M-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360		CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PWLNLR/L 3232P-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PWLNLR/L 3232P-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 DIN913 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-PWLNR/L-08-JHP

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин, хвостовик CAMFIX, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	L ₃	GAMP	GAMF	Пластина
C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	63.00	45.00	65.00	37.00	-6	-6	WNMG 08..

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

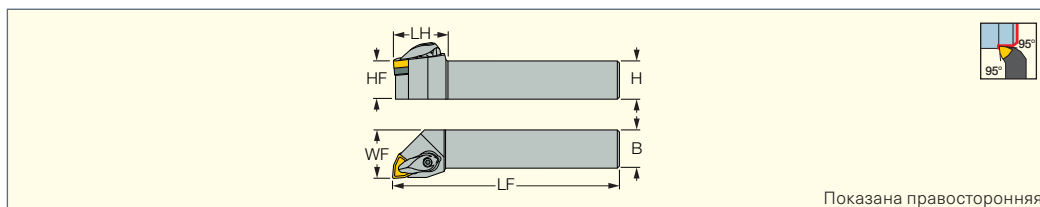
Запасные части

Обозначение									
C6 PWLNL-45065-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CWJHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0
C6 PWLNR-45065-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CWJHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0

ISOTURN

DWLNR/L

Державки с углом в плане 95° для негативных тригональных пластин WNMG



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	16.00	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	25.0	150.00	24.0	32.00	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	-6	-6	WNMG 0804
DWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	-6	-6	WNMG 0804
DWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	-6	-6	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

Запасные части

Обозначение									
DWLNR/L 1616H-06	RWT 322	RWT 3-2 ^(a) *		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNR/L 2020K-06	RWT 322	RWT 3-2 ^(a) *		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNR/L 2525M-06	RWT 322	RWT 3-2 ^(a) *		SR 40090I	LCGR-3	SR RC3	KSP 3		HW 2.5
DWLNR/L 2020K-08	RWT 443	RWT 443-TNM ^(b) *	TWH 4 ^(c) *	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DWLNR/L 2525M-08	RWT 443	RWT 443-TNM ^(b) *	TWH 4 ^(c) *	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DWLNR/L 3232P-08	RWT 443	RWT 443-TNM ^(b) *	TWH 4 ^(c) *	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Подкладная пластина RWT 3-2 для пластины WNMG 06T3

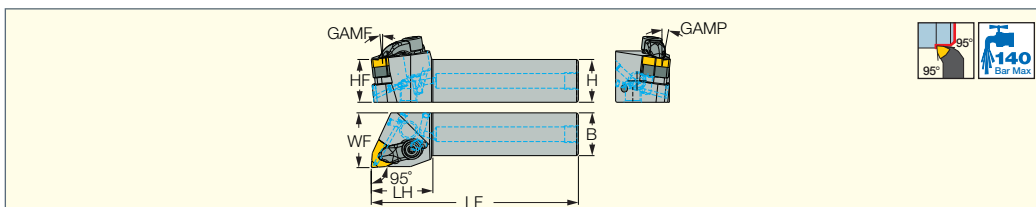
^(b) Подкладная пластина TWH 4 для пластины WNMX 0807...

^(c) Подкладная пластина TWH 4 для пластины WNMX 0807...



DWLNR/L-JHP-MC

Державки с жестким креплением для тригональных пластин 80°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3M (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-F3S (118) • WNMG-GN (121) • WNMG-M3M (118) • WNMG-M3P (115) • WNMG-NF (119) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-TF (121) • WNMG-TNM (122) • WNMG-VL (119) • WNMG-WF (120) • WNMG-WG (120) • WNMN-NM (122) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123)

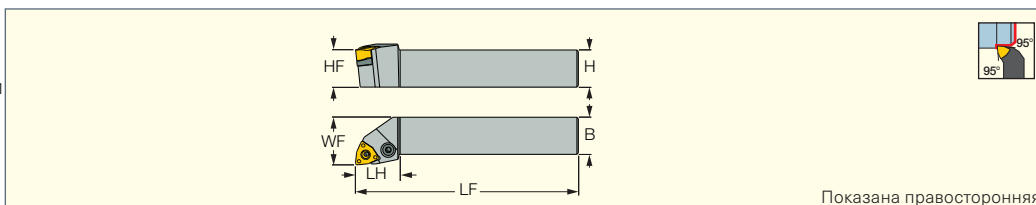
Запасные части

Обозначение						
DWLNL 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLG 1/8BSP TL360
DWLNR 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLG 1/8BSP TL360
DWLNL 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLG 1/8BSP TL360
DWLNR 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLG 1/8BSP TL360



PWLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG

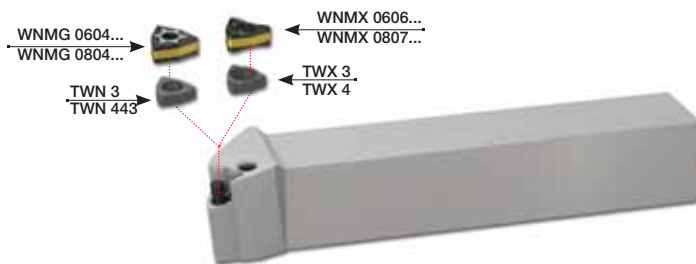


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PWLNR/L 2020K-06X ⁽¹⁾	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2525M-06X ⁽¹⁾	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNR/L 2020K-08X ⁽²⁾	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR/L 2525M-08X ⁽²⁾	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNR 3232P-08X ⁽²⁾	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

⁽¹⁾ Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604...

⁽²⁾ Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMN-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

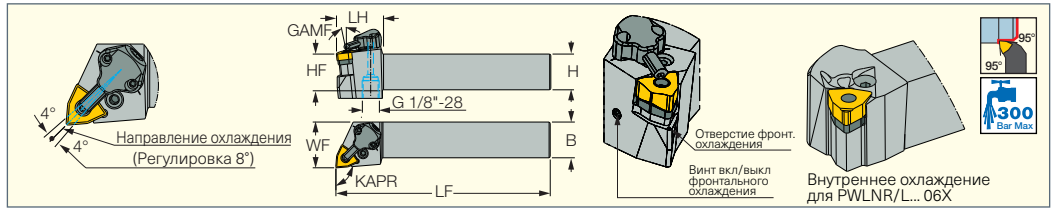


Запасные части

Обозначение							
PWLNL 2020K-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PWLNR 2020K-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PWLNR/L 2525M-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PWLNR/L 2020K-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PWLNR/L 2525M-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PWLNR 3232P-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L

PWLNLR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	KAPR	Пластина
PWLNLR/L 2020K-06X-JHP (1)	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-6	95.0	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNLR/L 2525M-06X-JHP (1)	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	95.0	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNLR/L 2525M-08X-JHP (2)	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6	-6	95.0	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNLR/L 3232P-08X-JHP (2)	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6	-6	95.0	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

(1) Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604...

(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMG-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

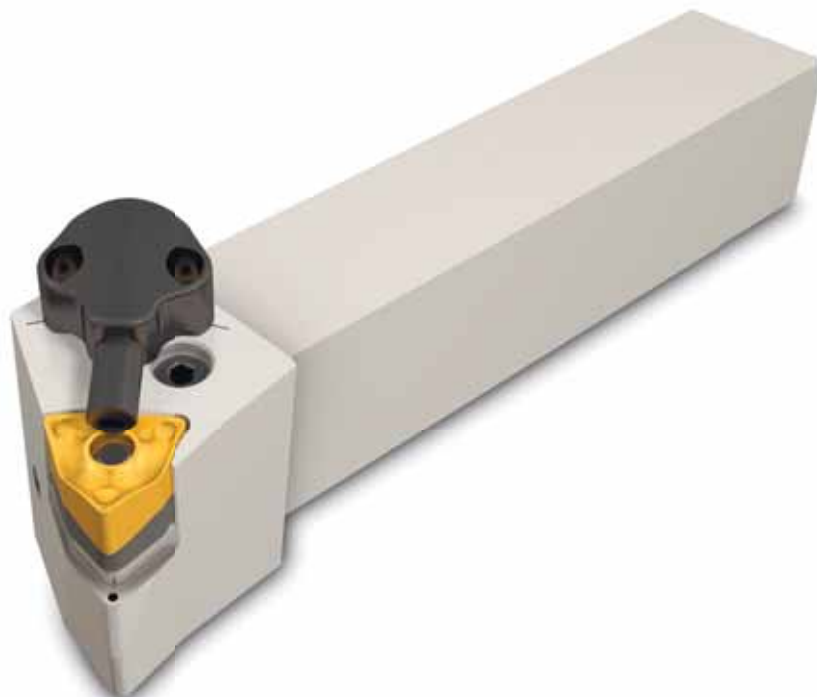
CU-CW-JHP

Винт: SR M3



Запасные части

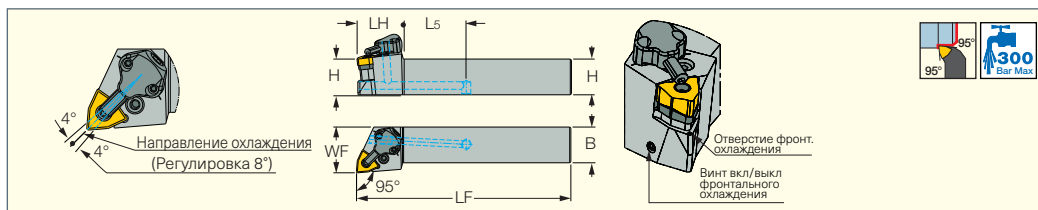
Обозначение											
PWLNLR/L 2020K-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4					HW 2.5/5
PWLNLR/L 2525M-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4					HW 2.5/5
PWLNLR/L 2525M-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360
PWLNLR/L 3232P-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360



HELITURN LD
JETCUT

PWLNLR/L-X-JHP-MC

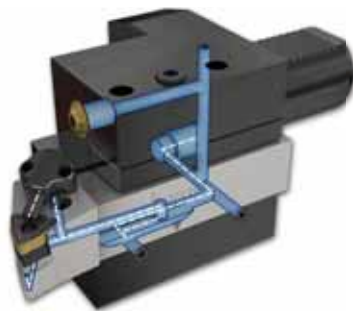
Державки с рычажным креплением для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	Пластина
PWLNLR/L 2020X-06X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNLR/L 2525X-06X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNLR/L 2020X-08X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNLR/L 2525X-08X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)



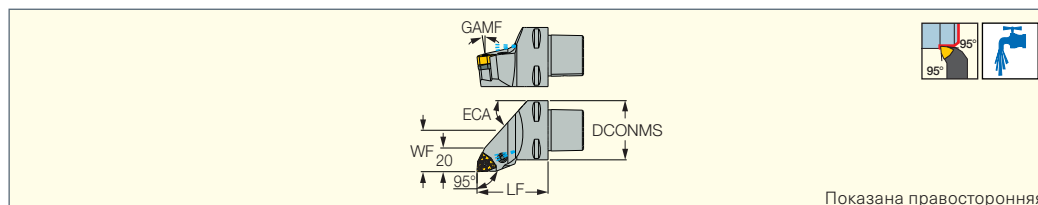
Запасные части

Обозначение											
PWLNLR/L 2020X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	
PWLNLR/L 2525X-06X-JHP-MC	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	
PWLNLR/L 2020X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0
PWLNLR/L 2525X-08X-JHP-MC	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0

HELITURN LD
CAMFIX

C#-PWLNLR/L-X

Державки с рычажным креплением для пластин WNMX или WNMG, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	ECA	GAMF	Пластина
C4 PWLNLR/L-27050-06X ⁽¹⁾	40.00	27.00	50.00	45	6.0	WNMX 0606, WNMG 0604
C5 PWLNLR/L-25060-06X ⁽¹⁾	50.00	25.00	60.00	48	6.0	WNMX 0606, WNMG 0604
C4 PWLNLR/L-27050-08X ⁽²⁾	40.00	27.00	50.00	45	6.0	WNMX 0807, WNMG 0804
C5 PWLNLR/L-35060-08X ⁽²⁾	50.00	35.00	60.00	48	6.0	WNMX 0807, WNMG 0804

⁽¹⁾ Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604...

⁽²⁾ Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

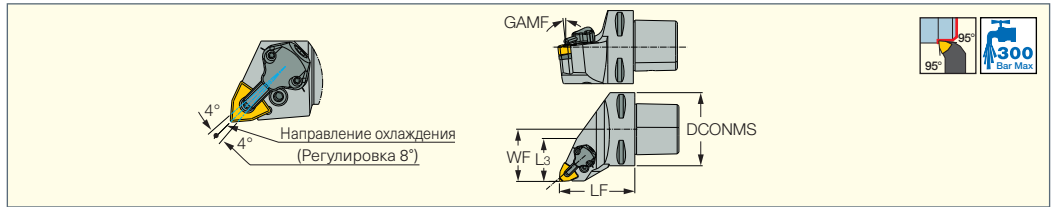
Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)

Запасные части

Обозначение								
C4 PWLNLR/L-27050-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 62	HW 2.5/5
C5 PWLNLR/L-25060-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	EZ 83	HW 2.5/5
C4 PWLNLR/L-27050-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 62	HW 3.0
C5 PWLNLR/L-35060-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	EZ 83	HW 3.0

C#-PWLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для пластин WNMX или WNMG, хвостовик CAMFIX, система подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	LF	WF	L3	GAMP	GAMF	Пластина
C3 PWLNR-22045-06X-JHP (1)	32.00	45.00	22.00	26.00	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
C3 PWLNR-22045-08X-JHP (2)	32.00	45.00	22.00	22.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP (2)	40.00	50.00	27.00	22.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP (2)	50.00	60.00	35.00	25.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP (2)	63.00	65.00	45.00	37.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

(1) Поставляется с подкладной пластиной TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для WNMG 0604...

(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804...

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)



Запасные части

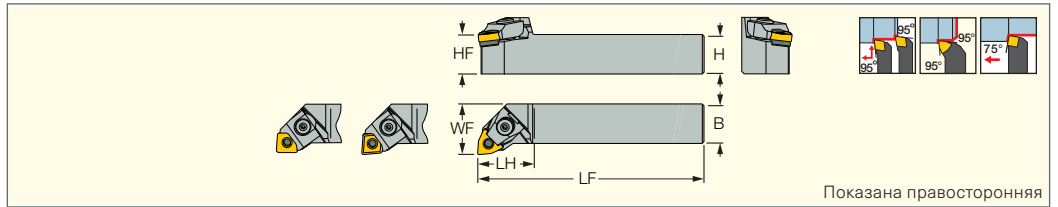
Обозначение									
C3 PWLNR-22045-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C3 PWLNR-22045-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNR-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNR-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0



MULTI-WEDGE

MULNR/L-12MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°

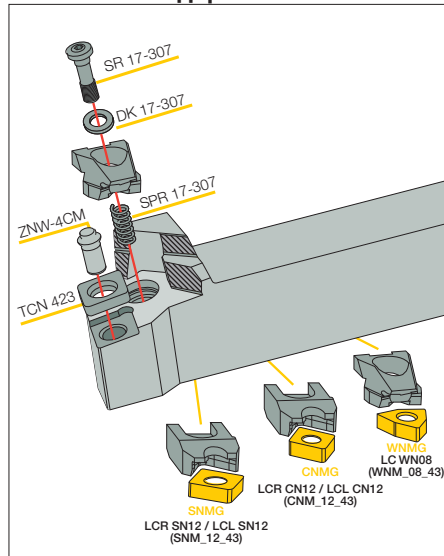


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF
MULNR/L 2525M-12MW	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	6	6

• Клиновой прихват для пластин WNMG поставляется с державкой, остальные заказываются отдельно

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Особенности державки



Запасные части

Обозначение										
MULNL 2525M-12MW	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	LCL CN12*	LCL SN12*	SR 17-307	SR M4X8	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307
MULNR 2525M-12MW	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	SR 17-307	SR M4X8	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307

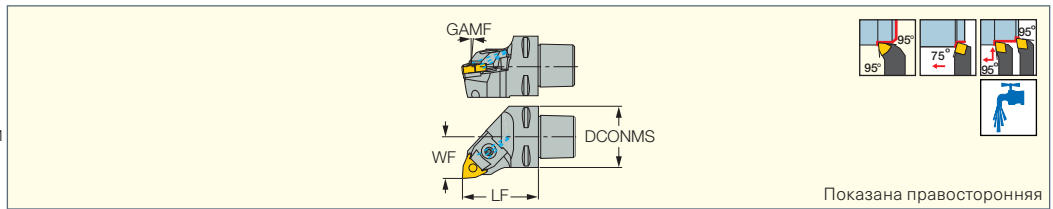
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

MULTI-WEDGE

CAMFIX

C#-MULNR/L-MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	Пластина
C4 MULNR/L 27050-12MW	40.00	27.00	50.00	6.0	W/C/SNMG 1204..
C5 MULNR/L 35060-12MW	50.00	35.00	60.00	6.0	W/C/SNMG 1204..
C6 MULNR/L-45065-12MW	63.00	45.00	65.00	6.0	W/C/SNMG 1204..

• Правый клиновой прихват для правосторонней державки, левый - для левосторонней

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW2 • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

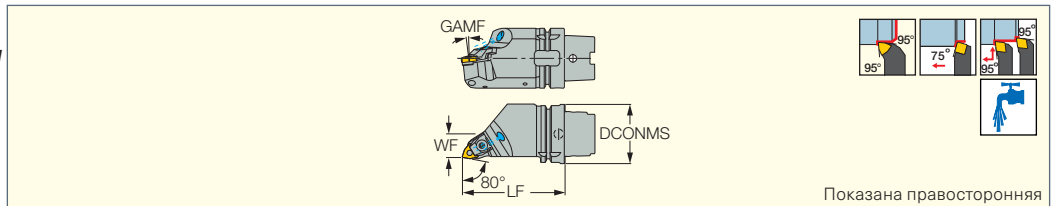
Запасные части

Обозначение								
C4 MULNR/L 27050-12MW	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 62
C5 MULNR/L 35060-12MW	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83
C6 MULNR/L-45065-12MW	TCN 423	ZNW 4CM	LC WN08	HW 3.0	SR 17-307	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 104

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MULNR/L-MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик HSK



Обозначение	DCONMS	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина
HSK A63WH MULNR/L J12MW	63.00	110.00	25.00	-6	-6	W/C/SNMG 1204

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно).

• Размеры хвостовиков см. стр. 676

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGA-Ceramic (196) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Запасные части

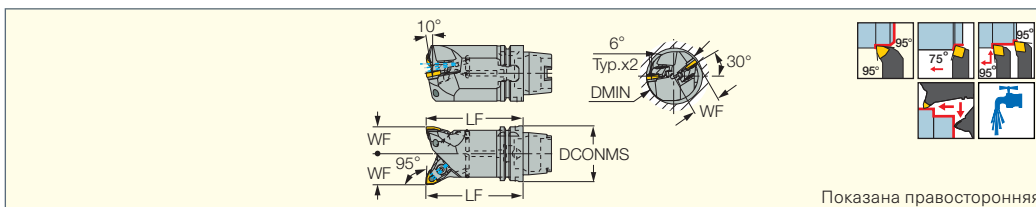
Обозначение											
HSK A63WH MULNL J12MW	TCN 423	LCL CN12*	LCL SN12*	LC WN08	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	SR M4X8	EZ 104
HSK A63WH MULNR J12MW	TCN 423	LCR CN12*	LOR SN12*	LC WN08	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	SR M4X8	EZ 104

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

MULTI-WEDGE HSK

HSK A63WH-MULNR-J12MWX2

Двойные державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик HSK



Обозначение	DCONMS	LF	WF	DMIN	Пластина
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	63.00	110.00	35.00	72.00	W/C/SNMG 1204

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 676

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Запасные части

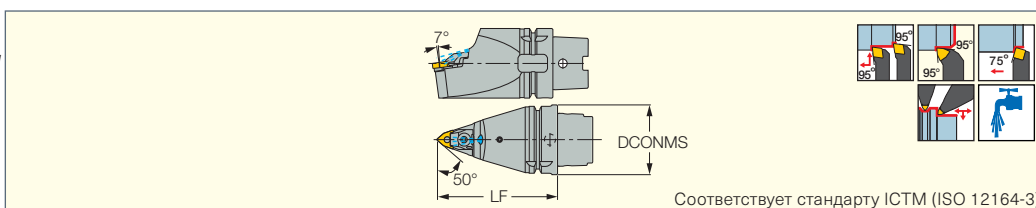
Обозначение									
HSK A63WH-MULNR-J12MWX2	TCN 423	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	ZNW 4CMI	DK 17-307	SPR 17-307	SR 17-307	HW 3.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

HSK MULTI-WEDGE

HSK A63WH-MUMNN-MW

Державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических, тригональных или квадратных пластин 80°, хвостовик HSK



Обозначение	DCONMS	LF	Пластина
HSK A63WH MUMNN J12MW	63.00	110.00	W/C/SNMG 1204

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 676

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • SNMG-F3S (154) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

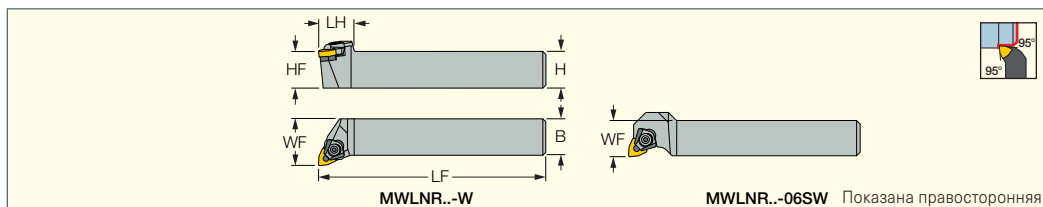
Запасные части

Обозначение											
HSK A63WH MUMNN J12MW	LC WN08	LCR CN12*	LCR SN12*	TCN 423	ZNW 4CM	SR 17-307	HW 3.0	DK 17-307	SPR 17-307	EZ 83	SR M4X8

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

MWLNR/L-W

Державки с клиновым прихватом для тригональных пластин



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MWLNR/L 1616H-06SW	16.0	16.0	16.0	100.00	23.0	16.00	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-06W	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2525M-06W	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-08W	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	-6	-6	WNMG 0804
MWLNR/L 2525M-08W	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	-6	-6	WNMG 0804
MWLNR/L 3232P-08W	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	-6	-6	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

Запасные части

Обозначение						
MWLNR/L 1616H-06SW	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5
MWLNR/L 2020K-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5
MWLNR/L 2525M-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	SR 14-564	LC 250 SET 1	HW 2.5
MWLNR/L 2020K-08W	IWSN 433	IWSN 433M ^{(b)*}	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0
MWLNR/L 2525M-08W	IWSN 433	IWSN 433M ^{(b)*}	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0
MWLNR/L 3232P-08W	IWSN 433	IWSN 433M ^{(b)*}	ZNW 4W	SR M4X8	LC 252 SET 1	HW 3.0

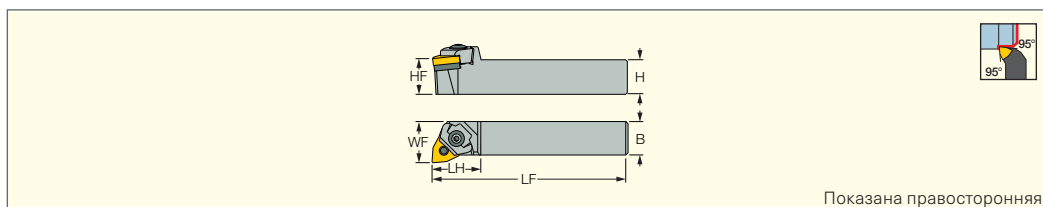
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Используйте подкладную пластину IWSN 3-2W (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0604..

^(b) Используйте подкладную пластину IWSN 433M (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0804..

MWLNR/L-13W

Державки с клиновым прихватом для больших тригональных пластин



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MWLNR/L 3232P-13W	32.0	32.0	32.0	170.00	45.0	40.00	-6	-6	WNMG 1306
MWLNR/L 4040R-13W	40.0	40.0	40.0	200.00	45.0	50.00	-6	-6	WNMG 1306

Пластины см. стр.: WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-TNM (122)

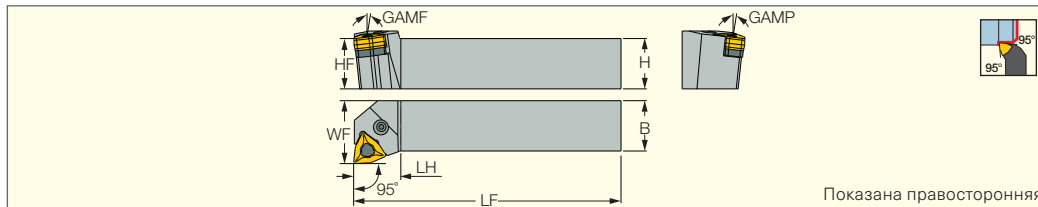
Запасные части

Обозначение								
MWLNR/L-13W	IWSN 635	ZNW 6W	SR 14-570	LC 253 (MIM)	HW 4P	SPR 17-362	SR 17-362	WA M8



PWLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних тригональных пластин

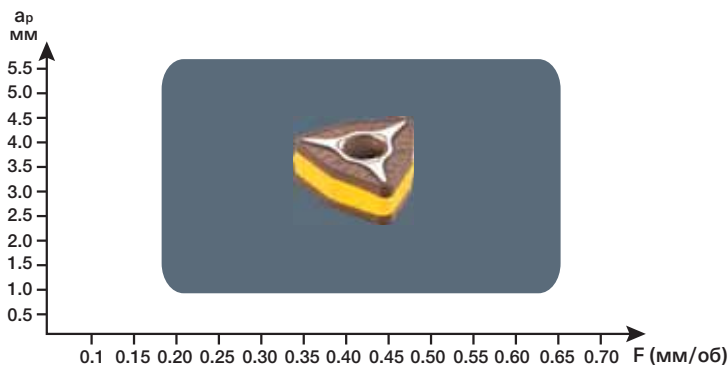


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PWLOR/L 2525M-10-IQ	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-10-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-13-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ
PWLOR/L 4040S-13-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	30.0	48.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

Пластины см. стр.: WOMG-10-T3P-IQ (117) • WOMG-13-R3P-IQ (117)

Область применения для державок PWLOR/L-IQ



Запасные части

Обозначение					
PWLOR/L 2525M-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ^(a)	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ^(a)	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5 ^(a)	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PWLOR/L 4040S-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5 ^(a)	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0

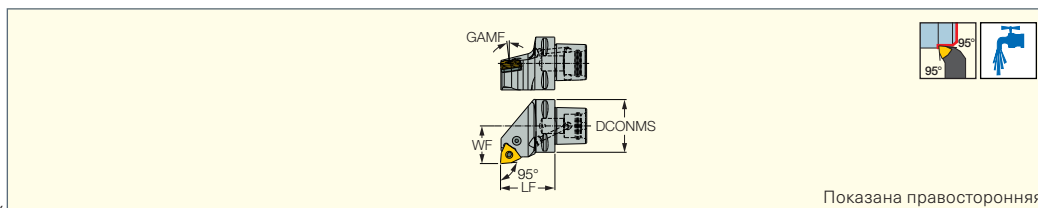
^(a) Штифт подкладной пластины



CAMFIX

C#-PWLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних тригональных пластин, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина
C6 PWLOR/L-45065-13-IQ	63.00	45.00	65.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

Пластины см. стр.: WOMG-13-R3P-IQ (117)

Запасные части

Обозначение						
C#-PWLOR/L-IQ	TWX 6-IQ	LCL 20C-NX	SR 10402352	HW 4.0	SP 5	SATZ-M10X1-M5

FEEDTURN

DOVE IQTURN
HEAVY DUTY LINE

PWXOR/L-TF-IQ

Державки с рычажным креплением для продольного точения с большой подачей

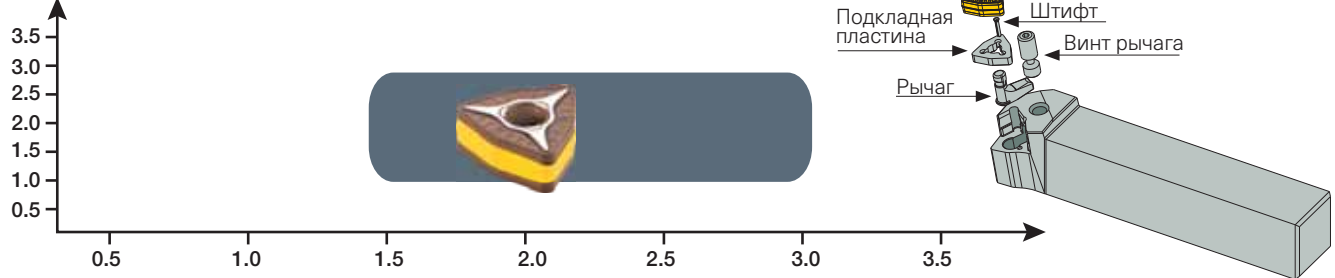


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
PWXOR/L 2525M-10-TF-IQ	25.0	25.0	25.0	150.00	31.0	29.00	-6	-6	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ^(a)	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWXOR/L 3232P-10-TF-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	31.0	36.00	-6	-6	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ^(a)	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWXOR/L 4040S-10-TF-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	31.0	44.00	-6	-6	WOMG 1007-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ^(a)	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

(a) Штифт подкладной пластины

Пластины см. стр.: WOMG-10-T3P-IQ (117)

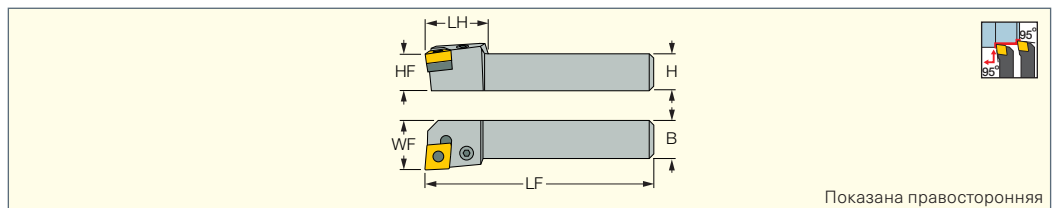
Область применения для державок PWXOR/L-TF-IQ



ISOTURN

PCLNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	27.5	25.00	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.8	32.00	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-12	32.0	32.0	32.0	170.00	27.6	40.00	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	-6	-6	CNMG 1906..
PCLNR/L 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	47.0	50.00	-6	-6	CNMG 2509..
PCLNR 5050T-25	50.0	50.0	50.0	300.00	47.0	60.00	-6	-6	CNMG 2509..

Пластины см. стр.: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

Запасные части

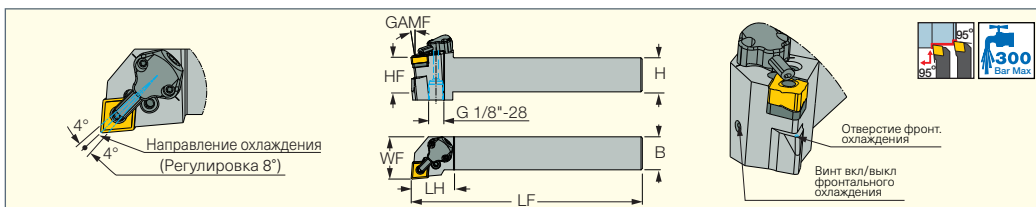
Обозначение							
PCLNR/L 2020K-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-12	TCN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-19	TCN 63		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PCLNR/L 4040S-25	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR 8	SR 10402264		
PCLNR 5050T-25	TCN 84N	TCN 85N*	SP 8	LR 8	SR 10402264		

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PCLNR/L-12-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6	-6	CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6	-6	CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

Запасные части

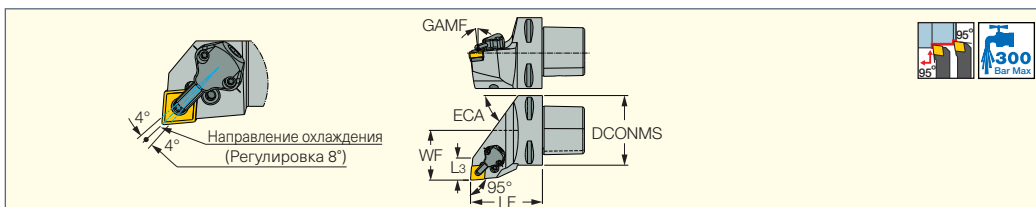
Обозначение										
PCLNR/L-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-PCLNR/L-12-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 80°, хвостовик CAMFIX, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	L3	ECA	GAMP	GAMF	Пластина
C# PCLNR/L-45065-12-JHP	63.00	45.00	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

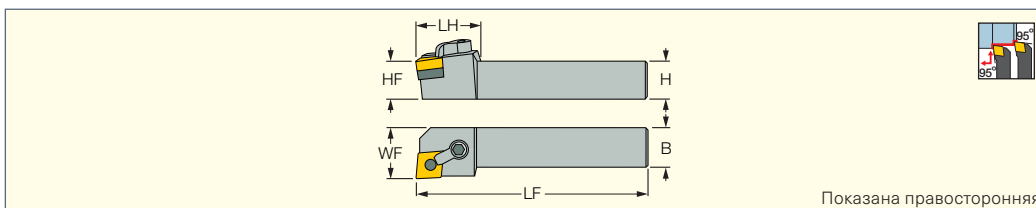
Запасные части

Обозначение									
C#-PCLNR/L-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360

ISOTURN

MCLNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MCLNR 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	-6	-6	CNMG 1606..
MCLNR 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6	-6	CNMG 1606..
MCLNL 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	-6	-6	CNMG 1906..

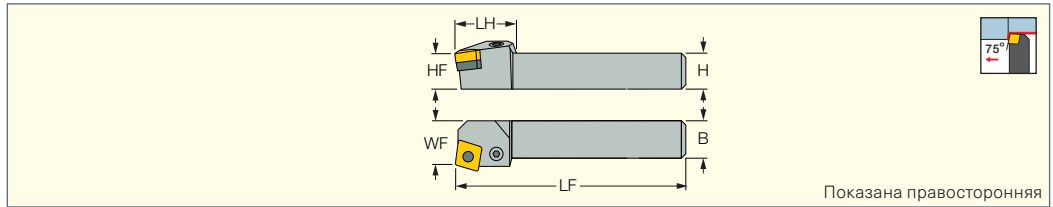
Пластины см. стр.: CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-MR (133) • CNMA (130)

Запасные части

Обозначение				
MCLNR 2525M-16	TCT 533	LC 30 SET 1	ZN 54M	HW 3.0
MCLNR 3232P-16	TCT 533	LC 30 SET 1	ZN 54M	HW 3.0
MCLNL 3232P-19	TCT 634	LC80 SET-1	ZN 64	HW 4.0

PCBNR/L

Державки с рычажным креплением для установки пластин CNMG кромкой 100°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.7	22.00	-6	-6	CNMG 1204..
PCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	37.0	27.00	-6	-6	CNMG 1906..
PCBNR 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	37.0	37.00	-6	-6	CNMG 1906..

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195)

Запасные части

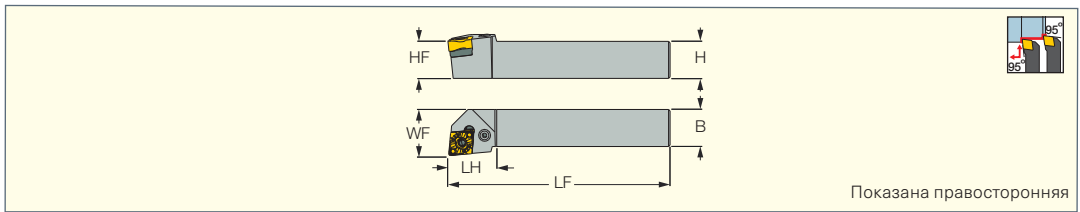
Обозначение						
PCBNR/L 2525M-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PCBNR 4040S-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0

HELITURN LD

FLASHTURN
ECO LINE

PCLNR/L-X

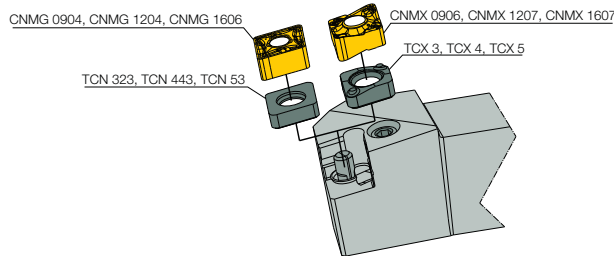
Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX/CNMG 80°



Обозначение	B	H	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLNR 1616H-09X	16.0	16.0	150.00	25.0	25.00	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-12X	20.0	20.0	125.00	31.0	25.00	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 2525M-12X	25.0	25.0	150.00	31.0	32.00	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-16X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	-6	-6	CNMX 1607 CNMG 1606

• Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204.., TCX 5 для пластин CNMX 1607.., TCN 53 для пластин CNMG 1606..

Пластины см. стр.: CNGG-F3N (188) • CNGX-M3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)



Запасные части

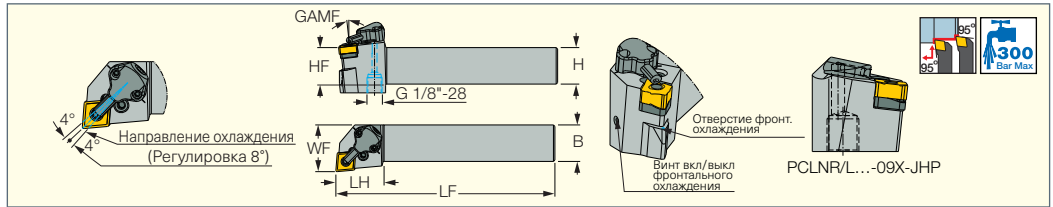
Обозначение							
PCLNR/L 2020K-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PCLNR/L 2020K-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 2525M-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 3232P-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 3232P-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	SPP 5-6

HELITURN LD

JETCUT

PCLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для пластин CNMX/CNMG 80°, система подвода охлаждающей жидкости JHP



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	150.00	33.0	32.00	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	33.0	32.00	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	32.00	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204..

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CNMG-M3N (188) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMG-M3R (125) • CNMG-M3/4PW (133) • CNMG-M4PW (134) • CNMG-F3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3/4MW (133) • CNMG/CNMG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNMG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNMG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNMG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

Державки см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

Запасные части

Обозначение											
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	TCX 3 ^(a)	TCN 323 ^(a)	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5		
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	TCX 3 ^(a)	TCN 323 ^(a)	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5		
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	TCX 3 ^(a)	TCN 323 ^(a)	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5		
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4 ^(b)	TCN 443 ^(d)	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	TCX 4 ^(b)	TCN 443 ^(d)	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 DIN913 TL360

^(a) Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

^(b) Для пластин CNMX 1207.. (CNMX 45.)

^(c) Для пластин CNMG 0904.. (CNMG 33.)

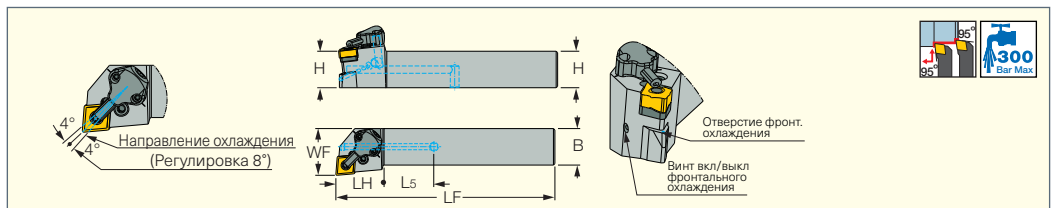
^(d) Для пластин CNMG 1204.. (CNMG 43.)

HELITURN LD

JETCUT

PCLNR/L-X-JHP-MC

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX/CNMG 80°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением

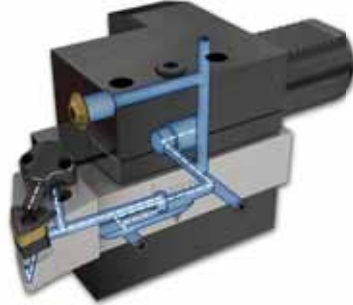


Обозначение	B	H	HF	LF	LH	L5	WF	Пластина
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	97.00	27.0	29.00	25.00	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	118.00	33.0	35.00	32.00	CNMX 1207, CNMG 1204

Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.., TCN 323 для пластин CNMG 0904.., TCX 4 для пластин CNMX 1207.., TCN 443 для пластин CNMG 1204..

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMG-M3R (125) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3N (188) • CNMG-M3/4PW (133) • CNMG-M4PW (134) • CNMG-M3N (188) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3/4MW (133) • CNMG/CNMG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNMG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNMG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNMG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)



Запасные части

Обозначение											
PCLNR/L 2020X-09X-JHP-MC	TCX 3 ^(a)	TCN 323 ^(a)	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360		T-8/5
PCLNR/L 2525X-09X-JHP-MC	TCX 3 ^(a)	TCN 323 ^(a)	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360		T-8/5
PCLNR/L 2020X-12X-JHP-MC	TCX 4 ^(b)	TCN 443 ^(d)	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	T-8/5
PCLNR/L 2525X-12X-JHP-MC	TCX 4 ^(b)	TCN 443 ^(d)	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	HW 2.5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	HW 3.0	T-8/5

^(a) Для пластин CNMX 0906.. (CNMX 34.)

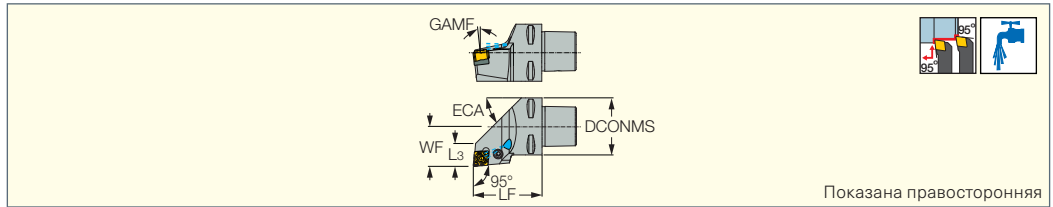
^(b) Для пластин CNMX 1207.. (CNMX 45.)

^(c) Для пластин CNMG 0904.. (CNMG 33.)

^(d) Для пластин CNMG 1204.. (CNMG 43.)

C#-PCLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CNMX и CNMG, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMF	L3	ECA	Пластина
C4 PCLNR/L-27050-12X ⁽¹⁾	40.00	27.00	50.00	6.0	20.00	40	CNMX 1207, CNMG 1204
C5 PCLNR/L-35060-12X ⁽¹⁾	50.00	35.00	60.00	6.0	20.00	45	CNMX 1207, CNMG 1204
C6 PCLNR/L-45065-12X ⁽¹⁾	63.00	45.00	65.00	6.0	20.00	54	CNMX 1207, CNMG 1204
C4 PCLNR/L-27050-16X	40.00	27.00	50.00	6.0	21.00	40	CNMX 1607, CNMG 1606
C5 PCLNR/L-35060-16X	50.00	35.00	60.00	6.0	21.00	45	CNMX 1607, CNMG 1606
C6 PCLNR/L-45065-16X	63.00	45.00	65.00	6.0	21.00	54	CNMX 1607, CNMG 1606

⁽¹⁾ Поставляется с подкладной пластиной TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204...

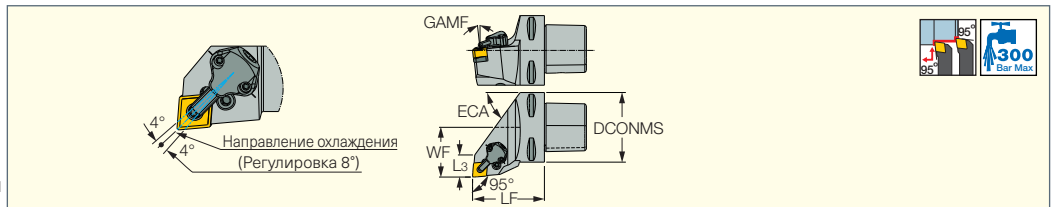
Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

Запасные части

Обозначение								
C4 PCLNR/L-27050-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 62
C5 PCLNR/L-35060-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83
C6 PCLNR/L-45065-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	EZ 83
C4 PCLNR/L-27050-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 104
C5 PCLNR/L-35060-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125
C6 PCLNR/L-45065-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	SPP 5-6	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	EZ 125

C#-PCLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для пластин CNMX или CNMG, хвостовик CAMFIX, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	L3	ECA	GAMP	GAMF	Пластина
C3 PCLNR-22045-09X-JHP ⁽¹⁾	32.00	22.00	45.00	22.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP ⁽¹⁾	40.00	27.00	50.00	24.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP ⁽¹⁾	50.00	35.00	60.00	26.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP ⁽²⁾	40.00	27.00	50.00	18.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP ⁽²⁾	50.00	35.00	60.00	20.00	50	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP ⁽²⁾	63.00	45.00	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

⁽¹⁾ Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904...

⁽²⁾ Поставляется с подкладной пластиной TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204...

Пластины см. стр.: CNGG-F3N (188) • CNGX-M3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMX-M3/4MW (133) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMS-12 (193) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

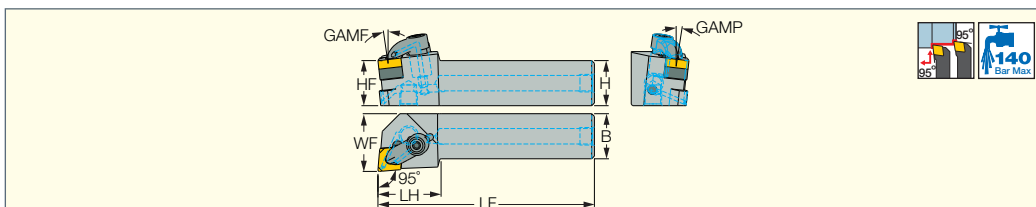
Запасные части

Обозначение									
C3 PCLNR-22045-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0



DCLNR/L-JHP-MC

Державки с жестким креплением для ромбических пластин 80°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	105.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	120.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204

Пластины см. стр.: CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGA-Ceramic (196) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA (130) • CNMA (PCD) (201) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMG-Ceramic (195) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-F3P (124) • CNMG-F3S (128) • CNMG-GN (132) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3P (124) • CNMG-NF (129) • CNMG-NR (132) • CNMG-VL (128) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMM-M4PW (134) • CNMM-R3P (125)

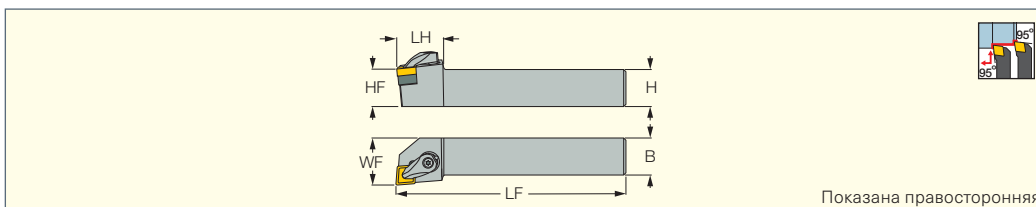
Запасные части

Обозначение						
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506



DCLNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp), угол в плане 95°, для негативных ромбических пластин 80°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DCLNR/L-2020K-09X (1)	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-6	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L-2525M-09X (1)	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L 2020K-12 (2)	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	-6	-6	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-12 (2)	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	-6	-6	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 3232P-12 (2)	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	40.00	-6	-6	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6	-6	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	36.0	40.00	-6	-6	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	42.0	40.00	-6	-6	CNMG 1906..
DCLNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	42.0	50.00	-6	-6	CNMG 1906..

(1) Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904...

(2) Используйте подкладную пластину TCH 4 (заказывается отдельно) для пластин CNMX 1207...

Пластины см. стр.: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMX-M3/4PW (133) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMX-M3/4MW (133) • CNGG-F3N (188) • CNMG-CERMET (125) • CNGX-M3N (188) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

Запасные части

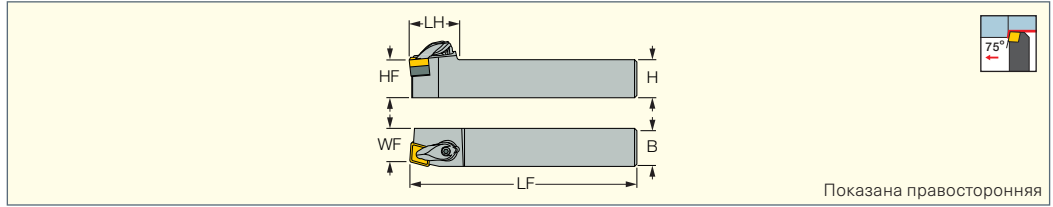
Обозначение									
DCLNL-2525M-09X	TCN 323	TCX 3	HW 2.5	SR RC3	LCGR-3	KSP 3			SP 3 PN 3-4
DCLNR/L 2020K-12	RCT 443	TCH 4(a)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5	
DCLNR/L 2525M-12	RCT 443	TCH 4(a)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5	
DCLNR/L 3232P-12	RCT 443	TCH 4(a)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	T-15/5	
DCLNR/L 2525M-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267		
DCLNR/L 3232P-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267		
DCLNR/L 3232P-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267		
DCLNR/L 4040S-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267		

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

(a) Подкладная пластина TCH 4 для пластин CNMX 1207...

DCBNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp), угол в плане 75°, для установки пластин CNMG кромкой 100°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	22.00	-6	-8	CNMG 1204
DCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	42.0	27.00	-6	-6	CNMG 1906

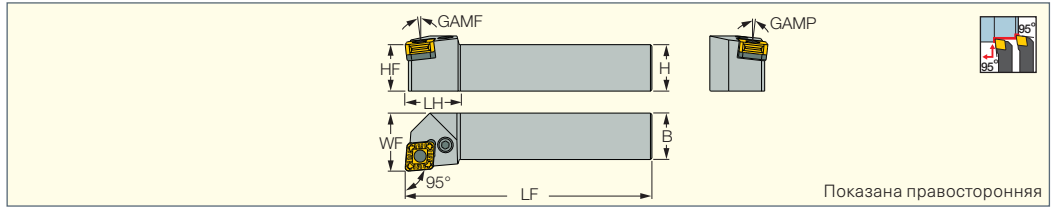
Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG-R3M (128) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMM-NR (134) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG-MR (133) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195)

Запасные части

Обозначение								
DCBNR/L 2525M-12	RCT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DCBNR/L 3232P-19	TCN 63	SR 10402266	LCGR-6		KSP 5	SR 10402267	HW 4.0	

PCLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних ромбических пластин 80°

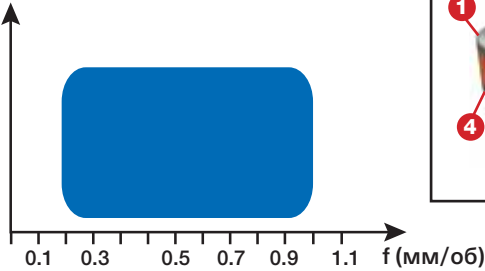


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	33.0	40.00	-6	-6	COMG 1606
PCLOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	-6	-6	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	50.00	-6	-6	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	50.00	-6	-6	COMG 2509
PCLOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	50.0	300.00	50.0	60.00	-6	-6	COMG 2509

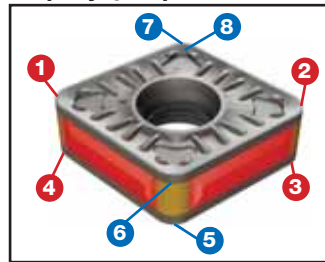
Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (126) • COMM-R3P-IQ (126)

Новые пластины □OMG-R3P-IQ "ласточкин хвост"

Глубина резания



4 режущих кромки 80° и 4 режущих кромки 100°



Закрепление "ласточкин хвост"



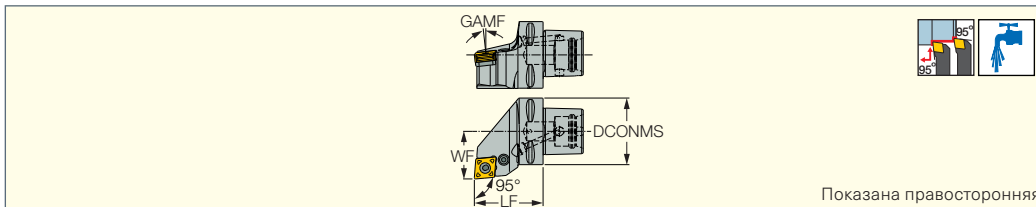
Запасные части

Обозначение					
PCLOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCLOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PCLOR/L 5050T-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0



C#-PCLOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением, жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних ромбических пластин 80°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	63.00	45.00	65.00	-6	-6	COMG 1606
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	63.00	45.00	65.00	-6	-6	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	80.00	55.00	80.00	-6	-6	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	80.00	55.00	80.00	-6	-6	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (126) • COMM-R3P-IQ (126)

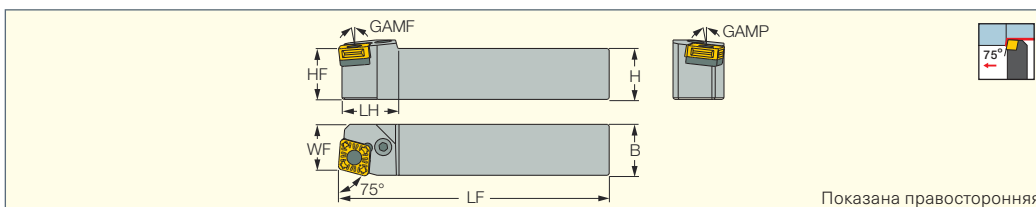
Запасные части

Обозначение							
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	TCX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5	SPP 5-6
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	TCX 8-IQ	LCL 32-NX	SP 8	SATZ-M12X1-M6	HW 5.0	SR LCS 8-L39	SPP 5-6



PCBOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних ромбических пластин 80°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCBOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	27.00	-6	-6	COMG 1606
PCBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	28.00	-6	-6	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	37.00	-6	-6	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	35.00	-6	-6	COMG 2509

Пластины см. стр.: COMG-R3P-IQ (126) • COMM-R3P-IQ (126)

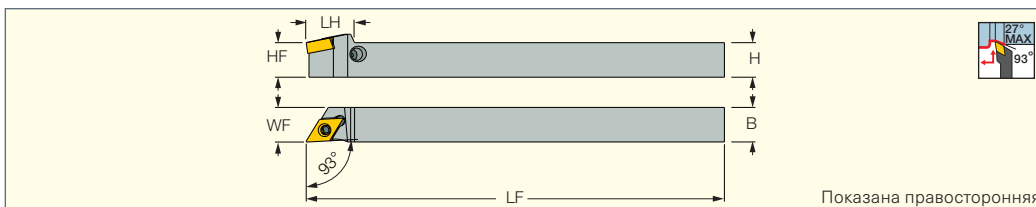
Запасные части

Обозначение					
PCBOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCBOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0



PDJNR/L-S

Державки с рычажным креплением для двухсторонних ромбических пластин 55° DNGP 0703..



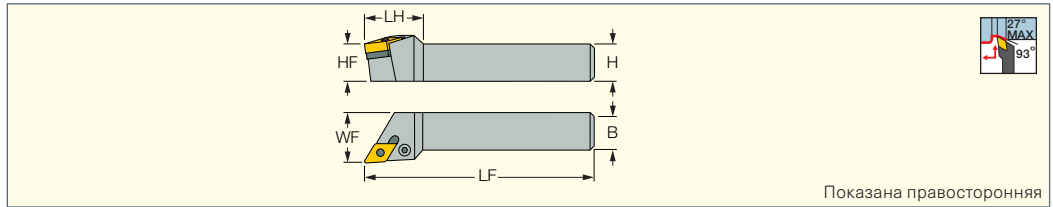
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	Пластина				
PDJNR/L 1010X-07S	10.0	10.0	10.0	120.00	14.0	10.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212F-07S	12.0	12.0	12.0	80.00	14.0	12.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1212X-07S	12.0	12.0	12.0	120.00	14.0	12.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN
PDJNR/L 1616X-07S	16.0	16.0	16.0	120.00	18.0	16.00	DNGP 07	SR 10400611	HW 2.0/5	SL LV-2	SL PI-2 PIN

• Используйте левую пластину на правосторонней державке и наоборот.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (135) • DNGP-F2P (134)

PDJNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 55°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	30.0	20.00	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	20.0	125.00	34.0	25.00	-6	-6	DNMG 1506
PDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	34.0	32.00	-6	-6	DNMG 1506
PDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	34.0	40.00	-6	-6	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

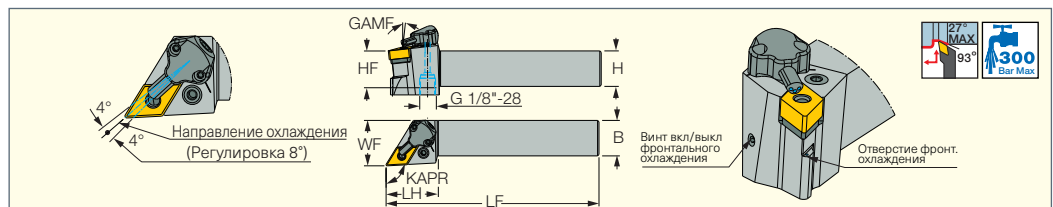
Запасные части

Обозначение							
PDJNR/L 1616H-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2020K-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-11	TDN 322		SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5
PDJNR/L 2020K-15	TDN 422	TDN 432(a)*	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PDJNR/L 2525M-15	TDN 422	TDN 432(a)*	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PDJNR/L 3232P-15	TDN 422	TDN 432(a)*	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно
 (a) Для пластин DNMG 1504..

PDJNR/L-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин 55°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	KAPR	Пластина
PDJNR/L 2525M-11-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6	-6	93.0	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	36.0	32.00	-6	-6	93.0	DNMG 1506

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Запасные части

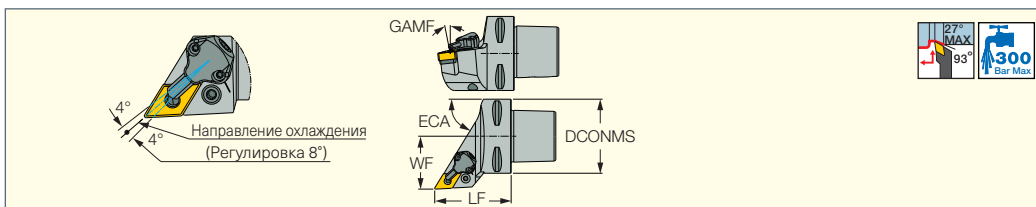
Обозначение											
PDJNR/L 2525M-11-JHP	TDN 322		PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	SP 3	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 2.5/5
PDJNR/L 2525M-15-JHP	TDN 422	TDN 432(a)*	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	CU-D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно
 (a) Для пластин DNMG 1504.

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-PDJNR/L-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных пластин 55°, хвостовик CAMFIX, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	ECA	Пластина
C3 PDJNR-22045-11-JHP	32.00	22.00	45.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	40.00	27.00	55.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	50.00	35.00	60.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	40.00	27.00	55.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	50.00	35.00	60.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	63.00	45.00	65.00	-6	-6	58	DN.. 15..

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNMG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNMG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNMG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNMA-Ceramic (197) • DNMA-2 (CBN) (208) • DNMA-4 (CBN) (208) • DNMG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-CERMET (137)

Запасные части

Обозначение									
C3 PDJNR-22045-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C5 PDJNL 35060-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C5 PDJNR 35060-11-JHP	TDN 322		LR 3D	SR 117-2014	SP 3	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	TDN 422	TDN 432 ^(a) *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNL 35060-15-JHP	TDN 422	TDN 432 ^(a) *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNR 35060-15-JHP	TDN 422	TDN 432 ^(a) *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PDJNL 45065-15-JHP	TDN 422	TDN 432 ^(a) *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PDJNR 45065-15-JHP	TDN 422	TDN 432 ^(a) *	LR 4D	SR 117-2010	SP 4	PN 3-4	CU-D-JHP	T-8/5	HW 3.0

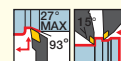
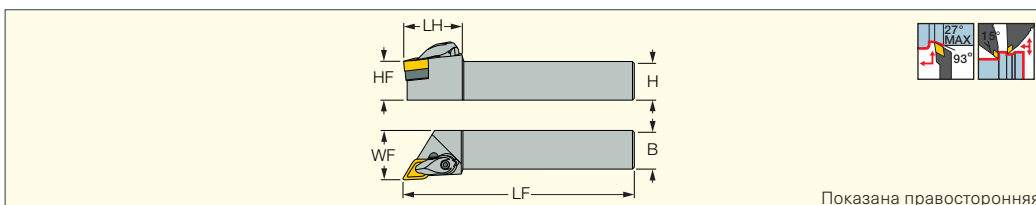
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Для пластин DNMG 1504.

ISOTURN

DDJNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных ромбических пластин 55°, угол в плане 93°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	30.0	20.00	-7	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	25.00	-6	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	-6	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	20.0	125.00	39.0	25.00	-6	-6	DNMG 1506
DDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	32.00	-6	-6	DNMG 1506
DDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	40.00	-6	-6	DNMG 1506

• Для пластин DNMG 1504... используйте подкладную пластину RDT 443 (заказывается отдельно)

Пластины см. стр.: DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNMG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNMG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNMG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMA (140) • DNMA-Ceramic (197) • DNMA-4 (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Державки см. стр.: C#-ASHR/L-45-HPMC (675) • C#-ASHR/L-HPMC (675)

Запасные части

Обозначение								
DDJNR/L 1616H-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2525M-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 2525M-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 3232P-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5

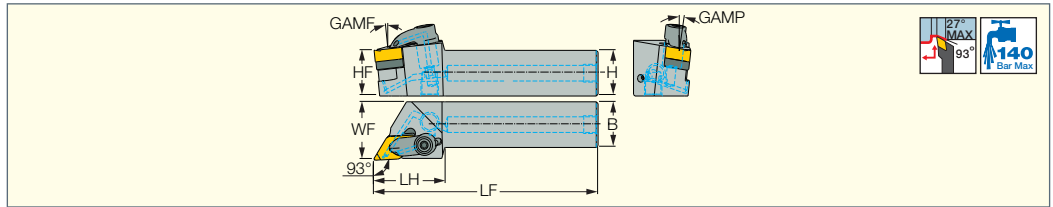
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

ISOTURN

JET RETURN
RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

Державки с жестким креплением для ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	110.00	40.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	125.00	40.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

Пластины см. стр.: DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGA-Ceramic (197) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (140) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3M (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-F3S (136) • DNMG-GN (140) • DNMG-M3M (136) • DNMG-M3P (135) • DNMG-NF (138) • DNMG-NR (140) • DNMG-PF (138) • DNMG-VL (139) • DNMG-WG (138) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMM-NM (141) • DNMM-R3P (141) • DNMX-M3P (141)

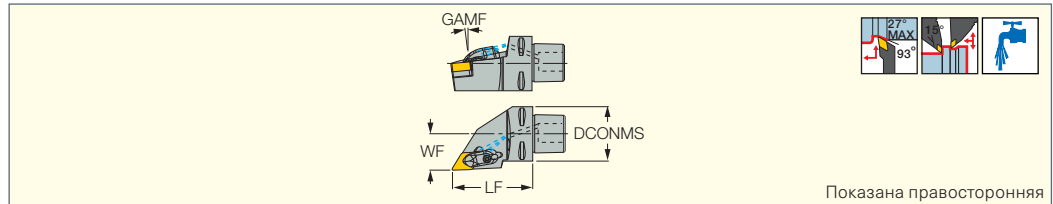
Запасные части

Обозначение						
DDJNL 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNL 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70

ISOTURN CAMFIX

C#-DDJNR/L

Державки для негативных ромбических пластин 55°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	GAMF							
C4 DDJNR/L-27060-15	40.00	27.00	60.00	DN..15	6.0	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506	EZ 62
C5 DDJNR/L-35060-15	50.00	35.00	60.00	DN..15	6.0	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506	EZ 83
C6 DDJNR/L-45065-15	63.00	45.00	65.00	DN..15	6.0	RDT 433	RDT 443*	T-15/5	LCGR-4	SR 10400270-25.5	SR 14-506	EZ 104

• Используйте подкладную пластину RDT 443 для пластин DN.. 1504..

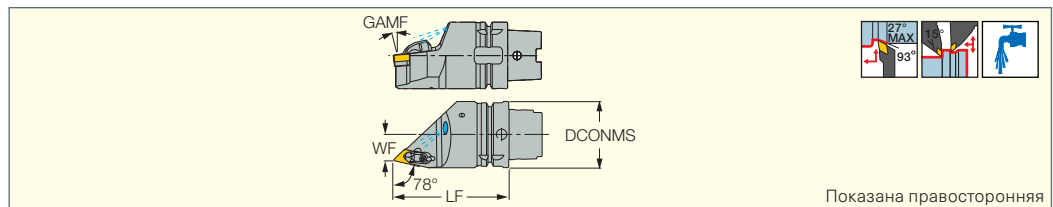
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-CERMET (137)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDJNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG, хвостовик HSK, для токарных многоцелевых станков



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	WF	Пластина	GAMF							
HSK A63WH DDJNR/L J15 (1)	63.00	110.00	25.00	DN..15	7.5	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3). • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 676

1) RDT 443 для пластин DN__ 1504..

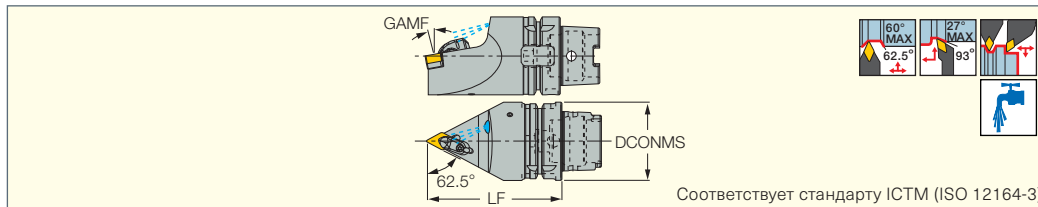
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

R-CLAMP HSK

HSK A63WH-DDNNN

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG, хвостовик HSK



Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3)

Обозначение	LF	Пластина	DCONMS	GAMF							
HSK A63WH DDNNN J15 (1)	110.00	DN. 15	63.00	10.0	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

• При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовика см. стр. 676

1) RDT 443 для пластин DN__ 1504...

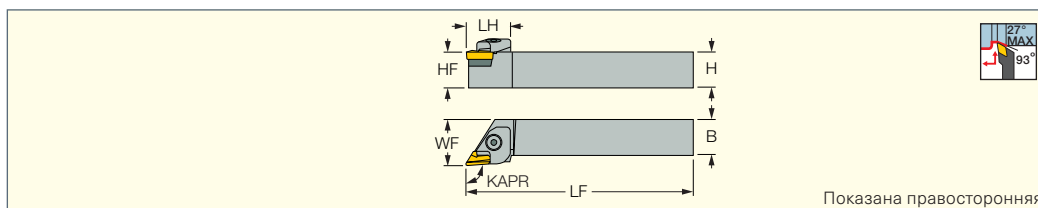
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

ISOTURN

СКJNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных пластин в форме параллелограмма 55°, угол в плане 93°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	KAPR	GAMP	GAMF	Пластина
СКJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	32.0	25.00	93.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604
СКJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	93.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604
СКJNR/L 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	93.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604

Пластины см. стр.: KNMX (142) • KNUX (142)

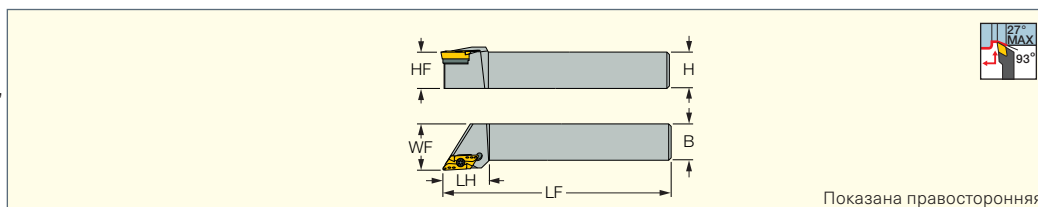
Запасные части

Обозначение								
СКJNL 2020K-16	CSK 1604 L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KL	CLS 16K	HW 4.0
СКJNR 2020K-16	CSK 1604 R	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR	CLS 16K	HW 4.0
СКJNL 2525M-16	CSK 1604 L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KL	CLS 16K	HW 4.0
СКJNR 2525M-16	CSK 1604 R	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR	CLS 16K	HW 4.0
СКJNL 3232P-16	CSK 1604 L	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KL	CLS 16K	HW 4.0
СКJNR 3232P-16	CSK 1604 R	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	CL 16KR	CLS 16K	HW 4.0

ISOTURN

СКJNR/L

Державки с винтовым креплением, для негативных пластин в форме параллелограмма 55°, угол в плане 93°



Показана правосторонняя

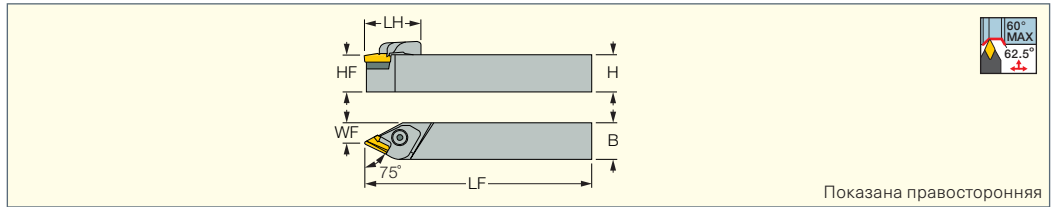
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
СКJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	-6	0	KNMX 1604	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
СКJNL 3232P-16	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	-6	0	KNMX 1604	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: KNMX (142)

ISOTURN

CKNNR/L

Державки с верхним прихватом, для негативных пластин в форме параллелограмма 55°, угол в плане 63°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
CKNNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	33.0	14.40	2.5	5.2	KNUX/KNMX 1604

Пластины см. стр.: KNMX (142) • KNUX (142)

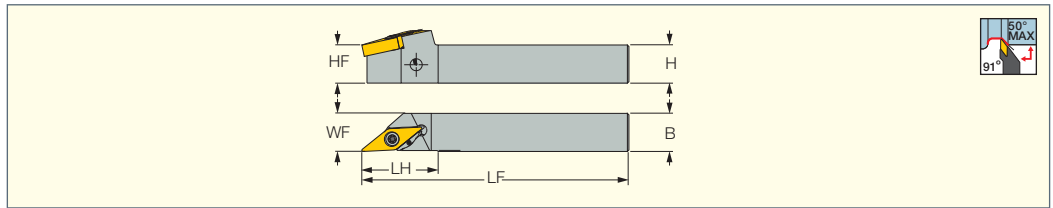
Запасные части

Обозначение								
CKNNR/L	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	SR M3X0.5X10DIN7991 10.9	HW 4.0

ISOTURN

SVANR/L-FS

Державки с винтовым креплением и клином для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки



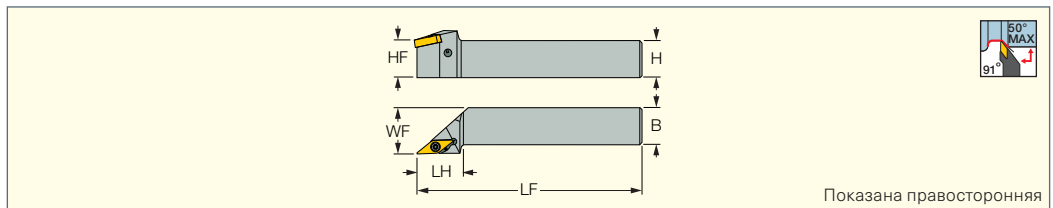
Обозначение	H	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF				
SVANR/L 1212K-12FS	12.0	12.0	125.00	25.4	12.20	-6	-12	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5
SVANR/L 1616K-12FS	16.0	16.0	125.00	25.4	16.20	-6	-12	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

SVJNR/L-F

Державки с винтовым креплением для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
SVJNR/L 1616H-12F	16.0	16.0	16.0	100.00	25.0	20.00	-6	-12	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2020K-12F	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-12	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12
SVJNR/L 2525M-12F	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-12	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12

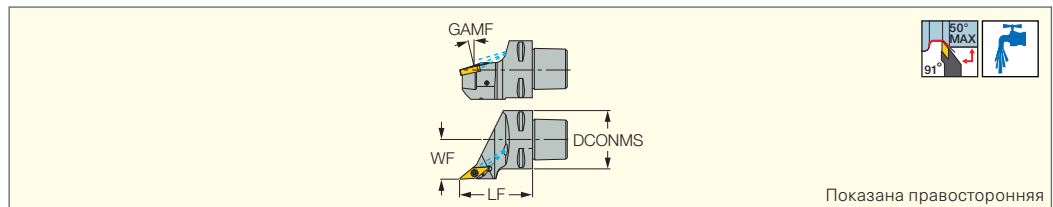
• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ± 0.02 мм

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN CAMFIX

C#-SVJNR/L-F

Державки для негативных ромбических пластин 35°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

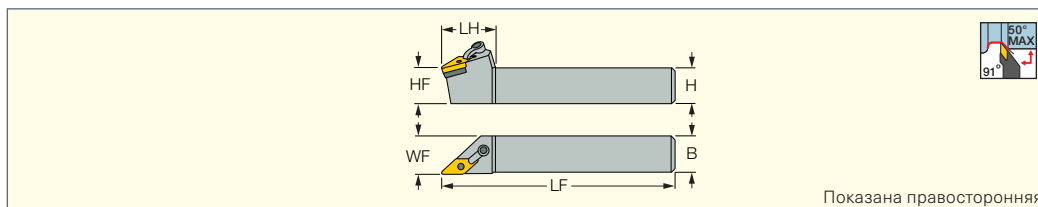
Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина	GAMF					
C4 SVJNR/L-27050-12F	40.00	27.00	50.00	VN.. 12T3	12.0	AV 12	PA 12	SR 14-551	T-9/5	EZ 83

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

MVJNR/L

Державки для негативных ромбических пластин 35°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MVJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	41.0	25.00	-6	-10	VNMG 1604
MVJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	32.00	-6	-10	VNMG 1604

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3P (142) • VNMG-M3M (143) • VNMG-TF (145) • YNMG-F3P (145) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMS-12 (193) • VNGA-Ceramic (198) • VNGA-2 (CBN) (209) • VNGA-4 (CBN) (210) • VNGG-M4HM (CBN) (210)

Запасные части

Обозначение								
MVJNR/L	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IYSN 322(b)*	NL 34-L	HW 5/32"	CL 30-INJ	XNS 510	HW 5/64"

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

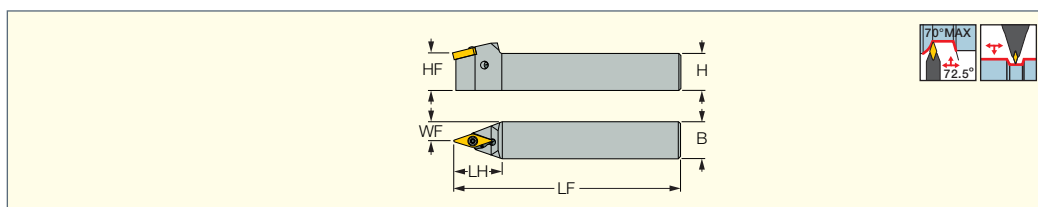
(a) Для пластин VNMG 160412

(b) Для пластин YNMG

ISOTURN

SVVNN-F

Державки с винтовым креплением и клином для повышения жесткости, для негативных пластин 35°, для фасонной обработки

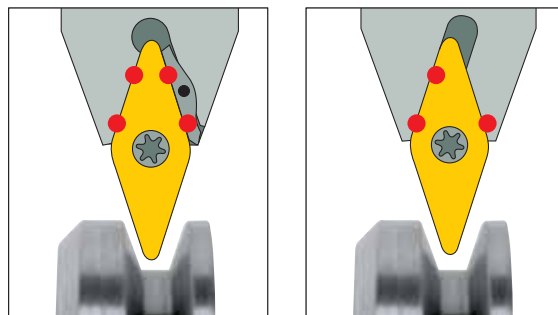


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
SVVNN 1616H-12F	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	8.00	0	-14	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2020K-12F	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	10.00	0	-14	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12
SVVNN 2525M-12F	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	12.50	0	-14	VNMG 12T3	SR 14-551	T-9/5	PA 12	AV 12

• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ± 0.02 мм

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNGG-NF (144) • VNMM-PP (145)

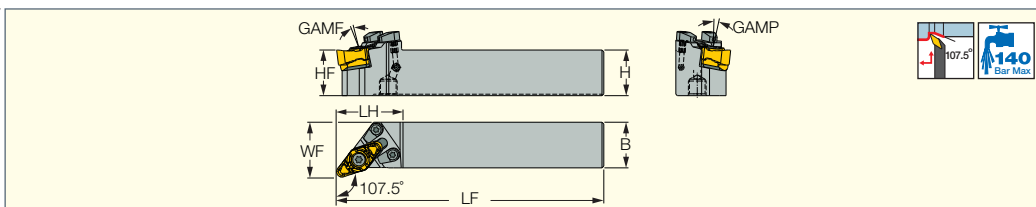
4 точки контакта для надежного и точного закрепления



Стандартный способ закрепления

SVHNR/L-JHP

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



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. 68-74
Пластины см. стр.: VNGU-R3N (189)

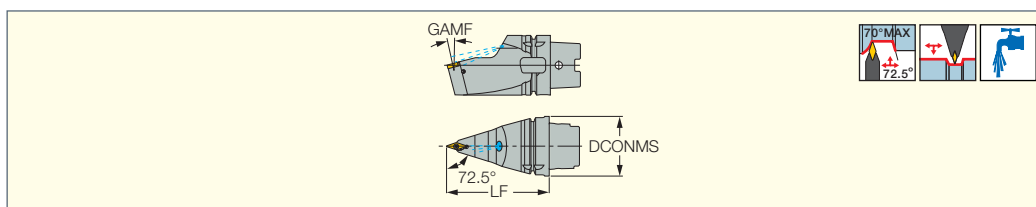
Запасные части

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 HSK

HSK A63WH-SVNN-F

Державки для негативных пластин 35°, угол в плане 72.5°, хвостовик HSK



Обозначение	DCONMS	LF	Пластина	GAMF					
HSK A63WH-SVNN-J12F	63.00	110.00	VNM. 12T3	14.0	SR 14-551	T-9/5	AV 12	PA 12	EZ 104

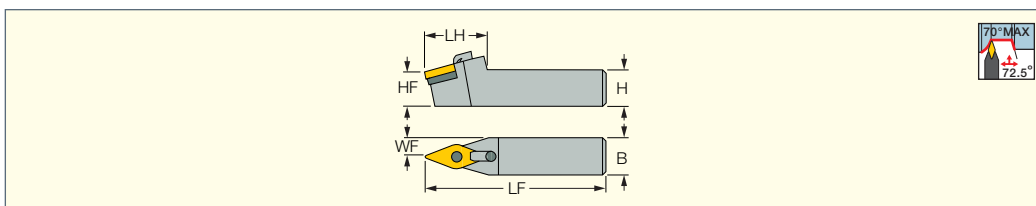
• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 676

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNMG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

MVVNN

Державки для негативных ромбических пластин 35°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MVVNN 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	48.0	10.00	-4.5	-14	VNMG 1604..
MVVNN 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	48.0	12.50	-4.5	-14	VNMG 1604..

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3P (142) • VNMG-M3M (143) • VNMG-TF (145) • YNMG-F3P (145) • VNMG/VNMG-NF (144) • VNMS-12 (193) • VNGA-Ceramic (198) • VNGA-2 (CBN) (209) • VNGA-4 (CBN) (210) • VNGG-M4HM (CBN) (210)

Запасные части

Обозначение										
MVVNN 2020K-16	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IVSN 322(b)*	NL 34-L	HW 2.0	CL 30-INJ	XNS 510	HW 4.0	HW 5/32"	HW 5/64"
MVVNN 2525M-16	IVSN 322	IVSN 323(a)*	IVSN 322(b)*	NL 34-L	HW 2.0	CL 30-INJ	XNS 510	HW 4.0	HW 5/32"	HW 5/64"

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

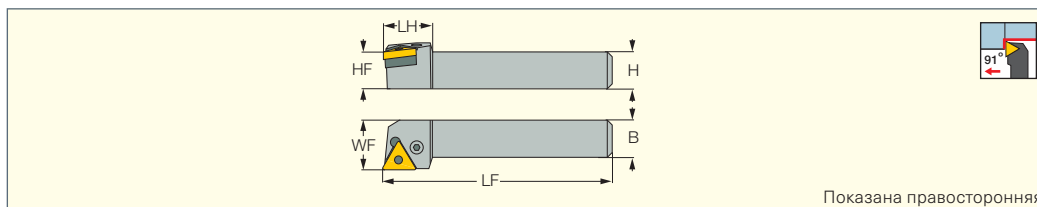
(a) Для пластин VNMG 160412

(b) Для пластин YNMG

ISOTURN

PTGNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	-6	-6	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	22.0	32.00	-6	-6	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-22	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	-6	-6	TNMG 2204
PTGNR 3232P-22	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

Обозначение							
PTGNR/L 2020K-16	TTN 322	TTN 332 ^{(a)*}	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16	TTN 322	TTN 332 ^{(a)*}	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-22	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PTGNR 3232P-22	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4

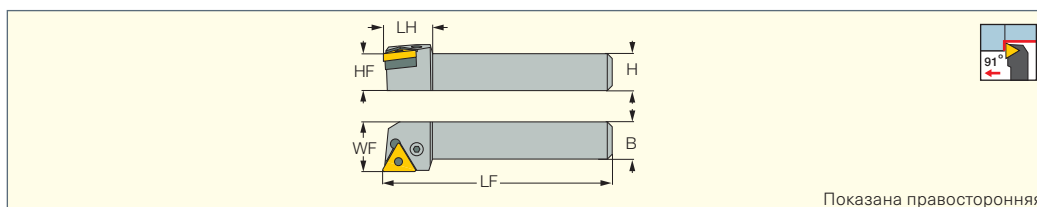
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм

HELITURN LD

PTGNR/L-X

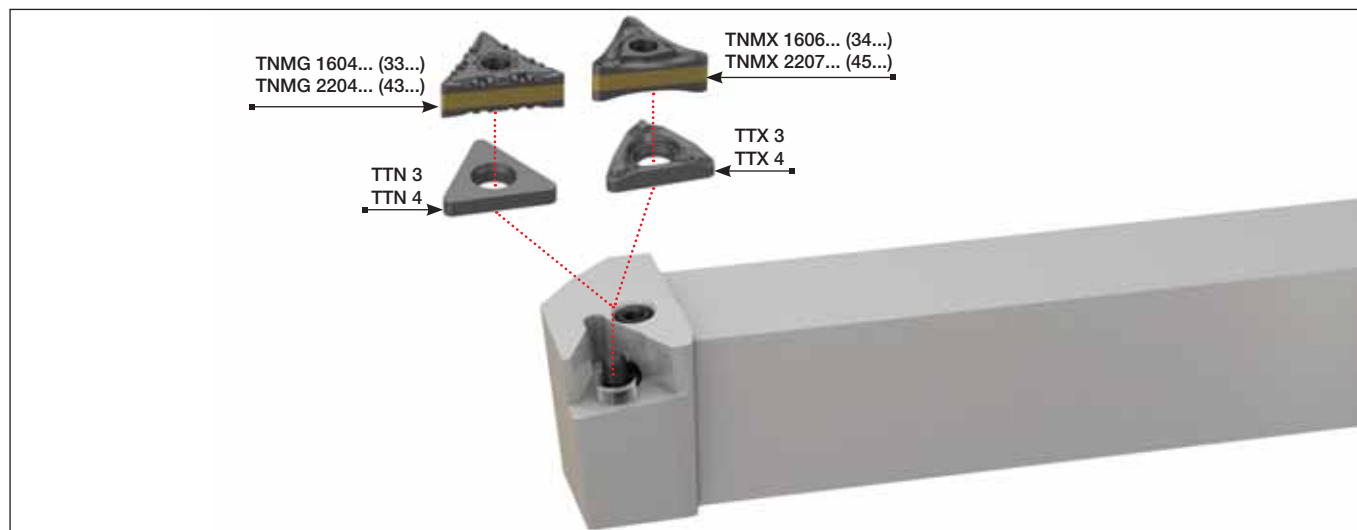
Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-22X	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	-6	-6	TNMX 2207, TNMG 2204
PTGNR/L 3232P-22X	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	40.00	-6	-6	TNMX 2207, TNMG 2204

• Используйте подкладную пластину TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604...

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

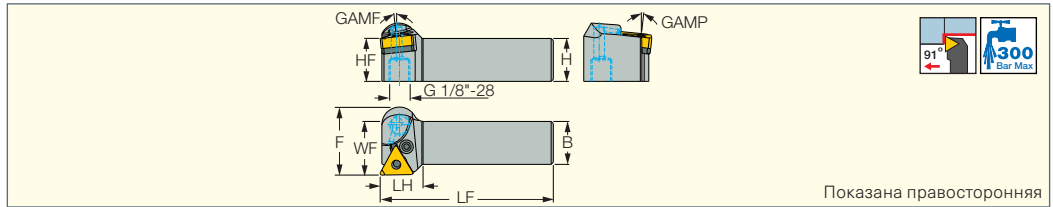


Запасные части

Обозначение							
PTGNR/L 2020K-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-22X	TTX-4	TTN-4	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PTGNR/L 3232P-22X	TTX-4	TTN-4	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L

PTGNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	F1	GAMP	GAMF	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	31.7	-6	6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	-	-6	6	TNMX 1606, TNMG 1604

• Поставляется с подкладной пластиной TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604... • Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

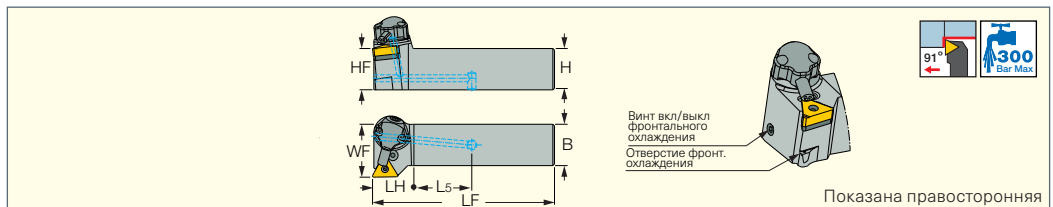
Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

Обозначение							
PTGNR/L-X-JHP	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4

PTGNR/L-X-JHP-MC

Державки для трехгранных пластин TNMX и TNMG, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением на нижней плоскости

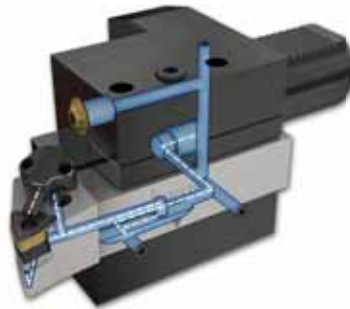


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	Пластина
PTGNR/L 2020X-16X-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	95.00	25.0	29.00	25.00	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525X-16X-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	110.00	25.0	35.00	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604

Поставляется с подкладной пластиной TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604... • Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)



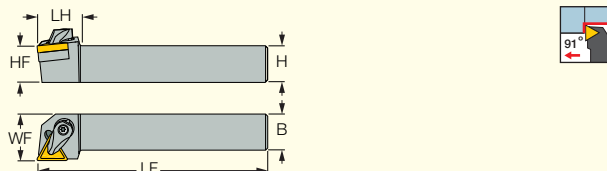
Запасные части

Обозначение										
PTGNR/L-X-JHP-MC	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360	PN 3-4	HW 2.5	CU-S-JHP

ISOTURN

DTGNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-6	-6	TNMG 1604
DTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	-6	-6	TNMG 1604
DTGNR 2525M-22	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

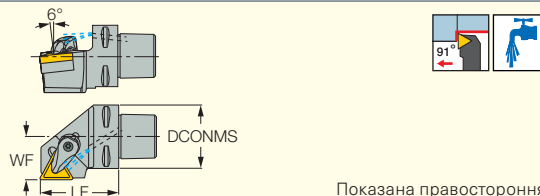
Запасные части

Обозначение								
DTGNR/L 2020K-16	RTT 322	SR 35080I	LCGR-3		SR RC3	KSP 3	HW 2.5	
DTGNR/L 2525M-16	RTT 322	SR 35080I	LCGR-3		SR RC3	KSP 3	HW 2.5	
DTGNR 2525M-22	RTT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5

ISOTURN CAMFIX

C#-DTGNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

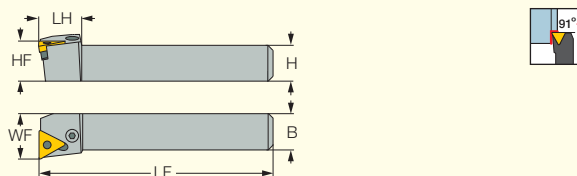
Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина						
C6 DTGNR/L-45065-22	63.00	45.00	65.00	TN.. 22	RTT 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5	EZ 104

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199)

ISOTURN

PTFNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PTFNR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	-6	-6	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	-6	-6	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-22	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

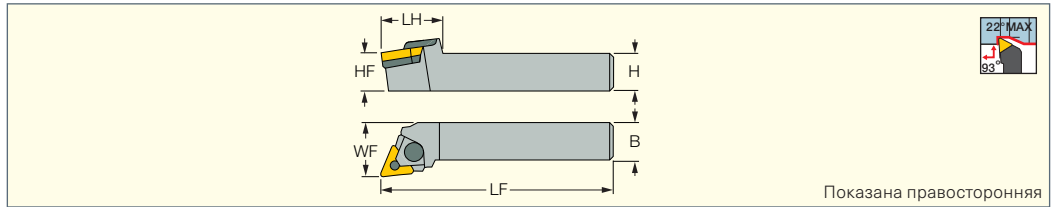
Обозначение							
PTFNR/L 2020K-16	TTN 322	TTN 332 ^(a) *	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	SP 3	PN 3-4
PTFNR/L 2525M-16	TTN 322	TTN 332 ^(a) *	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5	SP 3	PN 3-4
PTFNR/L 2525M-22	TTN 422		LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм.

MTJNR/L-W

Державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 93°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MTJNR/L 1616H-16W-M	16.0	16.0	16.0	100.00	32.0	20.00	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2020K-16W-M	20.0	20.0	20.0	125.00	32.0	25.00	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-16W-M	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	32.00	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-22W	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	32.00	-6	-6	TNMG 2204
MTJNR/L 3225P-22W	32.0	32.0	25.0	170.00	38.0	32.00	-6	-6	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

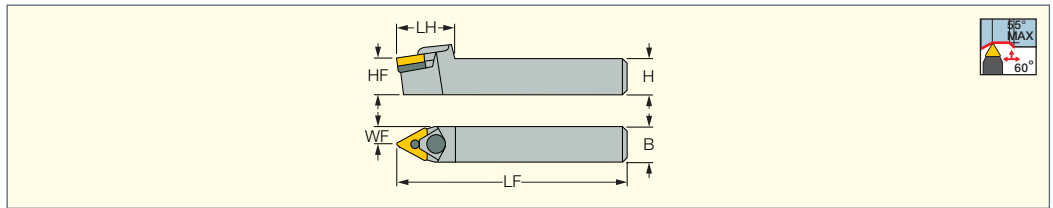
Запасные части

Обозначение									
MTJNR/L 1616H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WNS		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	HW 3.0
MTJNR/L 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN	HW 2.5	LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTJNR/L 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTJNR/L 2525M-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0
MTJNR/L 3225P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно
 (a) Для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

MTENN-W

Нейтральные державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
MTENN 1618H-16W-M	16.0	16.0	18.0	100.00	32.0	9.00	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2020K-16W-M	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	10.00	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2525M-16W-M	25.0	25.0	25.0	150.00	32.0	12.50	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2525M-22W	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	12.50	0	-8	TNMG 2204
MTENN 3232P-22W	32.0	32.0	32.0	170.00	40.0	16.00	0	-8	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

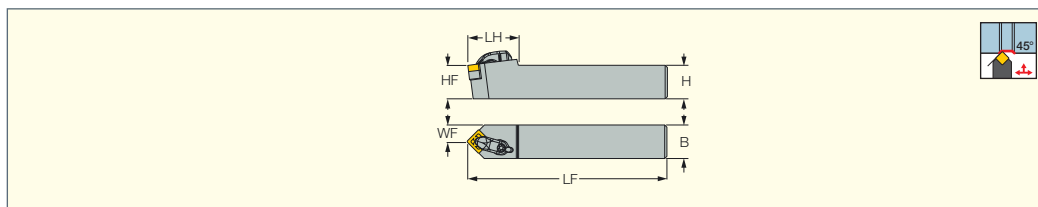
Обозначение									
MTENN 1618H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WNS		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317NS	HW 3.0
MTENN 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTENN 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(a)*	ZNW 3WN		LC 291N CLAMP		E RING N	SR 17-317N	HW 3.0
MTENN 2525M-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0
MTENN 3232P-22W	TTT 434		ZNW 4	HW 2.5	LC 281 SET 1	SR 17-295			HW 3.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно
 (a) Для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

ISOTURN

DSDNN

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин SNMG, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DSDNN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	12.80	0	-7	SNMG 1204
DSDNN 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	12.50	0	-8.5	SNMG 1506
DSDNN 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	44.0	16.00	0	-8.5	SNMG 1906

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Запасные части

Обозначение										
DSDNN 2525M-12	RST 443	RST 443L SET ^{(a)*}	RST 443R SET ^{(a)*}	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSDNN 2525M-15	RST 54			SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSDNN 3232P-19	RST 634			SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

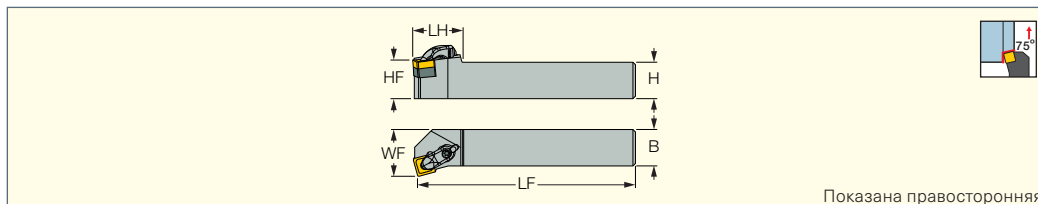
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Для пластин SNMG ...-EM-R/M (заказывается отдельно)

ISOTURN

DSKNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин SNMG, угол в плане 75°



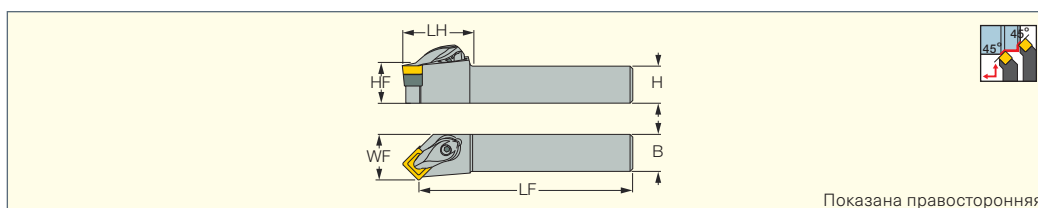
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
DSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	-	31.0	32.00	-4	-8	SNMG 1204	RST 443	T-15/5	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

ISOTURN

DSSNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных квадратных пластин, для продольного точения и подрезки торца, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DSSNR/L 2020K-12 ⁽¹⁾	20.0	20.0	20.0	125.00	38.0	25.00	-5.5	-5.5	SNMG 1204
DSSNR/L 2525M-12 ⁽¹⁾	25.0	25.0	25.0	150.00	39.0	32.00	-5.5	-5.5	SNMG 1204
DSSNR/L 3232P-15	32.0	32.0	32.0	170.00	34.0	40.00	-5.5	-5.5	SNMG 1506
DSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	40.00	-5.5	-5.5	SNMG 1906

⁽¹⁾ При использовании пластин SNMG.....-EM-M/R необходимо использовать подкладную пластину RST 443R/L SET.

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-VL (154) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

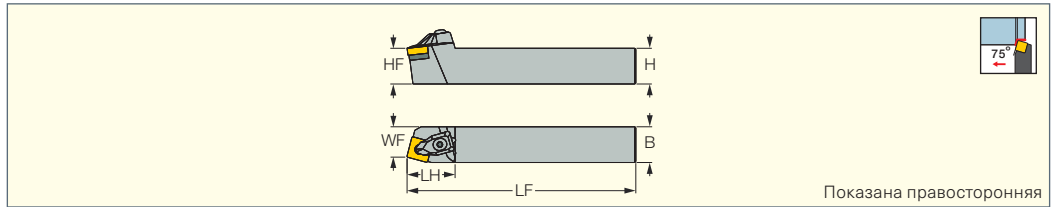
Запасные части

Обозначение								
DSSNR/L 2020K-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSSNR/L 2525M-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5				T-15/5
DSSNR/L 3232P-15	RST 54	SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	
DSSNR/L 3232P-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0	

ISOTURN

DSBNR/L

Державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных квадратных пластин, угол в плане 75°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
DSBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	38.0	22.00	-4	-7	SNMG 1204
DSBNL 3232P-12	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	27.00	-4	-7	SNMG 1204
DSBNR/L 2525M-15	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	22.00	-7.4	-4.3	SNMG 1506
DSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	43.0	27.00	-7.4	-4.3	SNMG 1906
DSBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	250.00	43.0	37.00	-7.4	-4.3	SNMG 1906

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

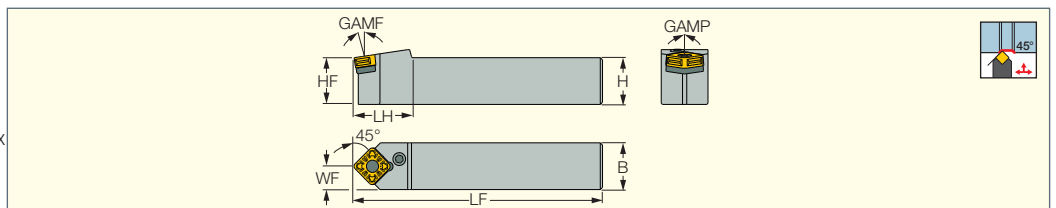
Запасные части

Обозначение									
DSBNR/L 2525M-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5					T-15/5
DSBNL 3232P-12	RST 443	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5					T-15/5
DSBNR/L 2525M-15	RST 54	SR 10402265	LCGR-5		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0		
DSBNR/L 3232P-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0		
DSBNR/L 4040S-19	RST 634	SR 10402266	LCGR-6		SR 10402267	KSP 5	HW 4.0		

DOVE IQ TURN

PSDON-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост", для двухсторонних квадратных пластин



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSDON 3232P-15-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	17.00	0	-8.5	SOMG 1506
PSDON 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	39.5	17.00	0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	39.5	21.00	0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	51.5	21.00	0	-8.5	SOMG 2509
PSDON 5050T-25-IQ	50.0	50.0	50.0	300.00	51.5	26.00	0	-8.5	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (152)

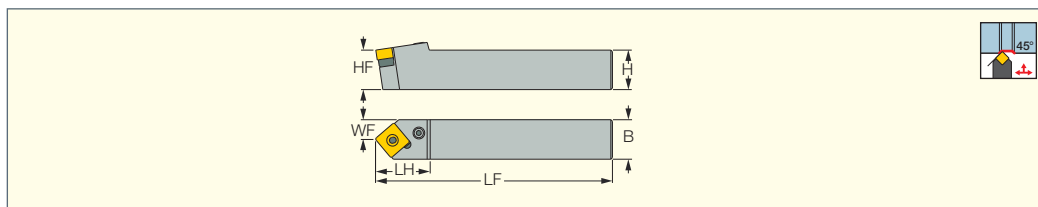
Запасные части

Обозначение						
PSDON 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0	
PSDON 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0	
PSDON 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0	
PSDON 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0	
PSDON 5050T-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0	

ISOTURN

PSDNN

Державки с рычажным креплением для негативных пластин SNMG, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSDNN 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	27.0	10.00	0	-7	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	27.0	12.50	0	-7	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	41.0	16.00	0	-8.5	SNMG 1906
PSDNN 4040S-25 (1)	40.0	40.0	40.0	250.00	49.0	20.00	0	-8.5	SNMG 2507

(1) Для пластин SN.. 2509... используйте подкладную пластину TSN 84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Запасные части

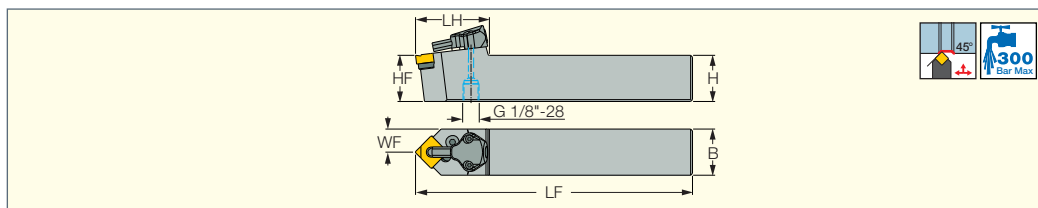
Обозначение							
PSDNN 2020K-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSDNN 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSDNN 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

ISOTURN JETCUT

PSDNN-JHP

Державки с рычажным креплением для негативных пластин SNMG, угол в плане 45°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSDNN 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	40.0	12.50	-7	0	SNMG 1204

* Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Запасные части

Обозначение									
PSDNN 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423-PIN SET(a)*	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5

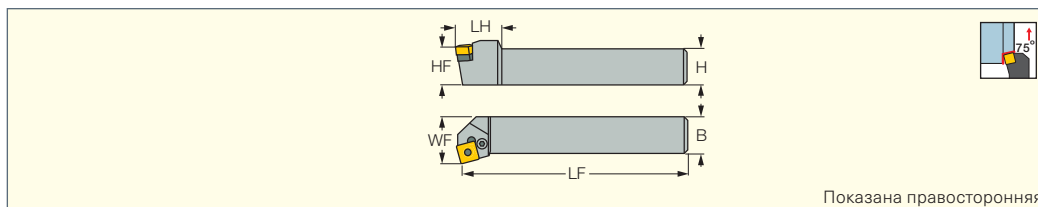
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

(a) При использовании пластин SNMG-EM-M/-R необходимо заменить стандартную подкладную пластину.

ISOTURN

PSKNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, угол в плане 75°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	23.5	32.00	-6	-6	SNMG 1204/SNGA 1204

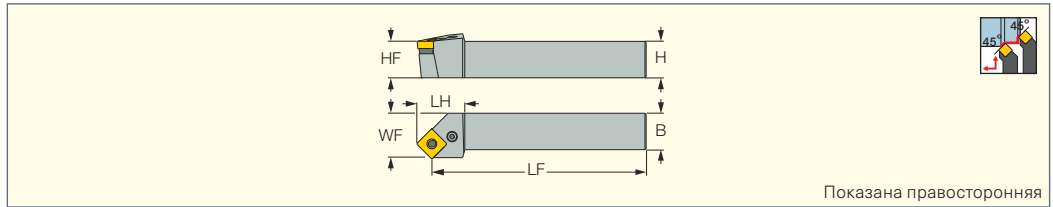
Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

Запасные части

Обозначение						
PSKNR/L	TSN 423	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

PSSNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, для продольного точения и подрезки торца



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSSNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	-5.5	-5.5	SNMG 0904
PSSNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	25.00	-5.5	-5.5	SNMG 0904
PSSNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	29.0	25.00	-5.5	-5.5	SNMG 1204
PSSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	29.0	32.00	-5.5	-5.5	SNMG 1204
PSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	157.50	42.0	40.00	0	-8	SNMG 1906
PSSNR/L 4040S-19	40.0	40.0	40.0	237.50	42.0	50.00	0	-8	SNMG 1906
PSSNR/L 4040S-2507 (1)	40.0	40.0	40.0	234.00	53.0	50.00	0	-8	SNMG 2507

(1) Для пластин SN.. 2509... используйте подкладную пластину TSN 84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

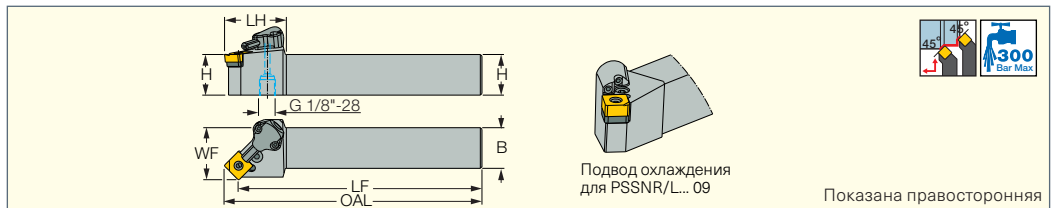
Запасные части

Обозначение							
PSSNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2020K-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 2525M-12	TSN 423		SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PSSNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PSSNR/L 4040S-19	RST 634		SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	
PSSNR/L 4040S-2507	TSN 85	TSN 84*	SP 8	LR 8	SR 10402264	HW 5.0	

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

PSSNR/L-JHP

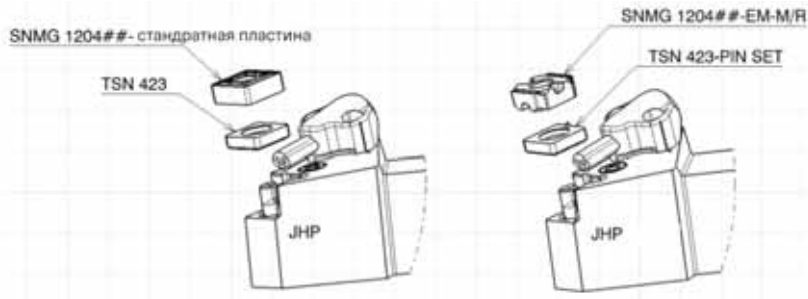
Державки для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	OAL	Пластина
PSSNR/L 2020K-09-JHP	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	-5.5	-5.5	131.40	SNMG 09..
PSSNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	38.0	32.00	-5.5	-5.5	158.40	SNMG 1204

* Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-EM-M/R (155) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)



Запасные части

Обозначение									
PSSNR/L 2020K-09-JHP	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014		CU-S-JHP	HW 2.5
PSSNR/L 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423-PIN SET ^(a) *	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-S-JHP	HW 3.0

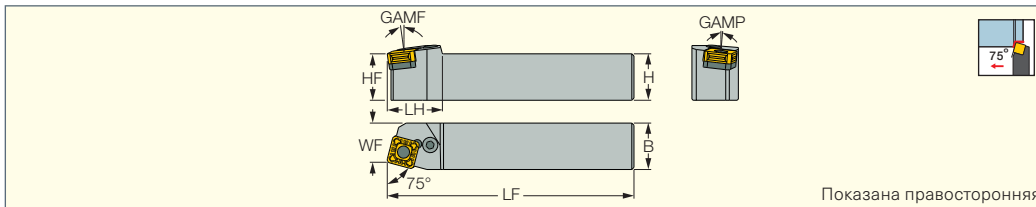
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

(a) При использовании пластин SNMG-EM-M/-R необходимо заменить стандартную подкладную пластину.



PSBOR/L-IQ

Державки с рычажным креплением и жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних квадратных пластин SOMG



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSBOR/L 3232P-15-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	35.0	27.00	-4.7	-7.5	SOMG 1506
PSBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	32.0	170.00	38.0	27.00	4.7	7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	38.0	35.00	4.7	7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	40.0	250.00	50.0	35.00	4.7	7.5	SOMG 2509

Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (152)

Запасные части

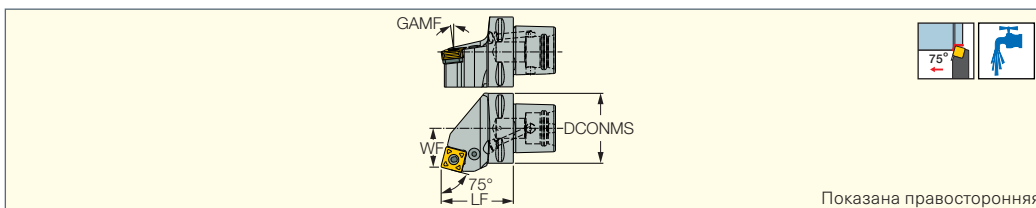
Обозначение					
PSBOR/L 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSBOR/L 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0



CAMFIX

C#-PSROR/L-IQ

Державки с рычажным креплением, жестким посадочным гнездом "ласточкин хвост" для двухсторонних квадратных пластин SOMG, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	63.00	35.00	65.00	-4.74	-7.46	SOMG 1506
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	63.00	35.00	65.00	-4.74	-7.46	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	80.00	55.00	80.00	-4.74	-7.46	SOMG 1906
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	80.00	55.00	80.00	-4.74	-7.46	SOMG 2509

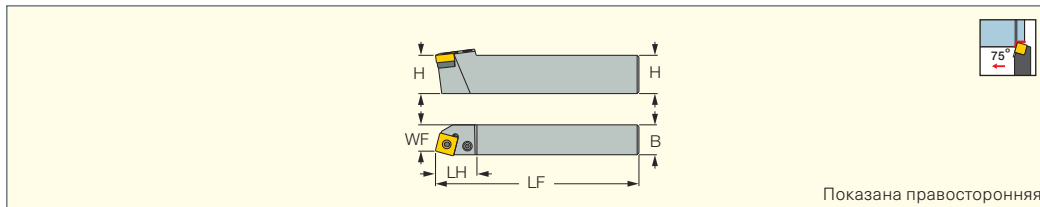
Пластины см. стр.: SOMG-R3P-IQ (152)

Запасные части

Обозначение							
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	TSX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5	
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	
C8 PSROR/L-45080-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352	SPP 5-6
C8 PSROR/L-45085-25-IQ	TSX 8-IQ	LCL 32-NX	SP 8	SATZ-M12X1-M6	HW 5.0	SR LCS 8-L39	

PSBNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, угол в плане 75



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PSBNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	20.0	17.00	-6	-6	SNMG 0904
PSBNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	22.00	-6	-6	SNMG 0904
PSBNR 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.8	22.00	-6	-6	SNMG 1204
PSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	32.0	170.00	39.0	27.00	-6	-6	SNMG 1906
PSBNR/L 4040S-25 (1)	40.0	40.0	40.0	250.00	48.0	35.00	-6	-6	SNMG 2507

(1) Для пластин SN.. 2509... Используйте подкладную пластину TSN 84

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-R3M (153) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMM-NR (157) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMM-NM (157) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN)

Запасные части

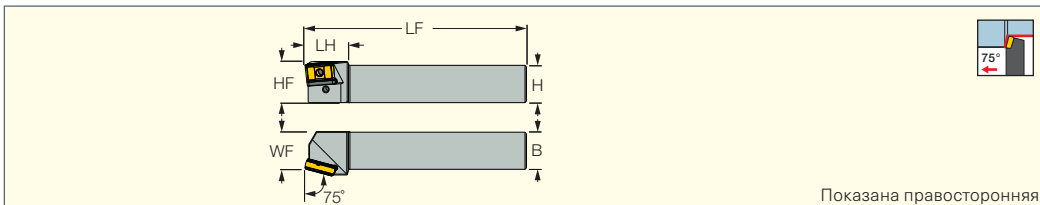
Обозначение							
PSBNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PSBNR 2525M-12	TSN 423		SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PSBNR/L 3232P-19	RST 634		SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0
PSBNR/L 4040S-25	TSN 84N	TSN 85N*	SP 8		LR 8	SR 10402264	HW 5.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

HEAVY^{SUPER}TURN

PLBOR/L

Державки с рычажным креплением для тангенциально закрепляемых пластин LOMX (для тяжело нагруженной обработки)



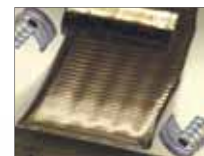
Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PLBOR/L 5050T-40	50.0	50.0	50.0	300.00	60.0	50.00	-6	-6	LOMX 4022
PLBOR/L 6060V-40	60.0	60.0	60.0	400.00	60.0	60.00	-6	-6	LOMX 4022

Пластины см. стр.: LOMX-H6P (158)

Тангенциальные пластины LOMX 402224-H6P для тяжелых токарных операций.

Эти тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками изготовлены из прочного сплава IC8250. Они могут работать с глубиной резания до 35 мм и подачи до 2 мм/об. Пластина жестко закрепляется в посадочном гнезде с защитной подкладной пластиной

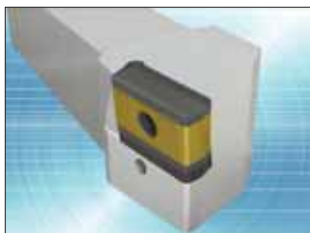


Двухсторонняя пластина с 4 режущими кромками

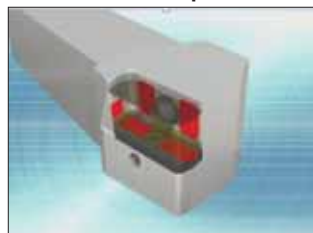
Область применения стружколома H6P



Тангенциально закрепляемая пластина



Установочные поверхности



Защитная подкладная пластина



Рычажное крепление с доступом с обеих сторон державки



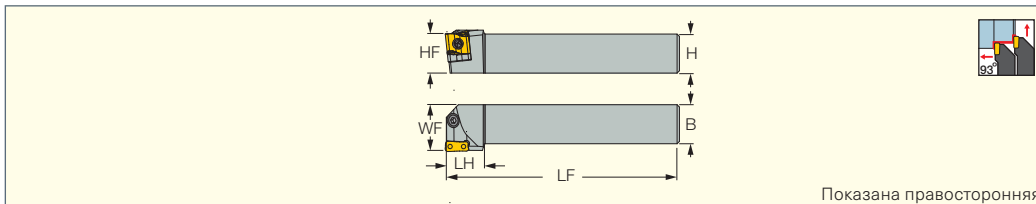
Запасные части

Обозначение							
PLBOR/L	TLN 40	SR 10402265	LR 8	SR 10643960	SP D7.5XL23	T-20/5	HW 6.0



PLANR/L-TANG

Державки с рычажным прижимом для тангенциально закрепляемых пластин LNMX...



Показана правосторонняя

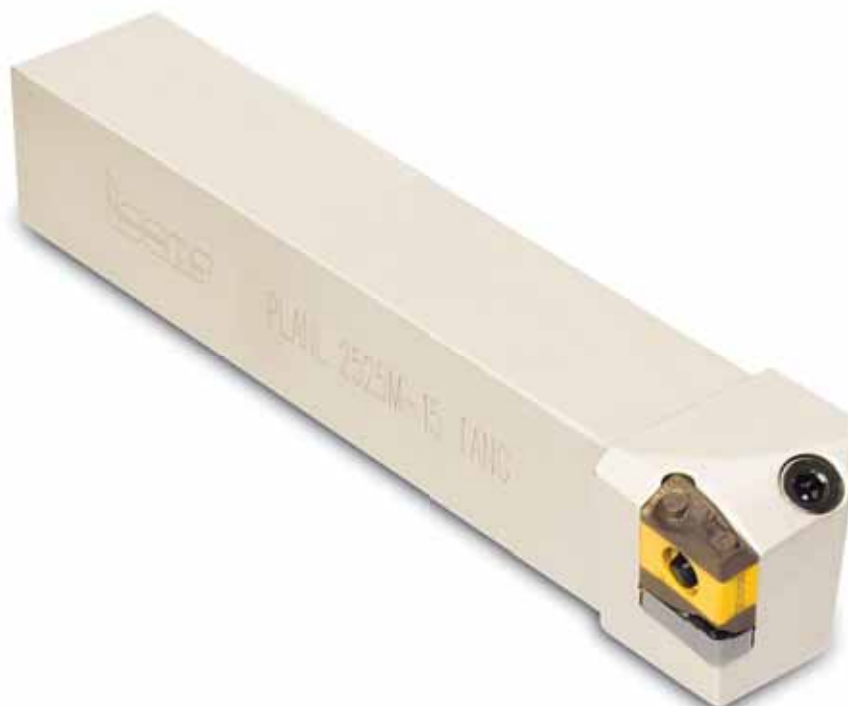
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	-6	-6	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	37.00	-6	-6	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	32.0	37.00	-6	-6	LNMX 2210..R/L
PLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	40.0	200.00	40.0	47.00	-6	-6	LNMX 2210..R/L

Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)



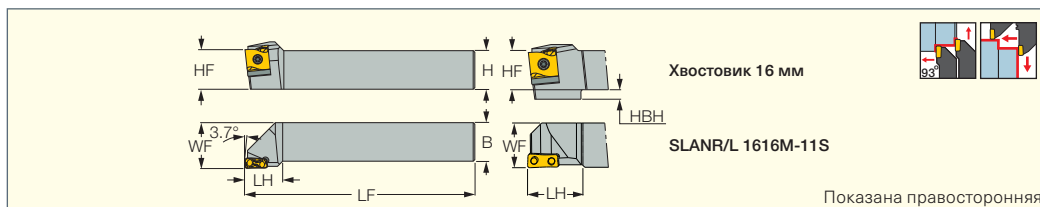
Запасные части

Обозначение							
PLANL 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5	
PLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5	
PLANL 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5	
PLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5	
PLANL 3232P-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0	
PLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0	
PLANL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT						
PLANR/L 4040R-22 TANG		SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0	
PLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT						



SLANR/L-TANG

Державки с винтовым креплением для тангенциально закрепляемых пластин LNMX...



Обозначение	H	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SLANR/L 1616H-11 TANG	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 1616M-11S TANG	16.0	16.0	150.00	20.0	16.20	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2020K-11 TANG	20.0	20.0	125.00	20.0	25.00	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2525M-11 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2020K-15 TANG	20.0	20.0	100.00	25.0	25.00	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.00	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	35.0	37.00	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 4040R-15 TANG	40.0	40.0	200.00	35.0	45.00	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	170.00	35.0	38.00	-6	-6	LNMX 2210..
SLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	40.0	47.00	-6	-6	LNMX 2210..
SLANR/L 5050S-22 TANG	50.0	50.0	250.00	35.0	57.00	-6	-6	LNMX 2210..

• ар max для подрезки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм, LNMX 22-5.8 мм
Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Уникальной особенностью системы **HELITURN** является двухсторонняя пластина с 4 режущими кромками для быстрого съема металла (**FMR**). **HELITURN** – тангенциально закрепляемая пластина со спиральной режущей кромкой для обработки с большой глубиной резания и высокой подачей. Пластины **LNMX...-HT HELITURN** закрепляются в державке **SLANR** винтом и устанавливаются на подкладную пластину **TLN ...-HT**. Поверхности подкладных пластины шлифуются для лучшего контакта режущей пластины с державкой. Передняя поверхность пластины находится на одном уровне с плоскостью державки для беспрепятственного схода стружки без контакта с зажимным механизмом или корпусом державки. 4 спиральных режущих кромки обеспечивают положительный передний угол для мягкого врезания в заготовку.

Низкие силы резания и нагрузки способствуют увеличению срока службы инструмента и повышению стабильности обработки с большой глубиной резания и подачей. Стружком деформирует и ломает стружку на закругленные сегменты, которые легко удаляются из зоны резания. Фронтальный задний угол 3.7° и боковой задний угол 6° позволяют производить обработку уступа 90°. Глубина резания до 8 мм при продольном и до 3.2 мм при торцевом точении с подачей 1.2 мм/об легко достигаются при использовании серии **HELITURN**. Позитивная геометрия сокращает потребление энергии на 10-15% по сравнению с обычными пластинами. Применение инструмента **HELITURN** гарантирует снижение затрат и повышение производительности токарной обработки.

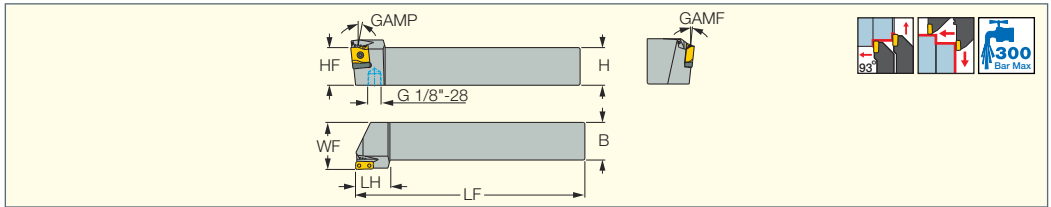
Запасные части

Обозначение						
SLANL 1616H-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANL 1616M-11S TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANR 1616H-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANR 1616M-11S TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANL 2020K-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANR 2020K-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANL 2525M-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANR 2525M-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
SLANL 2020K-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANR 2020K-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANL 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANL 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANL 4040R-15 TANG	TLN 15L-HT					
SLANR/L 4040R-15 TANG		SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLANR 4040R-15 TANG	TLN 15R-HT					
SLANL 3232P-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH
SLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH
SLANL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT					
SLANR/L 4040R-22 TANG		SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH
SLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT					
SLANL 5050S-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH
SLANR 5050S-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH



SLANR/L-15-TANG-JHP

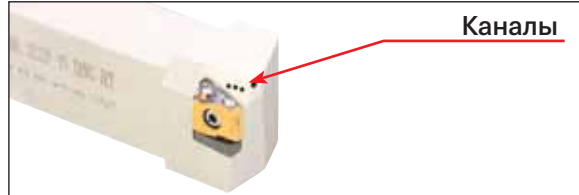
Державки с винтовым креплением, для тангенциально закрепляемых пластин LNMX, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	32.0	170.00	30.0	40.00	-6	-6	LNMX 1506

• ар max для подрезки торца 3.8 мм • Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74
 Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Державки для пластин LNMX 1506... оснащены каналами для подвода охлаждающей жидкости



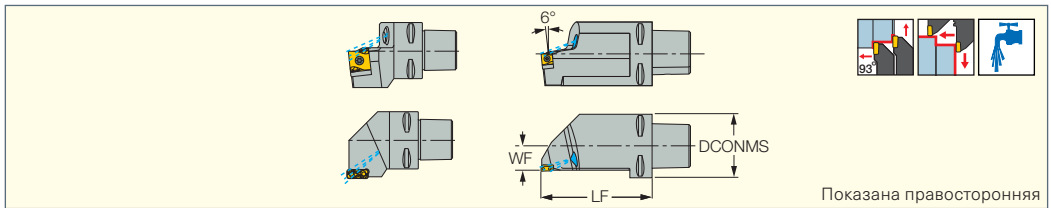
Запасные части

Обозначение						
SLANL 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15L-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5
SLANR 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15R-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5



C#-SLANR/L-TANG

Державки с хвостовиком CAMFIX для тангенциально закрепляемых высокопроизводительных пластин LNMX-HT



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина
C4 SLANR-27050-11 TANG	40.00	50.00	27.00	-6	-6	LNMX 1104..
C5 SLANR-35060-11 TANG	50.00	60.00	35.00	-6	-6	LNMX 1104..
C6 SLANR 25110-11 TANG (1)	63.00	110.00	25.00	-6	-6	LNMX 1104..
C4 SLANR/L-27050-15 TANG	40.00	50.00	27.00	-6	-6	LNMX 1506..
C5 SLANR/L-35060-15 TANG	50.00	60.00	35.00	-6	-6	LNMX 1506..
C6 SLANR/L 25110-15 TANG (1)	63.00	110.00	25.00	-6	-6	LNMX 1506..
C6 SLANR/L-45065-15 TANG	63.00	65.00	45.00	-6	-6	LNMX 1506..
C6 SLANR/L-45065-22 TANG	63.00	65.00	45.00	-6	-6	LNMX 2210..

• ар max для подрезки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм
 (1) Для токарных многоцелевых станков

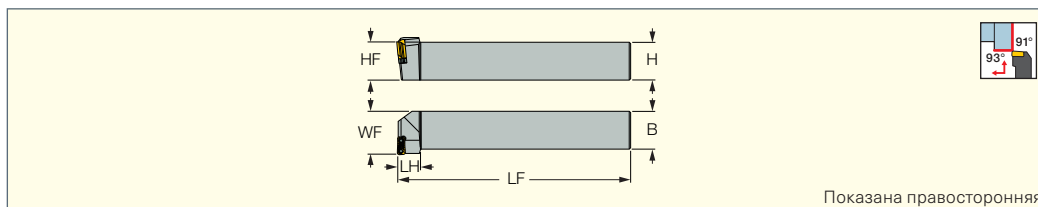
Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Запасные части

Обозначение							
C4 SLANR-27050-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD	EZ 83
C5 SLANR-35060-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD	EZ 104
C6 SLANR 25110-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD	EZ 146
C4 SLANL-27050-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C4 SLANR-27050-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C5 SLANL-35060-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C5 SLANR-35060-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C6 SLANR/L 25110-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 146
C6 SLANL-45065-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C6 SLANR-45065-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C6 SLANL-45065-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	EZ 104
C6 SLANR-45065-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH	EZ 104

SLFNR/L-TANG

Державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина ⁽¹⁾
SLFNR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	30.00	-6	-6	LNMX 1506..L/R
SLFNR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	32.0	170.00	20.0	37.00	-6	-6	LNMX 1506..L/R

* ар max для продольного точения 5.8 мм

⁽¹⁾ Правая пластина для левосторонней державки, левая пластина для правосторонней державки

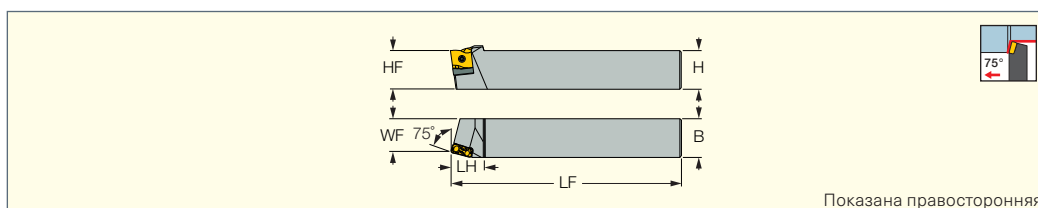
Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

Запасные части

Обозначение						
SLFNL 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLFNR 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLFNL 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
SLFNR 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH

SLBNR/L-TANG

Державки для наружной обработки, угол в плане 75°, для тангенциально закрепляемых пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SLBNR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	35.0	35.00	-7	-4	LNMX 2210..R/L

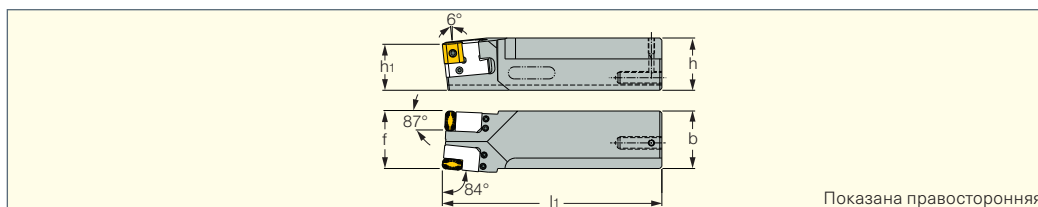
Пластины см. стр.: LNMX-HT (158)

Запасные части

Обозначение						
SLBNL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT					
SLBNR/L 4040R-22 TANG		SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T-SH
SLBNR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT					

PRWR/L

Державки с картриджами для обработки железнодорожных колесных пар на колесотокарных станках (Model 106)



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	OAL	WF		
PRWR/L 50-55	50.0	44.0	55.0	210.00	55.00	SR M6X1X16	HW 3.0

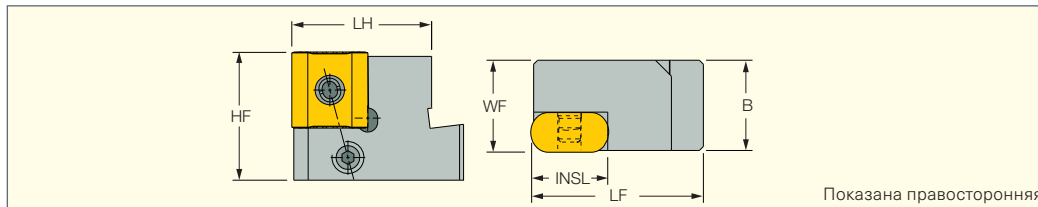
* Картриджи заказываются отдельно

Державки см. стр.: PRWR/L 175-CA (46) • PRWR/L 177-CA (46)

ISOTURN

PRWR/L 175-CA

Картриджи для державок PRWR/L 50-55 для обработки колесных пар



Показана правосторонняя

Обозначение	HF	B	LF	LH	WF	Пластина			
PRWR/L 175-CA-19	32.0	22.6	43.00	35.0	23.00	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PRWR/L 175-CA-30	32.0	22.6	43.00	35.0	23.00	LNMX 301940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

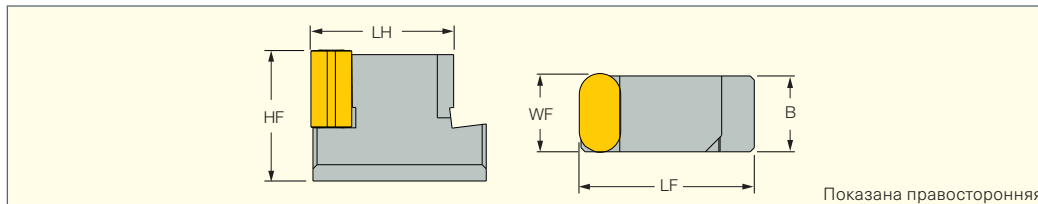
Пластины см. стр.: LNMX 19/30 (160)

Державки см. стр.: PRWR/L (45)

ISOTURN

PRWR/L 177-CA

Картриджи для державок PRWR/L 50-55 для обработки колесных пар



Показана правосторонняя

Обозначение	HF	B	LF	LH	WF	Пластина			
PRWR/L 177-CA-19	32.0	18.6	43.00	35.0	19.10	LNMX 191940	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

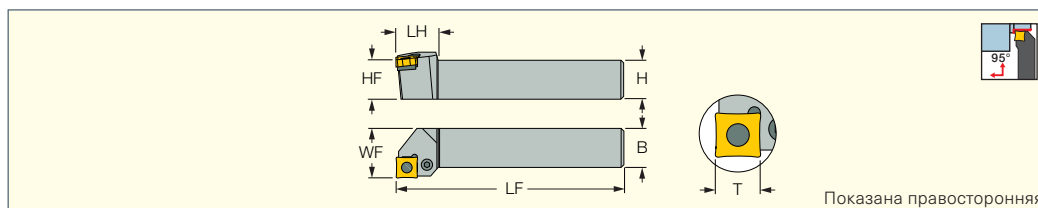
Пластины см. стр.: LNMX 19/30 (160)

Державки см. стр.: PRWR/L (45)

ISOTURN

PQLNR/L

Державки с рычажным креплением для четырехгранных негативных пластин 80°



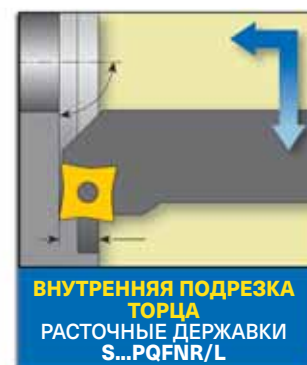
Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	T ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	Пластина
PQLNR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	21.0	20.00	8	-6	-6	QNGM 0904
PQLNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	26.6	25.00	8	-6	-6	QNGM 0904
PQLNR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	26.6	32.00	8	-6	-6	QNGM 0904
PQLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	26.6	25.00	10	-6	-6	QNGM 1204
PQLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.6	32.00	10	-6	-6	QNGM 1204

• Подробная информация о T, см. стр...

(1) T для r 0.8

Пластины см. стр.: QNGM-GN (161) • QNGM-NF (160) • QNGM-PP (161) • QNGM-TF (160)



Высота уступа T для углов свыше 92° без ограничений в обоих направлениях.

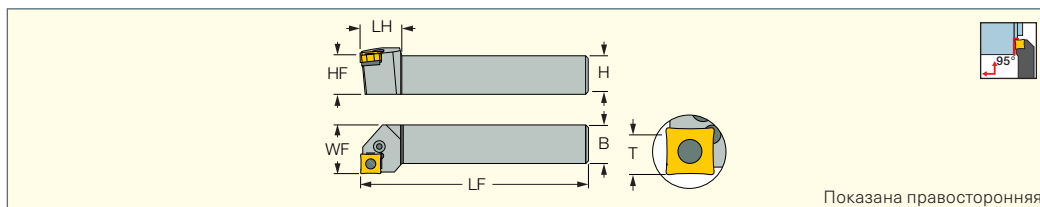
Запасные части

Обозначение						
PQLNR/L 1616H-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2525M-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQLNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PQFNR/L

Державки с рычажным креплением для подрезки торца, для негативных четырехгранных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	T ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	Пластина
PQFNR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	8	-6	-6	QNMG 0904
PQFNR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	10	-6	-6	QNMG 1204
PQFNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	25.00	10	-6	-6	QNMG 1204

* Подробная информация T, см. стр. 46

⁽¹⁾ T для r 0.8

Пластины см. стр.: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)

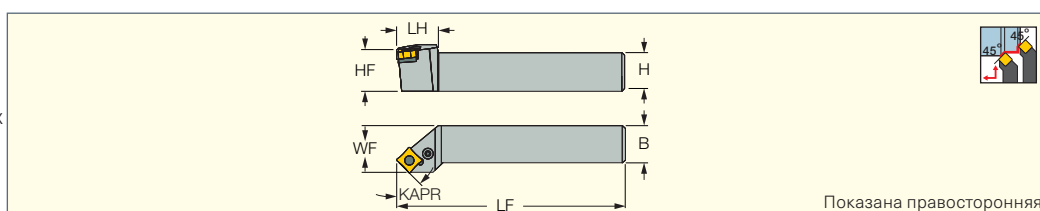
Запасные части

Обозначение						
PQFNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQFNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQFNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PQSNR/L

Державки для наружной обработки с углом в плане 45°, для негативных четырехгранных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PQSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	-4.5	-5.5	QNMG 1204

Пластины см. стр.: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)

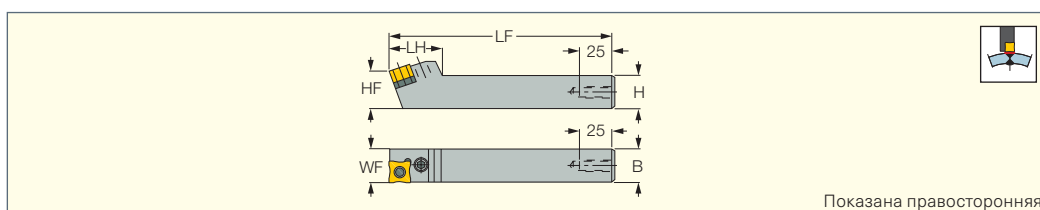
Запасные части

Обозначение						
PQSNR/L	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

ISOTURN

PSANR/L

Державки с рычажным креплением для негативных квадратных пластин, для зачистки сварных швов труб



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
PSANR/L 2525M-15 ⁽¹⁾	25.0	25.0	26.0	150.00	38.0	25.00	0	20	SNMX 1507	TXN 532	TXN 5-2*	SR 117-2020	LR 5S	HW 3.0

⁽¹⁾ TXN 5-2 для пластин SNMX 150608R-.. по твердым материалам без стружколома.

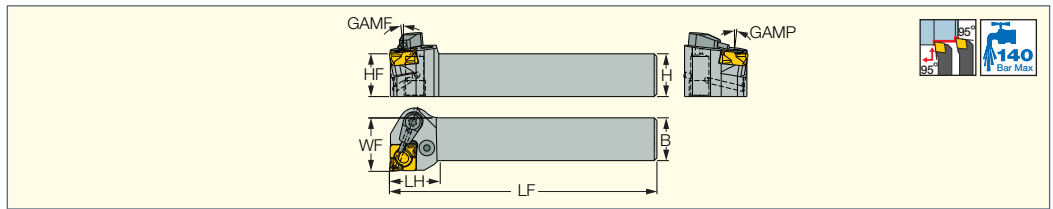
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: SNMX 150608R-.. (194) • SNMX 150708R-.. (194)



PCLXR/L-JHP

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CXMG 80°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLXR/L 1212F-09X-JHP	12.0	12.0	12.0	80.00	21.5	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

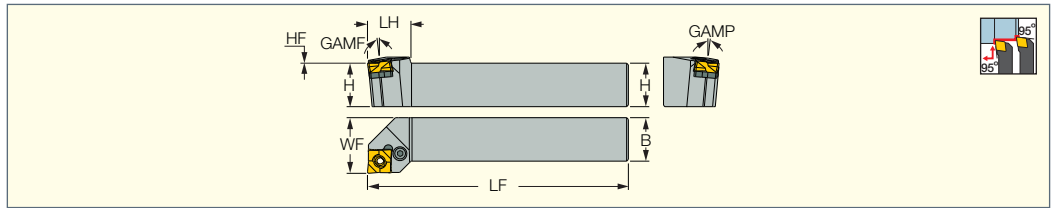
Запасные части

Обозначение								
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5	S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 1616H-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5	S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET



PCLXR/L

Державки с рычажным креплением для ромбических пластин CXMG 80°



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	21.5	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

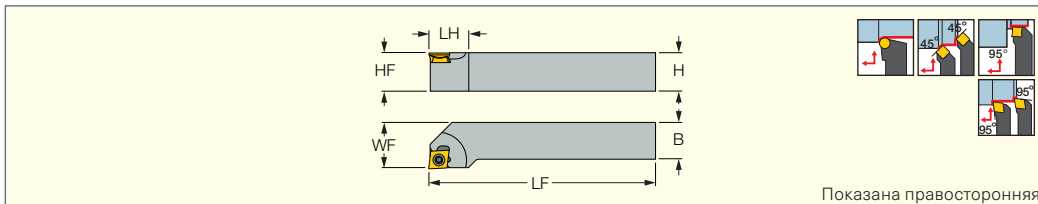
Запасные части

Обозначение								
PCLXR/L 1212F-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5	
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5	
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	

CHAMTURN

SUXCR/L-CM

Державки с винтовым креплением, для пластин с 4 видами геометрий и задним углом 7°

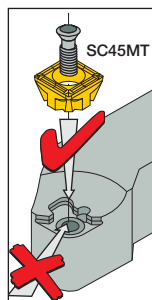


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	GAMP	GAMF	WF
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	16.0	100.00	24.0	0	0	20.00
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	0	0	25.00
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	0	0	32.00

Пластины см. стр.: CC95MT-SM (187) • SC45MT-SM (187)

Обозначение	H	HF	LF	LH	GAMP	GAMF	WF	Пластины
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	100.00	24.0	0	0	20	CC95MT...
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	125.00	25.0	0	0	25	CC95MT...
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	150.00	25.0	0	0	32	CC95MT...



Многофункциональные державки для 2 типов пластин

- Уникальное посадочное гнездо
- Для наружной обработки
- Покрывает все основные операции
- Упрощает выбор инструмента
- Закрепление винтом
- Минимум запасных частей

Направление установки для SC45MT...

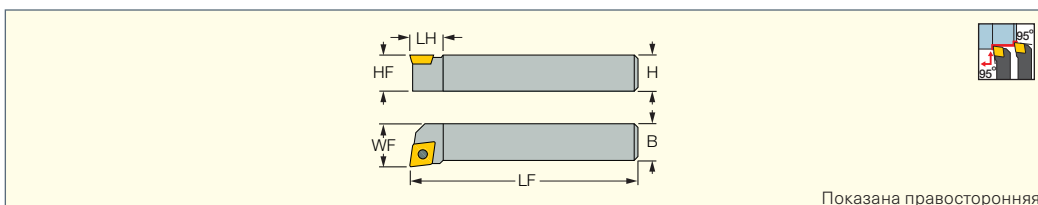
Запасные части

Обозначение		
SUXCR/L-CM	SR 14-544/S	T-15/5

ISOTURN

SCLCR/L

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

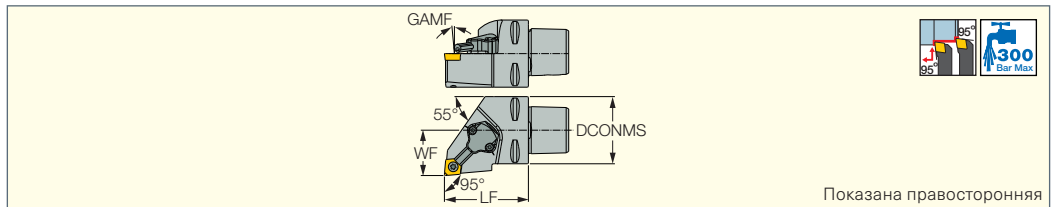
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
SCLCR/L 0808F-06	8.0	8.0	8.0	80.00	10.0	10.00	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5		
SCLCR/L 1010F-06	10.0	10.0	10.0	80.00	10.0	12.00	0	0	CC.. 0602	SR 14-548	T-7/5		
SCLCR/L 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	14.0	16.00	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5		
SCLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	14.0	20.00	0	0	CC.. 09T3	SR 16-236	T-15/5		
SCLCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	0	0	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5		
SCLCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	0	0	CC.. 1204	SR 16-212	T-20/5	TCC 4-2	SR TC-4 HW 3.0

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SCLCR/L-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 80°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина					
C3 SCLCR-22045-09-JHP	32.00	22.00	45.00	0	0	CC..09T3	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP		T-8/5
C4 SCLCR/L 27050-09-JHP	40.00	27.00	50.00	0	0	CC..09T3	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5
C5 SCLCR/L 35060-09-JHP	50.00	35.00	60.00	0	0	CC..09T3	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	T-8/5

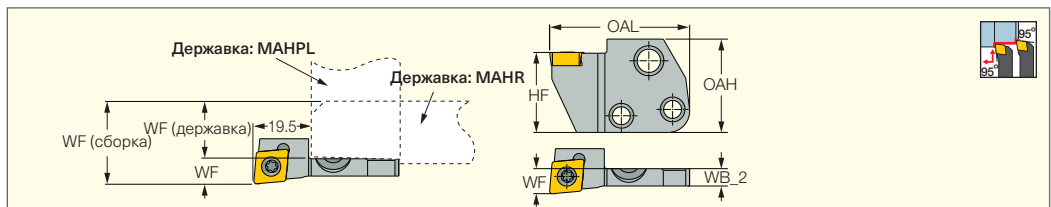
• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)

ISOTURN MODULARGRIP

SCLCR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°



Обозначение	HF	OAL	H	WF	WB_2	GAMP	GAMF	Пластина		
SCLCR-09-PAD	24.0	42.00	28.0	7.50	5.2	0	0	CCGT/CCMT 09T3	SR 16-236	T-15/5

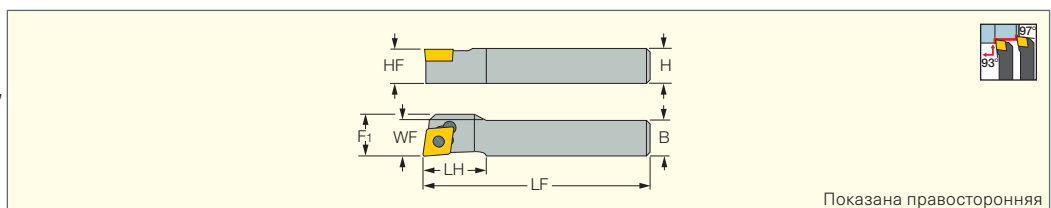
Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)

Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (263) • C#-MAHD-JHP (593) • MAHR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHR/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)

ISOTURN

SCACR/L-S

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 80° с задним углом 7°, для автоматов продольного точения



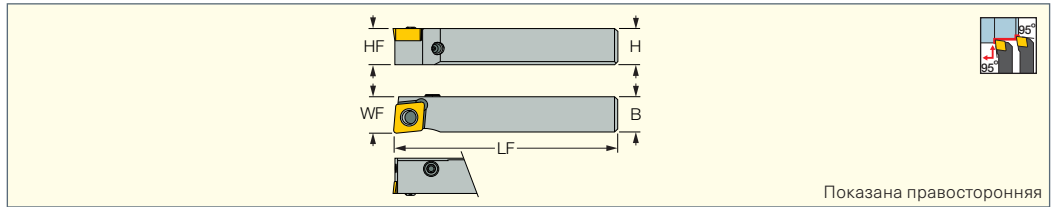
Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	F1	GAMP	GAMF	Пластина		
SCACR/L 0808K-06S	8.0	8.0	8.0	125.00	8.0	8.20	-	0	0	CC..0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1010K-06S	10.0	10.0	10.0	150.00	-	10.00	-	0	0	CC..0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1616K-06S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	-	0	0	CC..0602	SR 14-548	T-7/5
SCACR/L 1010K-09S	10.0	10.0	10.0	125.00	15.2	10.20	-	0	0	CC..09T3	SR 16-236	T-15/5
SCACR/L 1212K-09S	12.0	12.0	12.0	125.00	14.0	12.15	12.5	0	0	CC..09T3	SR 16-236	T-15/5
SCACR/L 1616K-09S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	-	0	0	CC..09T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)

PCLCR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения



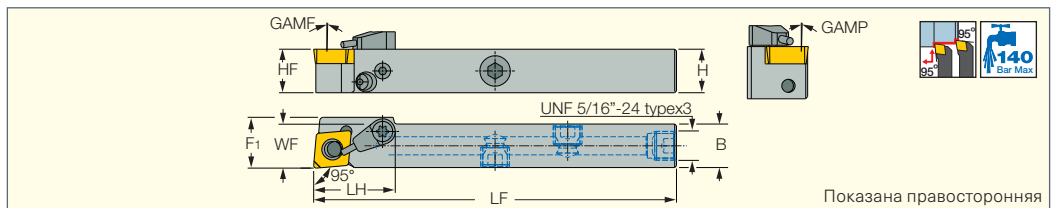
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
PCLCR 0808M-06S	8.0	8.0	8.0	150.00	8.00	0	0	CC..0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1010M-06S	10.0	10.0	10.0	150.00	10.20	0	0	CC..0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1212M-06S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	0	0	CC..0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1616M-06S	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	0	0	CC..0602	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PCLCR/L 1012M-09S	10.0	10.0	12.0	150.00	12.20	0	0	CC..09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	0	0	CC..09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 1616M-09S	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	0	0	CC..09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PCLCR/L 2020K-09S	20.0	20.0	20.0	125.00	20.20	0	0	CC..09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)

PCLCR/L-S-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	F1	GAMP	GAMF	Пластина
PCLCR/L 1010H-06S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	22.3	10.20	-	0	0	CC..0602
PCLCR/L 1212H-09S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	22.3	12.20	14.0	0	0	CC..09T3
PCLCR/L 1616K-09S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	22.3	16.20	-	0	0	CC..09T3
PCLCR/L 2020K-09S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	22.3	20.20	-	0	0	CC..09T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)

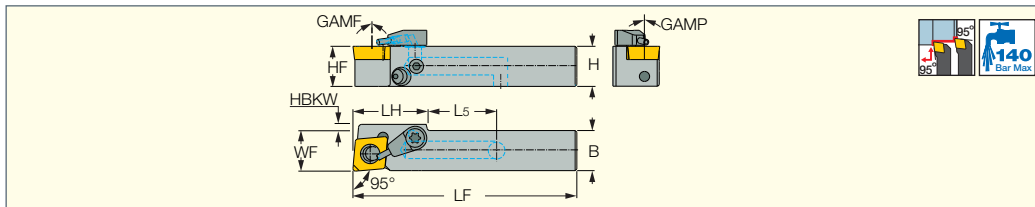
Запасные части

Обозначение						
PCLCR/L-S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN JETCUT

PCLCR/L-JHP-MC

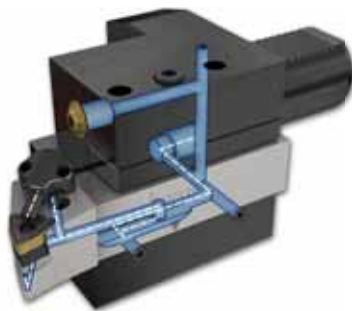
Державки для позитивных ромбических пластин 80°, для автоматов продольного точения, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PCLCR/L 1212X-09S-JHP-MC	12.0	12.0	12.0	67.00	23.0	20.00	12.20	1.8	0	0	CC..09T3
PCLCR/L 1616X-09S-JHP-MC	16.0	16.0	16.0	71.00	23.0	17.00	16.20	-	0	0	CC..09T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: CCET-WF (167) • CCGT-AF (191) • CCGT-AS (190) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201) • CCMT-14 (166) • CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3M (164) • CCMT-M3P (164) • CCMT-PF (166) • CCMT-WG (167) • CCMT/CCGT (166) • CCMT/CCGT-SM (165)



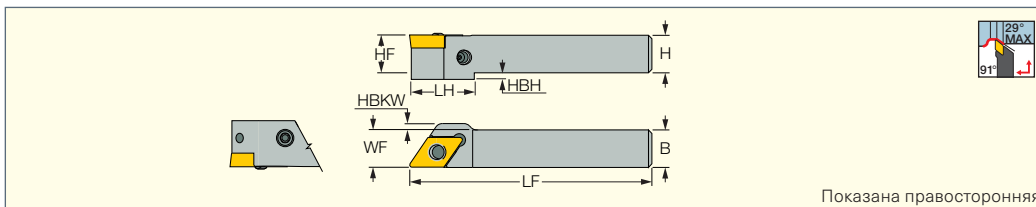
Запасные части

Обозначение						
PCLCR/L-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN

PDACR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных ромбических пластин 55°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	LH	HBH	B	LF	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина				
PDACR/L 0808M-07S	8.0	8.0	16.0	2.0	8.0	150.00	8.00	-	0	0	DC.0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1010M-07S	10.0	10.0	-	-	10.0	150.00	10.00	-	0	0	DC.0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1212M-07S	12.0	12.0	-	-	12.0	150.00	12.00	-	0	0	DC.0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1616M-07S	16.0	16.0	-	-	16.0	150.00	16.00	-	0	0	DC.0702	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PDACR/L 1012M-11S	10.0	10.0	22.0	2.5	12.0	150.00	12.00	2.0	0	0	DC.11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	-	-	12.0	150.00	12.00	2.0	0	0	DC.11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	-	-	16.0	150.00	16.00	-	0	0	DC.11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5
PDACR/L 2020K-11S	20.0	20.0	-	-	20.0	125.00	20.00	-	0	0	DC.11T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

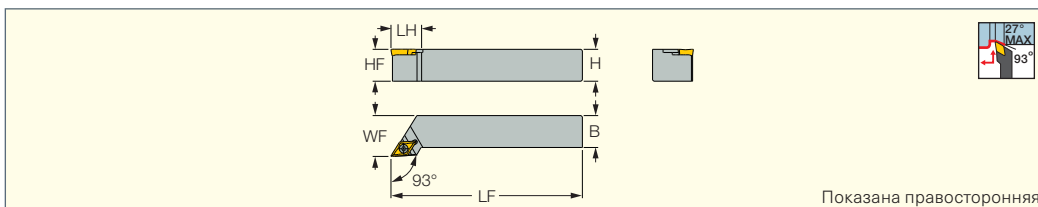
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

T-LOCK ISOTURN

SDJCR/L-13-SL

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для фасонной обработки с повышенной жесткостью



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина		
SDJCR/L 1616H-13-SL	16.0	16.0	16.0	100.00	24.0	21.00	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2020K-13-SL	20.0	20.0	20.0	125.00	24.0	27.00	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDJCR/L 2525M-13-SL	25.0	25.0	25.0	150.00	24.0	32.00	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

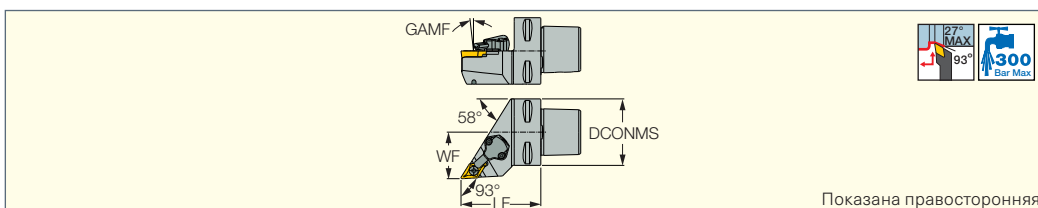
• Момент затяжки винта пластины 3 Нм

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

T-LOCK JETCUT CAMFIX

C#-SDJCR/L-13-SL-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	32.00	22.00	40.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	40.00	27.00	55.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	50.00	35.00	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

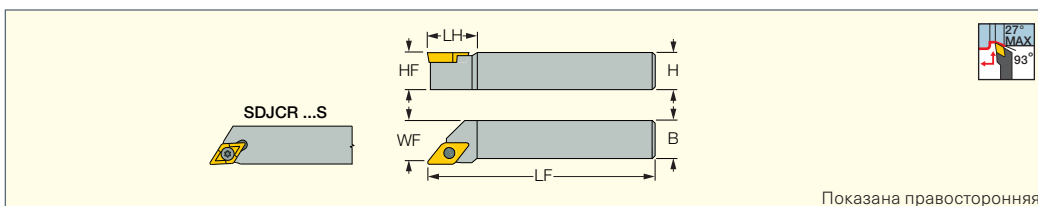
Запасные части

Обозначение					
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360		SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5

ISOTURN

SDJCR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SDJCR/L 0808F-07	8.0	8.0	8.0	80.00	11.5	10.00	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010F-07	10.0	10.0	10.0	80.00	11.5	12.00	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1212K-07S (1)	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.20	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1616K-07S (1)	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5			
SDJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	10.0	125.00	21.4	10.20	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5			
SDJCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	2.00	16.00	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	2.00	20.00	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	2.00	25.00	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	2.00	32.00	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

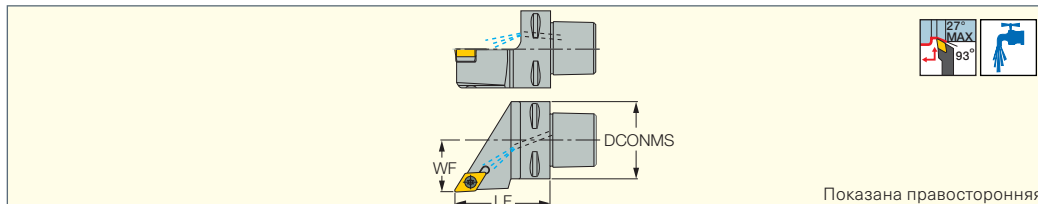
(1) Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDJCR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



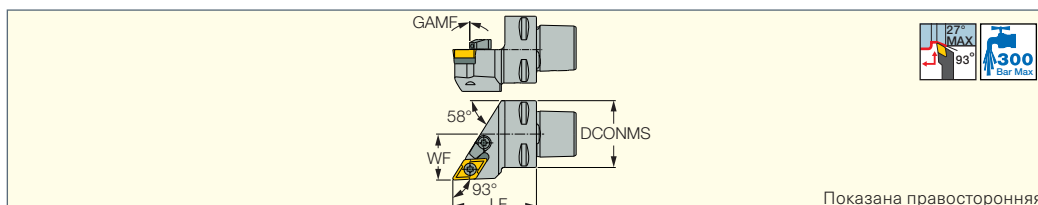
Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина						
C4 SDJCR-27050-11	40.00	27.00	50.00	DC..11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SDJCR/L-35060-11	50.00	35.00	60.00	DC..11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SDJCR-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина
C3 SDJCR-22040-11-JHP	32.00	22.00	40.00	DC..11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

Запасные части

Обозначение								
C3 SDJCR-22040-11-JHP	TDC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P	T-15/5	CH-1.9D-JHP	WASHER 4.2X5.6X0.5	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 4.0

ISOTURN MODULAR GRIP

SDJCR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	GAMP	GAMF	Пластина		
SDJCR-07-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

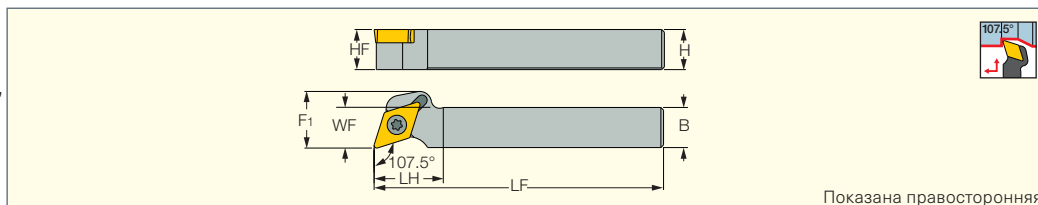
Пластины см. стр.: DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209)

Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (263) • C#-MAHD-JHP (593) • MAHR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHR/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)

ISOTURN

SDHCR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для автоматов продольного точения

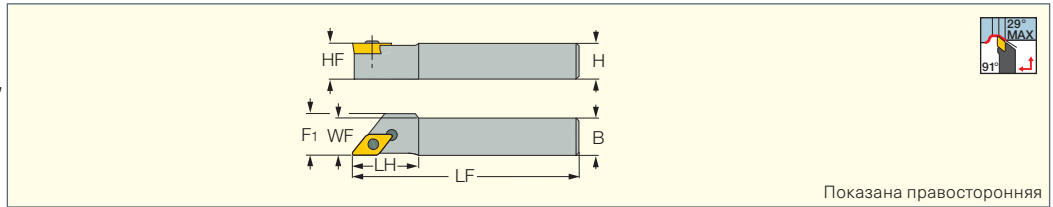


Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	F1	GAMP	GAMF	Пластина		
SDHCR/L 1010K-07S	10.0	10.0	10.0	125.00	12.5	10.20	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1212K-07S	12.0	12.0	12.0	125.00	12.0	12.20	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1616K-07S	16.0	16.0	16.0	125.00	12.0	16.20	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDHCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	19.0	12.20	17.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5
SDHCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.20	-	0	0	DC..11T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

SDACR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

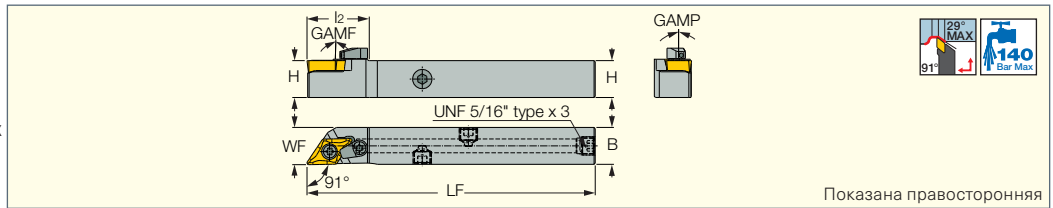
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	F1	GAMP	GAMF	Пластина		
SDACR/L 1010K-07S	10.0	10.0	10.0	125.00	-	10.00	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDACR/L 1212K-07S	12.0	12.0	12.0	125.00	-	12.00	-	0	0	DC..0702	SR 14-548	T-7/5
SDACR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	20.0	12.00	14.0	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5
SDACR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.00	-	0	0	DC..11T3	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

ISOTURN T-LOCK
JETCUT

SDACR/L-13S-SL-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения

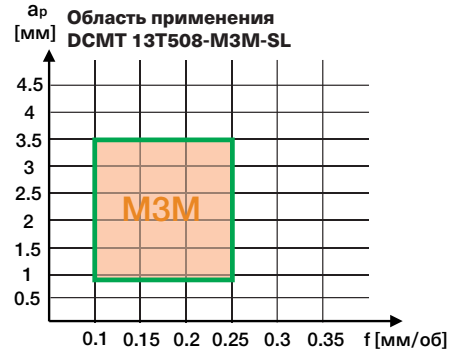
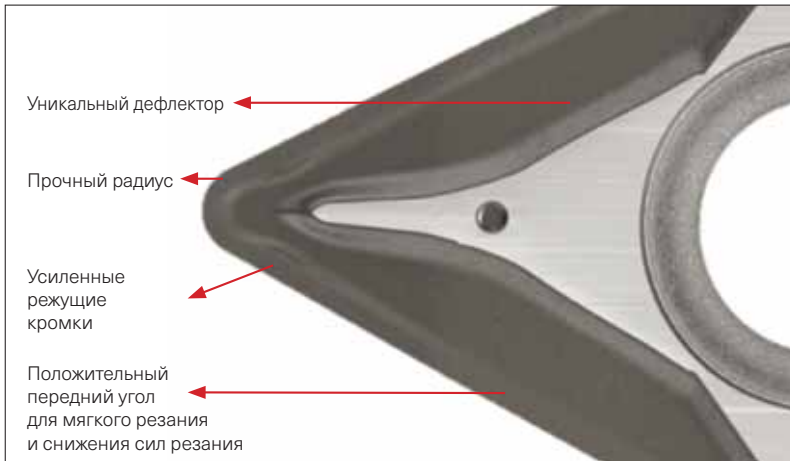


Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SDACR/L 1212H-13S-SL-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	12.20	0	0	DCMT 13T5-SL
SDACR/L 1616K-13S-SL-JHP	16.0	16.0	125.00	27.0	16.20	0	0	DCMT 13T5-SL

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)



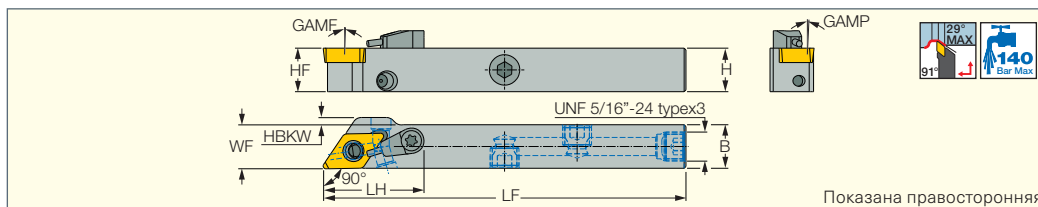
Запасные части

Обозначение					
SDACR/L-13S-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR 5/16UNF TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M3 CONE	SR M4X0.7-L9.6 IP15

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PDACR/L 1010H-07S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	20.4	10.20	6.1	0	0	DC.0702
PDACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	28.0	12.20	2.0	0	0	DC.11T3
PDACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	28.0	16.20	-	0	0	DC.11T3
PDACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	28.0	20.20	-	0	0	DC.11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

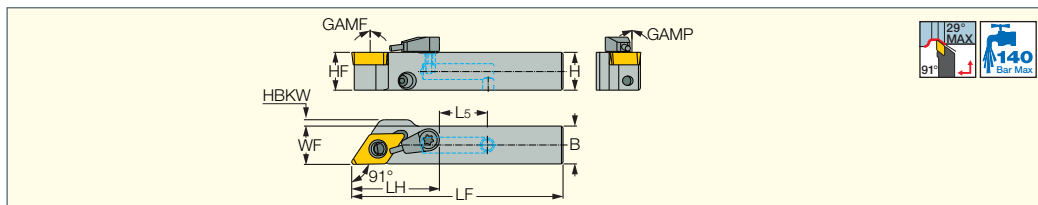
Запасные части

Обозначение						
PDACL 1010H-07S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2,0/5	SR 5/16XUNF-TL-S	S-CU-JHP-A SET
PDACR 1010H-07S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2,0/5	SR 5/16XUNF-TL-S	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2,5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2,5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PDACR/L 2020K-11S-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2,5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

ISOTURN JETCUT

PDACR/L-JHP-MC

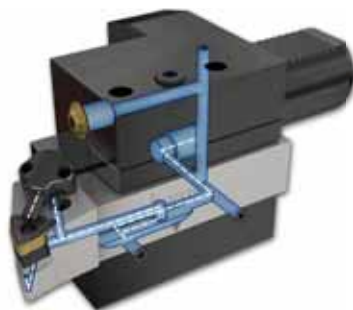
Державки для позитивных ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PDACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	12.0	67.00	28.0	15.00	12.20	2.0	0	0	DC.11T3
PDACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	16.0	76.00	28.0	17.00	16.20	-	0	0	DC.11T3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DCET-WF (173) • DCGT-AF (191) • DCGT-AS (191) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201) • DCMT-14 (173) • DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT (173) • DCMT/DCGT-SM (172)



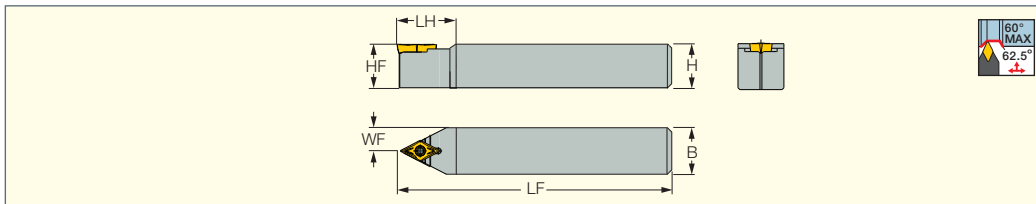
Запасные части

Обозначение						
PDACR/L-JHP-MC	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2,5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

T-LOCK ISOTURN

SDNCN-13-SL

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для фасонной обработки с повышенной жесткостью



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина		
SDNCN 1616H-13-SL	16.0	16.0	16.0	100.00	25.0	8.00	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDNCN 2020K-13-SL	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	10.00	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45
SDNCN 2525M-13-SL	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	12.50	0	0	DCMT 13T5-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

• Момент затяжки винта пластины 3 Нм

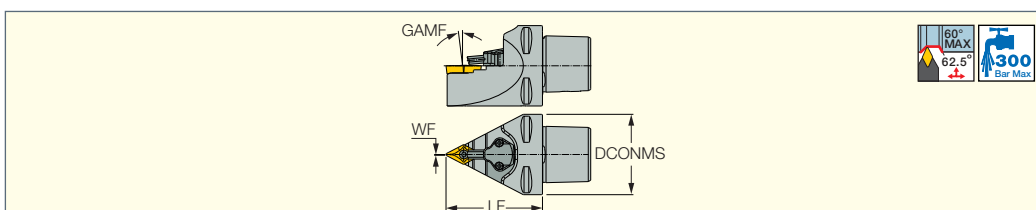
Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

T-LOCK JETCUT

CAMFIX

C#-SDNCN-13-SL-JHP

Державки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55°, подвод охлаждающей жидкости под высоким давлением, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	Пластина
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	32.00	0.50	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	40.00	0.50	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	50.00	0.50	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

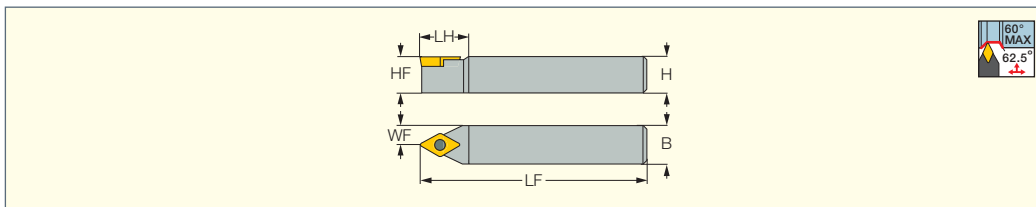
Запасные части

Обозначение				
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	WASHER 4.2X5.6X0.5	SR M4X4 DIN913 TL360	SR M4X0.7-L9.5 IP15
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15

ISOTURN

SDNCN

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SDNCN 0808F-07	8.0	8.0	8.0	80.00	14.0	4.00	0	0	DC.0702	SR 14-548	T-7/5			
SDNCN 1010F-07	10.0	10.0	10.0	80.00	14.5	5.00	0	0	DC.0702	SR 14-548	T-7/5			
SDNCN 1010K-11S ⁽¹⁾	10.0	10.0	10.0	120.00	20.0	5.00	0	0	DC.11T3	SR 16-236	T-15/5			
SDNCN 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	21.3	6.00	0	0	DC.11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	21.0	8.00	0	0	DC.11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 2020K-11	20.0	20.0	20.0	125.00	21.0	10.00	0	0	DC.11T3	SR 16-236 P	T-15/5			
SDNCN 2525M-11	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	12.50	0	0	DC.11T3	SR 16-236 P	T-15/5	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0

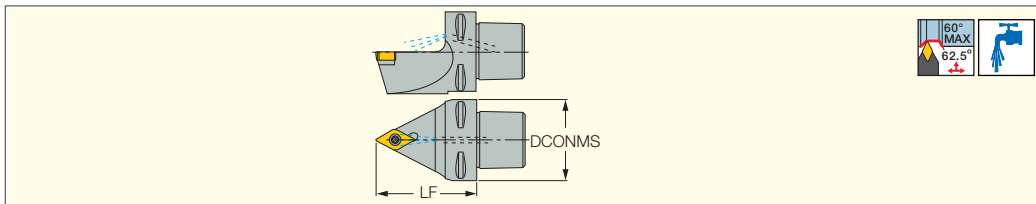
⁽¹⁾ Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

ISOTURN CAMFIX

C#-SDNCN

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	LF	Пластина						
C4 SDNCN-00050-11	40.00	50.00	DC..11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

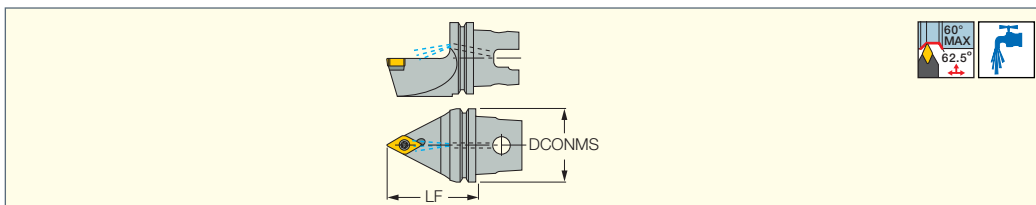
Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

ISO 26622-1 XMZ

ISOTURN

IM-SDNCN

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, конический хвостовик ISO 26622-1



Обозначение	DCONMS	LF	Пластина						
IM40 SDNCN-11	40.00	40.00	DC..11T3	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

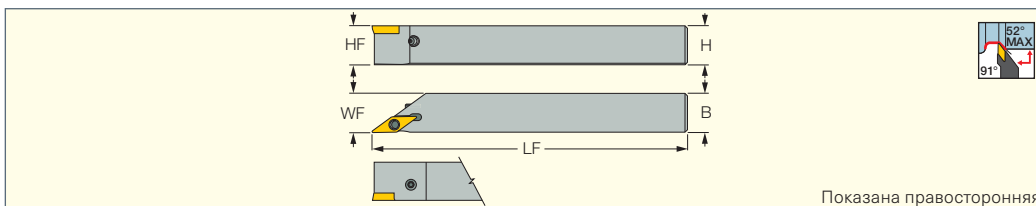
• Державки с ориентируемыми отверстиями на канавке фланца изготавливаются по запросу

Пластины см. стр.: DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201)

ISOTURN

PVACR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных ромбических пластин 35°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
PVACR/L 0808M-11S	8.0	8.0	8.0	150.00	8.00	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1010M-11S	10.0	10.0	10.0	150.00	10.20	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.20	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	16.0	150.00	16.20	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5
PVACR 2020K-11S	20.0	20.0	20.0	125.00	20.20	0	0	VC..1103	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5

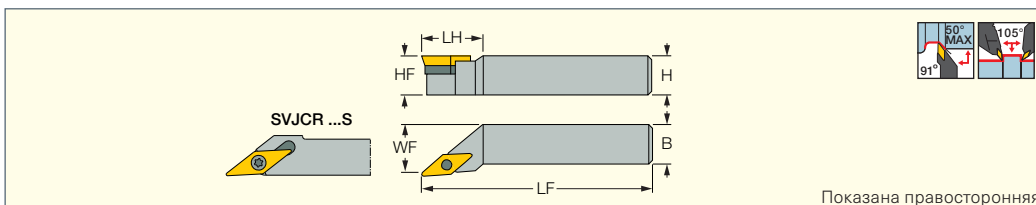
• Зажимной винт может быть установлен с противоположной стороны при необходимости

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

ISOTURN

SVJCR/L

Державки с винтовым креплением, угол в плане 93°, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

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
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

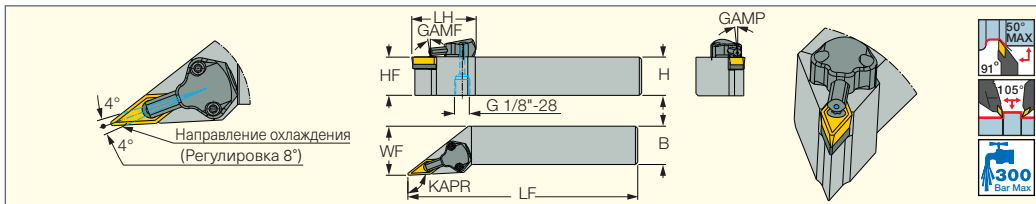
⁽¹⁾ Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, подвод 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. 68-74

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)

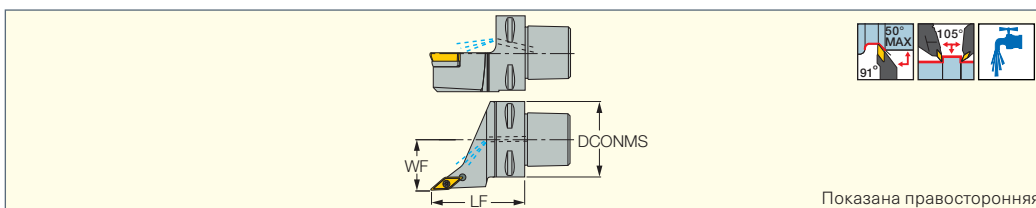
Запасные части

Обозначение							
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 CAMFIX

C#-SVJCR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина						
C4 SVJCR/L-27050-11	40.00	27.00	50.00	VC.. 1103				SR 14-560/S	T-8/5	EZ 83
C4 SVJCR/L-27050-16	40.00	27.00	50.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVJCR-35060-11	50.00	35.00	60.00	VC.. 1103				SR 14-560/S	T-8/5	EZ 104
C5 SVJCR/L-35060-16	50.00	35.00	60.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104
C6 SVJCR/L-45065-16	63.00	45.00	65.00	VC.. 1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

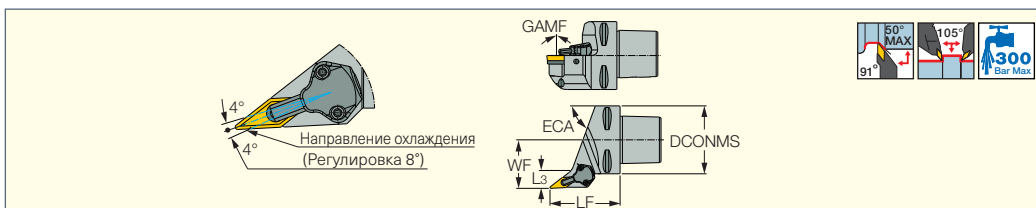
Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

ISOTURN JETCUT

CAMFIX

C#-SVJCR/L-JHP

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	GAMP	GAMF	ECA	L3	Пластина
C3 SVJCR-22040-11-JHP	32.00	22.00	40.00	0	0	55	-	VCMT 1103
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	40.00	27.00	55.00	0	0	55	-	VCMT 1604
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	50.00	35.00	60.00	0	0	55	-	VCMT 1604
C6 SVJCR-45065-16-JHP	63.00	45.00	65.00	0	0	70	16.80	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

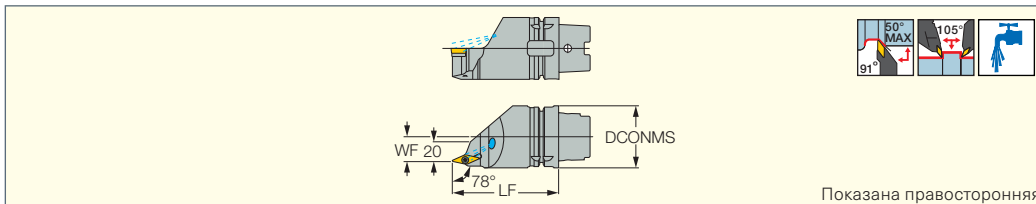
Запасные части

Обозначение								
C3 SVJCR-22040-11-JHP				SR 14-560	CH-1.9D-JHP		T-8/5	
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C6 SVJCR-45065-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5

ISOTURN HSK

HSK A63WH-SVJCR/L

Державки для позитивных пластин 35°, хвостовик HSK, для токарных многоцелевых станков



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	WF	Пластина						
HSK A63WH-SVJCR/L-J16	63.00	110.00	25.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 104

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3). • При подводе охлаждения через шпиндель HSK необходимо использовать трубку подвода охлаждения (заказывается отдельно). • Размеры хвостовиков см. стр. 676

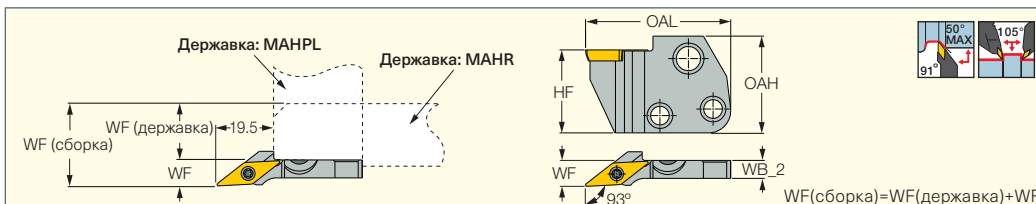
Пластины см. стр.: VCMT-F3P-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

ISOTURN

MODULAR GRIP

SVJCR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 93°



Обозначение	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	GAMP	GAMF	Пластина		
SVJCR-11-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5

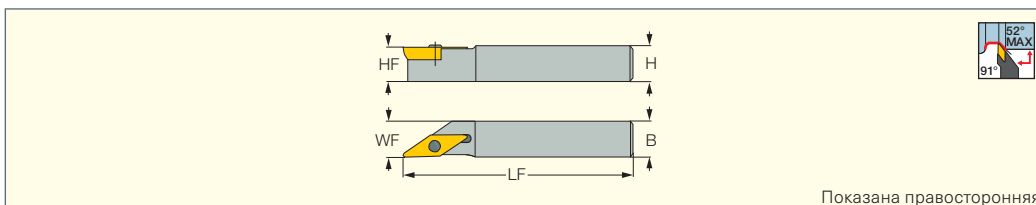
Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

Державки см. стр.: MAHR/L-JHP-MC (263) • C#-MAHD-JHP (593) • MAHR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHR/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)

ISOTURN

SVACR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 91°



Показана правосторонняя

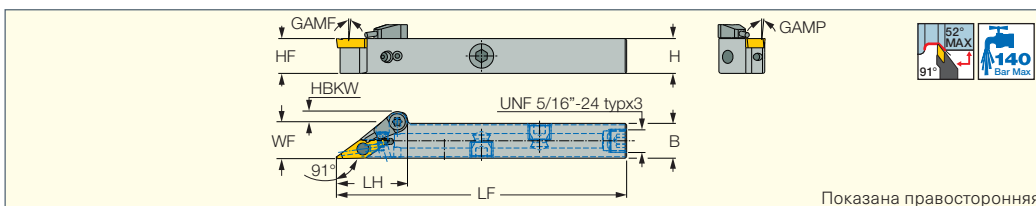
Обозначение	H	B	HF	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина		
SVACR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	12.00	0	0	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
SVACR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	16.00	0	0	VC..11..	SR 14-560	T-8/5
SVACR/L 1212K-13S	12.0	12.0	12.0	125.00	12.00	0	0	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
SVACR/L 1616K-13S	16.0	16.0	16.0	125.00	16.00	0	0	VC..13..	SR 14-513	T-8/5
SVACR/L 2020K-13S	20.0	20.0	20.0	125.00	20.00	0	0	VC..13..	SR 14-513	T-8/5

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCGT-MD/PF (175) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

ISOTURN JET CUT

PVACR/L-JHP

Державки для позитивных ромбических пластин 35°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	GAMP	GAMF	Пластина
PVACR/L 1010H-11S-JHP	10.0	10.0	10.0	100.00	20.0	10.20	5.8	0	0	VC..1103
PVACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	12.0	100.00	20.0	12.20	3.8	0	0	VC..1103
PVACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	16.0	125.00	20.0	16.20	-	0	0	VC..1103
PVACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	20.20	-	0	0	VC..1103

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

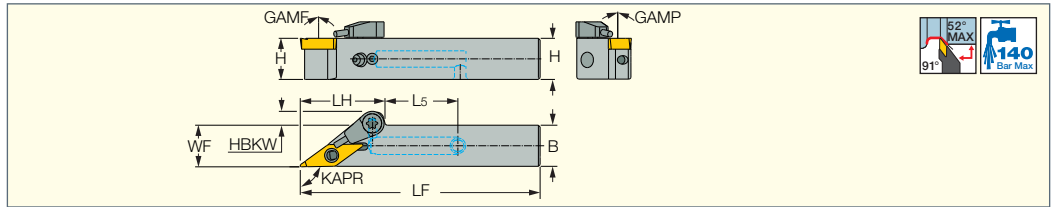
Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

Запасные части

Обозначение						
PVACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PVACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET
PVACR 2020K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

PVACR/L-JHP-MC

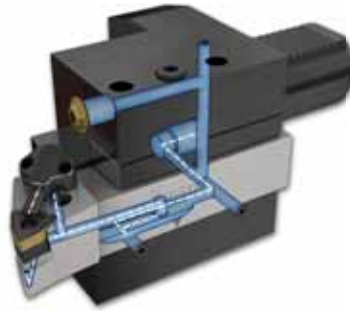
Державки для позитивных ромбических пластин 35°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	B	LF	LH	L5	WF	HBKW	Пластина	KAPR
PVACR/L 1212X-11S-JHP-MC	12.0	12.0	70.00	25.0	21.00	12.20	3.8	VC..1103	91.0
PVACR/L 1616X-11S-JHP-MC	16.0	16.0	73.00	26.0	16.00	16.20	-	VC..1103	91.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: VCET-WF (175) • VCGT-AS (190) • VCMT-F3M (174) • VCMT-F3P (174) • VCMT-SM (176)

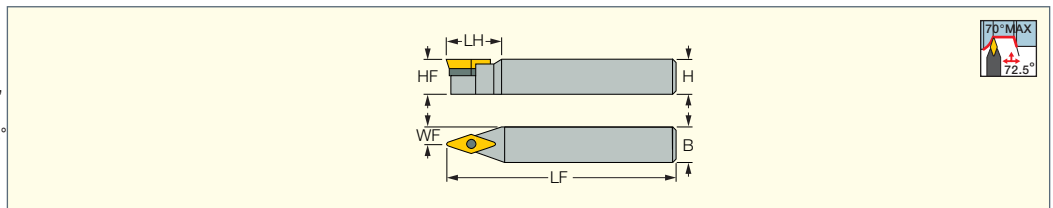


Запасные части

Обозначение						
PVACR/L-JHP-MC	SL LV-2	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP-A SET

SVVCN

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 72.5°



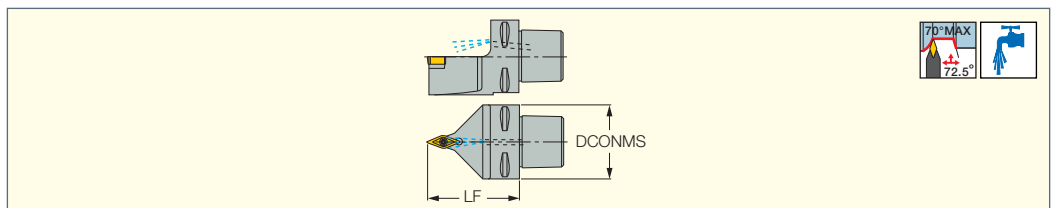
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVVCN 0808K-11S ⁽¹⁾	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1010K-11S ⁽¹⁾	10.0	10.0	10.0	125.00	-	5.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1212K-11S ⁽¹⁾	12.0	12.0	12.0	125.00	-	6.30	0	0	VC..1103	SR 14-560	T-8/5			
SVVCN 1616K-11S ⁽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

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)

C#-SVVCN

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



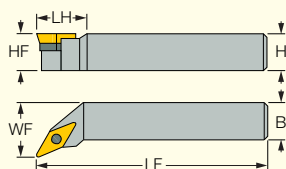
Обозначение	DCONMS	LF	Пластина						
C4 SVVCN-00050-11	40.00	40.00	VC..1103				SR 14-560/S	T-8/5	EZ 83
C4 SVVCN-00050-16	40.00	40.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 83
C5 SVVCN-00060-16	50.00	50.00	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5	EZ 125

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)

ISOTURN

SVXCR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 112°



Показана правосторонняя

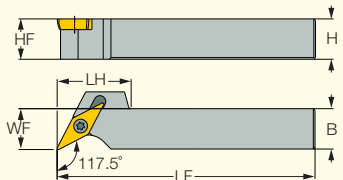
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0	0	VC.1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	VC.1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

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)

ISOTURN

SVPCR/L

Державки с винтовым креплением, для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, угол в плане 117°



Показана правосторонняя

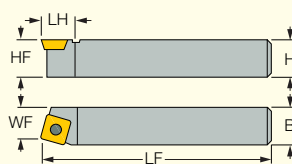
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина		
SVPCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	12.0	125.00	19.0	12.20	0	0	VC.1103	SR 14-560	T-8/5
SVPCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	16.0	125.00	-	16.20	0	0	VC.1103	SR 14-560	T-8/5

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190)

ISOTURN

SSBCR/L

Державки с винтовым креплением, для квадратных пластин с задним углом 7°, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

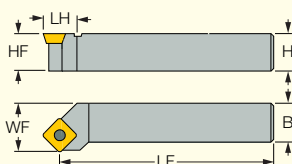
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SSBCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	15.0	13.00	0	0	SC..09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSBCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	19.0	17.00	0	0	SC..1204	SR 16-212	T-20/5			
SSBCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	19.0	22.00	0	0	SC..1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: SCMT-F3P (177) • SCMT-M3P (177) • SCMT-M3M (177) • SCMT-SM (178) • SCGT-AS (189) • SCMT-14 (178) • SCMT-19 (178)

ISOTURN

SSSCR/L

Державки с винтовым креплением, для квадратных пластин с задним углом 7°, угол в плане 45°



Показана правосторонняя

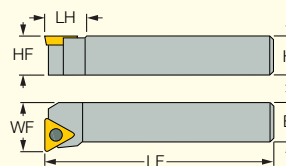
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SSSCR/L 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	18.0	16.00	0	0	SC..09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSSCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	18.0	20.00	0	0	SC..09T3	SR 16-236	T-15/5			
SSSCR/L 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	0	0	SC..1204	SR 16-212	T-20/5			
SSSCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	0	0	SC..1204	SR 16-212	T-20/5	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0

Пластины см. стр.: SCMT-F3P (177) • SCMT-M3P (177) • SCMT-M3M (177) • SCMT-SM (178) • SCGT-AS (189) • SCMT-14 (178) • SCMT-19 (178)

ISOTURN

STFCR/L

Державки с винтовым креплением, для трехгранных пластин с задним углом 7°, для подрезки торца



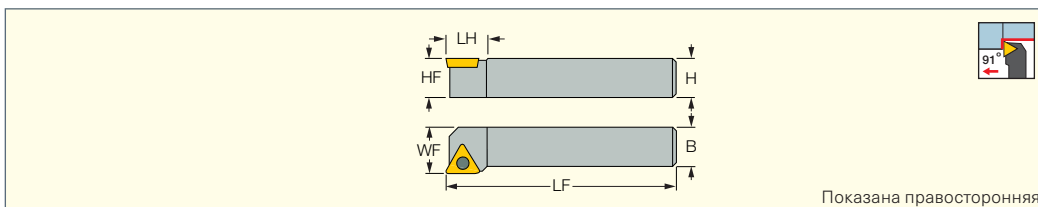
Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
STFCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	13.0	16.00	0	0	TC..1102	SR 14-548	T-7/5			
STFCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	0	0	TC..16T3	SR 16-236	T-15/5			
STFCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	0	0	TC..16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PCD) (203)

STGCR/L

Державки с винтовым креплением, для трехгранных пластин с задним углом 7°, угол в плане 91°



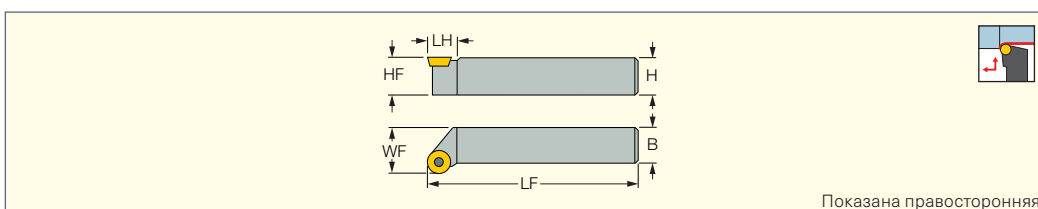
Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
STGCR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	13.0	16.00	0	0	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5			
STGCR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	13.0	20.00	0	0	TC.. 1102	SR 14-548	T-7/5			
STGCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	18.0	25.00	0	0	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5			
STGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	0	0	TC.. 16T3	SR 16-236	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	HW 2.5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PCD) (203)

SRGCR/L

Державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SRGCR/L 1616H-08	16.0	16.0	16.0	100.00	11.0	20.00	0	0	RCMT 0803MO
SRGCR/L 2020K-10	20.0	20.0	20.0	125.00	14.0	25.00	0	0	RCMT 10T3MO
SRGCR/L 2525M-10	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	0	0	RCMT 10T3MO
SRGCR/L 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	18.0	32.00	0	0	RCMT 1204MO
SRGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	20.0	32.00	0	0	RCMT 1606MO
SRGCR/L 3232P-20	32.0	32.0	32.0	170.00	25.0	40.00	0	0	RCMT 2006MO

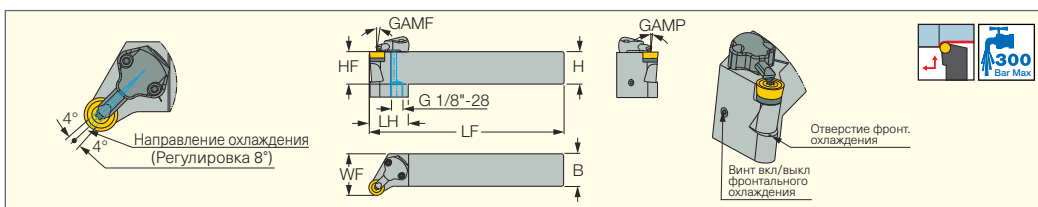
Пластины см. стр.: RCGT-AS (192) • RCMT-14 (180) • RCMT-SR (180)

Запасные части

Обозначение							
SRGCR/L 1616H-08	SR 14-513				T-8/5		
SRGCR/L 2020K-10					T-15/5		
SRGCR/L 2525M-10		TRC 3-0		SR TC-3	T-15/5		
SRGCR/L 2525M-12	SR 16-212	TRC 4-0		SR TC-4	T-20/5	HW 3.0	
SRGCR/L 2525M-16	SR 16-212	TRC 5-0		SR TC-4	T-20/5	HW 3.0	
SRGCR/L 3232P-20	SR 14-519	TRC 6-0		SR TC-6		HW 4.0	BLD T20/S7 SW6-T-SH

SRGCR-12-JHP

Державки с винтовым креплением, для круглых пластин с задним углом 7°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0	0	RCMT 1204

• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: RCMT-14 (180)

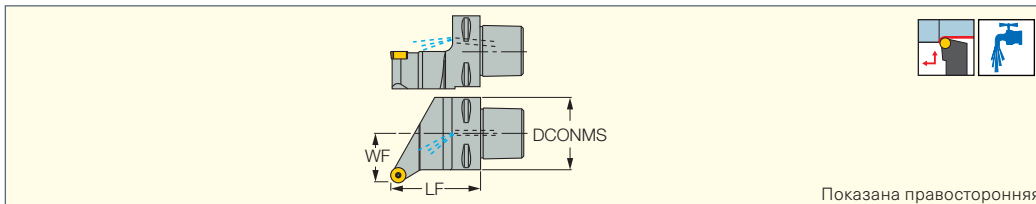
Запасные части

Обозначение									
SRGCR 2525M-12-JHP	TRC 4-0	SR TC-4	T-8/5	SR 16-212	T-20/5	CU-R-JHP	SR M4X4 DIN913 TL360	HW 2.0	HW 3.0

ISOTURN CAMFIX

C#-SRGCR/L

Державки с винтовым креплением, для круглых пластин с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



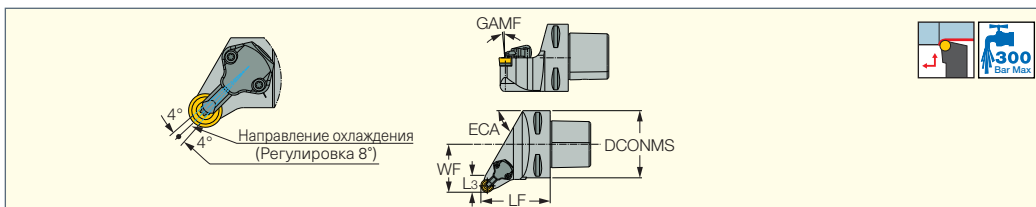
Обозначение	DCONMS	WF	LF	Пластина						
C5 SRGCR-35060-12	50.00	35.00	60.00	RCMT 1204MO	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5	EZ 104

Пластины см. стр.: RCMT-14 (180)

ISOTURN JETCUT CAMFIX

C#-SRGCR-12-JHP

Державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°, хвостовик CAMFIX



Обозначение	DCONMS	WF	LF	ECA	L ₃	Пластина						
C6 SRGCR-45065-12-JHP	63.00	45.00	65.00	60	16.00	RCMT 1204MO	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	SR 16-212	HW 3.0	CU-R-JHP T-8/5

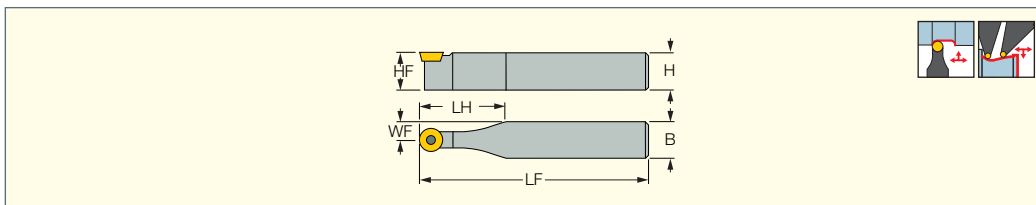
• Руководство по эксплуатации см. стр. 68-74

Пластины см. стр.: RCMT-14 (180)

ISOTURN

SRDCN

Нейтральные державки с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°



Обозначение	H	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
SRDCN 1616H-08	16.0	16.0	100.00	33.0	8.00	0	0	RCMT 0803MO
SRDCN 2020K-10	20.0	20.0	125.00	38.0	10.00	0	0	RCMT 10T3MO
SRDCN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	50.0	12.50	0	0	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-12	32.0	25.0	170.00	50.0	12.50	0	0	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-16	32.0	25.0	170.00	50.0	12.50	0	0	RCMT 1606MO
SRDCN 3232P-20	32.0	32.0	170.00	50.0	16.00	0	0	RCMT 2006MO

Пластины см. стр.: RCGT-AS (192) • RCMT-14 (180) • RCMT-SR (180)

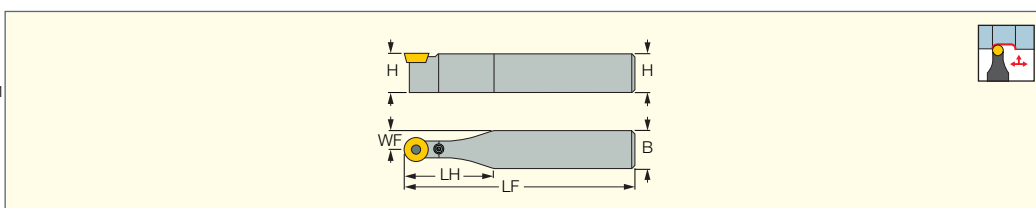
Запасные части

Обозначение								
SRDCN 1616H-08	SR 14-513	T-8/5						
SRDCN 2020K-10	SR 16-236	T-15/5						
SRDCN 2525M-12	SR 16-212	T-20/5	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0			
SRDCN 3225P-12	SR 16-212	T-20/5	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0			
SRDCN 3225P-16	SR 16-212	T-20/5	TRC 5-0	SR TC-4	HW 3.0			
SRDCN 3232P-20	SR 14-519		TRC 6-0	SR TC-6	HW 4.0	BLD T20/S7		SW6-T-SH

ISOTURN

PRDCN

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX



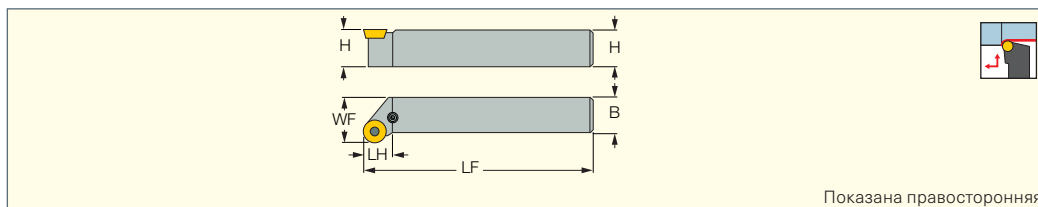
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина						
PRDCN 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	80.0	20.00	0	0	RCMX 250700	TRC 25	SP 66	HW 4.0	SR 10402289	LR 25C	
PRDCN 5050U-32	50.0	50.0	50.0	350.00	90.0	25.00	0	0	RCMX 320900	TRC 32	SP 8	HW 5.0	SR 10402264	LR 32C	

Пластины см. стр.: RCMX-NR (181)

ISOTURN

PRGCR/L

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX



Показана правосторонняя

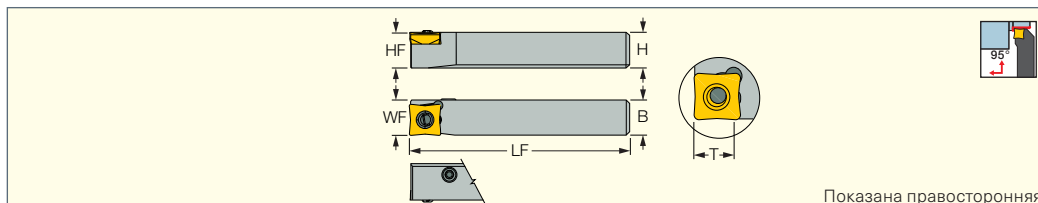
Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
PRGCR 4040S-25	40.0	40.0	40.0	250.00	30.0	60.00	0	0	RCMX 250700	TRC 25	SP 66	SR 10402289	LR 25C	HW 4.0

Пластины см. стр.: RCMX-NR (181)

ISOTURN

PQLCR/L-S

Державки с боковым рычажным креплением для позитивных четырехгранных пластин 80°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

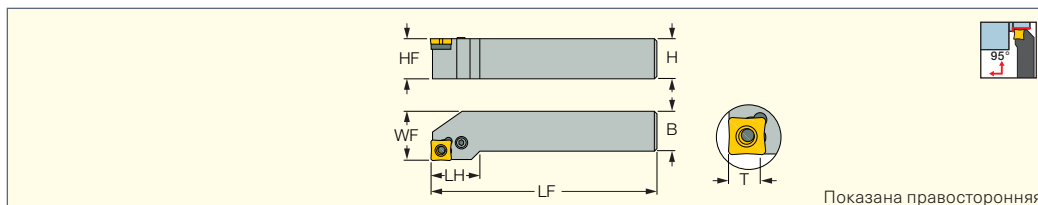
Обозначение	H	B	HF	LF	WF	T	GAMP	GAMF	Пластина				
PQLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.00	8.5	0	0	QCMT 09T3	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5

Пластины см. стр.: QCMT-PF (181) • QCMT-SM (181)

ISOTURN

PQLCR/L

Державки с рычажным креплением для позитивных четырехгранных пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	T	GAMP	GAMF	Пластина
PQLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	16.0	100.00	22.0	20.00	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 2020K-09	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 2525M-09	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	8.5	0	0	QCMT 09T3

Пластины см. стр.: QCMT-PF (181) • QCMT-SM (181)

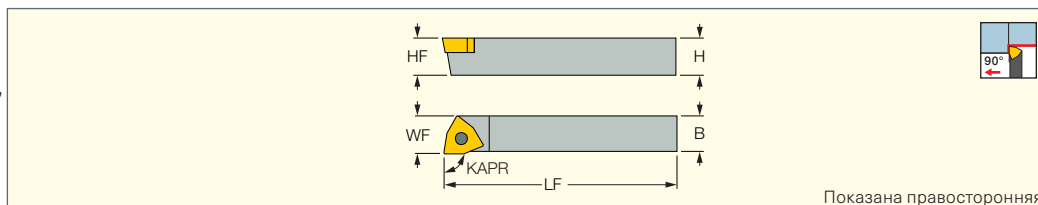
Запасные части

Обозначение						
PQLCR/L	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5

ISOTURN

SWAPR/L

Державки с винтовым креплением, для тригональных пластин, угол в плане 90°, для автоматов продольного точения



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина		
SWAPR/L 0808-04	8.0	8.0	8.0	140.00	8.10	90.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0L
SWAPR 1010-04	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	90.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R
SWAPR/L 1010-05	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	90.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPL 1212-05	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	90.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR/L 1212-06	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR 1414-06	14.0	14.0	14.0	150.00	14.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R
SWAPR/L 1616-06	16.0	16.0	16.0	150.00	16.10	90.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5L

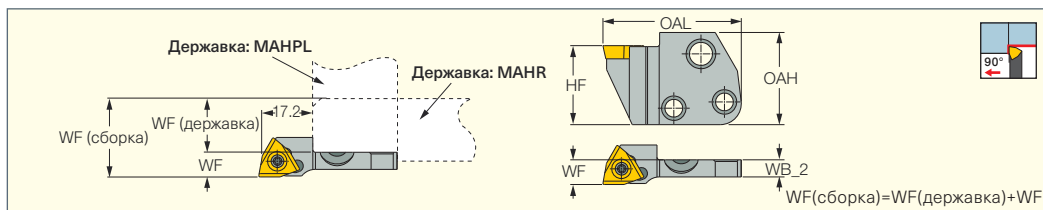
* Для правосторонних державок используйте винт -R, для левосторонних винт -L.

Пластины см. стр.: WPEX (187)

ISOTURN MODULAR GRIP

SWAPR-PAD

Адаптеры с винтовым креплением для тригональных пластин, угол в плане 90°, для автоматов продольного точения



Обозначение	HF	OAH	OAL	WF	WB_2	GAMP	GAMF	Пластина		
SWAPR-06-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	WPEX/B 0604	SR M3.5R	T-8/5

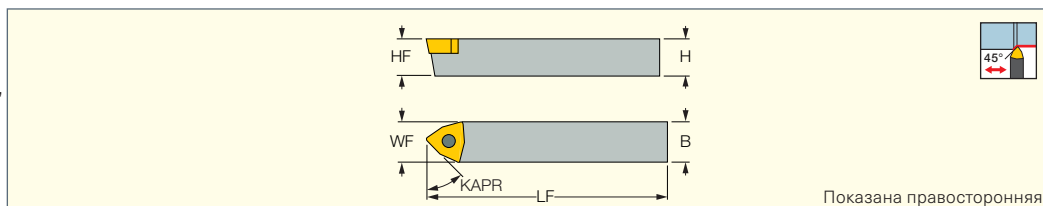
Пластины см. стр.: WPEX (187)

Державки см. стр.: С#-MAHD-JHP (583) • MAHR/L-JHP-MC (263) • MAHPR/L-JHP (264) • MAHR/L-JHP (263) • MAHR/L (262) • MAHPR/L (264) • С#-MAHD (592) • С#-MAHPD (593) • С#-MAHUR/L (592) • С#-MAHDR-45 (591) • С#-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)

ISOTURN

SWDPR/L

Державки с винтовым креплением, для тригональных пластин, угол в плане 45°, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина		
SWDPR 1010-04	10.0	10.0	10.0	150.00	10.10	45.0	WPEB/X 04..	T-8/5	SR M3.0R
SWDPR/L 1212-05	12.0	12.0	12.0	150.00	12.10	45.0	WPEB/X 05..	T-8/5	SR M3.5L
SWDPR 1616-06	16.0	16.0	16.0	150.00	16.10	45.0	WPEB/X 06..	T-8/5	SR M3.5R

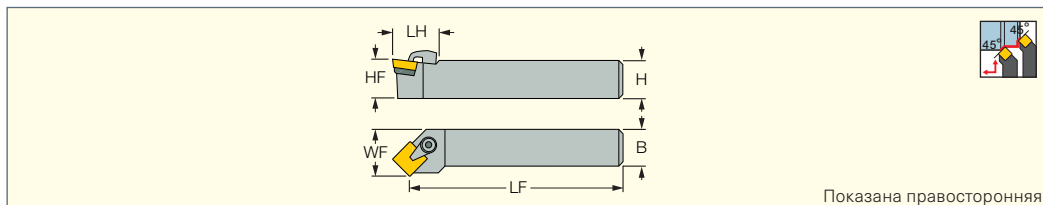
* Для правосторонних державок используйте винт -R, для левосторонних винт -L

Пластины см. стр.: WPEX (187)

ISOTURN

CSSPR/L

Державки с верхним прихватом для квадратных пластин с задним углом 11°, для продольного точения и подрезки торца



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
CSSPR 1212F-09	12.0	12.0	12.0	80.00	21.0	16.00	0	6	SPMR 0903			LC 15 SET 1	HW 2.5
CSSPR 1616H-12 ⁽¹⁾	16.0	16.0	16.0	100.00	26.0	20.00	0	6	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 2	HW 3.0
CSSPR 2020K-12 ⁽¹⁾	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	0	6	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0
CSSPR/L 2525M-12 ⁽¹⁾	25.0	25.0	25.0	150.00	28.0	32.00	0	6	SPMR 1203	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0

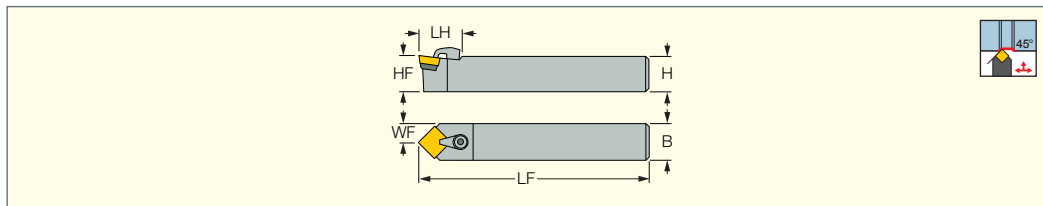
⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

Пластины см. стр.: SPMR (182)

ISOTURN

CSDPN

Державки для квадратных пластин с задним углом 11°, угол в плане 45°



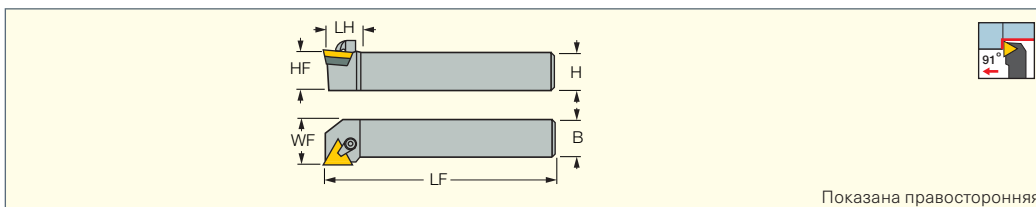
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина				
CSDPN 2020K-12	20.0	20.0	20.0	125.00	30.0	10.00	0	6	SPMR 1203	ISQP 162 ^(a)	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0
CSDPN 2525M-12	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	12.50	0	6	SPMR 1203	ISQP 162 ^(a)	SP 16	LC 30 SET 1	HW 3.0

(a) Используйте подкладную пластину ISQP 163 для пластин с радиусом 1.6-2.4 мм

Пластины см. стр.: SPMR (182)

СТGPR/L

Державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
СТGPR/L 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	17.0	16.00	0	6	TPMR/TPGN 1103				LC 15 SET 1	HW 2.5
СТGPR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	0	6	TPMR/TPGN 1103				LC 15 SET 1	HW 2.5
СТGPR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	26.0	25.00	0	6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16(a)	LC 30 SET 1	HW 3.0
СТGPR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	26.0	32.00	0	6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16(a)	LC 30 SET 1	HW 3.0

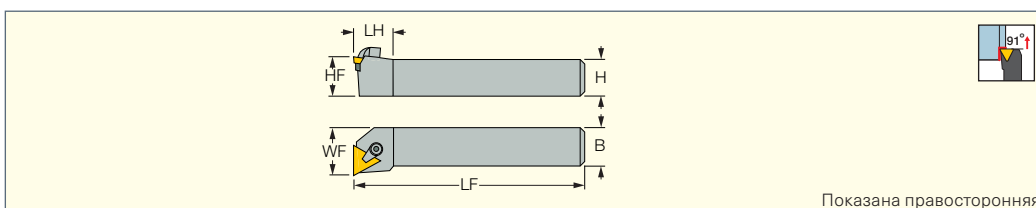
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

(a) Используйте подкладную пластину ITBP 123 для пластин с радиусом 1.6-2.4 мм

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (199) • TPMR (182) • TPMR-FTF (183) • TPMR-PF (182)

СТFPR/L

Державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°, для подрезки торца

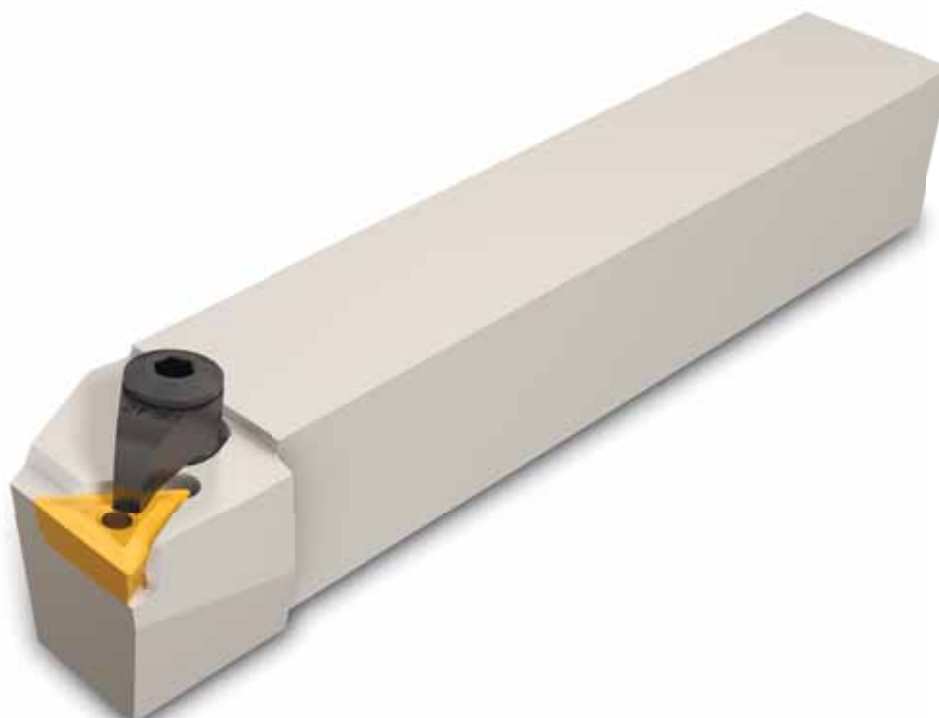


Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
СТFPR 1212F-11	12.0	12.0	12.0	80.00	16.0	16.00	0	6	TPMR/TPGN 1103			HW 2.5	LC 15 SET 1	
СТFPR/L 1616H-11	16.0	16.0	16.0	100.00	16.0	20.00	0	6	TPMR/TPGN 1103			HW 2.5	LC 15 SET 1	
СТFPR 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	22.0	25.00	0	6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	ITBP 123*
СТFPR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	22.0	32.00	0	6	TPMR/TPGN 1603	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (199) • TPMR (182) • TPMR-FTF (183) • TPMR-PF (182)



СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ JHP

**Подвод охлаждения под
высоким давлением****Важные особенности**

- Увеличение скорости резания до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Эффективный контроль стружкообразования на проблемных материалах
- Увеличение срока службы до 100% при обработке титана, жаропрочных сплавов и легированной стали

Инструмент с системой JHP незаменим и очень важен для авиационной, аэрокосмической и медицинской отрасли.

Каналы подвода охлаждения JHP располагаются очень близко к режущей кромке, это дает следующие преимущества:

- Сокращение машинного времени – скорость резания может быть увеличена до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Увеличение срока службы инструмента – до 100% при обработке титана и жаропрочных сплавов, а также нержавеющей и легированной стали
- Контроль стружкообразования – мелкая сегментная стружка даже на самых пластичных и проблемных материалах
- Эффективное охлаждение режущей кромки, уменьшение чувствительности к температурным колебаниям
- Контролируемый и стабильный процесс обработки

Инструмент JHP дает преимущества в производительности даже в тех случаях, когда применяется обычное охлаждение.

Давление и расход

- Все инструменты JHP имеют конструкцию для работы с определенным расходом, который зависит от давления. Расход охлаждающей жидкости указан в каталоге для каждого инструмента. Необходимо убедиться, что насос позволяет обеспечить требуемый расход охлаждающей жидкости для достижения оптимального результата. Максимальный расход для каждого диапазона давлений обычно указан в документации к насосу.

Стружка и давление

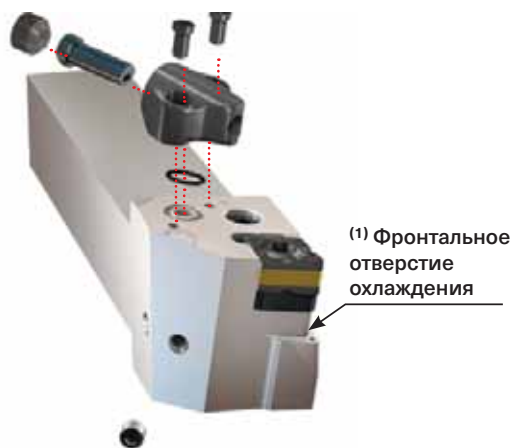
- Поток охлаждающей жидкости начинает ломать стружку при определенном давлении, в зависимости от инструмента и материала заготовки. Если стружка не ломается, необходимо увеличить давление для достижения оптимального результата. При увеличении давления стружка становится все меньше и меньше. Контроль размера стружки производится путем изменения давления.

Применяется 4 типа телескопических трубок для различных геометрий пластин (см. таблицу). Каждая трубка имеет свой профиль.

Расход охлаждающей жидкости для каждой трубки приведен в таблице ниже.



Фиксированные отверстия



(1) Фронтальное отверстие охлаждения

Расход охлаждающей жидкости системы JHP в зависимости от формы отверстия сопла

Пластина	Форма отверстия в трубке	Трубка-сопло	Расход литр/мин			
			70 бар	100 бар	140 бар	300 бар
		NZ-CW-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-D-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-V-JHP	9.5-11.8	11.3-14	13.4-16.7	22-26
		NZ-R-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		Отверстия	14-16	18-23	23-26	33-37
Фронтальное отверстие охлаждения (1)		Отверстие	5.4-6.6	6.4-8	7.5-9.5	10-14

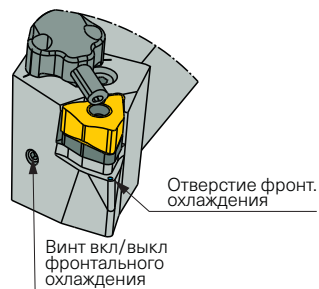
Державки для пластин LNMX 1506... имеют фиксированные отверстия подвода охлаждающей жидкости.

У большинства державок с квадратным сечением фронтальное отверстие располагается под подкладной пластиной, что позволяет направить поток охлаждающей жидкости на заднюю поверхность пластины. Фронтальный подвод увеличивает объем охлаждающей жидкости в зоне резания. Закручивание или откручивание винта, действующего как клапан, регулирует расход охлаждающей жидкости.



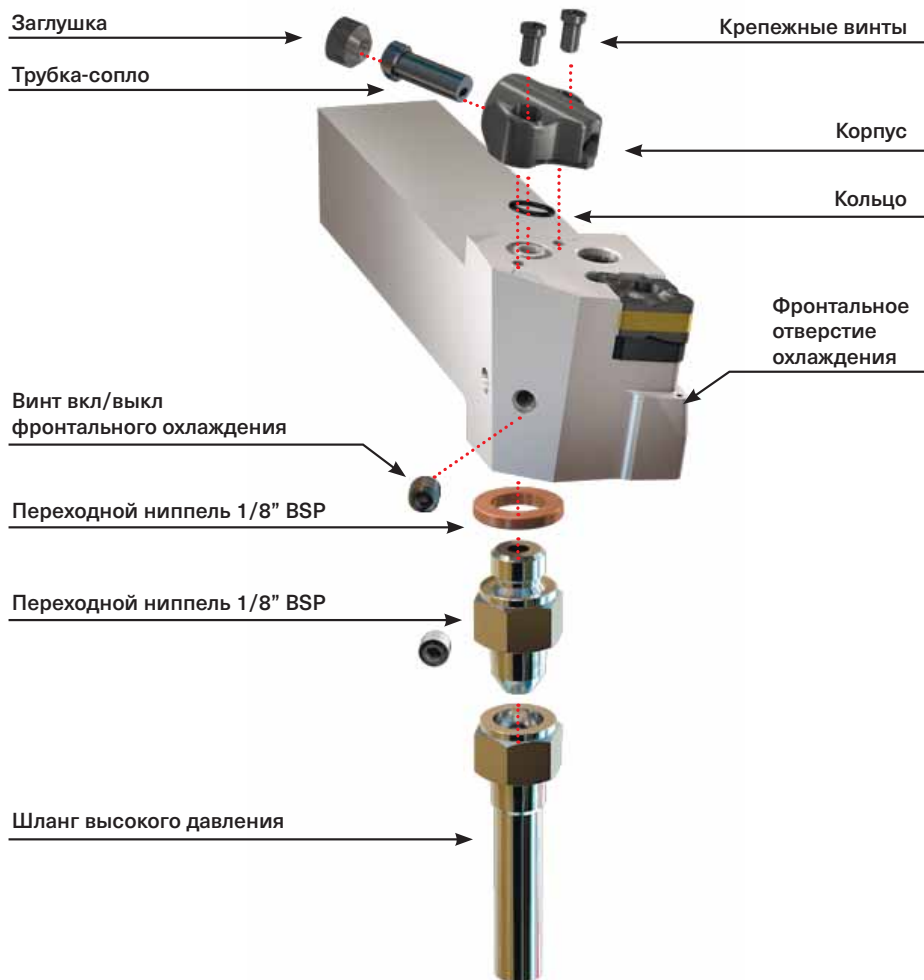
Фронтальное отверстие охлаждения

Державки **SLAN-15-TANG JHP** для пластин **LNMX 1506...**, **SVJCR/L-16-JHP** для пластин **VCMT 1604..** и все державки с системой **JHP** и хвостовиком **CAMFIX** не имеют фронтального отверстия.



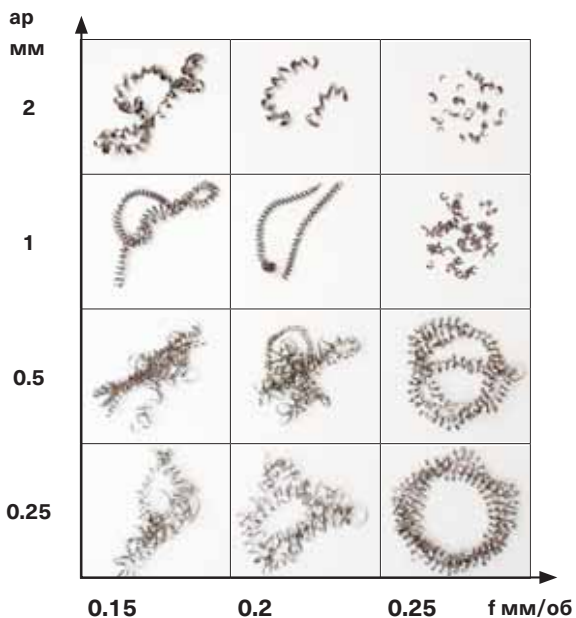
Отверстие фронт. охлаждения

Винт вкл/выкл фронтального охлаждения

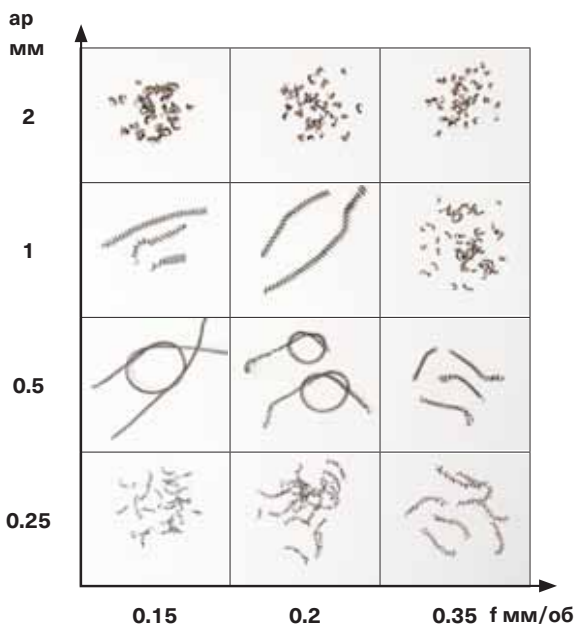


Inconel 718 - Контроль стружкообразования
CNMX 120708-M4MW IC807 $V_c = 70$ м/мин

Обычное давление



Высокое давление 80 бар

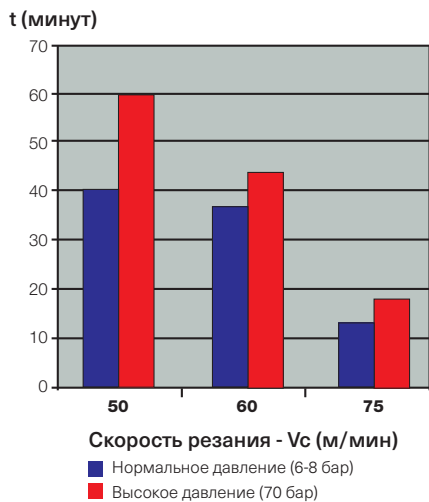


Отчет об испытаниях

Материал: титан (Ti6Al4V)
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120412-PP IC20
 a_p : 2.5 мм
 f : 0.3 мм/об



Влияние давления на стойкость



Влияние давления на стружку

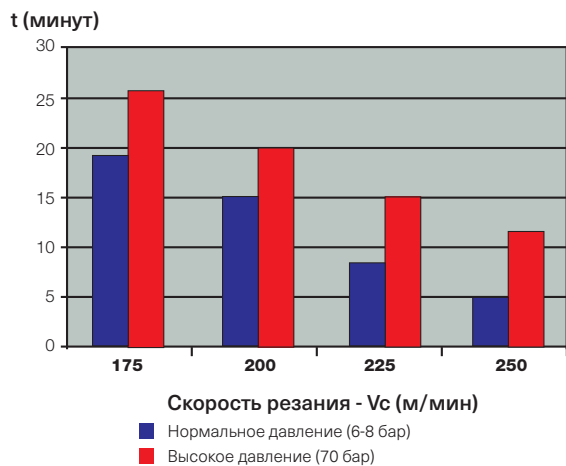


Отчет об испытаниях

Материал: нержавеющая сталь 316L
 Операция: точение
 Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
 Пластина: CNMG 120408-TF IC908
 ap: 2.5 мм
 f: 0.3 мм/об



Влияние давления на стойкость



Влияние давления на стружку

Высокое давление



Обычное давление

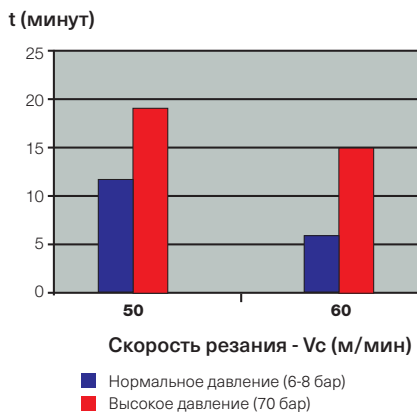


Отчет об испытаниях

Материал: Inconel 718 (46 HRC)
 Операция: точение
 Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
 Пластина: CNMG 120408-TF IC808
 ap: 2.5 мм
 f: 0.3 мм/об



Влияние давления на стойкость



Влияние давления на стружку

Высокое давление



Обычное давление



Рекомендации по сборке и безопасности при эксплуатации токарных и канавочных державок с системой JET HP

Перед использованием проверьте следующее:

- Дверца станка полностью закрыта
- Шланг подвода охлаждающей жидкости находится в правильном положении и полностью затянут
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг подвода охлаждающей жидкости надежно закреплен на державке и блоке для предотвращения утечки охлаждающей жидкости

Важно

Не допускайте превышение максимального безопасного рабочего давления 300 бар.



Максимальное давление 300 бар



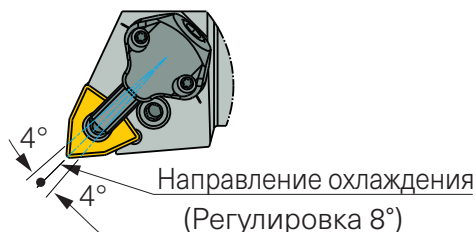
Максимальное давление 300 бар



Державки ISOTURN JHP

Уникальная система охлаждения состоит из неподвижного корпуса и телескопической трубки-сопла, которая направляет поток охлаждающей жидкости на режущую кромку пластины. Трубка легко убирается в корпус, а ее положение

регулируется вправо и влево, в зависимости от рабочего направления инструмента (см. рисунок). Преимущество такой конструкции – не нужно снимать корпус системы охлаждения для переустановки пластины.



Для установки или замены пластины нажмите на телескопическую трубку.

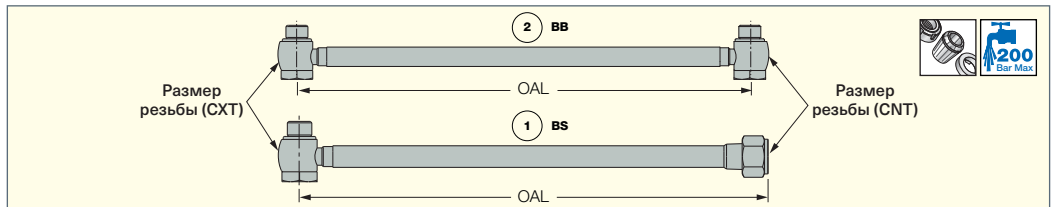
После замены режущей кромки пластины поток охлаждающей жидкости автоматически вытолкнет трубку в рабочее положение.

Замена пластины





Accessories

Шланг подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением
High Pressure Coolant Hose



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

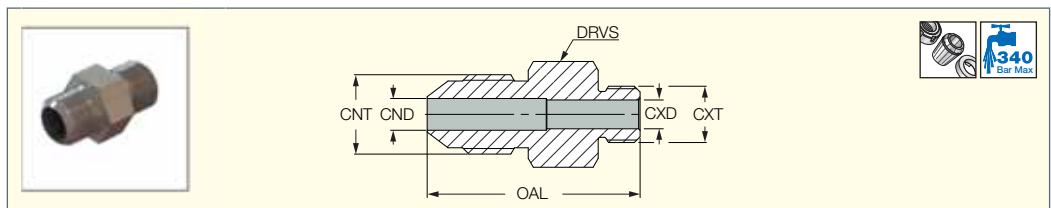
Запасные части

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
Переходной ниппель

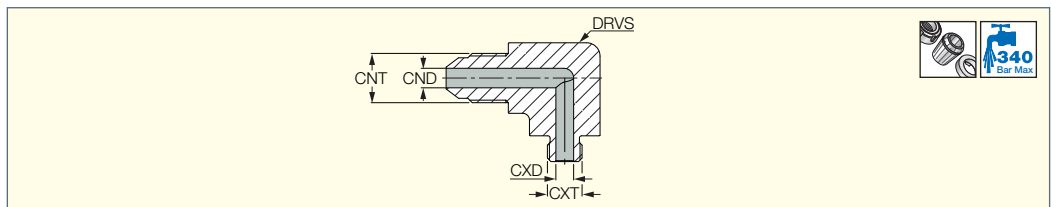


Обозначение	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS ⁽¹⁾
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPL 5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF	29.50	4.40	4.00	12.7

⁽¹⁾ Размер ключа

Accessories


JHP ELBOW
Патрубок высокого давления



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

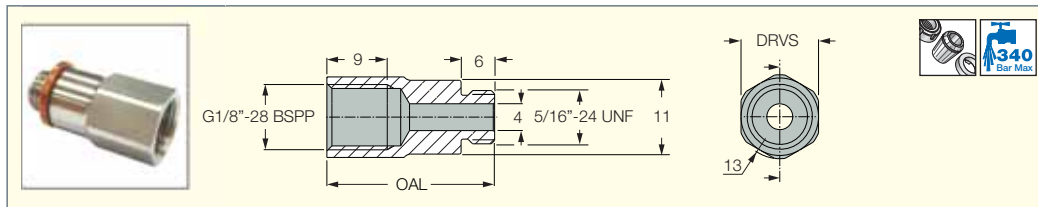
Запасные части

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



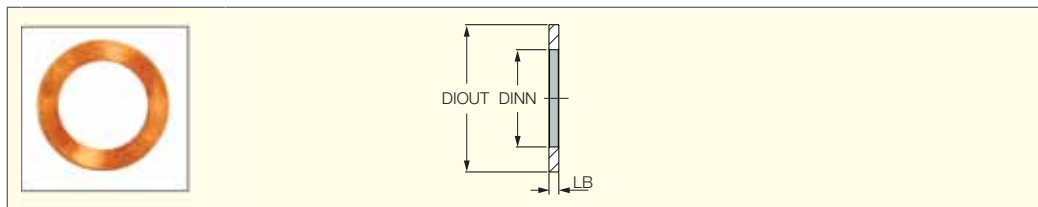
Обозначение	OAL	DRVS ⁽¹⁾
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

⁽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



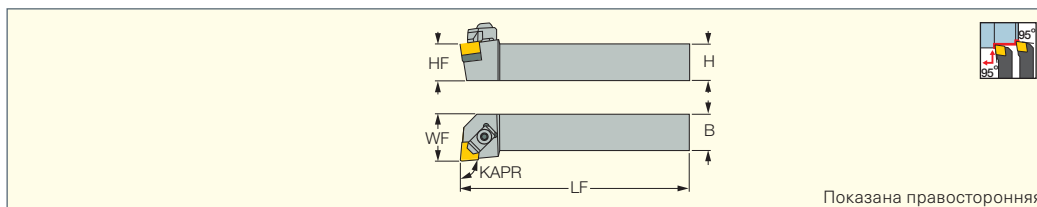
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ПЛАСТИН ИЗ КЕРАМИКИ



ISOTURN

CCLNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных ромбических пластин 80° из керамики



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	GAMP	GAMF	Пластина
CCLNR 2020K-12CEA	20.0	20.0	20.0	125.00	25.00	95.0	-4	-6	CNGN 1204
CCLNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	160.00	32.00	95.0	-4	-6	CNGN 1204

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (195)

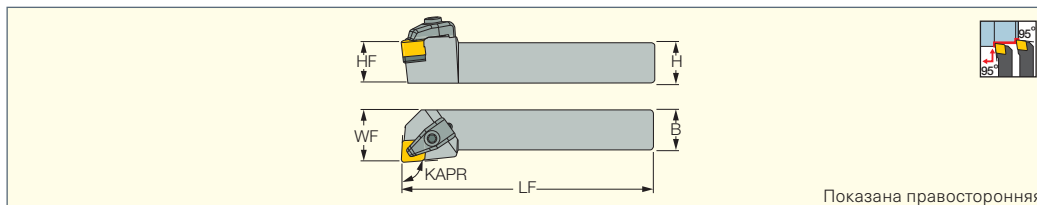
Запасные части

Обозначение					
CCLNR/L	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

ISOTURN

TCLNR/L-CH

Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением, угол в плане 95°



Показана правосторонняя

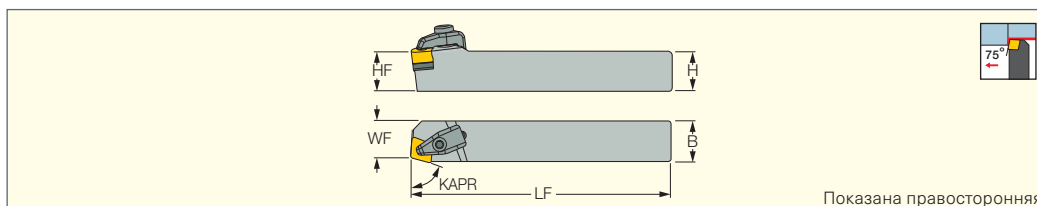
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина							
TCLNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	95.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0	

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (196)

ISOTURN

TCBNR/L-CH

Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением и кромкой 100°, угол в плане 75°



Показана правосторонняя

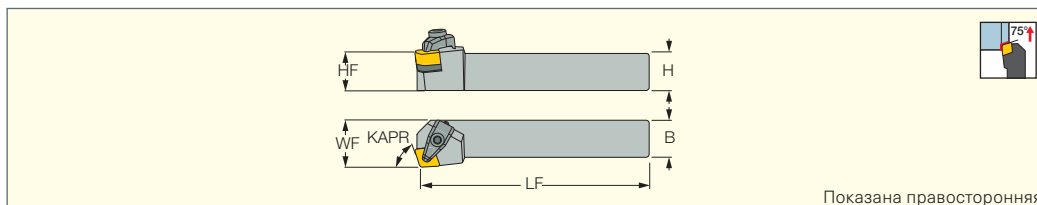
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина							
TCBNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	22.00	75.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0	

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (196)

ISOTURN

TCKNR/L-CH

Державки для негативных ромбических пластин CNGX 80° из керамики с углублением и кромкой 100°, угол в плане 75°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

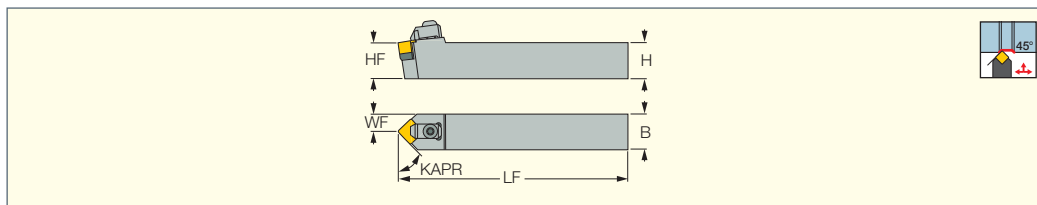
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина							
TCKNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	75.0	CNGX 1207...T	S 48	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0	

Пластины см. стр.: CNGX-Ceramic (196)

ISOTURN

CSDNN-CE/CEA

Державки для квадратных пластин из керамики, угол в плане 45°



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина
CSDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	45.0	SNGN 1204

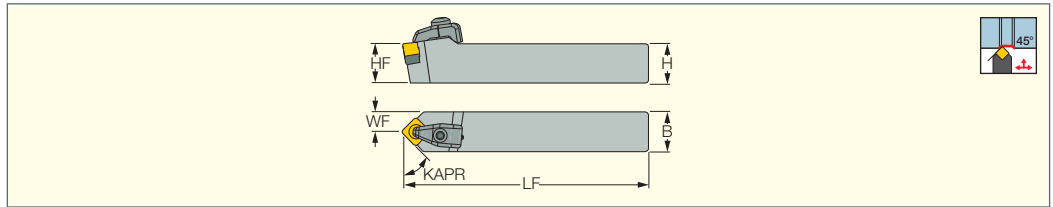
Запасные части

Обозначение						
CSDNN 2525M-12CEA	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0	HW 3.0

ISOTURN

TSDNN-CH

Державки для квадратных пластин из керамики с углублением, угол в плане 45°

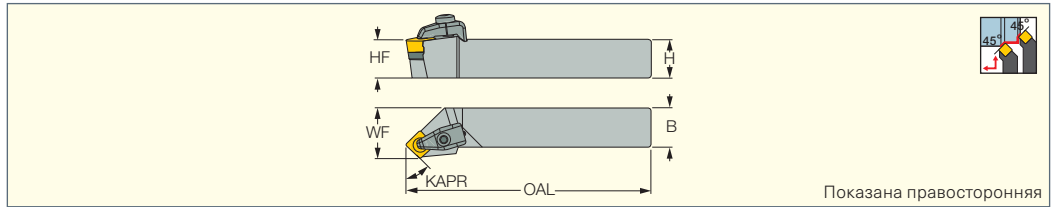


Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR						
TSDNN 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	45.0	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

ISOTURN

TSSNR/L-CH

Державки для квадратных пластин из керамики, угол в плане 45°, для продольного точения и подрезки торца

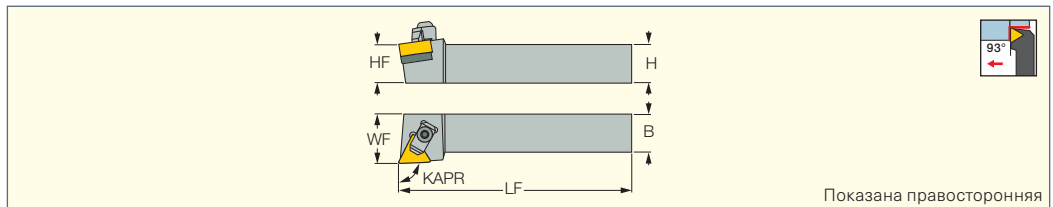


Обозначение	H	HF	B	OAL	WF	KAPR	Пластина						
TSSNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	45.0	SNGX 1207..T	S 40 (SEAT)	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

ISOTURN

CTJNR/L

Державки для трехгранных пластин из керамики, угол в плане 93°, для продольного точения



Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	GAMP	GAMF	Пластина
CTJNR 2525M-16CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	93.0	-4	-4	TNGN 1604

Пластины см. стр.: TNGN-Ceramic (198)

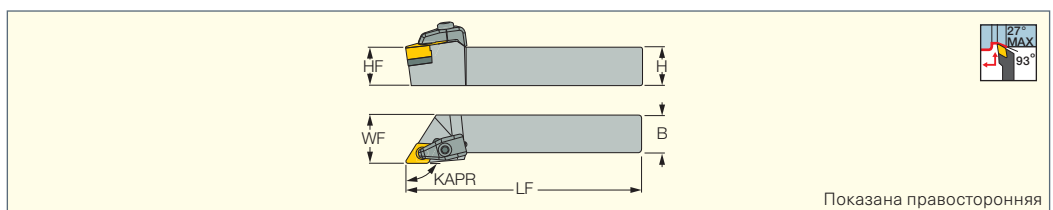
Запасные части

Обозначение					
CTJNR/L	S 3	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M4X8 ISO7380 SS

ISOTURN

TDJNR/L-CH

Державки для ромбических пластин 55° из керамики с углублением, угол в плане 93°



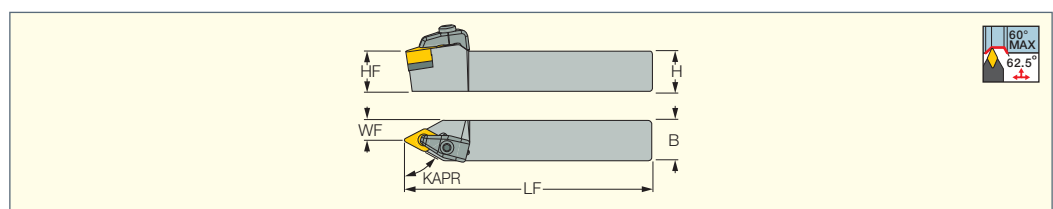
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина					
TDJNR/L 2525M-15CH	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	93.0	DNGX 1507..T	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: DNGX-Ceramic (198)

ISOTURN

TDNNN-CH

Державки для ромбических пластин 55° из керамики с углублением, угол в плане 62.5°



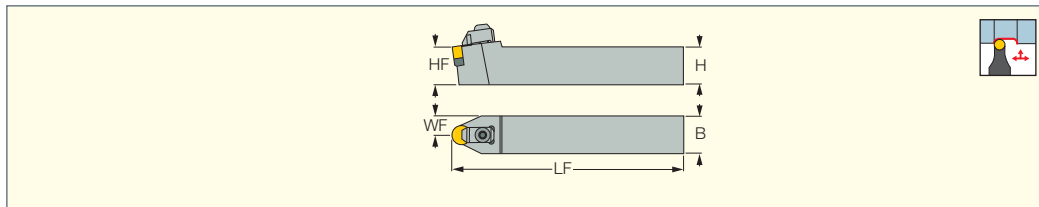
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	KAPR	Пластина					
TDNNN 2525M-15CH	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	62.5	DNGX 1507..T	SR M5X0.8X10	CCL 4	KSP 5	CSC 4	HW 4.0

Пластины см. стр.: DNGX-Ceramic (198)

ISOTURN

CRDNN

Нейтральные державки с верхним прихватом для негативных круглых пластин из керамики



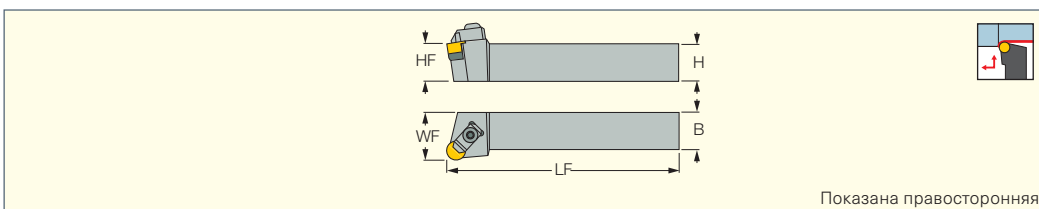
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
CRDNN 2525M-12CE	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	-8.5	0	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	12.50	-8.5	0	RNGN 120400	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRDNN 3225P-12CE	32.0	32.0	25.0	170.00	12.50	-8.5	0	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (200)

ISOTURN

CRGNR/L

Державки с верхним прихватом для негативных круглых пластин из керамики



Показана правосторонняя

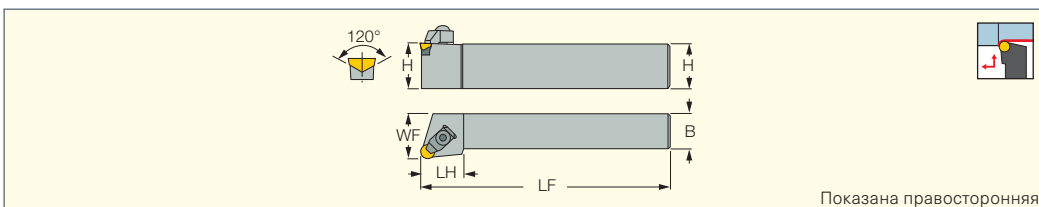
Обозначение	H	HF	B	LF	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
CRGNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	-6	-6	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRGNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	25.0	150.00	32.00	-6	-6	RNGN 120400	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0
CRGNR/L 3225P-12CE	32.0	32.0	25.0	170.00	32.00	-6	-6	RNGN 120700	S 43	SR M5X0.8X10	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	HW 4.0

Пластины см. стр.: RNGN-Ceramic (200)

ISOTURN

CRGCR/L

Державки с верхним прихватом для круглых позитивных пластин из керамики 7°



Показана правосторонняя

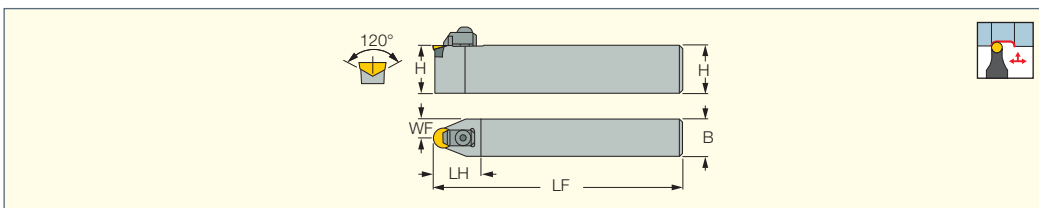
Обозначение	H	B	LF	WF	LH	GAMP	GAMF	Пластина				
CRGCR/L 3225P-09-120	32.0	25.0	170.00	32.00	30.0	0	0	RCGX 090700	SR M2.5X10 ISO7380*	BCL 6-20A*	CERS 09*	HW 4.0
CRGCR/L 3225P-12-120	32.0	25.0	170.00	32.00	32.0	0	0	RCGX 120700	SR M2.5X10 ISO7380*	BCL 6 CLAMP*		HW 4.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

ISOTURN

CRDCN

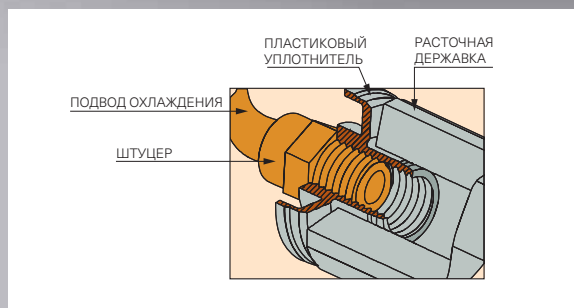
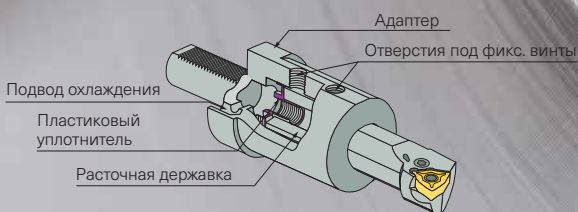
Нейтральные державки с верхним прихватом для круглых позитивных пластин из керамики 7°



Обозначение	H	B	LF	WF	LH	GAMP	GAMF	Пластина				
CRDCN 3225P-09-120	32.0	170.0	25.00	30.00	12.5	0	0	RCGX 090700	SR M2.5X10 ISO7380*	HW 4.0	BCL 6-20A*	CERS 09*
CRDCN 3225P-12-120	32.0	170.0	25.00	32.00	12.5	0	0	RCGX 120700	SR M2.5X10 ISO7380*	HW 4.0	BCL 6 CLAMP*	

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ ISOTURN

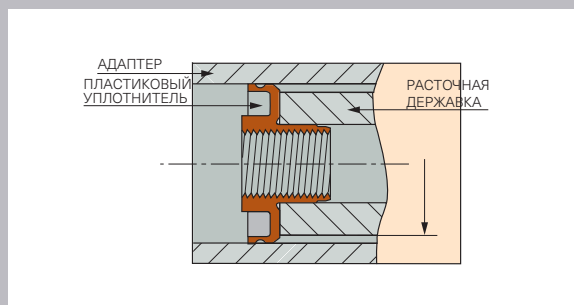


Расточные державки ISCAR оснащены внутренним подводом охлаждающей жидкости.

Уникальный пластиковый уплотнитель устанавливается в канал:

- Резьбовое соединение для трубки
- Выполняет роль уплотнителя при установке в цилиндрический адаптер
- Не требуется нарезание резьбы, если необходимо уменьшить длину расточной державки

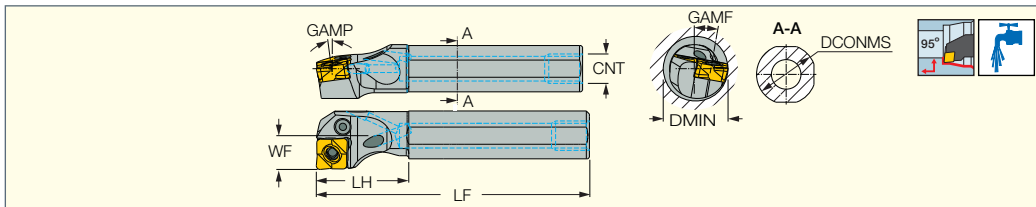
Уникальный дизайн – простое и универсальное решение для подвода охлаждения, позволяющее увеличить срок службы и производительность.





A-PCLXR/L

Расточные державки с рычажным креплением для негативных ромбических пластин CXMG 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	Пластина
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	6.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25R PCLXR/L-09X	25.00	200.00	40.0	17.00	6.0	8.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09..

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

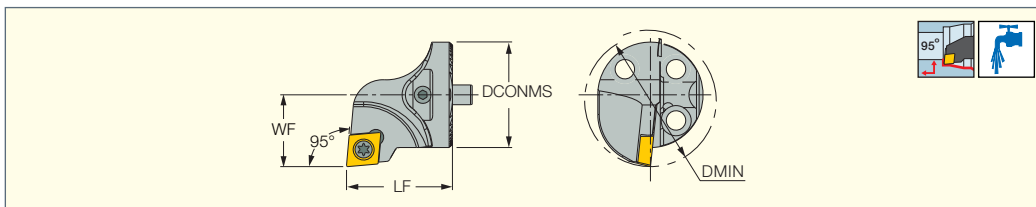
Запасные части

Обозначение					
A16Q PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 16	SR M6XL11.5V	T-8/5	HW 2.0
A20R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 20	SR M6XL11.5V	T-8/5	
A25R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 25	SR M6XL11.5V	T-8/5	



AVC-SCLCR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 80° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	22.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236	T-15/5*		
AVC-D40-SCLCR/L-12T	27.00	40.00	50.00	38.00	SR 16-212*	T-20/5*	SR TC-4*	TCC 4-2*

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

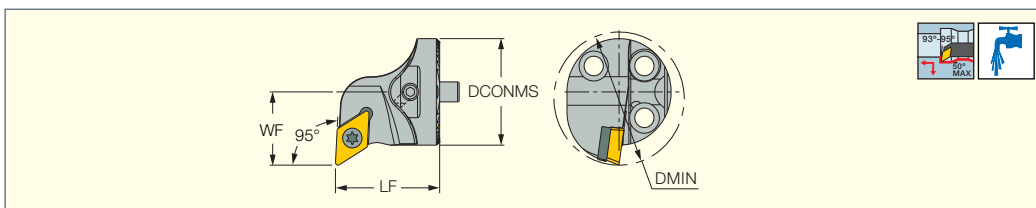
Пластины см. стр.: CCET-WF (167) • CCGT-AF (191) • CCGT-AS (190) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201) • CCMT-14 (166) • CCMT-M3M (164) • CCMT-M3P (164) • CCMT-PF (166) • CCMT-WG (167) • CCMT/CCGT (166) • CCMT/CCGT-SM (165)

Державки см. стр.: AV-D (84)



AVC-SDUCR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*
AVC-D40-SDUCR/L-11T	27.00	40.00	50.00	38.00	SR 16-236 P	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*

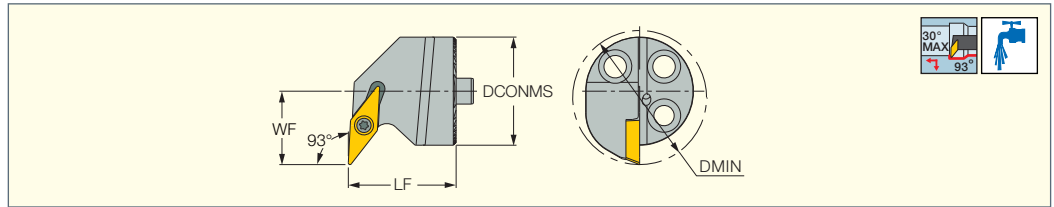
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DCET-WF (173) • DCGT-AF (191) • DCGT-AS (191) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201) • DCMT-14 (173) • DCMT-CERMET (171) • DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT (173) • DCMT/DCGT-SM (172)

Державки см. стр.: AV-D (84)

ISOTURN**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-SVUCR/L**

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF		
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00	SR 14-560*	T-8/5*
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	31.00	25.00	SR 14-560*	T-8/5*

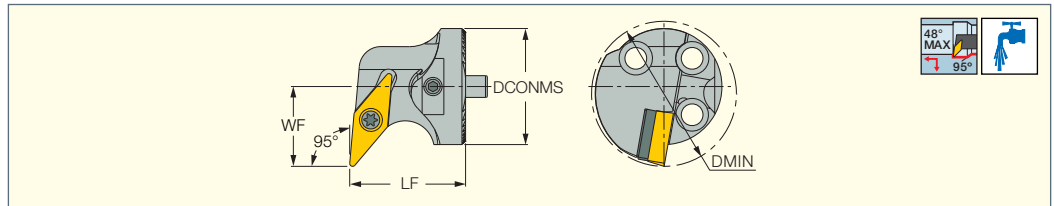
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: VCGT-AS (190) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176)

Державки см. стр.: AV-D (84)

ISOTURN**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-SVLCR/L**

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D32-SVLCR/L-16T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*
AVC-D40-SVLCR/L-16T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*

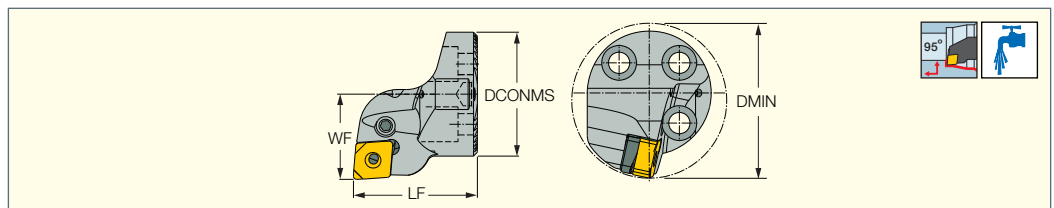
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: VCGT (PCD) (202) • VCGT-AS (190) • VCGT-DW (PCD) (202) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT (CBN) (202) • VCMT-14 (176) • VCMT-F3M (174) • VCMT-F3P (174) • VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCMW (176)

Державки см. стр.: AV-D (84)

FLASHTURN
ECO LINE**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-PCLNR/L**

Сменные расточные головки для ромбических пластин 80°



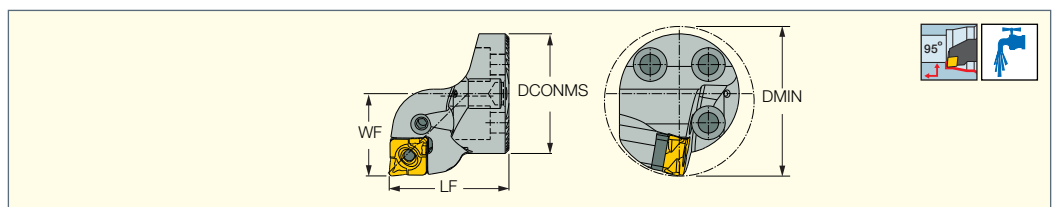
Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D20-PCLNR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	TCN 323	TCX 3	LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0		
AVC-D25-PCLNR/L-09	17.00	25.00	32.00	25.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLNR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4

Пластины см. стр.: CNMG-F3S (128) • CNMG-F3N (188) • CNMG-F3M (127) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3P (124) • CNMG/CNMG-TF (131)

Державки см. стр.: AV-D (84)

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED**WHISPERLINE**
ANTI-VIBRATION**AVC-PCLXR/L**

Сменные расточные головки для ромбических пластин 80°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF						
AVC-D20-PCLXR/L-09X	13.00	20.00	25.00	20.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D25-PCLXR/L-09X	17.00	25.00	32.00	25.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLXR/L-09X	22.00	32.00	40.00	32.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D40-PCLXR/L-12X	27.00	40.00	50.00	40.00	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

Пластины см. стр.: CXMG-F3M (162) • CXMG-F3P (161) • CXMG-M3M (162) • CXMG-M3P (162)

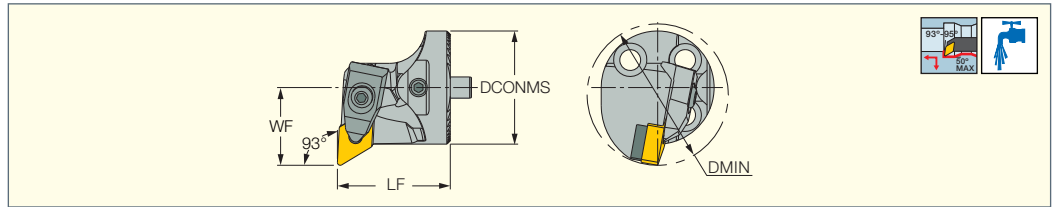
Державки см. стр.: AV-D (84)

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 55°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	RDT 3-2*	SR RC3*	SR 400851*	HW 2.5*	T-15/5*	LCGR-3*	KSP 3*
AVC-D40-DDUNR/L-15T	27.00	40.00	50.00	32.00							

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DNGA-4 (CBN) (208) • DNGA-Ceramic (197) • DNMA (140) • DNMA (CBN) (207) • DNMG-F3M (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-F3S (136) • DNMG-GN (140) • DNMG-M3M (136) • DNMG-M3P (135) • DNMG-NF (138) • DNMG-NR (140) • DNMG-PF (138) • DNMG-VL (139) • DNMG-WG (138) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMM-NM (141) • DNMM-R3P (141) • DNMS-12 (192)

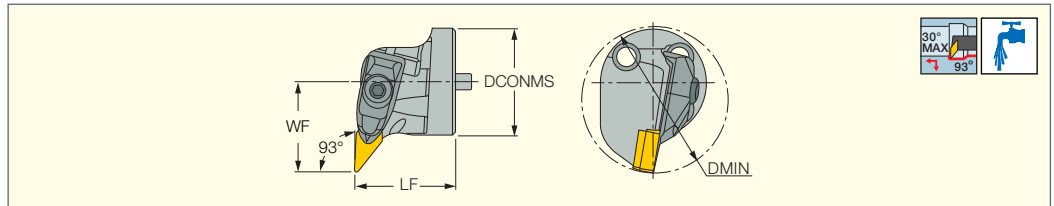
Державки см. стр.: AV-D (84)

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

Сменные расточные головки для ромбических пластин 35°



Обозначение	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D40-DVUNR/L-16T	34.00	40.00	52.00	38.00	DLM 3V	SR 10402267	HW 4.0	KSP 5	ASV322 D30	T-15/5	SR 350801

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3P (142) • VNMG-M3M (143) • VNMG-TF (145) • VNMG/VNGG-NF (144)

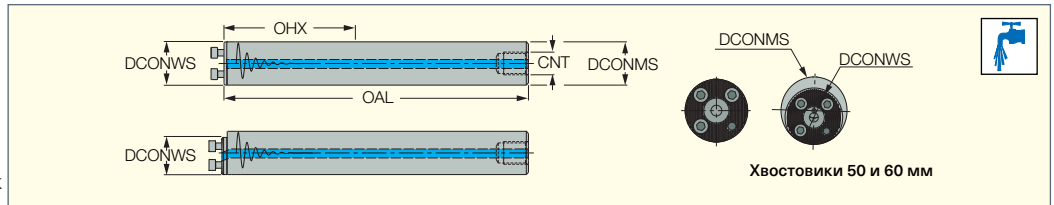
Державки см. стр.: AV-D (84)

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AV-D

Антивибрационные оправки с подачей охлаждающей жидкости через корпус, для сменных головок



Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	OHX ⁽¹⁾	CNT	BMC ⁽²⁾
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.00	92.0	G1/8	S
AV-D16-10D-E	16.00	16.00	204.00	140.0	-	H
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.00	120.0	G1/4	S
AV-D20-10D-E	20.00	20.00	260.30	180.0	-	H
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	155.0	G1/4	S
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	332.50	230.0	G1/4	S
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	192.0	G3/8	S
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	419.00	288.0	G3/8	S
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	411.00	251.0	G1/2	S
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	531.00	368.0	G1/2	S
AV-D50-7D-C	50.00	40.00	523.00	318.0	G1/2	S
AV-D50-10D-C	50.00	40.00	673.00	468.0	G1/2	S
AV-D60-7D-C	60.00	40.00	633.00	388.0	G3/4	S
AV-D60-10D-C	60.00	40.00	813.00	568.0	G3/4	S

* Державки могут быть укорочены. Для подробной информации см. таблицу ниже

⁽¹⁾ Максимальный вылет

⁽²⁾ S: стальной корпус, H: титановый корпус

Головки см. стр.: AVC-DDUNR/L (84) • AVC-DVUNR/L (84) • AVC-PCLNR/L (83) • AVC-PCLXR/L (83) • AVC-SCLCR/L (82) • AVC-SDUCR/L (82) • AVC-SVLCR/L (83) • AVC-SVUCR/L (83)

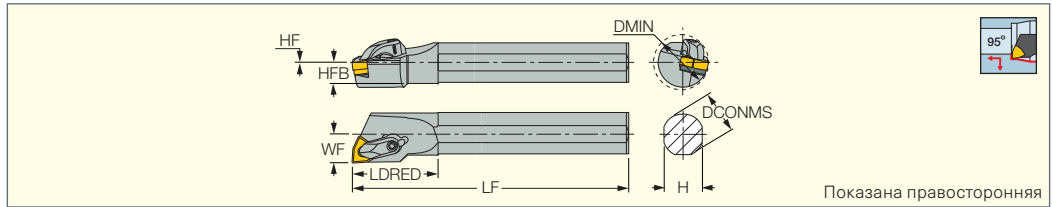
Диаметр оправки DCONMS (мм)	Минимальная длина после укорачивания	
	OAL 7D (мм)	OAL 10D (мм)
16	100	- ⁽¹⁾
20	125	- ⁽¹⁾
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

⁽¹⁾ Не может быть укорочена

ISOTURN

S-DWLNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина
S25T DWLNR/L-08	25.00	300.00	50.0	23.0	12.3	0.8	17.00	32.00	-6	-11	WNMG 0804
S32U DWLNR/L-08	32.00	350.00	55.0	29.0	15.8	1.3	22.00	40.00	-6	-10	WNMG 0804
S40V DWLNR/L-08	40.00	400.00	55.0	36.0	19.8	1.8	27.00	60.00	-6	-10	WNMG 0804

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204)

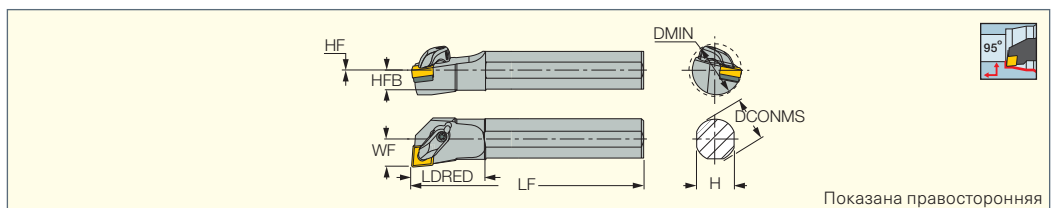
Запасные части

Обозначение					
S-DWLNR/L	TWN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

ISOTURN

S-DCLNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	Пластина
S25R DCLNR-12	25.00	200.00	45.0	23.0	12.3	17.00	32.00	0.8	-6	-10.5	CNMG 1204..
S32T DCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	28.0	15.8	22.00	40.00	1.8	-6	-10	CNMG 1204..
S40U DCLNR/L-12	40.00	350.00	55.0	36.0	19.8	27.00	48.00	1.8	-6	-9	CNMG 1204..

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

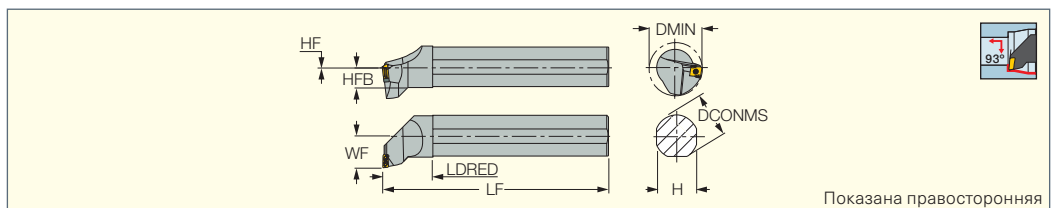
Запасные части

Обозначение					
S-DCLNR/L	TCN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

HELITURN

S-SLANR/L-TANG

Расточные державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX с 4 режущими кромками для большого съема металла



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	Пластина
S25T SLANR/L-11 TANG	25.00	300.00	40.0	23.0	1.0	17.00	53.00	1.0	-6	-15	LNMX 1104..
S32U SLANR/L-11 TANG	32.00	350.00	50.0	30.0	1.0	22.00	53.00	1.0	-6	-15	LNMX 1104..
S40V SLANR/L-11 TANG	40.00	400.00	60.0	37.0	1.5	27.00	53.00	1.5	-6	-15	LNMX 1104..
S50U SLANR/L-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	1.5	37.00	85.00	1.5	-8	-10	LNMX 1506..

• Правые пластины для левосторонних державок. Левые пластины для правосторонних державок. • ar max для подрезки торца: LNMX 11 - 2.8 мм, LNMX 15 - 3.8 мм.

Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

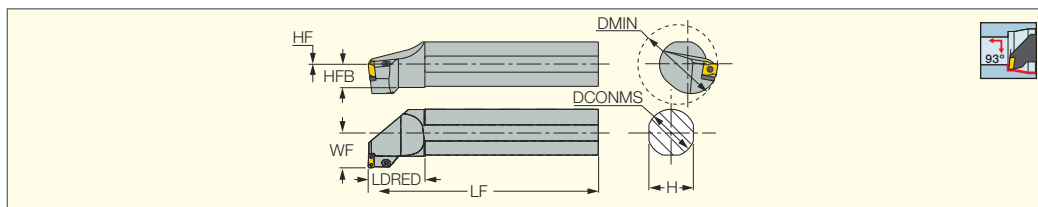
Запасные части

Обозначение						
S25T SLANR-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
S25T SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
S32U SLANR-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
S32U SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
S40V SLANR-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
S40V SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7	SW6-SD
S50U SLANR-15 TANG	TLN 15R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH
S50U SLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH



S-PLANR-TANG

Расточные державки для тангенциально закрепляемых пластин LNMX с 4 режущими кромками, для высокопроизводительной обработки



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	Пластина
S50U PLANR-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	1.5	37.00	85.00	1.5	-6	-10	LNMX 1506...

• Правые пластины для левосторонних державок. Левые пластины для правосторонних державок. • ар тах для подрезки торца 3.8 мм.
Пластины см. стр.: LNMX-HM (159) • LNMX-HT (158) • LNMX-WG (159)

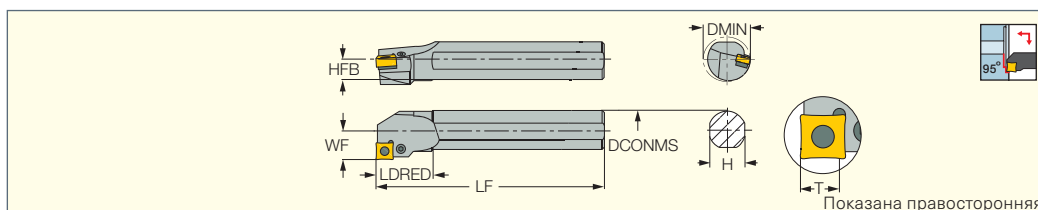
Запасные части

Обозначение						
S50U PLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5



S-PQFNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 80°, для внутренней подрезки торца



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина
S20Q PQFNR/L-09	20.00	180.00	40.0	18.0	9.0	13.00	7.5	28.00	-6	-12	QNMG 0904...
S32R PQFNR-09	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.00	7.5	40.00	-6	-10	QNMG 0904...
S25R PQFNL-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.00	9.0	32.00	-6	-12	QNMG 1204...
S32R PQFNR-12	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.00	9.0	40.00	-6	-12	QNMG 1204...
S40S PQFNL-12	40.00	250.00	50.0	36.0	18.0	27.00	9.0	50.00	-6	-10	QNMG 1204...

Пластины см. стр.: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)

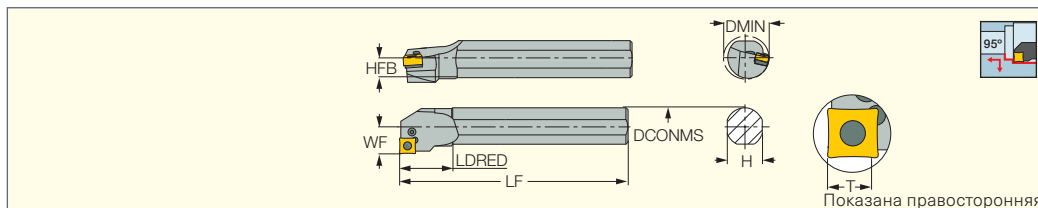
Запасные части

Обозначение						
S20Q PQFNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32R PQFNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25R PQFNL-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32R PQFNR-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40S PQFNL-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0



S-PQLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина
S20S PQLNR/L-09	20.00	250.00	40.0	18.0	9.0	13.00	6.5	25.00	-6	-12	QNMG 0904
S25T PQLNR-09	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.00	6.5	32.00	-6	-10	QNMG 0904
S32U PQLNR-09	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.00	6.5	40.00	-6	-10	QNMG 0904
S25T PQLNR/L-12	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.00	8.5	32.00	-6	-12	QNMG 1204
S32U PQLNR/L-12	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.00	8.5	40.00	-6	-12	QNMG 1204
S40V PQLNR/L-12	40.00	400.00	50.0	36.0	18.0	27.00	8.5	50.00	-6	-10	QNMG 1204

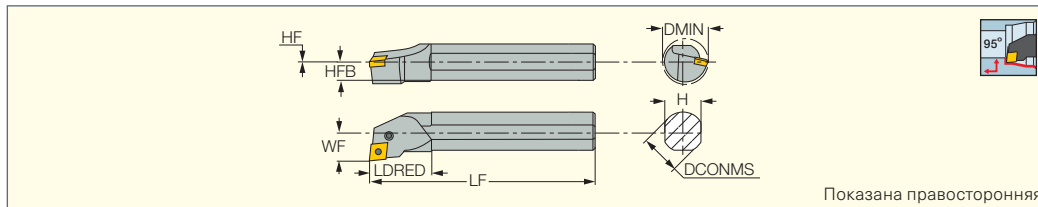
Пластины см. стр.: QNMG-GN (161) • QNMG-NF (160) • QNMG-PP (161) • QNMG-TF (160)

Запасные части

Обозначение						
S20S PQLNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S25T PQLNR-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32U PQLNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25T PQLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32U PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40V PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

A/S-PCLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин 80°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	CSP ⁽¹⁾	DMIN	Пластина
A25R PCLNR/L-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.00	0.0	-6	-12	1	32.00	CNMG 1204..
S25S PCLNR/L-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	-6	-12	0	32.00	CNMG 1204..
A32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	50.0	30.0	14.5	22.00	-0.5	-6	-12	1	40.00	CNMG 1204..
S32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	51.0	30.0	14.5	22.00	-0.5	-6	-12	0	40.00	CNMG 1204..
S40U PCLNR/L-12	40.00	350.00	51.0	36.0	18.0	27.00	0.0	-6	-12	0	49.00	CNMG 1204..
S50W PCLNR-19	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.00	0.0	0	-8.5	0	63.00	CNMG 1906..

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Запасные части

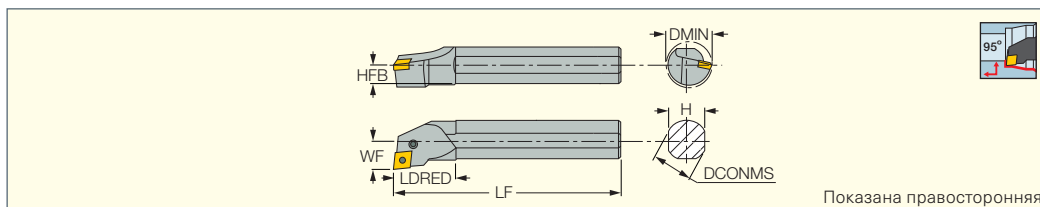
Обозначение								
A25R PCLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	HW 2.0	PL 25
S25S PCLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5	HW 2.0	
A32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 2.0	HW 3.0	PL 32
S32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S40U PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		
S50W PCLNR-19	TCN 63	SP 66		LR 6	SR 10402352	HW 4.0		



HELITURN LD

A/S-PCLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин CNMX/CNMG 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CSP ⁽⁵⁾	Пластина
A16M PCLNR/L-09G ⁽¹⁾	16.00	150.00	30.0	15.0	7.5	11.00	-12	-16	21.00	1	CNMG 0904..
A20Q PCLNR/L-09G ⁽¹⁾	20.00	180.00	30.0	18.0	9.0	13.00	-6	-15	25.00	1	CNMG 0904..
A25R PCLNR/L-09X ⁽²⁾	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.00	-6	-15	32.00	1	CNMX 0906, CNMG 0904
A32S PCLNR/L-09X ⁽²⁾	32.00	250.00	40.0	29.0	14.5	22.00	-6	-13	40.00	1	CNMX 0906, CNMG 0904
A25R PCLNR/L-12X ⁽³⁾	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.00	-7	-14	50.00	1	CNMX 1207, CNMG 1204
A32S PCLNR/L-12X ⁽³⁾	32.00	250.00	51.0	29.0	14.5	21.00	-6	-13	54.00	1	CNMX 1207, CNMG 1204
S50W PCLNR-16X ⁽⁴⁾	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.00	0	-8.5	63.00	0	CNMX 1607, CNMG 1606

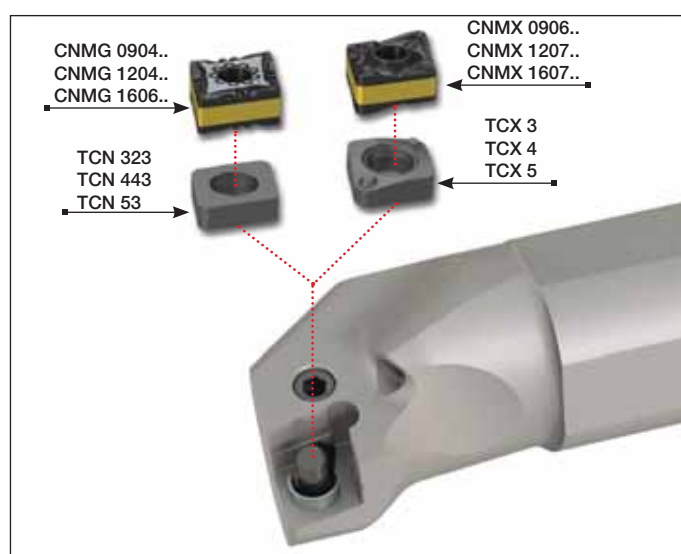
⁽¹⁾ Только для пластин CNMG 0904..

⁽²⁾ Поставляется с подкладной пластиной TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904..

⁽³⁾ Поставляется с подкладной пластиной TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204..

⁽⁴⁾ Поставляется с подкладной пластиной TCN 53 для пластин CNMG 1606.. Используйте подкладную пластину TCX 5 (заказывается отдельно) для пластин CNMX 1607..

⁽⁵⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения



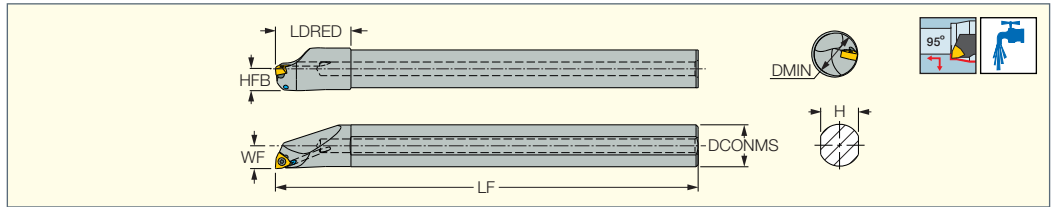
Запасные части

Обозначение								
A16M PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 16
A20Q PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 20
A25R PCLNR/L-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25
A32S PCLNR/L-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32
A25R PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 25
A32S PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32
S50W PCLNR-16X	TCX 5*	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

A/E-SWLNR/L-04

Расточные державки для двухсторонних тригональных пластин WNGP 0403... для малых диаметров



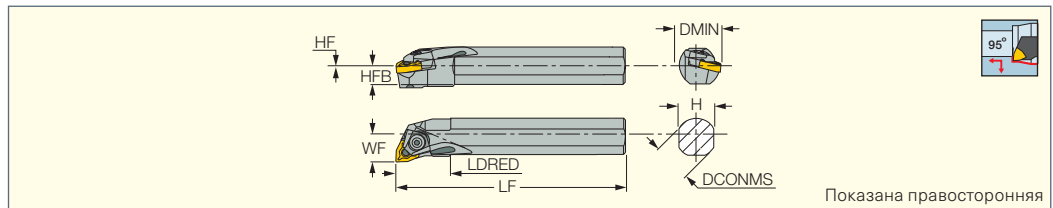
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
A10K SWLNR/L-04	10.00	125.00	20.0	9.0	5.5	6.00	-10	-16	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A12M SWLNR/L-04	12.00	150.00	24.0	11.0	6.5	7.00	-10	-14	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A16Q SWLNR/L-04	16.00	180.00	32.0	15.0	8.5	9.00	-10	-11	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
A20R SWLNR/L-04	20.00	200.00	36.0	18.0	10.5	11.00	-10	-10	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E10M SWLNR/L-04	10.00	150.00	25.0	9.0	5.5	6.00	-10	-16	12.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E12Q SWLNR/L-04	12.00	180.00	27.0	11.0	6.5	7.00	-10	-14	14.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E16R SWLNR/L-04	16.00	200.00	32.0	15.0	8.5	9.00	-10	-11	18.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F
E20S SWLNR/L-04	20.00	250.00	36.0	18.0	10.5	11.00	-10	-10	22.00	WNGP 04	SR 34-514	T-7F

• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • А - стальной хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости, Е - твердосплавный хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: WNGP-F2M (117) • WNGP-F2P (115)

A/S-MWLNR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для двухсторонних тригональных пластин



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	CSP ⁽²⁾	Пластина
A20Q MWLNR/L-06W	20.00	180.00	28.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	-6	10	1	WNMG 06T3
A20 MWLNR/L-06W-AD ⁽¹⁾	20.00	100.00	28.0	18.0	9.0	13.00	25.00	0.0	-6	14	1	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-06W	25.00	200.00	34.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	14	1	WNMG 06T3
A32S MWLNR/L-06W	32.00	250.00	28.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	-6	10	1	WNMG 06T3
S20S MWLNR/L-06W	20.00	250.00	28.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	-6	10	0	WNMG 06T3
S25T MWLNR/L-06W	25.00	300.00	28.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	14	0	WNMG 06T3
S32U MWLNR/L-06W	32.00	350.00	40.0	29.0	14.7	19.00	36.00	0.2	-6	10	0	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-08W	25.00	200.00	40.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	12	1	WNMG 0804
A25 MWLNR-08W-AD ⁽¹⁾	25.00	120.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	12	1	WNMG 0804
A32S MWLNR/L-08W	32.00	250.00	45.0	29.0	14.7	22.00	40.00	0.2	-6	12	1	WNMG 0804
A40T MWLNR/L-08W	40.00	300.00	50.0	36.0	18.2	27.00	50.00	0.2	-6	10	1	WNMG 0804
S25T MWLNR/L-08W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	12	0	WNMG 0804
S32U MWLNR/L-08W	32.00	350.00	45.0	28.0	14.7	22.00	40.00	0.7	-6	12	0	WNMG 0804
S40V MWLNR/L-08W	40.00	400.00	50.0	36.0	18.2	27.00	50.00	0.2	-6	10	0	WNMG 0804
S50V MWLNR/L-13W	50.00	400.00	63.0	47.0	23.5	35.00	63.00	0.0	-6	11	0	WNMG 1306

⁽¹⁾ AD - короткие державки для установки в адаптер

⁽¹⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMM-NM (122) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMG-CERMET (116)

Запасные части

Обозначение										
A20Q MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1						HW 2.5 PL 20
A20 MWLNR/L-06W-AD			ZNW 3WI	LC 250 SET 1						HW 2.5 PL 20
A25R MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	LC 250 SET 1						HW 2.5 PL 25
A32S MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	LC 250 SET 1						HW 2.5 PL 32
S20S MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	LC 250 SET 1						HW 2.5
S25T MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	LC 250 SET 1						HW 2.5
S32U MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^{(a)*}	ZNW 3W	LC 250 SET 1						HW 2.5
A25R MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2						HW 3.0 PL 25
A25 MWLNR-08W-AD	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2						HW 3.0 PL 25
A32S MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1						HW 3.0 PL 32
A40T MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M ^{(b)*}	ZNW 4W	LC 252 SET 1						HW 3.0 PL 40
S25T MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 2						HW 3.0
S32U MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	LC 252 SET 1						HW 3.0
S40V MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M ^{(b)*}	ZNW 4W	LC 252 SET 1						HW 3.0
S50V MWLNR/L-13W	IWSN 635		ZNW 6W		LC 253	SPR 17-362	WA FL M8	SR 17-362		HW 4P

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

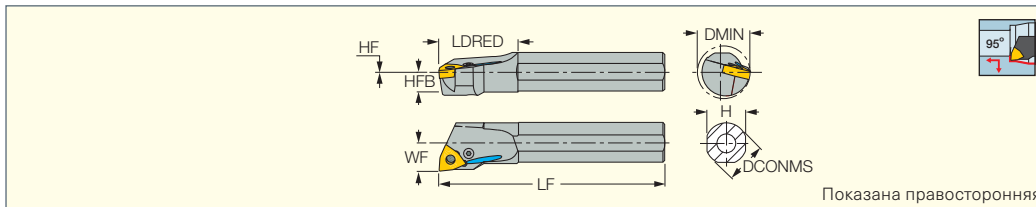
^(a) Используйте подкладную пластину IWSN 3-2W (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0604..

^(b) Используйте подкладную пластину IWSN 433M (заказывается отдельно) для пластин WNMG 0804..

ISOTURN

A/S-PWLNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для двухсторонних тригональных пластин



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	CSP ⁽¹⁾	Пластина
A16M PWLNR/L-06	16.00	150.00	27.0	15.0	8.0	11.00	20.00	0.5	-6	-14	1	WNMG 06T3
A20Q PWLNR/L-06	20.00	180.00	36.0	18.0	9.2	13.00	25.00	0.2	-6	-14	1	WNMG 06T3
A25R PWLNR/L-06	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	-14	1	WNMG 06T3
S16Q PWLNR/L-06	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	11.00	20.00	0.5	-6	-14	0	WNMG 06T3
S20R PWLNR/L-06	20.00	200.00	36.0	18.0	9.0	13.00	27.00	0.0	-6	-14	0	WNMG 06T3
S25S PWLNR/L-06	25.00	250.00	40.4	23.0	11.5	17.00	32.00	0.0	-6	-14	0	WNMG 06T3
S32T PWLNR-06	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	19.00	39.00	0.0	-6	-12	0	WNMG 06T3
A25R PWLNR/L-08	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.00	32.00	0.2	-6	-12	1	WNMG 0804
A32S PWLNR/L-08	32.00	250.00	50.0	28.0	14.7	22.00	39.00	0.7	-6	-12	1	WNMG 0804
S25S PWLNR/L-08	25.00	250.00	47.0	23.0	11.5	17.00	32.00	0.0	-5	-12.5	0	WNMG 0804
S32T PWLNR/L-08	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.00	39.00	0.0	-6	-12	0	WNMG 0804
S40U PWLNR/L-08	40.00	350.00	59.0	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	-6	10	0	WNMG 0804

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • WNMG-CERMET (116)

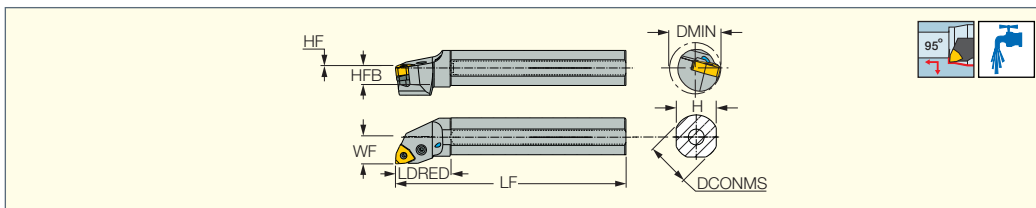
Запасные части

Обозначение										
A16M PWLNR/L-06				LR 3S						
A20Q PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014			PL 16		HW 2.0/5
A25R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014			PL 20		HW 2.5/5
S16Q PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009			PL 25		HW 2.5/5
S20R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014					HW 2.0/5
S25S PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014					HW 2.5/5
S32T PWLNR-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014					HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011			PL 25		HW 2.5/5
A32S PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010			PL 32		HW 3.0
S25S PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011					HW 2.5/5
S32T PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010					HW 3.0
S40U PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010					HW 3.0

HELITURN LD

A-PWLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для тригональных пластин HELITURN LD WNMX или WNMG, с отверстием подвода охлаждающей жидкости



Обозначение	DCONMS	H	HFB	LF	LDRED	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	Пластина
A16M PWLNR/L-06G ⁽¹⁾	16.00	15.0	8.0	150.00	30.0	11.00	25.00	0.5	-6	-14	WNMG 0604
A20Q PWLNR/L-06G ⁽¹⁾	20.00	18.0	9.2	180.00	35.0	13.00	25.00	0.2	-6	-14	WNMG 0604
A25R PWLNR-06G ⁽¹⁾	25.00	23.0	11.5	200.00	35.0	17.00	32.00	0.0	-6	-14	WNMX 0606, WNMG 0604
A32S PWLNR-06G ⁽¹⁾	32.00	29.0	14.5	250.00	48.0	22.00	40.00	0.0	-6	-12	WNMX 0606, WNMG 0604
A32S PWLNR/L-08X ⁽²⁾	32.00	29.0	14.5	250.00	51.0	21.00	54.00	0.0	-6	-13	WNMX 0807, WNMG 0804

(1) Для пластин WNMG 0604..

(2) Поставляется с подкладной пластиной TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для WNMG 0804..

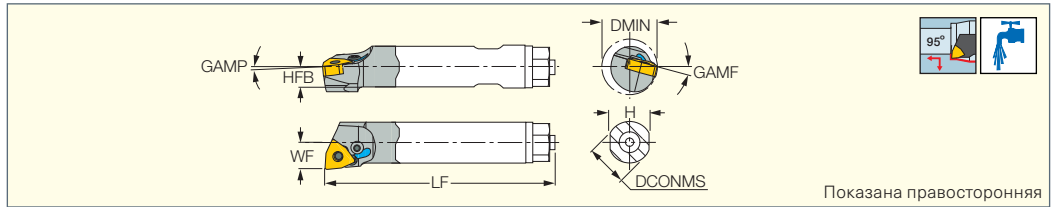
Пластины см. стр.: WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-F3M (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-F3S (118) • WNMG-GN (121) • WNMG-M3M (118) • WNMG-M3P (115) • WNMG-NF (119) • WNMG-PP (120) • WNMG-TF (121) • WNMG-WF (120) • WNMG-WG (120) • WNMX-M3/4MW (123) • WNMX-M3/4PW (123)

Запасные части

Обозначение										
A16M PWLNR/L-06G		SP 3	PN 3-4	LR 3S	LR 3W	SR 117-2009	SR 117-2014	PL 16		HW 2.5/5
A20Q PWLNR/L-06G				LR 3S	LR 3W	SR 117-2009	SR 117-2014	PL 20		HW 2.0
A25R PWLNR-06G		TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	SR 117-2014	PL 25		HW 2.5
A32S PWLNR-06G		TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	SR 117-2014	PL 32		HW 2.5
A32S PWLNR/L-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	SR 117-2010	PL 32		HW 3.0

E-PWLN/L-HEAD




Сменные расточные головки с рычажным прижимом для негативных тригональных пластин WNMG, для установки на твердосплавный хвостовик



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
E16 PWLN-06 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.00	-14	-6	20.00	WNMG/WNGG 06T3

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-M3P (115) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)

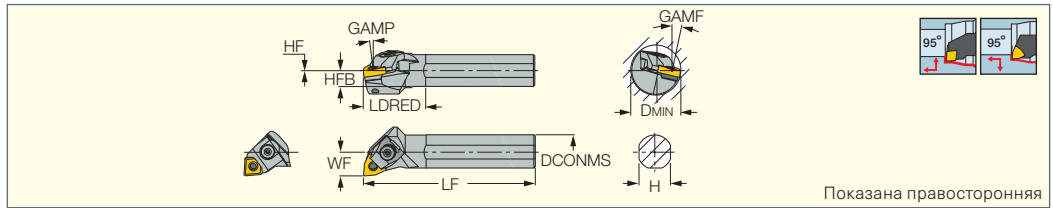
Запасные части

Обозначение			
E-PWLN/L-HEAD	LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0/5

MULTI-WEDGE

S-MULNR-MW

Расточные державки с мультиклиновым прихватом для негативных ромбических пластин 80°, тригональных или квадратных пластин

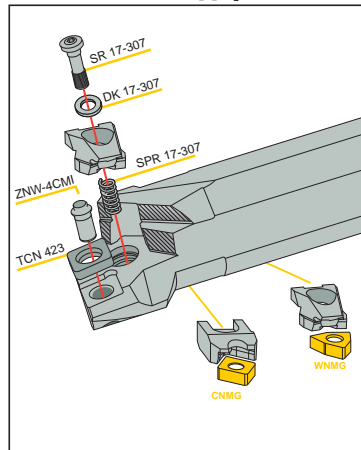


Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S25T MULNR-12MW	25.00	300.00	45.0	23.0	11.6	17.00	-11.4	-6	-12	36.00	WM..0804/CN..1204


* С расточной державкой поставляется только LC WN08. Остальные клиновые прихваты заказываются отдельно.

Пластины см. стр.: CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3S (128) • WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-NR (122) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-TNM (122) • WNMG-NF (119) • WNMM-NM (122) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120) • WNGA-Ceramic (195) • WNGA-M3 (CBN) (203) • WNGA-MC/M6 (CBN) (204) • CNMG-F3P (124) • CNMG-M3P (124) • CNMM-R3P (125) • CNMM-M4PW (134) • CNMG-F3M (127) • CNMG-M3M (127) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMG-GN (132) • CNMG-NR (132) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG-VL (128) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG-NF (129) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMA (130) • CNGA-Ceramic (196) • CNMG-Ceramic (195) • CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMA (PCD) (201)

Особенности державки



Запасные части

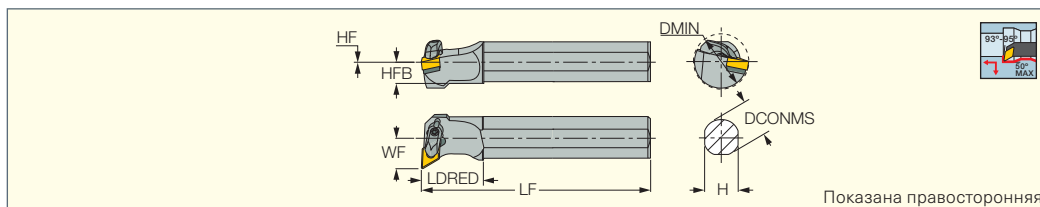
Обозначение								
S-MULNR-MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	LCR CN12*	SR 17-307	SPR 17-307	DK 17-307	HW 3.0

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

ISOTURN

S-DDUNR/L

Расточные державки с верхним прихватом (R-clamp) для негативных пластин DNMG



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	GAMP	GAMF	Пластина
S32T DDUNR/L-15	32.00	300.00	45.0	29.0	15.8	22.00	42.00	1.3	-6	-11	DNMG 1506
S40U DDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	19.8	27.00	48.00	1.8	-6	-10	DNMG 1506

Пластины см. стр.: DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-2 (CBN) (208) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

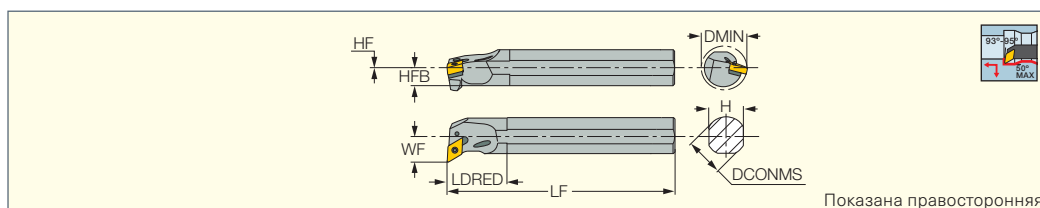
Запасные части

Обозначение					
S-DDUNR/L	TDN 422	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5	T-15/5

ISOTURN

A/S-PDUNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных ромбических пластин 55°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CSP ⁽¹⁾	Пластина
A20Q PDUNR/L-11	20.00	180.00	35.0	18.0	9.2	0.2	16.00	-6	-14	27.00	1	DNMG 1104
A25R PDUNR/L-11	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	0.0	17.00	-6	-13	32.00	1	DNMG 1104
A32S PDUNR/L-11	32.00	250.00	45.0	29.0	14.5	0.0	22.00	-6	-11	40.00	1	DNMG 1104
S32T PDUNR/L-15	32.00	300.00	51.0	29.0	15.5	1.0	22.00	-6	-13	40.00	0	DNMG 1506
S40U PDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	0.0	27.00	-6	-11.5	50.00	0	DNMG 1506

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DNMG-CERMET (137) • DNMG-F3S (136) • DNMG-F3P (135) • DNMG-M3P (135) • DNMX-M3P (141) • DNMM-R3P (141) • DNMG-F3M (136) • DNMG-M3M (136) • DNMG/DNGG-TF (139) • DNMG-GN (140) • DNMG-NR (140) • DNMG/DNGG-PP (139) • DNMG-VL (139) • DNMG-PF (138) • DNMG/DNGG-SF (137) • DNMG-NF (138) • DNMM-NM (141) • DNMG-WG (138) • DNMS-12 (192) • DNMA (140) • DNGA-Ceramic (197) • DNGA-4 (CBN) (208) • DNMA (CBN) (207)

Запасные части

Обозначение								
A20Q PDUNR/L-11				LR 3DS	SR 117-2011	HW 2.5/5	PL 20	
A25R PDUNR/L-11	TDN 3P2		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 25	PN 3-4
A32S PDUNR/L-11	TDN 322		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 32	PN 3-4
S32T PDUNR/L-15	TDN 422 ^(a)	TDN 432 ^{(b)*}	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4
S40U PDUNR/L-15	TDN 422 ^(a)	TDN 432 ^{(b)*}	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

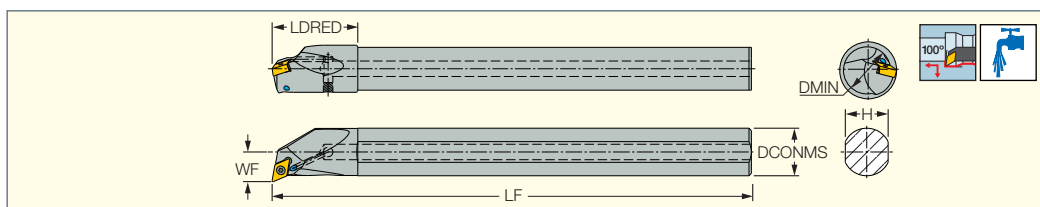
^(a) Для пластин DNMG 1506..

^(b) Для пластин DNMG 1504..

ISOTURN

A/E-SDXNR/L-07

Расточные державки для двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
A10K SDXNR/L-07	10.00	125.00	20.0	9.0	7.60	13.00	-14	-16	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A12M SDXNR/L-07	12.00	150.00	24.0	11.0	8.60	16.00	-14	-14	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A16Q SDXNR/L-07	16.00	180.00	32.0	15.0	10.60	20.00	-13	-13	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A20R SDXNR/L-07	20.00	200.00	36.0	18.0	12.60	24.00	-13	-12	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E10M SDXNR/L-07	10.00	150.00	20.0	9.0	7.60	13.00	-14	-16	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E12Q SDXNR/L-07	12.00	180.00	24.0	11.0	8.60	16.00	-14	-14	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E16R SDXNR/L-07	16.00	200.00	32.0	15.0	10.60	20.00	-13	-13	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E20S SDXNR/L-07	20.00	250.00	36.0	18.0	12.60	24.00	-13	-12	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • А - стальной хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости,

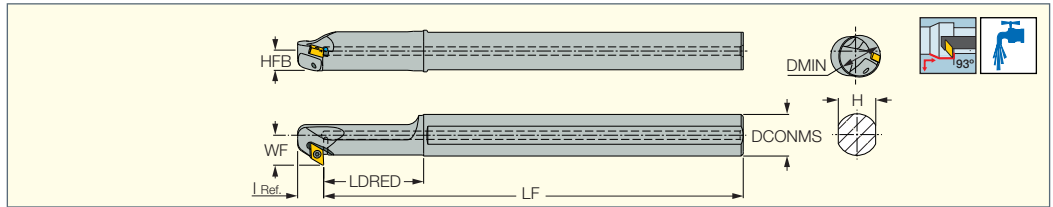
Е - твердосплавный хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости.

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (135) • DNGP-F2P (134)

ISOTURN

A/E-SDZNR/L-07

Державки для обратного растачивания, для двухсторонних ромбических пластин DNGP 0703.. 55°, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	I Ref.	H	h1	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
A12M SDZNR/L-07	12.00	150.00	38.0	13.00	11.0	5.5	10.50	14.00	-10	-14	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A16Q SDZNR/L-07	16.00	180.00	43.0	13.00	15.0	7.5	12.50	16.00	-10	-12.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
A20R SDZNR/L-07	20.00	200.00	48.0	12.50	18.0	9.0	14.50	20.00	-10	-10.5	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E12Q SDZNR/L-07	12.00	180.00	-	13.00	11.0	5.5	10.50	18.00	-11	-11	DNGP 07	SR 34-514	T-7F
E16R SDZNR/L-07	16.00	200.00	-	13.00	15.0	7.5	12.50	22.00	-11	-9	DNGP 07	SR 34-514	T-7F

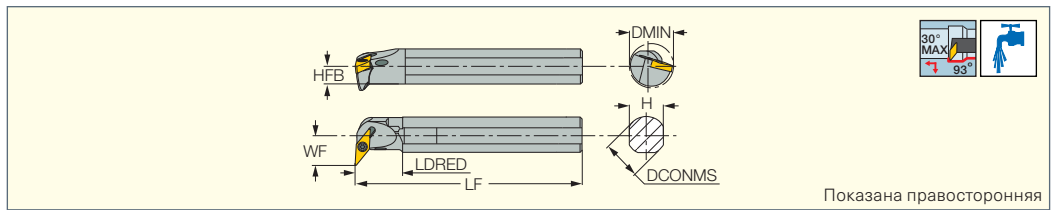
• Используйте левые пластины на правосторонних державках и наоборот. • А - стальной хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости, Е - твердосплавный хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: DNGP-F2M (135) • DNGP-F2P (134)

ISOTURN

A-SVUNR/L

Расточные державки с внутренним подводом охлаждающей жидкости, для негативных ромбических пластин 35°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF			
A20Q SVUNR/L-12	20.00	180.00	38.0	18.0	9.0	16.00	26.50	-6.5	-14	SR 14-551	T-9/5	PL 20
A25R SVUNR/L-12	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	18.50	31.50	-6.5	-14	SR 14-551	T-9/5	PL 25
A32S SVUNR/L-12	32.00	250.00	50.0	29.0	14.5	23.00	37.00	-6.5	-14	SR 14-551	T-9/5	PL 32

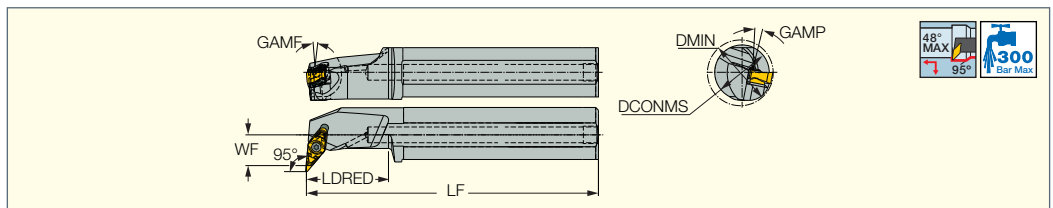
• Руководство по эксплуатации см. стр. 4-5

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNMG-NF (144) • VNMM-PP (145)

ISOTURN

A-SVLFNR-JHP

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина
A40U SVLFNR-22-JHP	40.00	350.00	60.0	36.0	22.50	48.00	4.5	11.0	VNGU 22..

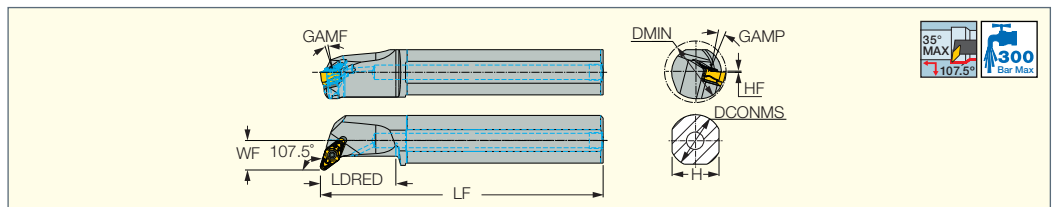
Запасные части

Обозначение							
A-SVLFNR-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	PL 40	SW6-T-SH	BLD T20/S7	SR TC-4

ALUPTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	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..

Пластины см. стр.: VNMG-F3M (143) • VNMG-F3S (143) • VNMG-FNF-CERMET (144) • VNMG-SF (144) • VNMG/VNMG-NF (144) • VNMM-PP (145)

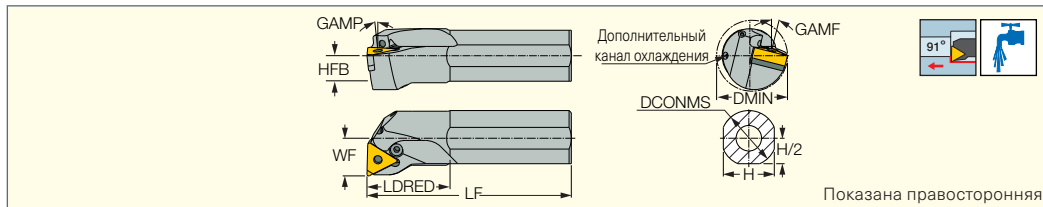
Запасные части

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

HELITURN LD

A-PTFNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных трехгранных пластин TNMX или TNMG, угол в плане 91°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
A16M PTFNR/L-16G	16.00	150.00	31.0	15.0	7.5	11.00	-12	-16	20.00	TNMG 1604
A20Q PTFNR/L-16G	20.00	180.00	31.0	18.0	9.0	13.00	-6	-14	25.00	TNMG 1604
A25S PTFNR/L-16X	25.00	250.00	37.5	23.0	11.5	17.00	-6	-14	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A32T PTFNR/L-16X	32.00	300.00	48.0	29.0	14.5	22.00	-6	-12	40.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A40U PTFNR/L-16X	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.00	-6	-12	50.00	TNMX 1606, TNMG 1604

• Используйте подкладную пластину TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604...

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMX-M3/4PW (146) • TNMX-M3/4MW (147) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

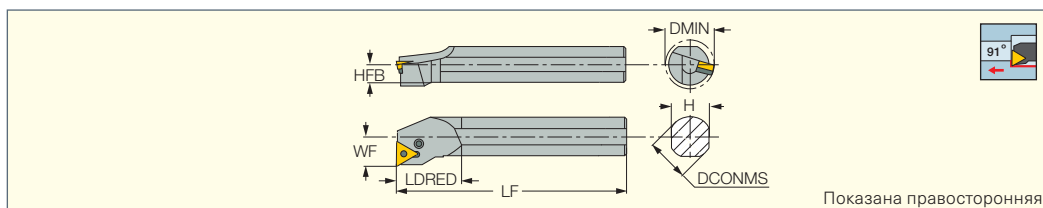
Запасные части

Обозначение										
A16M PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009			HW 2.0	PL 16
A20Q PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009	SR M4X4 DIN913 TL360		HW 2.0	PL 20
A25S PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360		HW 2.5	PL 25
A32T PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360		HW 2.5	PL 32
A40U PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 DIN913 TL360		HW 2.5	PL 40

ISOTURN

S-PTFNR/L

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 91°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S20R PTFNR/L-11	20.00	200.00	32.0	18.0	9.0	13.00	-6	-14	24.00	TNMG 1103
S25S PTFNR/L-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	-6	-13	32.50	TNMG 1604
S32T PTFNR/L-16	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.00	-6	-13	40.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-16	40.00	350.00	30.0	36.0	18.0	27.00	-6	-10	49.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-22	40.00	350.00	62.0	36.0	18.0	27.00	-6	-10	49.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

Обозначение							
S20R PTFNR/L-11					LR 2	SR 117-2015	HW 2.0/5
S25S PTFNR/L-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3		LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
S32T PTFNR/L-16	TTN 322	TTN 332(a)*	SP 3		LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
S40U PTFNR-16	TTN 322		SP 3		LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
S40U PTFNR-22	TTN 422		SP 4		LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

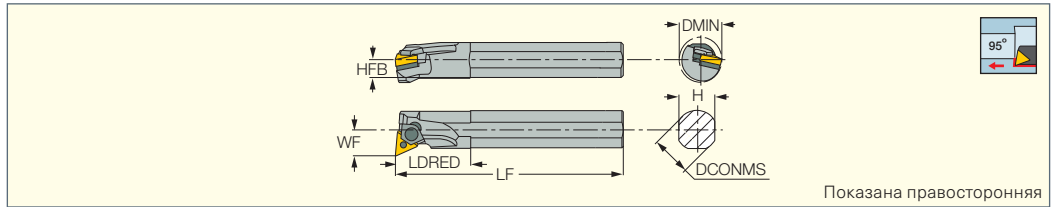
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

(a) Для пластин TNMG 1603..

ISOTURN

S-MTLNR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для негативных трехгранных пластин, угол в плане 95°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S25S MTLNR/L-16W-M	25.00	250.00	40.0	23.0	11.5	17.00	-6	-12	32.00	TNMG 1604
S32T MTLNR/L-16W-M	32.00	300.00	50.0	30.0	15.0	22.00	-6	-12	40.00	TNMG 1604
S40U MTLNR/L-22W	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.00	-6	-10	49.00	TNMG 2204

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMM-NR (151) • TNMG/TNGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

Обозначение								
S25S MTLNR/L-16W-M			ZNW 3WNS	SR 17-317NS		LC 291N CLAMP	HW 3.0	E RING N
S32T MTLNR/L-16W-M	TTT 322N	TTT 332N ^(a)	ZNW 3WN	SR 17-317N		LC 291N CLAMP	HW 3.0	E RING N
S40U MTLNR/L-22W		TTT 434	ZNW 4	SR 17-295	HW 2.5	LC 281 SET 1	HW 3.0	

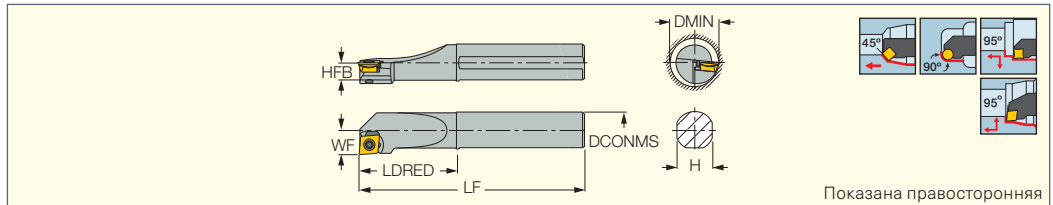
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Для пластин TNMG 1603..

CHAMTURN

S-SUXCR/L-CM

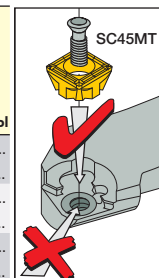
Расточные державки с винтовым креплением для четырех различных геометрий с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	DMIN	GAMP	GAMF	WF
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11.00
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13.00
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17.00

Пластины см. стр.: CC95MT-SM (187) • SC45MT-SM (187)

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HEB	DMIN	GAMP	GAMF	WF	Пластины
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11	CC95MT...
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13	CC95MT...
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17	CC95MT...



Многофункциональные державки для двух типов пластин

- Уникальное посадочное гнездо
- Для наружной обработки
- Покрывает большинство основных операций
- Упрощает выбор инструмента
- Закрепление винтом
- Минимум запасных частей

Направление закрепления для SC45MT...

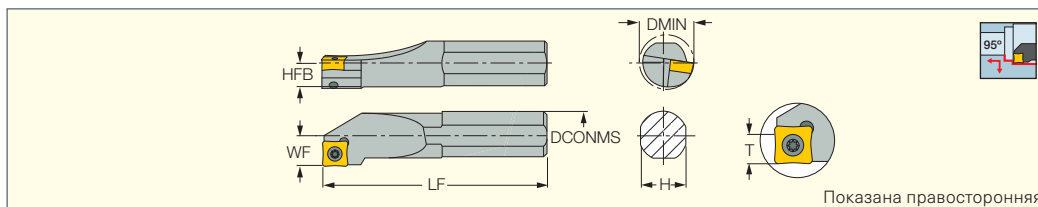
Запасные части

Обозначение		
S-SUXCR/L-CM	SR 14-544/S	T-15/5

ISOTURN

S/A-SQLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для квадратных пластин 80° с задним углом 7°






Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	T	GAMP	GAMF	DMIN	CSP ⁽¹⁾	Пластина
S16Q SQLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.00	8.5	0	-12	20.00	0	QCMT 09T304
S20R SQLCR-09	20.00	200.00	45.0	15.0	7.5	13.00	8.5	0	-6	25.00	0	QCMT 09T304
S25S SQLCR-09	25.00	250.00	55.0	15.0	7.5	17.00	8.5	0	-6	32.00	0	QCMT 09T304
A25 SQLCR-09-AD	25.00	120.00	45.0	15.0	7.5	17.00	8.5	0	-6	32.00	1	QCMT 09T304

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

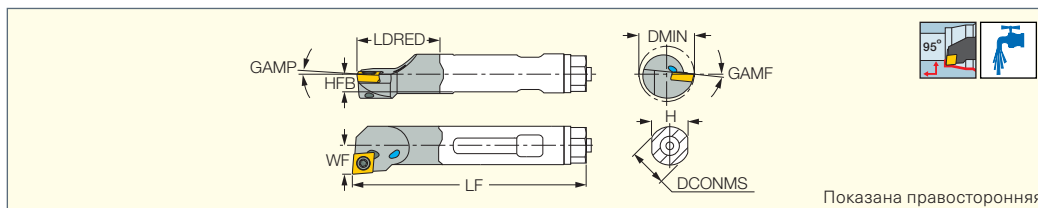
Запасные части

Обозначение			
S16Q SQLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	
S20R SQLCR-09	SR 16-236	T-15/5	
S25S SQLCR-09	SR 16-236	T-15/5	
A25 SQLCR-09-AD	SR 16-236	T-15/5	PL 25



ISOTURN

E-SCLCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с положительным задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

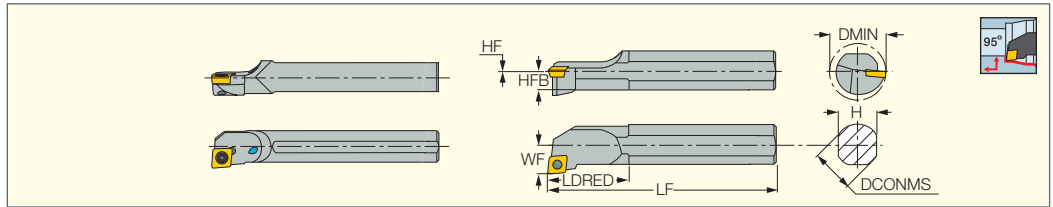
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 SCLCR/L-06 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.00	0	-7	15.80	CCMT/CCGT 0602	SR 14-548	T-7/5
E16 SCLCR-09 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	7.5	11.00	0	-9	20.00	CCMT/CCGT 09T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)



A/E/S-SCLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 80° с задним углом 7°, минимальный диаметр растачивания 20 мм



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	HFB	HF	DMIN	CSP ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	TQ	Пластина
A04F SCLCR/L-03	4.00	80.00	8.0	2.50	3.8	1.9	0.0	5.00	1	0	-15	0.6	CCGT 03X1
A05F SCLCR/L-03	5.00	80.00	9.0	3.00	4.8	2.4	0.0	6.00	1	0	-13	0.6	CCGT 03X1
A06G SCLCR/L-04	6.00	90.00	10.0	3.50	5.8	2.9	0.0	7.00	1	0	-13	0.6	CCGT 04T1
A07G SCLCR/L-04	7.00	90.00	11.0	4.00	6.8	3.4	0.0	8.00	1	0	-11	0.6	CCGT 04T1
A20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	35.0	13.00	18.0	9.0	0.0	25.00	1	0	-4	3.0	CC..09T3
A25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	35.0	17.00	23.0	11.5	0.0	32.00	1	0	-4	3.0	CC..09T3
E04G SCLCR/L-03	4.00	90.00	9.0	2.50	3.8	1.9	0.0	5.00	1	0	-15	0.6	CCGT 03X1
E05G SCLCR/L-03	5.00	90.00	10.0	3.00	4.8	2.4	0.0	6.00	1	0	-13	0.6	CCGT 03X1
E06H SCLCR/L-04	6.00	100.00	12.0	3.50	5.8	2.9	0.0	7.00	1	0	-13	0.6	CCGT 04T1
E07H SCLCR/L-04	7.00	100.00	14.0	4.00	6.8	3.4	0.0	8.00	1	0	-11	0.6	CCGT 04T1
E08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	-	5.00	7.6	3.8	0.0	10.00	1	3	-11	1.0	CC..0602
E10M SCLCR/L-06	10.00	150.00	-	7.00	9.2	4.6	0.0	14.00	1	3	-7	1.0	CC..0602
E12Q SCLCR/L-06	12.00	180.00	-	9.00	11.0	5.5	0.0	16.00	1	0	-7	1.0	CC..0602
E16R SCLCR/L-06	16.00	200.00	-	11.00	14.0	7.0	0.0	20.00	1	0	-12	1.0	CC..0602
E16R SCLCR/L-09	16.00	200.00	-	11.00	15.0	7.5	0.0	20.00	1	0	-6	3.0	CC..09T3
S08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	12.0	5.00	8.0	3.8	-0.2	10.50	0	0	-11	1.0	CC..0602
S10L SCLCR/L-06	10.00	140.00	20.0	7.00	9.0	4.5	0.0	13.00	0	0	-7	1.0	CC..0602
S12M SCLCR/L-06	12.00	150.00	12.0	9.00	12.0	5.5	-0.5	16.00	0	0	-7	1.0	CC..0602
S16Q SCLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	11.00	15.0	7.5	0.0	20.00	0	0	-6	3.0	CC..09T3
S20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	50.0	13.00	18.0	9.0	0.0	25.00	0	0	-4	3.0	CC..09T3
S25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	17.00	23.0	11.5	0.0	35.00	0	0	-4	3.0	CC..09T3





* А - стальной хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости, Е - твердосплавный хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: CCMT-CERMET (165) • CCGT-F1P (163) • CCMT-F3P (163) • CCMT-M3P (164) • CCMT-M3M (164) • CCMT-PF (166) • CCMT/CCGT-SM (165) • CCET-WF (167) • CCMT-WG (167) • CCGT-AS (190) • CCGT-AF (191) • CCMT-14 (166) • CCMT/CCGT (166) • CCGW/CCMT (CBN) (206) • CCGW/CCMW-2 (CBN) (207) • CCMT (PCD) (201)



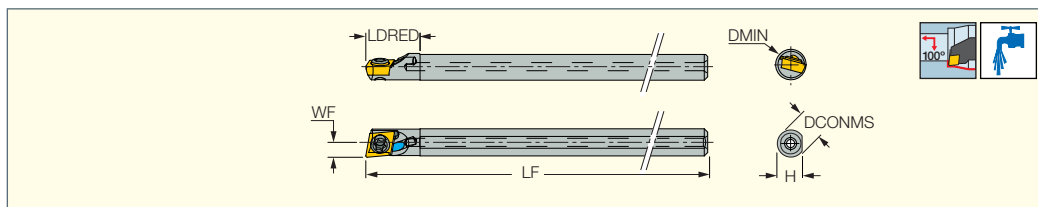
Запасные части

Обозначение				
A04F SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
A05F SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
A06G SCLCR/L-04	CSTB-2			
A07G SCLCR/L-04	CSTB-2			
A20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 20
A25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5	HW 2.0	PL 25
E04G SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
E05G SCLCR/L-03	CSTA-1.6			
E06H SCLCR/L-04	CSTB-2			
E07H SCLCR/L-04	CSTB-2			
E08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E10M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E12Q SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
E16R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S10L SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S12M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5		
S16Q SCLCR/L-09	SR 16-236/L8.6	T-15/5		
S20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		
S25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5		

ISOTURN

A/E-SEXPR/L-03

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 75° с задним углом 11°, минимальный диаметр растачивания 4.5 мм



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
A04F SEXPR/L-03	4.00	80.00	8.0	3.8	0.0	2.30	4.50	0	-15	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F
E04G SEXPR/L-03	4.00	90.00	9.0	3.8	0.0	2.30	4.50	0	-15	EPGT03	CSTA-1.6	T-6F

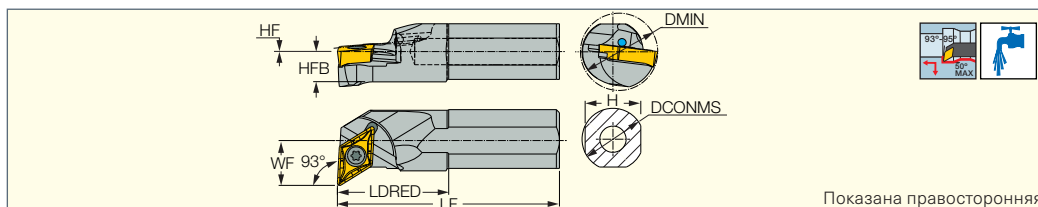
• А - стальной хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости, Е - твердосплавный хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: EPGT-F1P (167)

ISOTURN

A-SDUCR/L-13-SL

Расточные державки для ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для фасонной обработки с большой жесткостью



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	Материал ⁽¹⁾	Пластина
A20R SDUCR/L-13-SL	20.00	200.00	36.0	18.0	9.1	14.50	0.1	25.00	0	-7	S	DCMT 13T5-SL
A25S SDUCR/L-13-SL	25.00	250.00	45.0	23.0	11.5	17.00	0.0	32.00	0	-6	S	DCMT 13T5-SL

⁽¹⁾ S-сталь

Пластины см. стр.: DCMT-F3P-SL (169) • DCMT-M3M-SL (170) • DCMT-PF-SL (171) • DCMT-SM-SL (172)

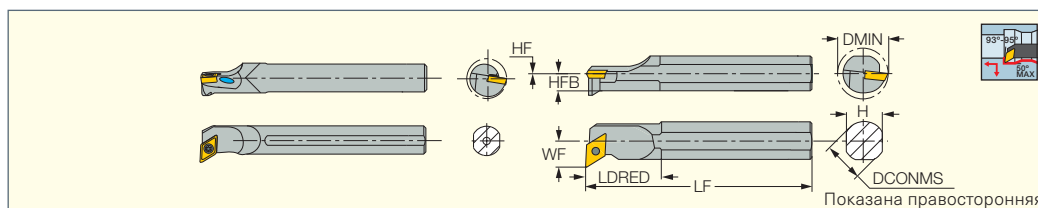
Запасные части

Обозначение			
A20R SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 20
A25S SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 25

ISOTURN

A/E/S-SDUCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 55° с задним углом 7°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	Материал ⁽¹⁾	CSP ⁽²⁾	Пластина
A20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	14.50	-0.5	25.00	0	-6	S	1	DC.. 11T3
A25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	45.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0	-5	S	1	DC.. 11T3
E10M SDUCR/L-07	10.00	150.00	25.0	9.2	5.1	8.00	0.5	14.00	3	-7	C	1	DC.. 0702
E12Q SDUCR/L-07	12.00	180.00	-	11.0	5.5	9.00	0.0	16.00	0	-7	C	1	DC.. 0702
E16R SDUCR/L-07	16.00	200.00	-	15.0	8.1	11.00	0.6	20.00	0	-8	C	1	DC.. 0702
S10L SDUCR/L-07	10.00	140.00	18.0	9.2	5.0	8.00	0.4	14.00	-3	-9	S	0	DC.. 0702
S12M SDUCR/L-07	12.00	150.00	20.0	12.0	5.5	9.00	-0.5	16.00	-7	-9	S	0	DC.. 0702
S16Q SDUCR/L-07	16.00	180.00	25.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	0	-8	S	0	DC.. 0702
S20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	13.00	-0.5	25.00	0	-6	S	0	DC.. 11T3
S25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	55.0	23.0	12.0	17.00	0.5	32.00	0	-5	S	0	DC.. 11T3

• А - стальной хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости, Е - твердосплавный хвостовик с каналом подвода охлаждающей жидкости

⁽¹⁾ S-сталь, С-твердый сплав

⁽²⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

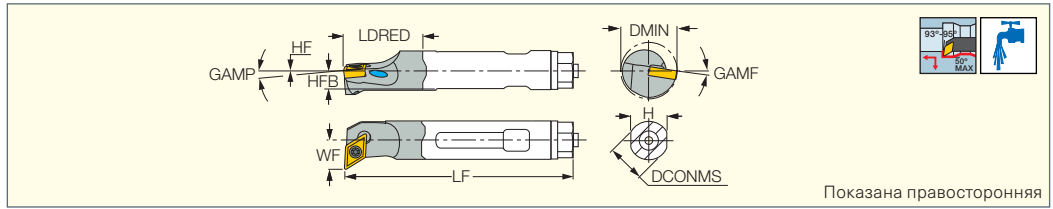
Пластины см. стр.: DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCGT-AF (191) • DCMT-14 (173) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209) • DCMT (CBN) (209) • DCMT (PCD) (201) • DCMT-CERMET (171)

Запасные части

Обозначение						
A20R SDUCR/L-11				HW 2.0	SR 16-236 P	T-15/5
A25S SDUCR/L-11				HW 2.0	SR 16-236 P	T-15/5
E10M SDUCR/L-07					SR 14-548	T-7/5
E12Q SDUCR/L-07					SR 14-548	T-7/5
E16R SDUCR/L-07					SR 14-548	T-7/5
S10L SDUCR/L-07					SR 14-548	T-7/5
S12M SDUCR/L-07					SR 14-548	T-7/5
S16Q SDUCR/L-07					SR 14-548	T-7/5
S20R SDUCR/L-11					SR 16-236 P	T-15/5
S25S SDUCR/L-11	TDC 3-1P	SR TC-3P		HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

E-SDUCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для позитивных ромбических пластин 55° с задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



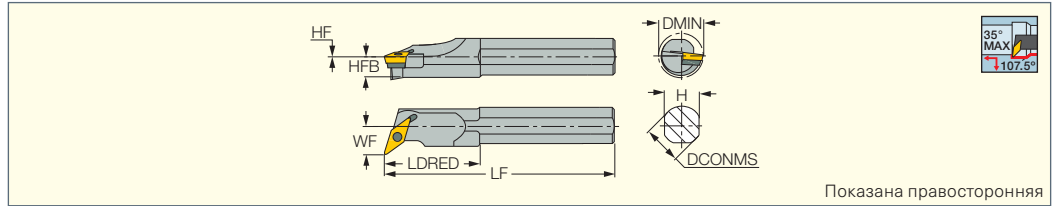
Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 SDUCR/L-07 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	999.0	9.00	0.0	0	-9	15.80	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5
E16 SDUCR/L-07 HEAD	16.00	200.00	29.7	15.0	999.0	11.00	0.5	0	-9	20.00	DCMT/DCGT 0702	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: DCMT-F3P (169) • DCMT-M3M (170) • DCMT-PF (172) • DCMT/DCGT-SM (172) • DCET-WF (173) • DCGT-AS (191) • DCMT/DCGT (173) • DCGW/DCMW-2 (CBN) (209)

A/S-SVQCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана 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

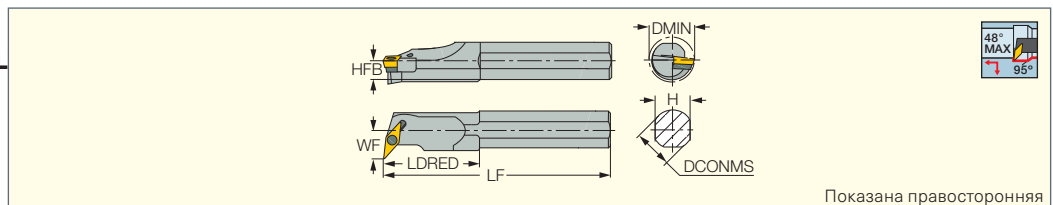
Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (175) • VCMT-F3P (174) • VCGW-2 (CBN) (211) • VCMT-F3M (174) • VCMT-M3M (174) • VCMT-SM (176) • VCGT-AS (190) • VCGT-AF (190) • VCMT-14 (176) • VCMW (176) • VCMT (CBN) (202) • VCGT (PCD) (202) • VCGT-DW (PCD) (202)

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

A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Показана 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)

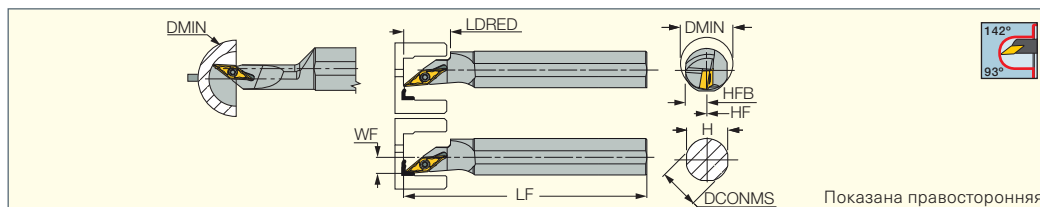
Запасные части

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

S/A-SVJCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	CSP ⁽²⁾	Пластина
A16R SVJCR/L-11	16.00	200.00	47.5	15.0	7.5	8.50	0.0	20.00	-5	-5	1	VC.. 1103
S16R SVJCR/L-11 ⁽¹⁾	16.00	200.00	20.0	15.0	8.0	7.00	0.5	19.00	-5	-4	0	VC.. 1103
A20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	43.0	18.0	9.0	11.00	0.0	25.00	-7	-3	1	VC.. 1103
S20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	37.0	19.0	9.5	2.00	0.0	25.00	-7	-3	0	VC.. 1103

⁽¹⁾ Не применять для внутренней обработки сферы

⁽²⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (174) • VCMT-F3M (174) • VCMT-SM (176) • VCET-WF (175) • VCGT-AS (190)

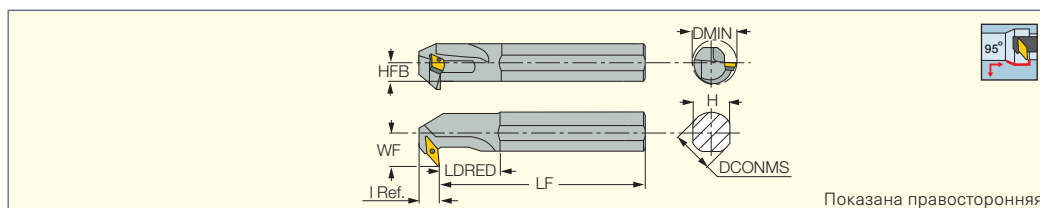
Запасные части

Обозначение			
A16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	PL 16
S16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	
A20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	PL 20
S20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

Державки для обратного растачивания с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	I.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)

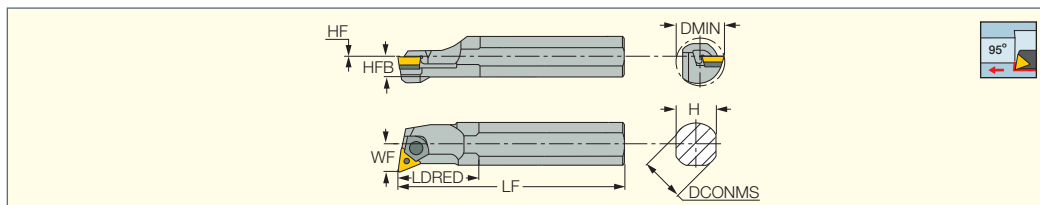
Запасные части

Обозначение					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

S-MTLCR/L-W

Расточные державки с клиновым прихватом для трехгранных пластин с задним углом 7°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина
S25S MTLCR/L-16W	25.00	250.00	43.0	23.0	13.1	17.00	1.6	34.00	0	0	TC.. 16T3
S32T MTLCR/L-16W	32.00	300.00	45.0	29.0	14.5	22.00	0.0	39.00	0	0	TC.. 16T3

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189)

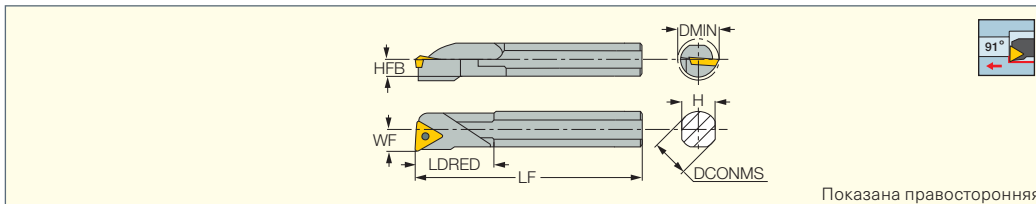
Запасные части

Обозначение						
S-MTLCR/L-W	TTC 331	HW 2.0	ZNW 3C	LC 291-MIM SET 1	SR 17-319	HW 2.5

ISOTURN

S-STFCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

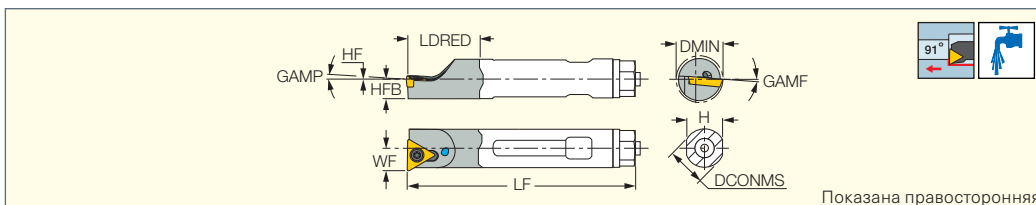
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
S10K STFCR/L-11	10.00	125.00	29.0	9.0	4.5	7.00	13.00	0	-6	ТС.. 1102	SR 14-548	T-7/5
S12M STFCR/L-11	12.00	150.00	30.0	11.0	5.5	9.00	15.80	0	-3	ТС.. 1102	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PCD) (203)

ISOTURN

E-STFCR-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°, для установки на твердосплавный хвостовик



Показана правосторонняя

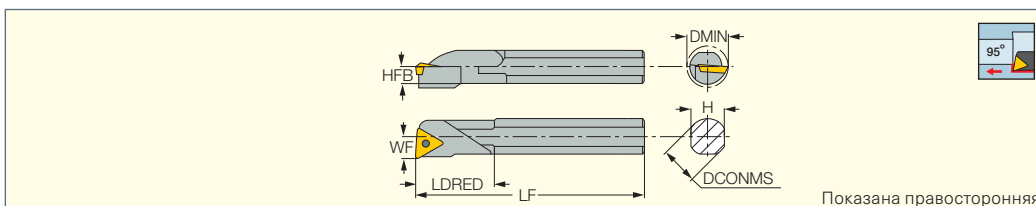
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 STFCR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	999.0	6.80	0.0	0	-6	13.80	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5
E16 STFCR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	999.0	9.00	0.5	0	-6	20.00	TCMT 1102	SR 14-548	T-7/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PCD) (203)

ISOTURN

S-STLCR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя

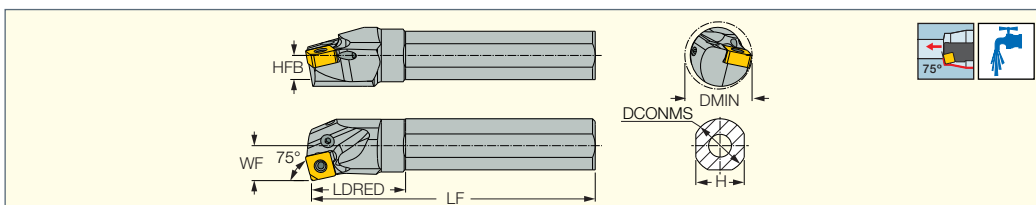
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
S16Q STLCR/L-11	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.00	20.00	0	-1	ТС.. 1102	SR 14-548	T-7/5
S20R STLCR/L-16	20.00	200.00	50.0	18.0	9.0	13.00	25.00	0	-3	ТС.. 16T3	SR 16-236	T-15/5

Пластины см. стр.: TCMT-F3P (179) • TCMT-PF (179) • TCMT-SM (180) • TCGT-AS (189) • TCMT (CBN) (212) • TCMT (PCD) (203)

ISOTURN

A-PSKNR/L-09

Расточные державки с рычажным прижимом для негативных квадратных пластин 90°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
A25R PSKNR/L-09	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.00	-6	-15	32.00	SNMG 0903 SNMG 0904
A32S PSKNR/L-09	32.00	250.00	43.0	30.0	15.0	22.00	-6	-13	40.00	SNMG 0903 SNMG 0904

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153)

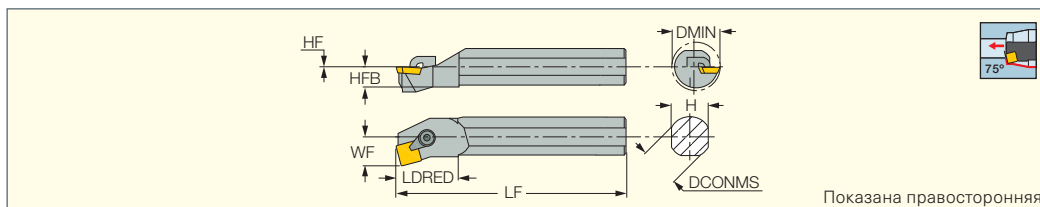
Запасные части

Обозначение								
A25R PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25
A32S PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32

ISOTURN

S-CSKPR

Расточные державки с верхним прихватом для квадратных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

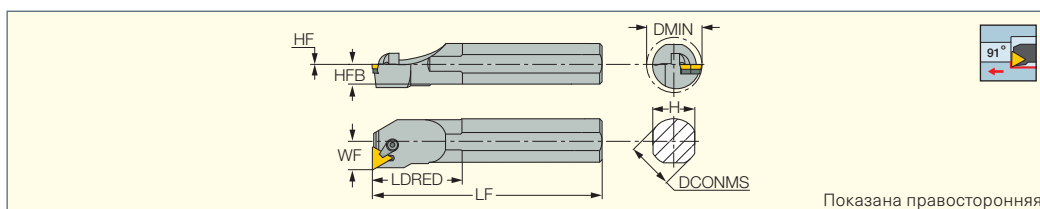
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	DMIN	GAMP	GAMF	Пластина		
S16Q CSKPR-09	16.00	180.00	34.0	15.0	8.0	11.00	0.5	20.00	4	0	SPMR 0903	LC 15 SET 1	HW 2.5
S25S CSKPR-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	30.00	5	0	SPMR 1203	LC 30 SET 2	HW 3.0

Пластины см. стр.: SPMR (182)

ISOTURN

S-CTFPR/L

Расточные державки с верхним прихватом для трехгранных пластин с задним углом 11°



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина
S12L CTFPR/L-09	12.00	140.00	34.0	11.0	6.0	9.00	0.5	3	0	15.60	TPMR 0902
S16Q CTFPR/L-11	16.00	180.00	38.0	15.0	8.0	11.00	0.5	4	0	20.00	TPMR 1103
S20Q CTFPR-16	20.00	180.00	38.0	18.0	9.5	13.00	0.5	4	0	24.00	TPMR 1603
S20R CTFPR/L-16	20.00	200.00	46.0	18.0	9.5	13.00	0.5	4	0	24.00	TPMR 1603
S25R CTFPR-16	25.00	200.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	5	0	31.00	TPMR 1603
S25S CTFPR-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.00	0.0	5	0	31.00	TPMR 1603
S32T CTFPR/L-16	32.00	300.00	62.0	29.0	14.5	22.00	0.0	5	0	40.00	TPMR 1603
S40T CTFPR-16	40.00	300.00	62.0	36.0	18.0	27.00	0.0	5	0	48.00	TPMR 1603

Пластины см. стр.: TPGN-Ceramic (199) • TPMR (182) • TPMR-FTF (183) • TPMR-PF (182)

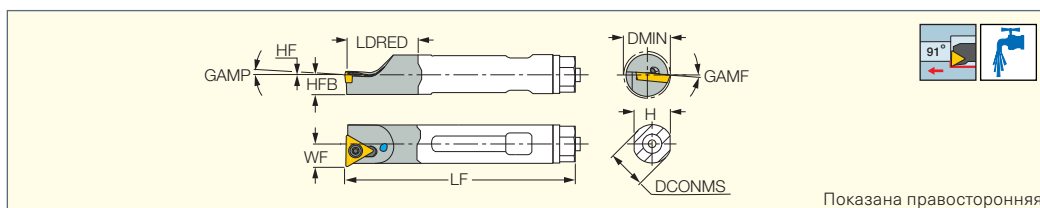
Запасные части

Обозначение				
S12L CTFPR/L-09	LC12 SET1	HW 2.5		
S16Q CTFPR/L-11	LC 15 SET 1	HW 2.5		
S20Q CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S20R CTFPR/L-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S25R CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S25S CTFPR-16	LC 30 SET 2	HW 3.0		
S32T CTFPR/L-16	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16
S40T CTFPR-16	LC 30 SET 1	HW 3.0	ITBP 122	SP 16

ISOTURN

E-STFPR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°, для установки на твердосплавный хвостовик



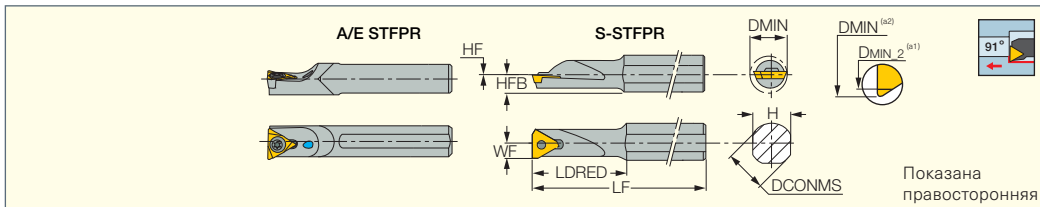
Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
E12 STFPR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	999.0	6.80	0.0	4	-6	13.00	TPMT/TPGH 1102	SR 14-505	T-7/5
E16 STFPR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	999.0	8.80	0.5	4	-6	20.00	TPGB 1102	SR 14-505	T-7/5

Пластины см. стр.: TPMT-PF (184) • TPGT-SP (183) • TPGX-XL (184) • TPGH-XL (185) • TPGV (184) • TPMT (183)

A/E/S-STFPR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	DMIN	DMIN_2	GAMP	GAMF	CSP ⁽¹⁾	Материал ⁽²⁾		
A10K STFPR-11	10.00	125.00	-	9.0	5.3	0.8	6.00	11.00	12.00	3	0	1	S	SR 14-505	T-7/5
A12Q STFPR-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	0.8	7.00	13.00	14.00	4	0	1	S	SR 14-505	T-7/5
E10M STFPR-11	10.00	150.00	-	9.0	5.3	0.8	6.00	12.00	12.00	3	0	1	C	SR 14-505	T-7/5
E12Q STFPR/L-11	12.00	180.00	-	11.0	6.3	0.8	7.00	14.00	14.00	4	0	1	C	SR 14-505	T-7/5
S12K STFPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	0.8	5.60	11.00	11.00	3	0	0	S	SR 14-505	T-7/5
S12M STFPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	0.8	7.00	15.00	15.00	4	0	0	S	SR 14-505	T-7/5
S16Q STFPR/L-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	0.5	9.20	18.00	18.00	5	0	0	S	SR 14-505	T-7/5
S20R STFPR/L-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	1.0	10.20	21.50	21.50	5	0	0	S	SR 14-541	T-15/5

• (a1) При использовании пластин TPG. 110204-XL (a2) При использовании пластин TP.. 110204-..

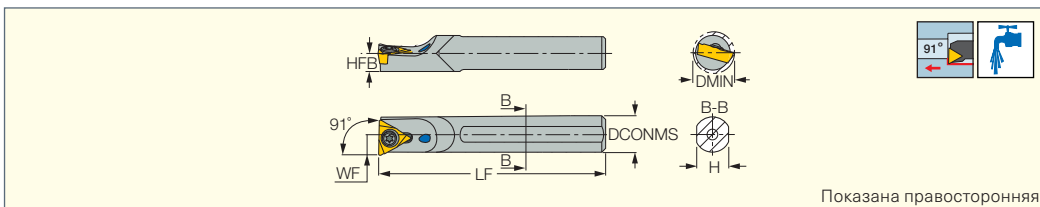
(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(2) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: TPMT-PF (184) • TPGV-XL (184) • TPGH-R/L (185) • TPGH-XL (185) • TPGV (184) • TPMT (183)

A/E-STFPR-X

Расточные державки для трехгранных пластин TPGX с задним углом 11°, для малых диаметров



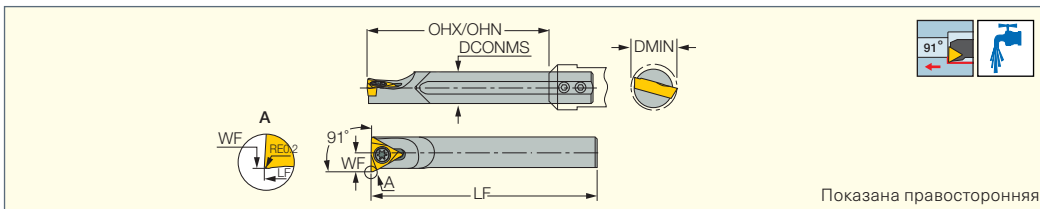
Обозначение	DCONMS	LF	WF	H	HFB	DMIN	GAMP	GAMF	Материал ⁽¹⁾	Пластина		
A08J STFPR-09X	8.00	110.00	5.00	7.2	3.6	9.50	5	-15	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-09X	10.00	125.00	5.70	9.0	4.5	10.90	5	-8	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A12M STFPR-09X	12.00	150.00	6.70	11.0	5.5	13.00	5	-8	S	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
A10K STFPR-11X	10.00	125.00	6.00	9.0	4.5	11.40	3	-15	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A12M STFPR-11X	12.00	150.00	6.80	11.0	5.5	13.50	3	-10	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
A16Q STFPR-11X	16.00	180.00	8.80	14.0	7.0	17.30	3	-5	S	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E08K STFPR-09X	8.00	125.00	5.00	7.2	3.6	9.50	5	-15	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-09X	10.00	150.00	5.70	9.0	4.5	10.90	5	-8	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E12Q STFPR-09X	12.00	180.00	6.70	11.0	5.5	13.00	5	-8	C	TPGX 0902	SR 14-298	T-8/5
E10M STFPR-11X	10.00	150.00	6.00	9.0	4.5	11.40	3	-15	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E12Q STFPR-11X	12.00	180.00	6.80	11.0	5.5	13.50	3	-10	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5
E16R STFPR-11X	16.00	200.00	8.80	14.0	7.0	17.30	3	-5	C	TPGX 1103	SR 10400052	T-8/5

(1) S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: TPGW-M3 (CBN) (213) • TPGX (185) • TPGX (CBN) (213) • TPGX (PCD) (203)

MG STFPR-X

Твердосплавные расточные державки для пластин TPGX, для малых диаметров



Обозначение	DCONMS	LF	OHN ⁽¹⁾	OHX ⁽²⁾	WF	GAMP	GAMF	DMIN		
MG 08-STFPR-09X	8.00	79.00	20.0	56.0	4.90	5	-15	9.50	SR 14-298	T-8/5

(1) Минимальный вылет в регулируемом диапазоне

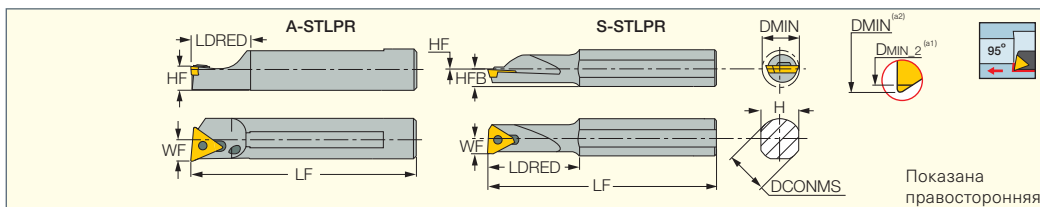
(2) Максимальный вылет в регулируемом диапазоне

Пластины см. стр.: TPGX (185) • TPGX (CBN) (213) • TPGX (PCD) (203)

ISOTURN

A/S-STLPR/L

Расточные державки с винтовым креплением для трехгранных пластин с задним углом 11°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	HF	WF	GAMP	GAMF	DMIN	DMIN_2	CSP ⁽¹⁾		
A10K STLPR-11	10.00	125.00	18.0	9.5	5.8	1.1	6.00	3	0	11.00	12.00	1	SR 14-505	T-7/5
A12Q STLPR-11	12.00	180.00	18.0	11.5	6.0	0.3	7.00	4	0	13.00	14.00	1	SR 14-505	T-7/5
S12K STLPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	0.8	5.60	3	0	9.70	11.00	0	SR 14-505	T-7/5
S12M STLPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	0.8	7.00	4	0	14.00	15.00	0	SR 14-505	T-7/5
S16Q STLPR-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	0.5	9.00	5	0	17.00	18.00	0	SR 14-505	T-7/5
S20R STLPR-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	1.0	10.20	5	0	21.50	21.50	0	SR 14-541	T-15/5

• (a1) При использовании пластин TPG. 110204-XL (a2) При использовании пластин TP.. 110204-..

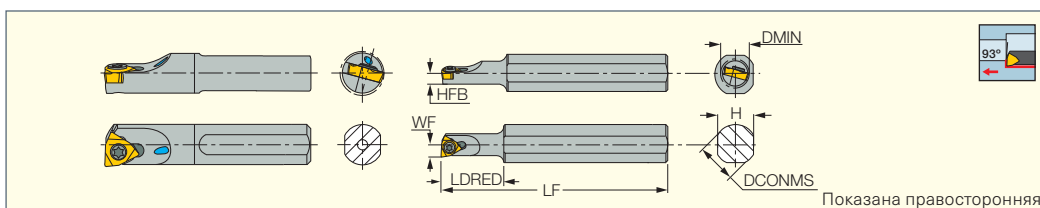
(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: TPMT-PF (184) • TPGB-XL (184) • TPGH-R/L (185) • TPGH-XL (185) • TPGB (184) • TPMT (183)

ISOTURN

E/S-SWUBR/L

Миниатюрные расточные державки с винтовым креплением для тригональных пластин WBMT



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CSP ⁽¹⁾	Материал ⁽²⁾	MIID ⁽³⁾		
E06H SWUBR/L-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	0	-15	6.50	1	C	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
E08K SWUBR-06	8.00	125.00	-	7.6	3.8	4.30	0	-8	8.70	1	C	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
E10M SWUBR-06	10.00	150.00	-	9.0	4.5	5.20	0	-12	10.90	1	C	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0606H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.30	0	-15	6.50	0	S	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0610H SWUBR/L-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.00	0	-15	6.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0710H SWUBR/L-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.50	0	-13	7.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S0808J SWUBR-06	8.00	100.00	-	7.4	3.7	4.30	0	-12	8.50	0	S	WBMT 060101L	SR 14-552	T-6/5
S0812J SWUBR/L-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.00	0	-12	8.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5
S1010K SWUBR/L-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.20	0	-12	11.00	0	S	WBMT 060101R	SR 14-552	T-6/5

• Используйте правые пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левые пластины WBMT 06...L для правосторонних державок.

(1) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(2) S-сталь, C-твердый сплав

(3) Мастер-пластина

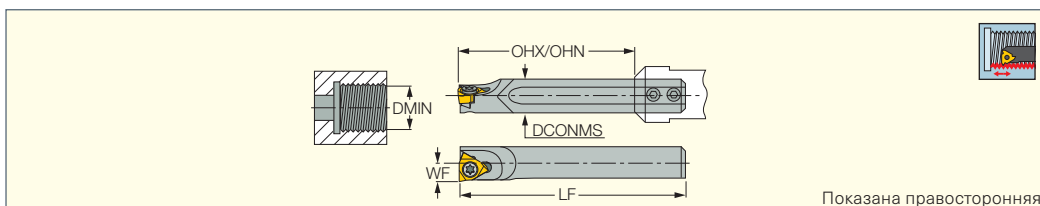
Пластины см. стр.: WBGТ (186) • WBMT (186)

ISOTURN

ISCARTHREAD

MGSIR/L

Твердосплавные расточные державки для обработки резьбы и растачивания



Обозначение	DCONMS	LF	OHN ⁽¹⁾	OHX ⁽²⁾	WF	DMIN		
MGSIR/L 06-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.90	7.00	SR 14-552	T-6/5
MGSIR/L 08-06	8.00	72.00	20.0	56.0	5.00	9.20	SR 14-552	T-6/5

• Для обеспечения высокой надежности при обработке мы настоятельно рекомендуем заменять крепежный винт после каждых 10 замен пластин.

(1) Минимальный вылет в регулируемом диапазоне

(2) Максимальный вылет в регулируемом диапазоне

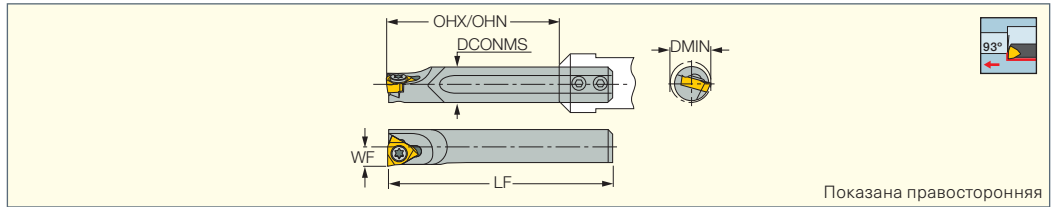
Пластины см. стр.: IR-MJ (627) • IR/L-55° (597) • IR/L-60° (601) • IR/L-BSPT (623) • IR/L-ISO (608) • IR/L-NPT (620) • IR/L-NPTF (622) • IR/L-UN (613) • IR/L-W (617)

Державки см. стр.: SBB (106)

ISOTURN

MG-SWUBR/L

Твердосплавные
расточные державки



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	OHN ⁽¹⁾	OHX ⁽²⁾	WF	DMIN		
MG 06-SWUBR/L-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.30	6.60	SR 14-552	T-6/5
MG 08-SWUBR/L-06	8.00	72.00	20.0	56.0	4.30	8.70	SR 14-552	T-6/5

• Используйте правые пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левые пластины WBMT 06...L для правосторонних державок

⁽¹⁾ Минимальный вылет в регулируемом диапазоне

⁽²⁾ Максимальный вылет в регулируемом диапазоне

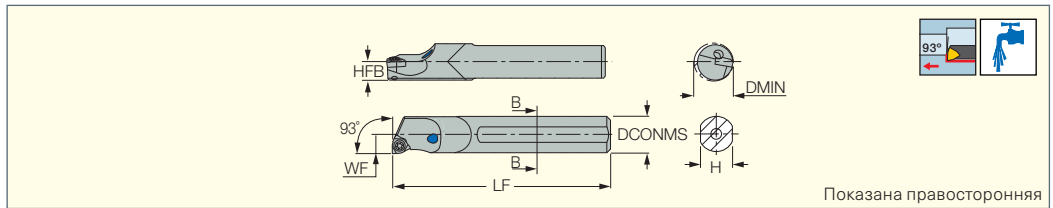
Пластины см. стр.: WBGТ (186) • WBMT (186)

Державки см. стр.: SBB (106)

ISOTURN

A/E-SWUCR

Расточные державки для
тригональных пластин WCGT,
для малых диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	H	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Материал ⁽¹⁾	Пластина		
A06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.30	0	-15	6.60	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A08J SWUCR-02	8.00	110.00	7.2	3.6	4.25	0	-12	8.70	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
A10K SWUCR-02	10.00	125.00	9.0	4.5	5.20	0	-12	10.90	S	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.30	0	-15	6.60	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E08K SWUCR-02	8.00	125.00	7.2	3.6	4.30	0	-12	8.70	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
E10M SWUCR-02	10.00	150.00	9.0	4.5	5.20	0	-12	10.90	C	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

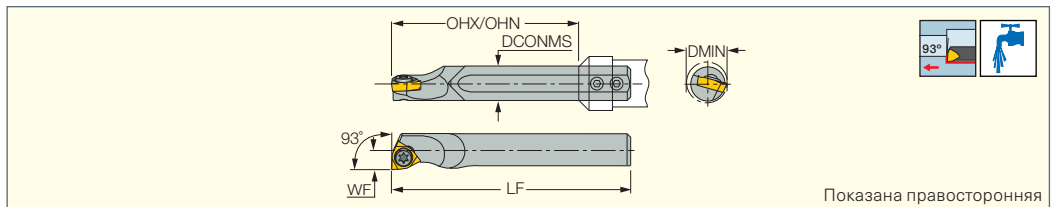
⁽¹⁾ S-сталь, C-твердый сплав

Пластины см. стр.: WCGT (186)

ISOTURN

MG-SWUCR

Твердосплавные расточные
державки для тригональных
пластин WCGT, для малых
диаметров



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LF	OHN ⁽¹⁾	OHX ⁽²⁾	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
MG 06-SWUCR-02	6.00	60.00	16.0	42.0	3.30	0	15	6.60	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
MG 08-SWUCR-02	8.00	75.70	20.0	56.0	4.30	0	12	8.80	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5

⁽¹⁾ Минимальный вылет в регулируемом диапазоне

⁽²⁾ Максимальный вылет в регулируемом диапазоне

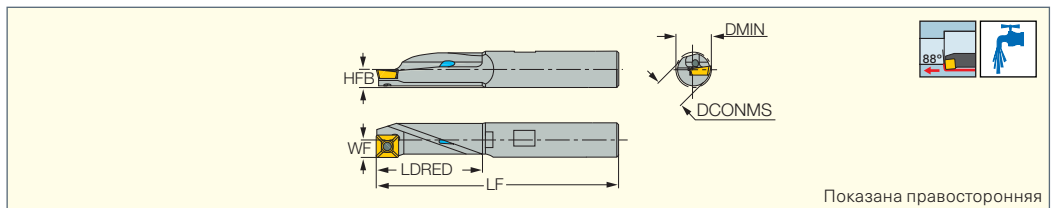
Пластины см. стр.: WCGT (186)

Державки см. стр.: SBB (106)

ISOTURN

A-SXFOR/L

Расточные державки с каналами
подвода охлаждающей
жидкости, для пластин XOMT



Показана правосторонняя

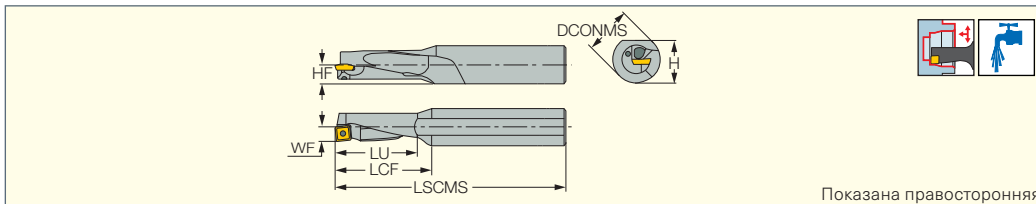
Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	HFB	WF	GAMP	GAMF	DMIN	Пластина		
A10J SXFOR/L-06	10.00	110.00	28.5	5.0	4.90	6	1.75	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5
A12K SXFOR/L-06	12.00	125.00	28.5	5.0	4.90	6	1.75	10.00	XOMT 0602	SR 34-508	T-7/5

Пластины см. стр.: XOMT-DT (179)

MULTIFUNCTION TOOLS

A-SXFOR-DR

Многофункциональные державки для растачивания и сверления, для пластин ХОМТ

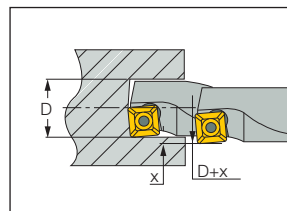


Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	LSCMS	LCF	LU	WF	HF	GAMP	GAMF	H	DCN ⁽¹⁾	Пластина
A1612M SXFOR-06DR	16.00	180.00	31.0	21.0	6.00	8.5	0	0	15.0	12.50	ХОМТ 0602

⁽¹⁾ Минимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: ХОМТ-DT (179)






Сверление

Диапазон:
D_{min}=12.5 мм
D_{max}=14 мм

Для достижения требуемого диаметра $\varnothing D$ инструмент должен быть расположен на расстоянии $D + x$ ($x=0.10$) для компенсации величины изгиба инструмента. Применяйте цикл с периодическим отводом инструмента, отводя его на 0.1 мм после углубления на каждый 1 мм.

Максимальная подача для стали: 0.05 мм/об; для нержавеющей стали: 0.03 мм/об

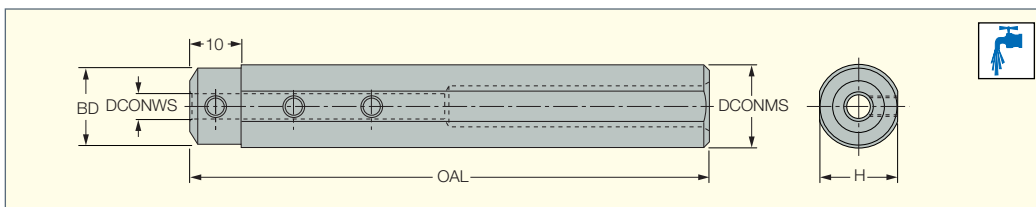
Запасные части




Обозначение			
A-SXFOR-DR	SR 34-508	T-7/51	PL 16

ISOTURN

SBB

Держатели для расточных державок малого диаметра



Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	H	OAL			
SBB D16-4	16.00	4.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-5	16.00	5.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-6	16.00	6.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D16-7	16.00	7.00	15.00	15.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-4	20.00	4.00	13.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-5	20.00	5.00	14.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-6	20.00	6.00	15.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D20-7	20.00	7.00	16.00	19.0	100.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-4	22.00	4.00	13.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-5	22.00	5.00	14.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-6	22.00	6.00	15.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*
SBB D22-7	22.00	7.00	16.00	21.0	125.00	SR M4X4	HW 2.0	PL 16*

* Подходят для правых и левых монолитных резцов и расточных державок.

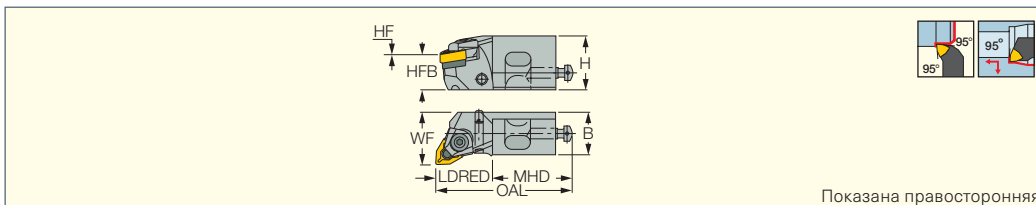
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (98) • A/E-SWUCR (105) • A/E/S-SCLCR/L (97) • E/S-SWUBR/L (104) • MG-SWUBR/L (105) • MG-SWUCR (105) • MGCH (375) • MGSIR/L (104)

ISOTURN

MWLNLR/L-CA-W

Сменные картриджи с клиновым прихватом для негативных тригональных пластин











Показана правосторонняя

Обозначение	OAL	LDRED	B	H	HFB	HF	WF	GAMP	GAMF	MHD
MWLNLR/L 16CA-06W	63.00	26.4	20.0	25.0	16.0	3.5	25.00	-8	-8	36.60

Пластины см. стр.: WNMG-CERMET (116) • WNMG-F3S (118) • WNMG-F3P (115) • WNMG-M3P (115) • WNMG-F3M (118) • WNMG-M3M (118) • WNMG-TF (121) • WNMG-GN (121) • WNMG-PP (120) • WNMG-VL (119) • WNMG-SF (119) • WNMG-NF (119) • WNMG-WF (120) • WNMA/WNMA-WG (123) • WNMG-WG (120)

Запасные части

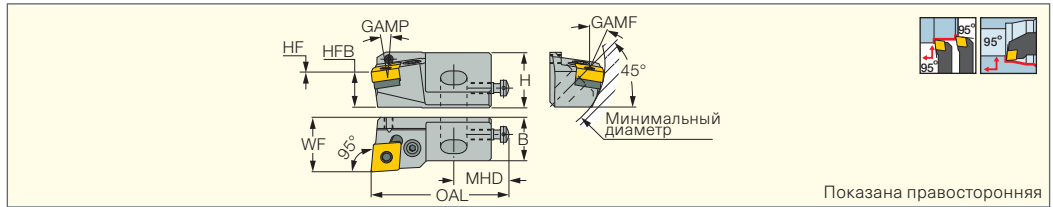
Обозначение								
MWLNLR/L 16CA-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W ^(a) *	ZNW 3W	LC 250 SET 1	HW 2.0	SR 76-1401	SR M4X10 DIN913	HW 2.5

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Используйте пластины WNMG 33..(0604..)

PCLNR/L-CA

Сменные картриджи для негативных ромбических пластин 80°, угол в плане 95°



Обозначение	H	HFB	B	OAL	HF	WF	DMIN ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	MHD
PCLNR/L 16CA-12	25.0	16.0	20.0	63.00	3.5	25.00	55.00	-8	-8	25.00

⁽¹⁾ Для установки в осевом направлении

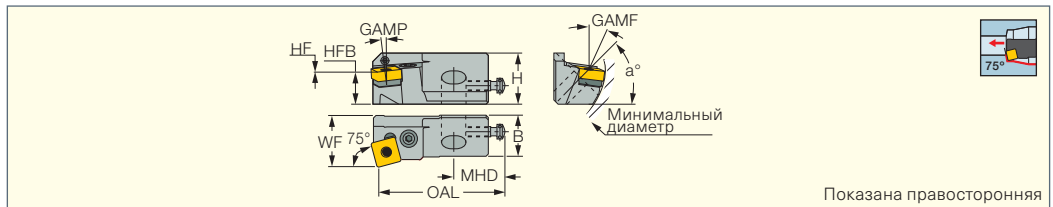
Пластины см. стр.: CNGA-2 (CBN) (205) • CNGA-4 (CBN) (205) • CNGA-Ceramic (196) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (206) • CNMA (130) • CNMA (PCD) (201) • CNMA-MW4 (CBN) (204) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (204) • CNMG-Ceramic (195) • CNMG-CERMET (125) • CNMG-F3M (127) • CNMG-F3P (124) • CNMG-F3S (128) • CNMG-GN (132) • CNMG-M3M (127) • CNMG-M3P (124) • CNMG-NF (129) • CNMG-NR (132) • CNMG-VL (128) • CNMG-WF (129) • CNMG-WG/NRW (130) • CNMG/CNGG-PP (131) • CNMG/CNGG-SF (129) • CNMG/CNGG-TF (131) • CNMM-M4PW (134) • CNMM-R3P (125) • CNMS-12 (193)

Запасные части

Обозначение									
PCLNL 16CA-12	TCN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN916	HW 2.0	PN 3-4
PCLNR 16CA-12	TCN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0	PN 3-4

PSKNR/L-CA

Сменные картриджи для негативных квадратных пластин, угол в плане 75°



Обозначение	H	HFB	B	LF	HF	WF	DMIN ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	α°	MHD
PSKNR 12CA-12	20.0	12.0	15.0	55.00	2.0	20.00	50.00	-6	-8	20	20.00
PSKNR/L 16CA-12	25.0	16.0	20.0	63.00	3.5	25.00	60.00	-4	-8	45	25.00

⁽¹⁾ Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

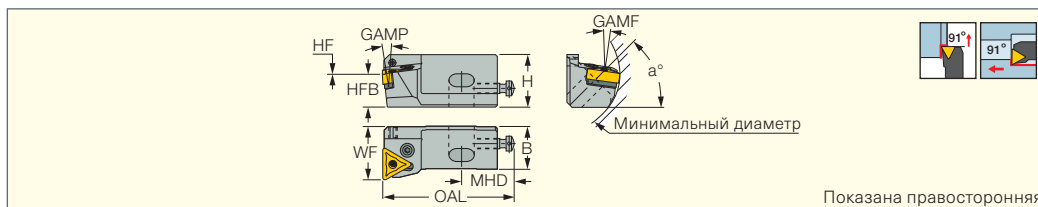
Запасные части

Обозначение									
PSKNR 12CA-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0
PSKNR/L 16CA-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0

ISOTURN

PTFNR-CA

Сменные картриджи с рычажным прижимом для негативных трехранных пластин, угол в плане 91°, для подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	H	HFB	B	OAL	HF	WF	DMIN ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	a°	MHD
PTFNR 12CA-16	20.0	12.0	15.0	55.00	2.0	20.00	50.00	-6	-9	20	20.00
PTFNR 16CA-16	25.0	16.0	20.0	63.00	3.5	25.00	55.00	-6	-8	45	25.00

⁽¹⁾ Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: TNMG-F3S (148) • TNMG-FFG-CERMET (148) • TNMG-F3P (146) • TNMG-M3P (146) • TNMG-F3M (147) • TNMG-M3M (147) • TNMG-TF (149) • TNMG-GN (150) • TNMG/TGG-PP (150) • TNMG-VL (149) • TNMG-PF (149) • TNMG-SF (148) • TNMG-NF (150) • TNMS-12 (192) • TNMA (151) • TNGA-Ceramic (199) • TNGA-M3 (CBN) (212) • TNGA-MC/M6 (CBN) (212) • TNMA (CBN) (211)

Запасные части

Обозначение										
PTFNR 12CA-16		TTN 332 ^{(a)*}			LR 3S	SR 117-2009		SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0
PTFNR 16CA-16	TTN 322	TTN 332 ^{(a)*}	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0

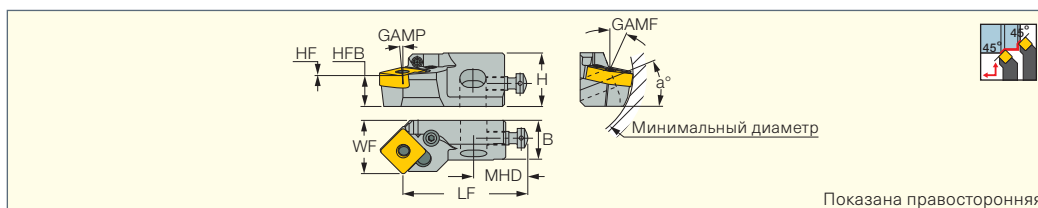
* Дополнительная опция, заказывается отдельно

^(a) Используйте для пластин TNMG 32..(1603..)

ISOTURN

PSSNR-CA

Сменные картриджи для негативных квадратных пластин, угол в плане 45°, для продольного точения и подрезки торца



Показана правосторонняя

Обозначение	LF	B	H	HFB	HF	WF	GAMP	GAMF	a°	DMIN ⁽¹⁾	MHD
PSSNR 12CA-12	47.00	15.0	20.0	12.0	2.0	20.00	-3	-10	20	50.00	20.00
PSSNR 16CA-12	53.00	20.0	25.0	16.0	3.5	25.00	0	-11	45	55.00	24.00

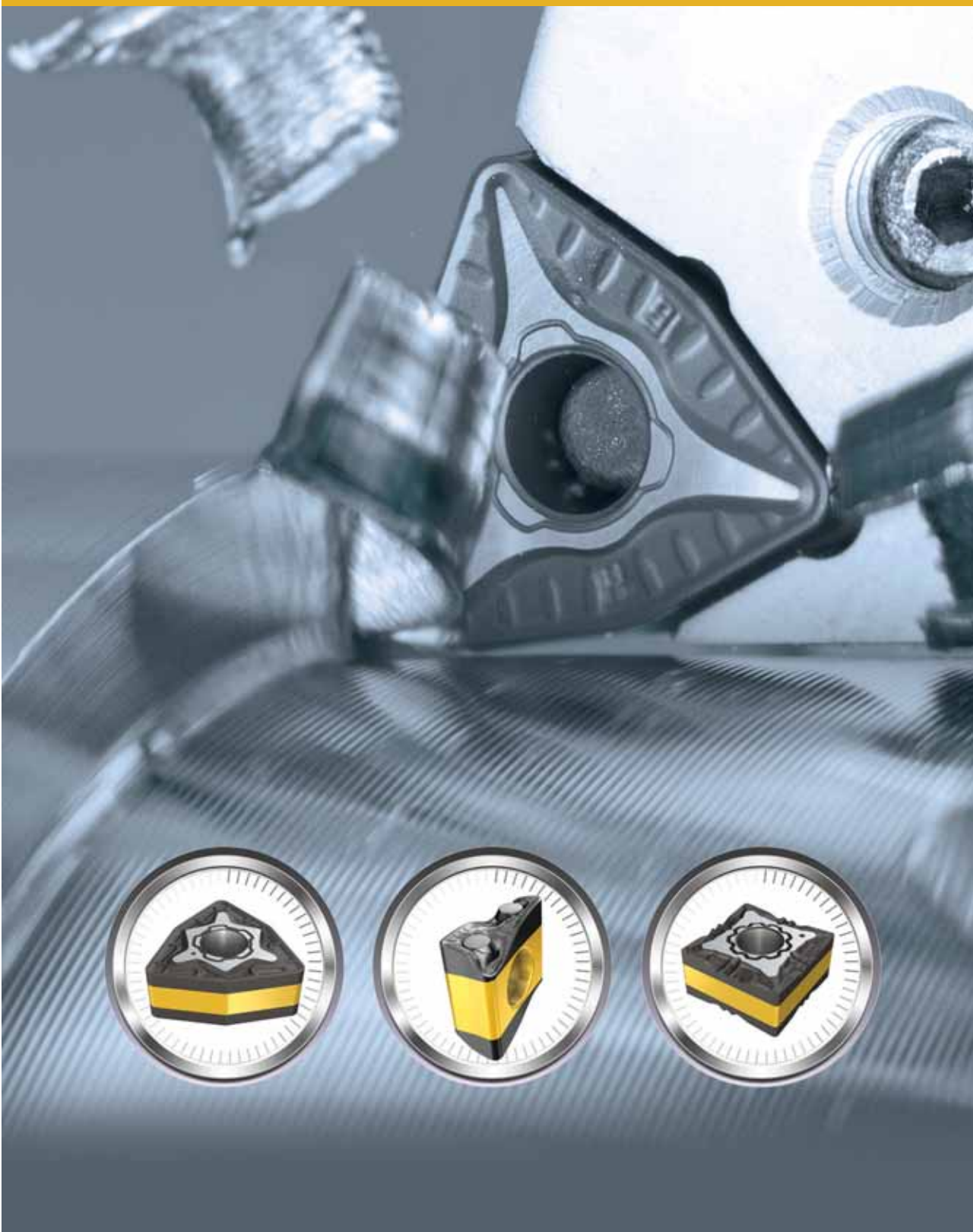
⁽¹⁾ Для установки в осевом направлении

Пластины см. стр.: SNMG-F3S (154) • SNMG-F3P (152) • SNMG-M3P (152) • SNMM-R3P (157) • SNMG-F3M (153) • SNMG-M3M (153) • SNMG-TF (155) • SNMG-GN (156) • SNMG-NR (156) • SNMG-PP (154) • SNMG-VL (154) • SNMA (156) • SNGA-Ceramic (197) • SNMA (CBN) (214)

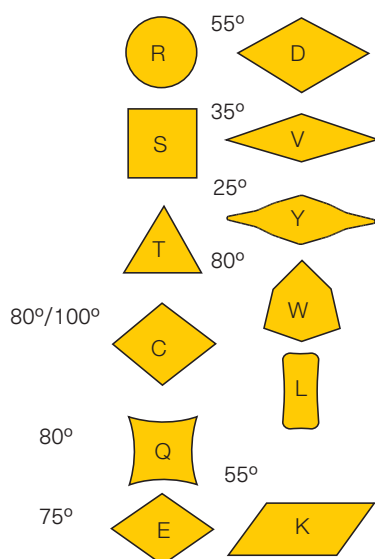
Запасные части

Обозначение									
PSSNR 12CA-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0
PSSNR 16CA-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5 DIN913	HW 2.0

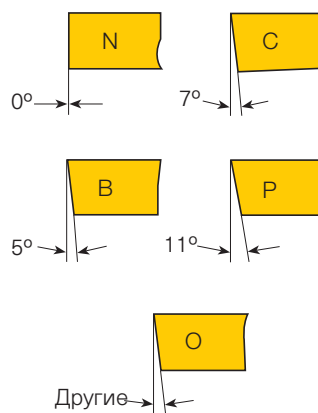
ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ISOTURN



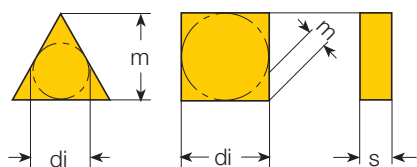
1. Форма



2. Задний угол пластины



3. Допуск



	m	s	di
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
M	fr. ±0.08 to ±0.18 ⁽¹⁾	±0.13	fr. ±0.05 to ±0.13 ⁽¹⁾
U	fr. ±0.13 to ±0.38 ⁽¹⁾	±0.13	fr. ±0.08 to ±0.25 ⁽¹⁾

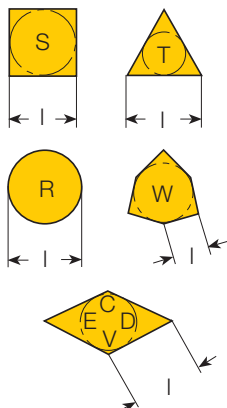
⁽¹⁾ Допуск зависит от размера пластины

di	Допуск в мм			
	По m		По di	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.87	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

4. Тип

- A** Без стружколома, с отверстием
- G** Стружколом на обеих сторонах, с отверстием
- M,S** Стружколом на одной стороне, с отверстием
- R** Стружколом на одной стороне, без отверстия
- B,W** Коническая фаска на одной стороне, с отверстием
- T,H** Стружколом на одной стороне, с отверстием и конической фаской
- P** Негативный / позитивный на одной или на обеих сторонах, с отверстием
- Z, X** Специальные

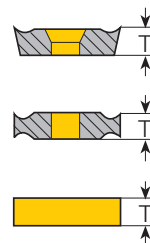
5. Длина режущей кромки



di		Символ (l)								
дюйм	мм	C	D	R	S	T	V	W	Q	
5/32	3.97		04		03	06	06	02 ⁽¹⁾		
7/32	5.56	05				09				
1/4	6.35	06	07			11	11			
9/32	7.15						12			
	8.00			08						
3/8	9.52	09	11		09	16	16	06	09	
	10.00			10						
	12.00			12						
1/2	12.70	12	15		12	22	22	08	12	
5/8	15.88	16			15	27				
	16.00			16						
3/4	19.05	19			19	33		13		
	20.00			20						
	25.00			25						
1	25.40				25					

⁽¹⁾ WBMT 06...

6. Толщина



- 01 = 1.59 мм
- T1 = 1.98 мм
- 02 = 2.38 мм
- 03 = 3.18 мм
- T3 = 3.97 мм
- 04 = 4.76 мм
- 06 = 6.35 мм
- 07 = 7.94 мм

08

5

04

6

08

7

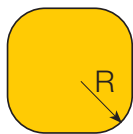
E

8

GN

9

7. Радиус



- 02 = 0.2 мм
- 04 = 0.4 мм
- 08 = 0.8 мм
- 12 = 1.2 мм
- 16 = 1.6 мм
- 20 = 2.0 мм
- 24 = 2.4 мм

8. Режущая кромка (опционально)

Символ

Острая



F

Скругление



E

Фаска (негативная)



T

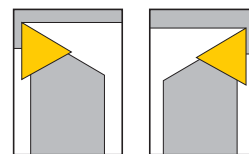
Фаска + скругление



S

9. Обозначение стружколома

SF	AS/AF	TF	NM
PF	../Z-RF/LF ⁽¹⁾	PP	TNM
NF	WF	GN	NR
SM	WG	.NMS	RP
14	VL		



R

L

R

L

Правая

Левая



Руководство по выбору стружколома и сплава




ISO P - Сталь Чистовая обработка		ISO P - Сталь Получистовая обработка		ISO P - Сталь Черновая обработка	
↑ ЗАКРЫТЫЙ	SF IC520N	↑ ЗАКРЫТЫЙ	M3P IC8150	↑ ЗАКРЫТЫЙ	GN IC8150
	PF IC530N		PP		R3P IC8250
	NF/SM IC570	↓ ОТКРЫТЫЙ	TF	↓ ОТКРЫТЫЙ	NR
↓ ОТКРЫТЫЙ	F3P IC8150		GN		HT/WG
	RF/LF				HTW IC8350
	WF/WG - Wiper IC8250				NM/TNM
					T3P
					H6P IC3028




■ Первый выбор

ISO N - Алюминий Чистовая обработка		ISO N - Алюминий Получистовая обработка		ISO N - Алюминий Черновая обработка	
↑ ЗАКРЫТЫЙ	NF ID5	↑ ЗАКРЫТЫЙ	PP ID5	↑ ЗАКРЫТЫЙ	.CGT-AS IC20
	.CGT-AS IC520		.CGT-AS IC520		.NMS-12 IC20
↓ ОТКРЫТЫЙ		↓ ОТКРЫТЫЙ		↓ ОТКРЫТЫЙ	






■ Первый выбор




ISO K - Чугун	
Чистовая обработка	
ЗАКРЫТЫЙ	GN 
	IN11 IS6 IS80 IS8
ОТКРЫТЫЙ	IC9007
	IC5005
...	...A 
Твердый	
Прочный	





ISO K - Чугун	
Получистовая обработка	
ЗАКРЫТЫЙ	GN 
	IS6 IS80 IS8
ОТКРЫТЫЙ	NR 
	IN23 IC9007
...	IC5005 IC428
...	IC 5010 IC8150 
Твердый	
Прочный	

ISO K - Чугун	
Черновая обработка	
ЗАКРЫТЫЙ	GN 
	IS6 IS80
ОТКРЫТЫЙ	NR 
	IS8 IN23 IC5005 IC428
...	IC5010
...	IC8150 
Твердый	
Прочный	











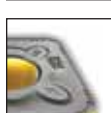
■ Первый выбор

ISO M - Нержавеющая сталь	
Чистовая обработка	
ЗАКРЫТЫЙ	SF 
	IC6015 IC807 IC907
ОТКРЫТЫЙ	PF 
	NF/SM IC6025
...	F3M IC570 
...	VL IC808 IC908 
...	RF/LF 
Твердый	
Прочный	





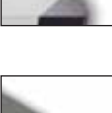

ISO M - Нержавеющая сталь	
Получистовая обработка	
ЗАКРЫТЫЙ	PP 
	IC6015 IC807 IC907
ОТКРЫТЫЙ	TF 
	IC6025 IC808 IC908
...	M3M IC3028 
Твердый	
Прочный	

ISO M - Нержавеющая сталь	
Черновая обработка	
ЗАКРЫТЫЙ	M4MW 
	IC807 IC907
ОТКРЫТЫЙ	MR 
	IC6025 IC808 IC908
...	R3M 
...	IC3028 
Твердый	
Прочный	

■ Первый выбор

ISO S - Жаропрочные сплавы Чистовая обработка			ISO S - Жаропрочные сплавы Получистовая обработка			ISO S - Жаропрочные сплавы Черновая обработка					
↑ ЗАКРЫТЫЙ ↓ ОТКРЫТЫЙ		SF/PF	IW7	↑ Твердый ↓ Прочный		PP	IW7	↑ ЗАКРЫТЫЙ ↓ ОТКРЫТЫЙ		HM	IW7
		PF	IC804			TF	IC804			M4MW	IC804
		TF	IC806			EM-M	IC806			EM-R	IC806 IC807 IC907
		PP	IC07				IC07			MR	IC808 IC908
			IC807 IC907				IC807 IC907				IC3028
		IC20			IC908						

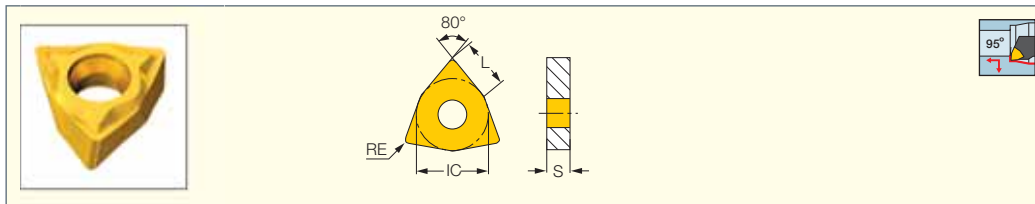
■ Первый выбор

ISO H - Закаленная сталь Чистовая обработка			ISO H - Закаленная сталь Получистовая обработка				
↑ ЗАКРЫТЫЙ ↓ ОТКРЫТЫЙ		GN	IB10HC IB50 IB10H	↑ Твердый ↓ Прочный		.NMA	IB55
		.NMA	IB55			.NGA	IB20H
		.NGA	IB20H			GN	IN22
		IN22					IC807 IC907
		IC807 IC907					IC808 IC908

■ Первый выбор

WNGP-F2P

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки легированной стали

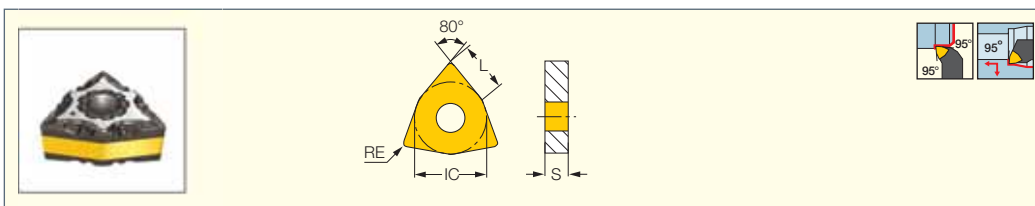


Обозначение	Размеры					IC530N	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	а _р (мм)		f (мм/об)	
WNGP 040302R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040304R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040308R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: A/E-SWLN/L-04 (89) • PVLNR/L-S (6)

WNMG-F3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки

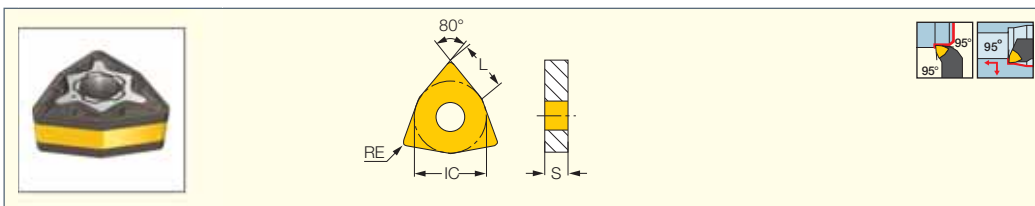


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	а _р (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3P	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
WNMG 060408-F3P	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.90-3.00	0.08-0.25
WNMG 060412-F3P	6.52	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	1.30-3.00	0.10-0.25
WNMG 080404-F3P	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-F3P	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-F3P	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	1.30-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: A-PVLNR/L-X/G (90) • A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PVLNR/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PVLNR/L-08-JHP (7) • C#-PVLNR/L-X (10) • C#-PVLNR/L-X-JHP (11) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PVLNR/L (6) • PVLNR/L-08-JHP (6) • PVLNR/L-X (8) • PVLNR/L-X-JHP (9) • PVLNR/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

WNMG-M3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой обработки стали



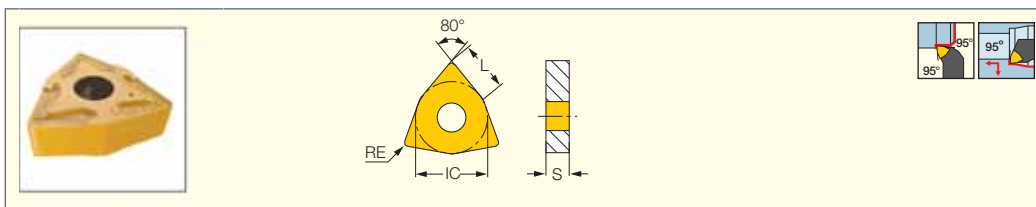
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	а _р (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-M3P	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•	•	•	•	•	0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 06T308-M3P	6.52	9.52	3.97	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 06T312-M3P	6.52	9.52	3.97	1.20	•	•	•	•	•	•	0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 060404-M3P	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 060408-M3P	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 060412-M3P	6.52	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 080404-M3P	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.40-3.50	0.10-0.45
WNMG 080408-M3P	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-4.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3P	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.80-4.00	0.18-0.60
WNMG 080416-M3P	8.70	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.23-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: A-PVLNR/L-X/G (90) • A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PVLNR/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PVLNR/L-08-JHP (7) • C#-PVLNR/L-X (10) • C#-PVLNR/L-X-JHP (11) • DWLN/L (7) • E-PVLNR/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PVLNR/L (6) • PVLNR/L-08-JHP (6) • PVLNR/L-X (8) • PVLNR/L-X-JHP (9) • PVLNR/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-CERMET

Двухсторонние тригональные пластины из керамики для получистовой и чистовой обработки

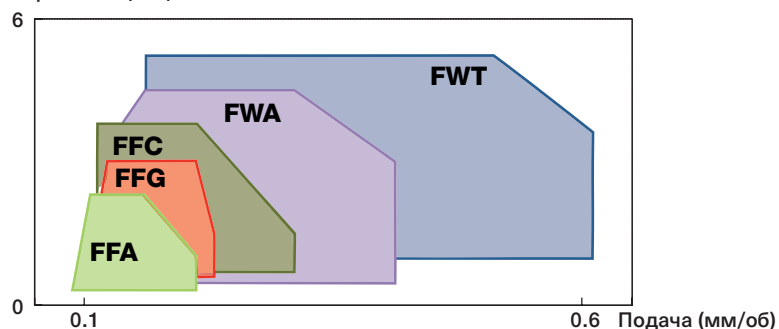


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-FFC	6.52	9.52	3.97	0.20	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FFC	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FFG	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 06T304-FWA	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•	0.50-3.00	0.12-0.50
WNMG 06T308-FFC	6.52	9.52	3.97	0.80	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMX 060404-FWA	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	0.50-3.00	0.12-0.50
WNMG 06T302-FFA	6.52	9.92	3.97	0.20	•	•	0.30-1.50	0.05-0.16
WNMG 080404-FFC	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 080408-FFC	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25
WNMG 080408-FWT	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	1.40-5.00	0.15-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

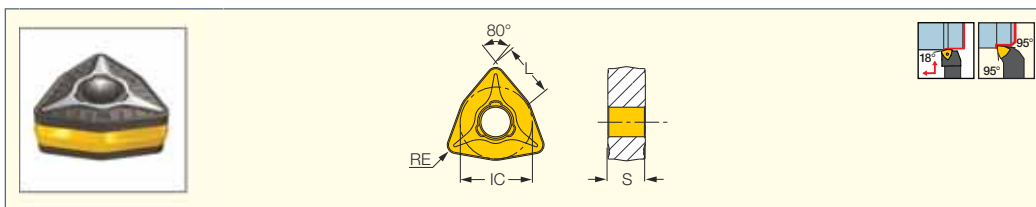
Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • E-PWLN/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

Глубина резания (мм)



WOMG-10-T3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 6° для обработки стали с большой подачей

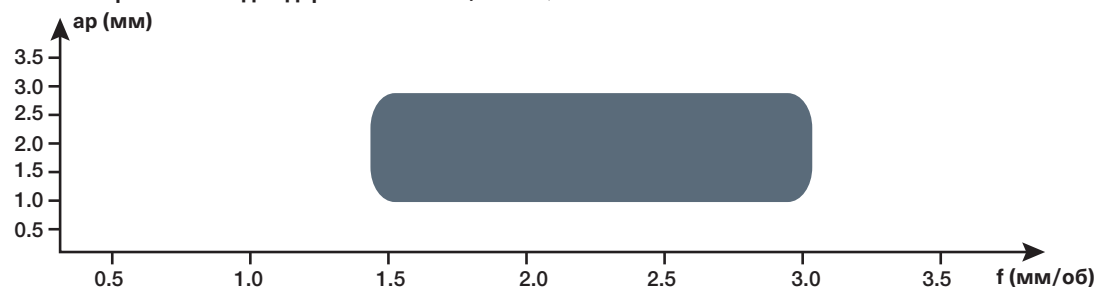


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
WOMG 100716-T3P-IQ	10.86	15.88	7.94	1.60	•	•	•	1.00-2.80	1.50-3.00

• Указанные рекомендации по обработке в приведенной выше таблице действительны только для державок PWXOR/L-TF-IQ. Для PWLOR/L-IQ: ap= 3-7 мм, ft= 0.3-0.8 мм/об. • Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

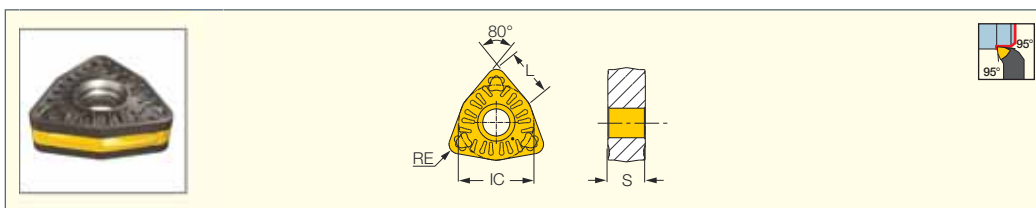
Державки см. стр.: PWLOR/L-IQ (16) • PWXOR/L-TF-IQ (17)

Область применения для державок PWXOR/L-TF-IQ



WOMG-13-R3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали



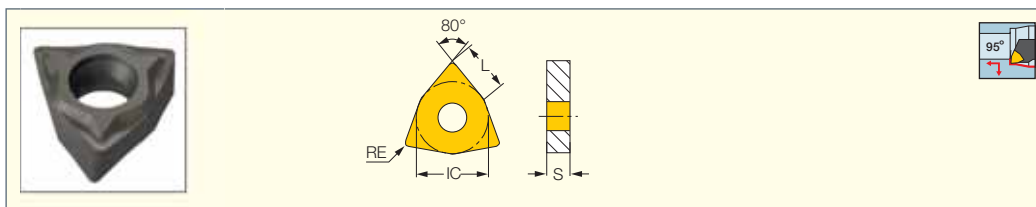
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
WOMG 130612-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.20	•	•	3.50-8.00	0.30-0.80
WOMG 130616-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.60	•	•	4.00-8.00	0.40-0.85
WOMG 130624-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	2.40	•	•	4.00-8.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-PWLOR/L-IQ (16) • PWLOR/L-IQ (16)

WNGP-F2M

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		ap (мм)	f (мм/об)
WNGP 040302R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040304R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
WNGP 040308R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

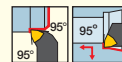
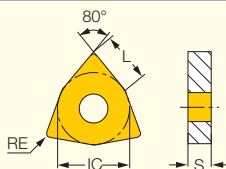
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-SWLN/L-04 (89) • PWLN/L-S (6)

ISOTURN

WNMG-F3M

Двухсторонние тригональные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3M	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3M	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 060412-F3M	6.52	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	0.20-2.50	0.15-0.50
WNMG 080404-F3M	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 080412-F3M	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	0.20-2.50	0.15-0.50

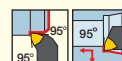
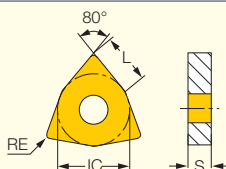
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (90) • A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • C#-PWLN/L-X (10) • C#-PWLN/L-X-JHP (11) • DWLN/L (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-M3M

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-M3M	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.12-0.40
WNMG 060408-M3M	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	6.52	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.20-0.60
WNMG 080404-M3M	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.12-0.40
WNMG 080408-M3M	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3M	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
WNMG 080416-M3M	8.70	12.70	4.76	1.60						•	0.50-5.00	0.25-0.70

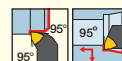
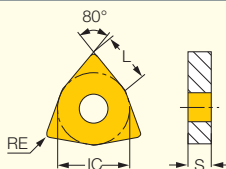
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (90) • A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • C#-PWLN/L-X (10) • C#-PWLN/L-X-JHP (11) • DWLN/L (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-F3S

Двухсторонние тригональные пластины 80° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки.



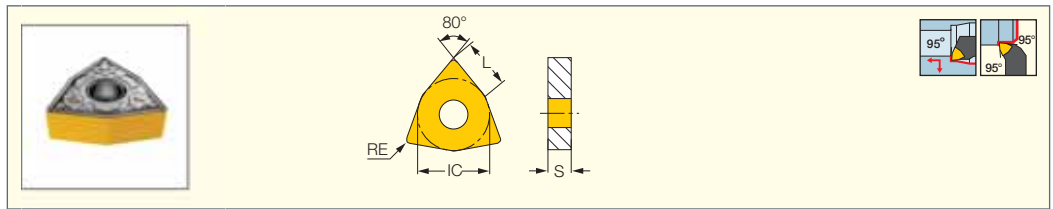
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3S	6.52	9.52	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3S	6.52	9.52	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.35
WNMG 080404-F3S	8.70	12.70	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3S	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (90) • A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • C#-PWLN/L-X (10) • C#-PWLN/L-X-JHP (11) • DWLN/L (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91)

WNMG-SF

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки



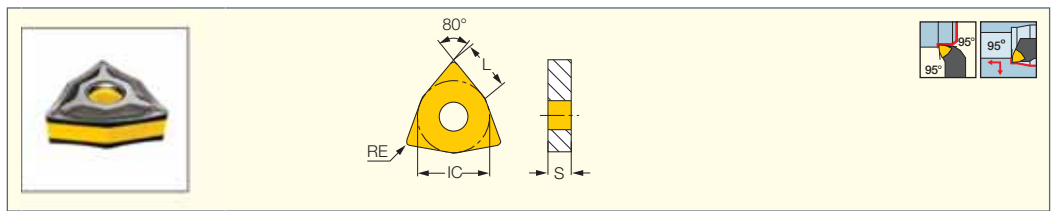
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC520N	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-SF	6.52	9.52	3.97	0.20	•				0.30-1.50	0.02-0.15
WNMG 06T304-SF	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•	•	•	0.30-1.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • DWLN/L (7) • E-PWLN/L-HEAD (91) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6)

WNMG-NF

Двухсторонние тригональные пластины для полустиховой и чистовой обработки



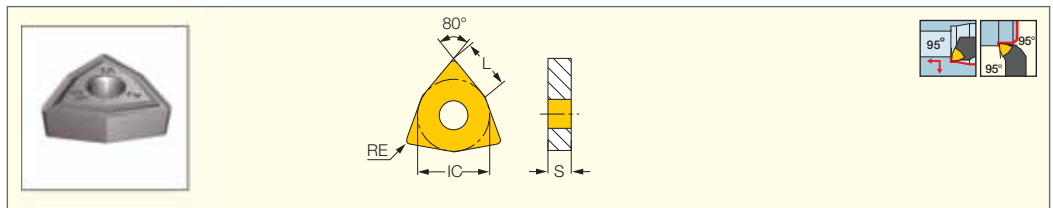
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC10	IC8150	IC20	IC20N	IC520N	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T301-NF	6.52	9.52	3.97	0.10			•										0.20-1.00	0.05-0.15
WNMG 06T302-NF	6.52	9.52	3.97	0.20	•	•		•	•	•	•		•		•	•	0.30-1.50	0.08-0.17
WNMG 06T304-NF	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•		•	•	•	•		•		•	•	0.40-2.50	0.07-0.25
WNMG 06T308-NF	6.52	9.52	3.97	0.80	•	•				•	•		•				0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060402-NF	6.52	9.52	4.76	0.20											•	•	0.30-3.00	0.05-0.20
WNMG 060404-NF	6.52	9.52	4.76	0.40		•									•	•	0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060408-NF	6.52	9.52	4.76	0.80							•						0.80-3.00	0.08-0.25
WNMG 080404-NF	8.70	12.70	4.76	0.40					•				•				0.40-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-NF	8.70	12.70	4.76	0.80					•								0.80-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-NF	8.70	12.70	4.76	1.20													1.20-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (90) • A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • C#-PWLN/L-X (10) • C#-PWLN/L-X-JHP (11) • DWLN/L (7) • E-PWLN/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNR-L12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

WNMG-VL

Двухсторонние тригональные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T308-VL	6.52	9.52	3.97	0.80	•			0.50-3.00	0.07-0.25
WNMG 080404-VL	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•	0.30-3.00	0.05-0.15
WNMG 080408-VL	8.70	12.70	4.76	0.80		•	•	0.50-4.00	0.10-0.25
WNMG 080412-VL	8.70	12.70	4.76	1.20		•		1.00-4.50	0.12-0.25

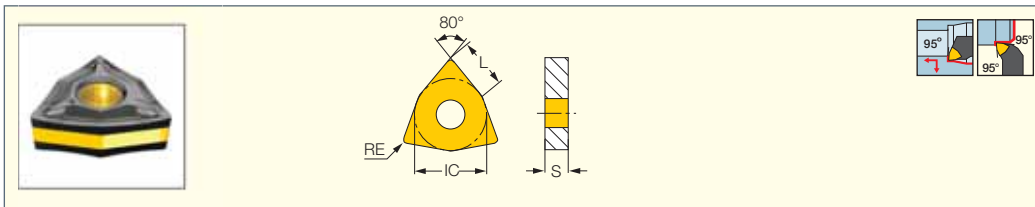
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • E-PWLN/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNR-L12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-CA-W (106) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-WG

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой ω рег для высокого качества поверхности на больших подачах



Обозначение	Размеры				Прочный \leftrightarrow Твердый									Рекомендуемые режимы резания	
	IC	L	S	RE	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-WG	9.52	6.52	3.97	0.40	•	•	•	•	•					0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 06T308-WG	9.52	6.52	3.97	0.80	•	•	•		•			•	•	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 060404-WG	9.52	6.52	4.76	0.40	•	•	•					•	•	0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 060408-WG	9.52	6.52	4.76	0.80	•	•	•					•	•	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 080408-WG	12.70	8.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.50
WNMG 080412-WG	12.70	8.70	4.76	1.20	•		•			•	•			1.20-4.00	0.30-0.80

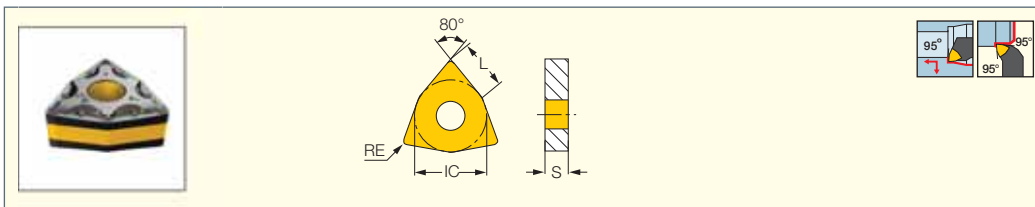
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL/J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-WF

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой ω рег для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный \leftrightarrow Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC8150	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060402-WF	6.52	9.52	4.76	0.20				•	0.20-3.00	0.05-0.25
WNMG 060404-WF	6.52	9.52	4.76	0.40			•	•	0.50-3.00	0.05-0.30
WNMG 060408-WF	6.52	9.52	4.76	0.80				•	0.80-3.50	0.07-0.30
WNMG 080408-WF	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•			0.80-3.50	0.07-0.35
WNMG 080412-WF	8.70	12.70	4.76	1.20		•			0.80-3.50	0.07-0.35

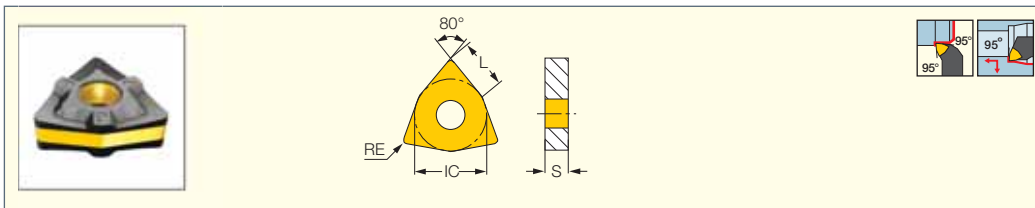
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • HSK A63WH-MULNRL/J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-PP

Двухсторонние тригональные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания



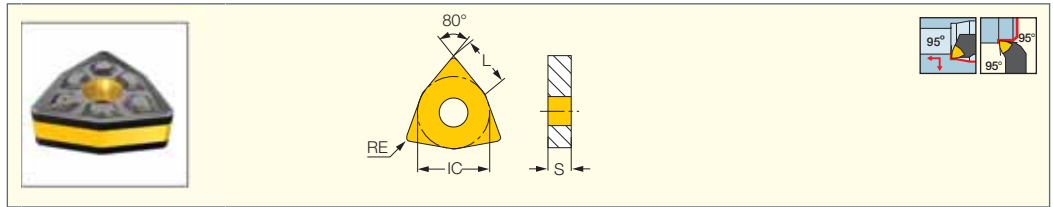
Обозначение	Размеры				Прочный \leftrightarrow Твердый											Рекомендуемые режимы резания							
	L	IC	S	RE	IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC30N	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)	
WNMG 06T304-PP	6.52	9.52	3.97	0.40																		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 06T308-PP	6.52	9.52	3.97	0.80		•	•															1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060404-PP	6.52	9.52	4.76	0.40																		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060408-PP	6.52	9.52	4.76	0.80																		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 080404-PP	8.70	12.70	4.76	0.40																		1.00-3.50	0.14-0.30
WNMG 080408-PP	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.14-0.30
WNMG 080412-PP	8.70	12.70	4.76	1.20											•							1.50-5.00	0.18-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL/J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

WNMG-TF

Двухсторонние тригональные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



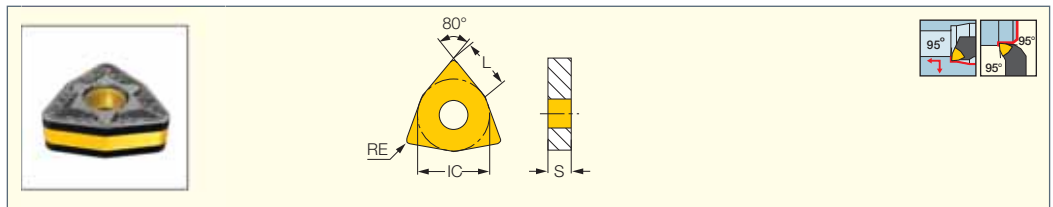
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый												Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC620M	IC20	IC20N	IC5010	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-TF	6.52	9.52	3.97	0.40	•			•					•				•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T308-TF	6.52	9.52	3.97	0.80	•			•			•		•				•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T312-TF	6.52	9.52	3.97	1.20													•	•	1.00-4.00	0.15-0.40
WNMG 060404-TF	6.52	9.52	4.76	0.40				•									•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060408-TF	6.52	9.52	4.76	0.80	•			•			•						•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060412-TF	6.52	9.52	4.76	1.20													•	•	1.00-4.00	0.15-0.35
WNMG 080404-TF	8.70	12.70	4.76	0.40	•		•	•		•	•		•			•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080408-TF	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•		•			•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080412-TF	8.70	12.70	4.76	1.20	•												•	•	1.50-4.50	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL/J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

WNMG-GN

Двухсторонние тригональные пластины для общего применения



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый												Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC928	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-GN	6.52	9.52	3.97	0.40	•				•		•	•					1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 06T308-GN	6.52	9.52	3.97	0.80	•		•		•		•	•					1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 06T312-GN	6.52	9.52	3.97	1.20					•								1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 060404-GN	6.52	9.52	4.76	0.40					•								1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 060408-GN	6.52	9.52	4.76	0.80					•								1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 060412-GN	6.52	9.52	4.76	1.20													1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 080404-GN	8.70	12.70	4.76	0.40	•				•		•		•	•			1.00-4.50	0.14-0.40
WNMG 080408-GN	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.50	0.16-0.45
WNMG 080412-GN	8.70	12.70	4.76	1.20	•		•		•		•		•	•			1.50-4.50	0.22-0.50
WNMG 080416-GN	8.70	12.70	4.76	1.60					•								2.00-6.00	0.25-0.60
WNMG 130612-GN	13.03	19.05	6.35	1.20			•		•								2.50-5.50	0.30-0.50
WNMG 130616-GN	13.03	19.05	6.35	1.60					•								2.50-6.00	0.30-0.50

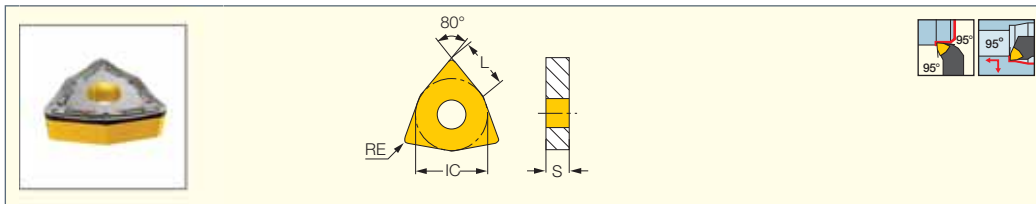
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL/J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMM-NM

Односторонние тригональные пластины для черновой обработки



Обозначение	Размеры					IC8250	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
WNMM 080408-NM	8.70	12.70	4.76	0.80	•	1.50-5.00	0.20-0.50	

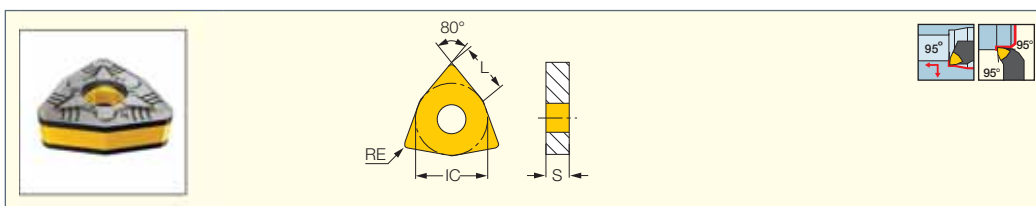
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-NR

Двухсторонние тригональные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-NR	8.70	12.70	4.76	0.80	•		•	•	•	1.00-5.00	0.18-0.50
WNMG 080412-NR	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	2.00-5.00	0.23-0.55
WNMG 080416-NR	8.70	12.70	4.76	1.60	•	•				2.00-5.00	0.30-0.60

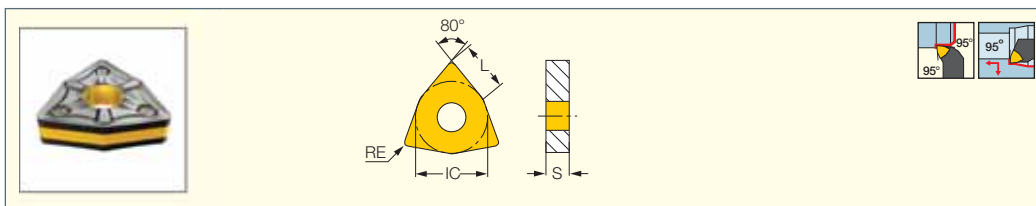
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNMG-TNM

Двухсторонние тригональные пластины для полустойкой и черновой обработки



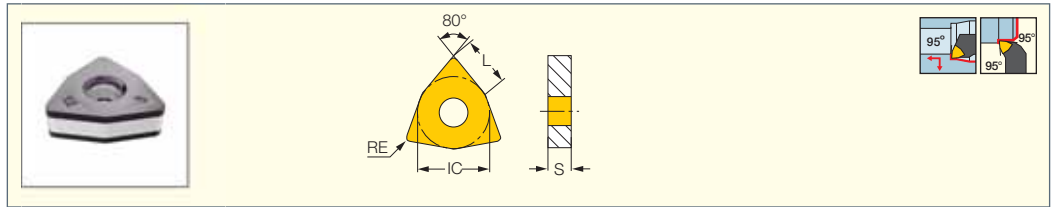
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-TNM	8.70	12.70	4.76	0.80			•			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 080412-TNM	8.70	12.70	4.76	1.20			•			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 130612-TNM	13.03	19.05	6.35	1.20		•	•	•	•	2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130616-TNM	13.03	19.05	6.35	1.60		•	•			2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130624-TNM	13.03	19.05	6.35	2.40	•		•			3.00-7.00	0.30-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-13W (15) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

WNMA/WNMA-WG

Двухсторонние тригональные пластины для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
WNMA 06T304	6.52	9.52	3.97	0.40		•	•	•	0.50-2.00	0.03-0.30
WNMA 06T308	6.52	9.52	3.97	0.80		•	•	•	1.00-3.00	0.03-0.40
WNMA 06T312	6.52	9.52	3.97	1.20		•	•	•	1.50-3.50	0.03-0.45
WNMA 060404	6.52	9.52	4.76	0.40		•	•	•	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060408	6.52	9.52	4.76	0.80		•	•	•	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060412	6.52	9.52	4.76	1.20		•	•	•	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 080408	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-4.00	0.03-0.48
WNMA 080408-WG	8.70	12.70	4.76	0.80		•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.60
WNMA 080412	8.70	12.70	4.76	1.20		•	•	•	1.50-4.00	0.03-0.55
WNMA 080416	8.70	12.70	4.76	1.60		•	•	•	2.00-5.00	0.03-0.55
WNMA 130616	13.03	19.05	6.35	1.60			•	•	3.00-8.00	0.03-0.80

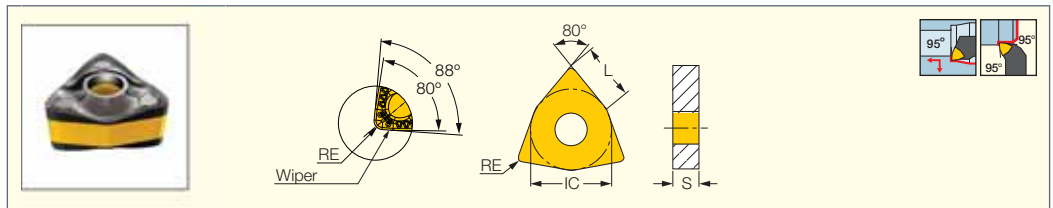
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • A/S-MWLNRL/L-W (89) • A/S-PWLNRL/L (90) • C#-MULNRL/L-MW (13) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (7) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • E-PWLNRL/L-HEAD (91) • HSK A63WH-MULNRL/J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (14) • MULNRL/L-12MW (12) • MWLNRL/L-13W (15) • MWLNRL/L-CA-W (106) • MWLNRL/L-W (15) • PWLNRL/L (6) • PWLNRL/L-08-JHP (6) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLNRL/L (85) • S-MULNRL-MW (91) • DWLNRL/L-JHP-MC (8)

HELITURN LD

WNNMX-M3/4PW

Двухсторонние тригональные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	IC	RE	S	L	IC880	IC8250	IC8150	IC520N	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
WNNMX 060604-M3PW	9.52	0.40	4.41	6.50	•	•	•			1.00-4.00	0.20-0.50
WNNMX 060608-M3PW	9.52	0.80	4.41	6.50	•	•	•	•		1.50-4.00	0.25-0.60
WNNMX 080708-M4PW	12.70	0.80	6.78	8.70		•	•		•	1.50-5.00	0.25-0.60
WNNMX 080712-M4PW	12.70	1.20	6.78	8.70		•	•		•	2.00-5.00	0.30-0.80
WNNMX 080716-M4PW	12.70	1.60	6.78	8.70		•	•		•	2.00-5.00	0.30-1.00

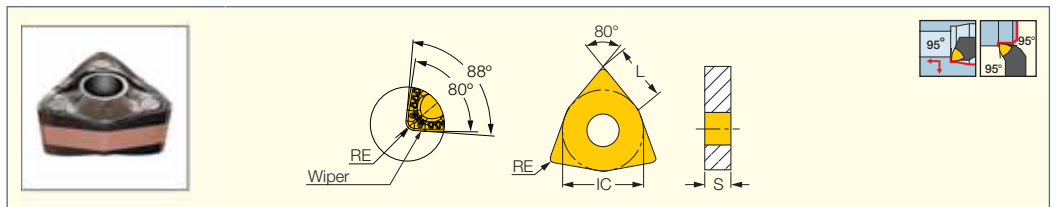
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • DWLNRL/L-JHP-MC (8) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10)

HELITURN LD

WNNMX-M3/4MW

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и мягкой низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	IC	RE	S	L	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
WNNMX 060604-M3MW	9.52	0.40	4.41	6.50	•	•		•				0.80-4.00	0.15-0.50
WNNMX 060608-M3MW	9.52	0.80	4.41	6.50	•	•		•				1.00-5.00	0.20-0.60
WNNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70		•	•	•	•	•		0.80-5.00	0.15-0.50
WNNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70		•	•	•	•	•		1.00-5.00	0.20-0.60
WNNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70		•	•	•	•	•		1.20-5.00	0.25-0.70

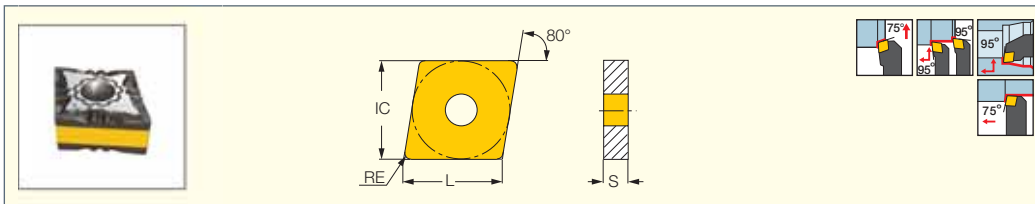
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (90) • C#-PWLNRL/L-X (10) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (11) • DWLNRL/L (7) • DWLNRL/L-JHP-MC (8) • PWLNRL/L-X (8) • PWLNRL/L-X-JHP (9) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (10)

ISOTURN

CNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 80° для полуцистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3P	9.67	9.52	4.76	0.40	•		•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 090408-F3P	9.67	9.52	4.76	0.80	•		•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•			•	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-F3P	12.90	12.70	4.76	0.80	•		•	•			•	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120412-F3P	12.90	12.70	4.76	1.20	•		•	•			•	1.30-3.50	0.10-0.25

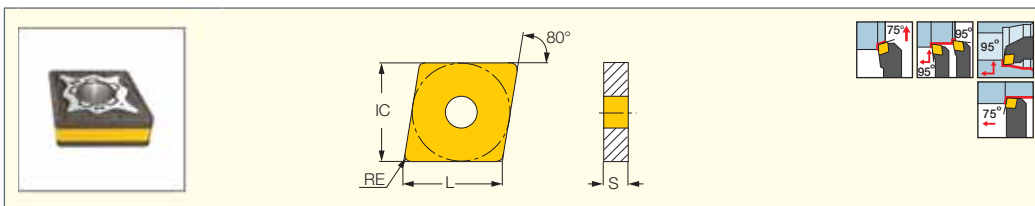
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 80° для полуцистовой обработки стали



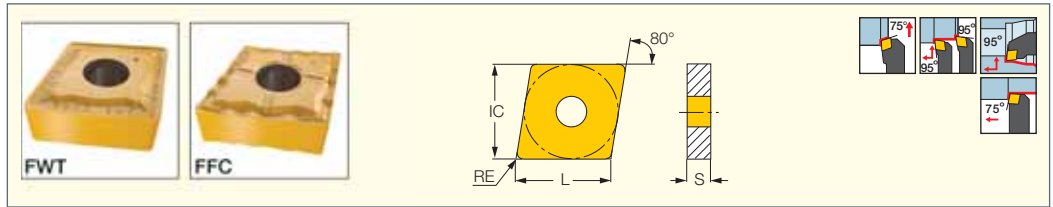
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3P	9.67	9.52	4.76	0.40	•		•	•			•	0.40-4.00	0.10-0.30
CNMG 090408-M3P	9.67	9.52	4.76	0.80	•		•	•			•	0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	•		•	•			•	0.40-5.50	0.10-0.30
CNMG 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	•		•	•	•	•	•	0.50-5.50	0.15-0.50
CNMG 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	•		•	•			•	0.80-5.50	0.18-0.60
CNMG 160612-M3P	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	•	•			•	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 160616-M3P	16.12	15.88	6.35	1.60	•		•	•			•	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 190608-M3P	19.30	19.05	6.35	0.80	•		•				•	0.50-8.60	0.15-0.50
CNMG 190612-M3P	19.30	19.05	6.35	1.20	•		•				•	0.80-8.60	0.18-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики для полустойкой и чистовой обработки

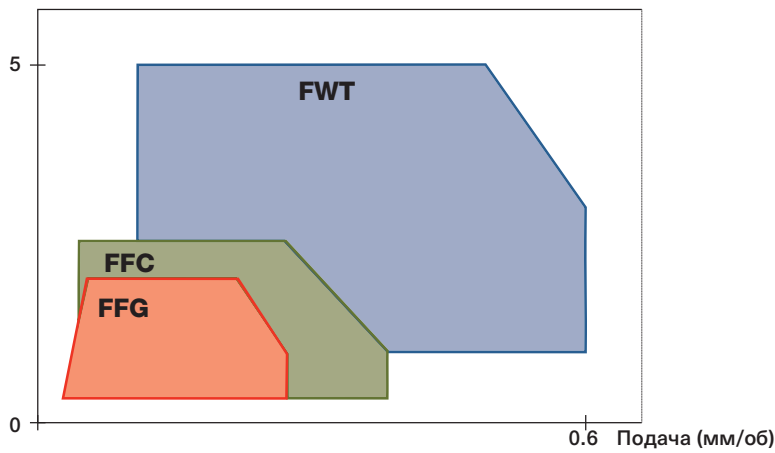


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)	
CNMG 120402-FFG	12.90	12.70	4.76	0.20	•	•	0.40-3.50	0.07-0.25	
CNMG 120404-FFC	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25	
CNMG 120408-FFC	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-2.50	0.05-0.25	
CNMG 120408-FWT	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.00-5.00	0.15-0.00	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

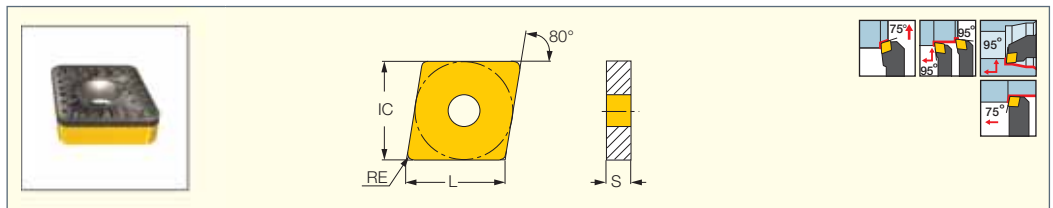
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

Глубина резания (мм)



CNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-R3P	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	0.70-7.50	0.20-0.55
CNMM 120412-R3P	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	•	1.00-7.50	0.25-0.70
CNMM 120416-R3P	12.90	12.70	4.76	1.60	•	•	•	1.50-7.50	0.30-0.90
CNMM 160608-R3P	16.12	15.88	6.35	0.80	•	•	•	2.00-9.50	0.20-0.55
CNMM 160612-R3P	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	•	2.00-9.50	0.30-0.70
CNMM 160616-R3P	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•	•	2.00-9.50	0.30-0.90
CNMM 190612-R3P	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	•	3.00-12.00	0.25-0.80
CNMM 190616-R3P	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	•	3.50-12.00	0.30-0.90
CNMM 190624-R3P	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	•	3.50-12.00	0.30-1.20
CNMM 250924-R3P	25.79	25.40	9.52	2.40	•	•	•	4.00-15.00	0.40-1.20

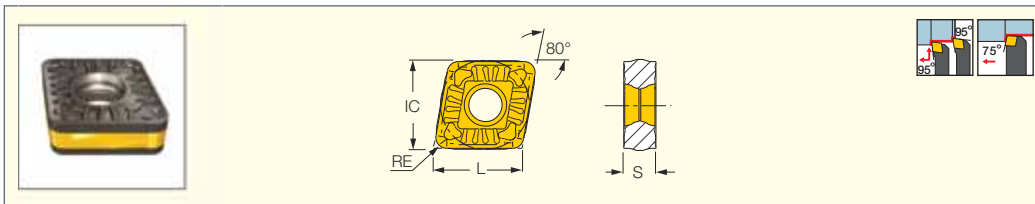
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)



COMG-R3P-IQ

Двухсторонние ромбические негативные пластины 80° с задним углом 7° для тяжелой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
COMG 160608-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	0.80	•	•	2.00-9.00	0.25-0.50
COMG 160612-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	2.00-9.00	0.30-0.60
COMG 160616-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•	2.00-9.00	0.30-0.70
COMG 190612-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	3.00-12.00	0.30-0.80
COMG 190616-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 250924-R3P-IQ	25.79	25.40	9.52	2.40	•	•	4.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (24) • PCBOR/L-IQ (24) • PCLOR/L-IQ (23)

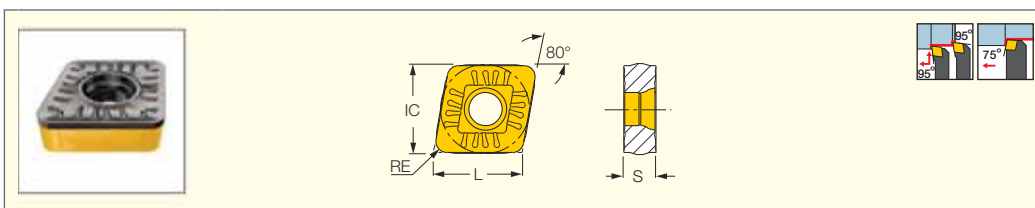


ГЕОМЕТРИЯ “ЛАСТОЧКИН ХВОСТ”



COMM-R3P-IQ

Односторонние ромбические негативные пластины 80° с задним углом 7° для тяжелой обработки стали



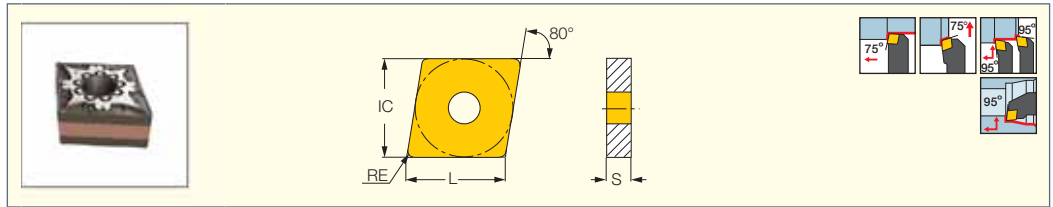
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
COMM 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.35-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (24) • PCBOR/L-IQ (24) • PCLOR/L-IQ (23)

CNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки нержавеющей стали



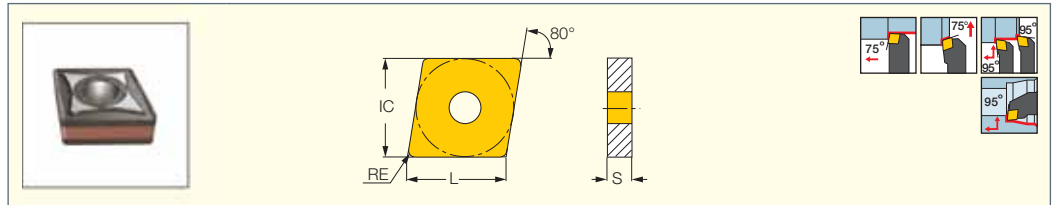
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3M	9.67	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3M	9.67	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•			0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•		•	0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120412-F3M	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	•	0.20-2.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3M	9.67	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•		0.40-4.00	0.12-0.40
CNMG 090408-M3M	9.67	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.20-0.60
CNMG 120416-M3M	12.90	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.25-0.70
CNMG 160608-M3M	16.12	15.88	6.35	0.80	•	•	•	•	•		0.50-7.00	0.15-0.50
CNMG 160612-M3M	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	•	•	•		0.50-7.00	0.20-0.60
CNMG 160616-M3M	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•	•	•	•		0.50-7.00	0.25-0.70
CNMG 190608-M3M	19.34	19.05	6.35	0.80	•	•	•	•	•		3.00-10.00	0.30-0.70
CNMG 190612-M3M	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	•	•	•		3.00-10.00	0.35-0.80

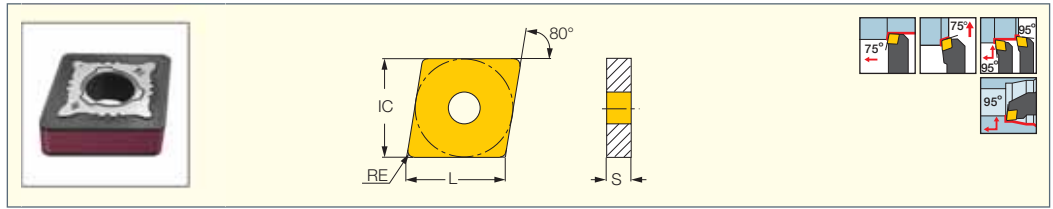
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-R3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC806	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-R3M	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•		2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 160616-R3M	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•		2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 160624-R3M	16.12	15.88	6.35	2.40	•	•		2.00-11.00	0.50-1.20
CNMG 190612-R3M	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	•	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 190616-R3M	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	•	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 190624-R3M	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	•	2.00-11.00	0.50-1.20

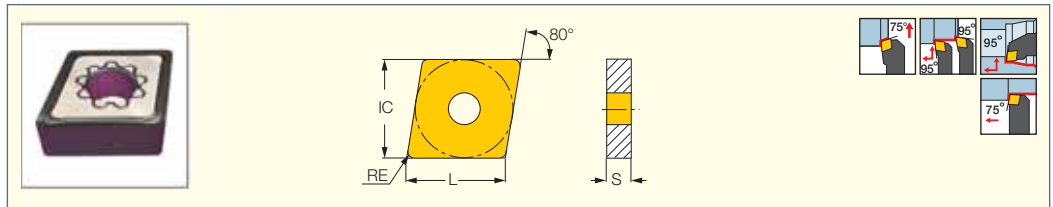
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-PCLNR/L-X (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • MCLNR/L (18) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-X (19) • A/S-PCLNR/L-X/G (88)

ISOTURN

CNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки.



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3S	9.67	9.52	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3S	9.67	9.52	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120404-F3S	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3S	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30

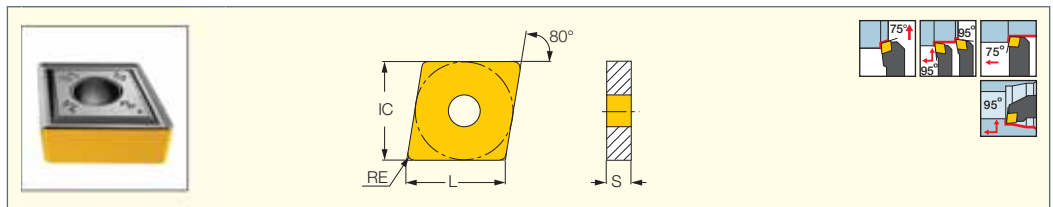
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • AVC-PCLNR/L (83) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

ISOTURN

CNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 80° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



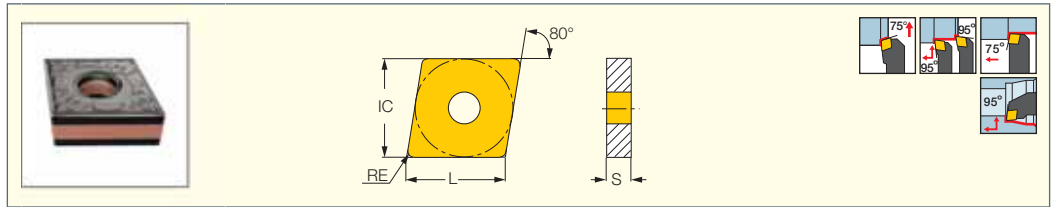
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-VL	12.90	12.70	4.76	0.40	•		0.30-3.00	0.05-0.15
CNMG 120408-VL	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.50-4.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG/CNGG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания



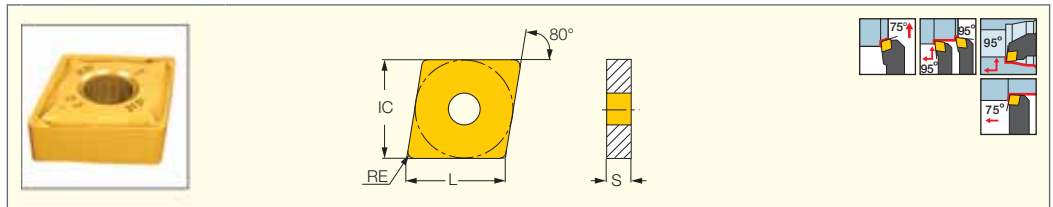
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6015	IC520N	IC428	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20		•	•		0.30-2.00	0.03-0.25
CNMG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40	•				0.30-2.00	0.05-0.25
CNGG 120401-SF	12.90	12.70	4.76	0.10				•	0.20-1.50	0.03-0.15
CNGG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20				•	0.30-2.00	0.03-0.20
CNGG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40				•	0.30-2.00	0.03-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для полустойкой и чистовой обработки



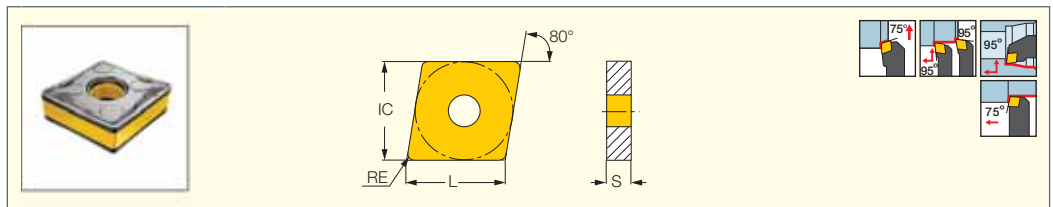
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20N	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-NF	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00
CNMG 120408-NF	12.90	12.70	4.76	0.80	•			•	•	•	•	0.80-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG-WF

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WF	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.80-3.50	0.10-0.35

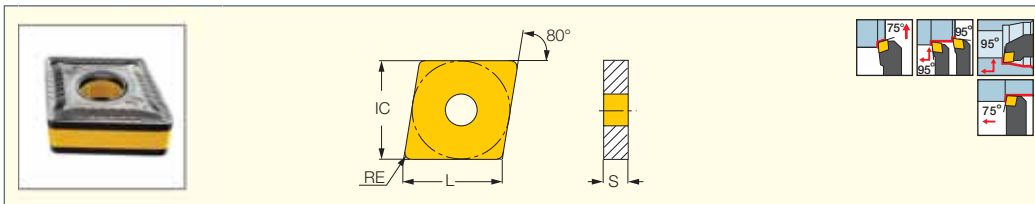
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMG-WG/NRW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	0.80-3.50	0.10-0.50
CNMG 120412-WG	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•						1.50-4.00	0.30-0.80
CNMG 120416-NRW	12.90	12.70	4.76	1.60	•	•						2.00-4.50	0.30-0.80

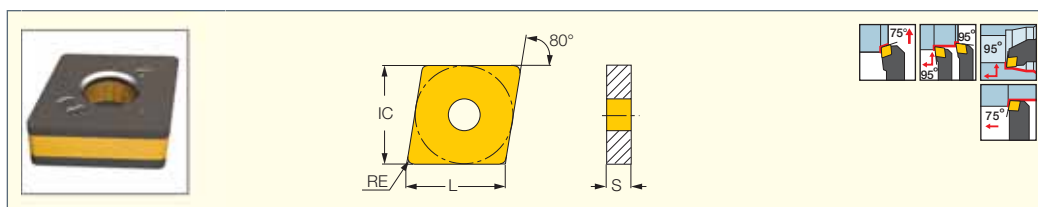
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMA

Двухсторонние ромбические пластины 80° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404	12.90	12.70	4.76	0.40			•	•	•			1.00-4.00	0.03-0.34
CNMA 120408	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•			1.00-4.00	0.05-0.43
CNMA 120408F ⁽¹⁾	12.90	12.70	4.76	0.80						•	•	1.00-4.00	0.05-0.50
CNMA 120412	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•			1.50-4.50	0.08-0.60
CNMA 120416	12.90	12.70	4.76	1.60			•	•	•			2.00-6.00	0.30-0.60
CNMA 160612	16.12	15.88	6.35	1.20			•	•	•			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 160616	16.12	15.88	6.35	1.60			•	•	•			2.00-10.00	0.30-0.60
CNMA 190612	19.30	19.05	6.35	1.20		•		•	•			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 190616	19.30	19.05	6.35	1.60				•	•			2.50-10.00	0.30-1.00

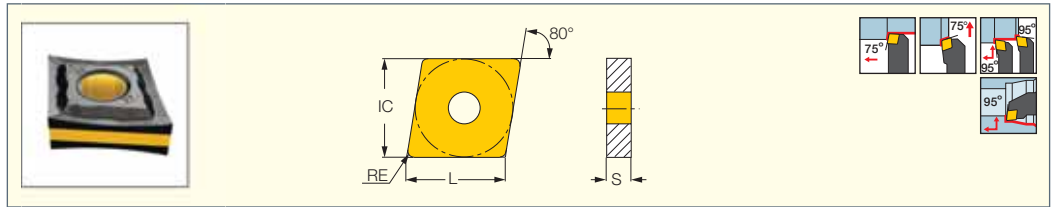
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

CNMG/CNGG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки вязких материалов на средних режимах резания



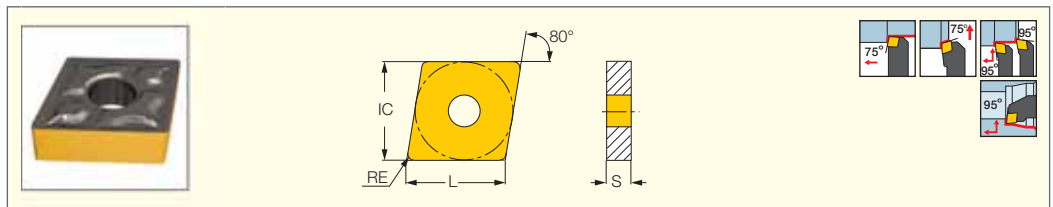
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый											Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC428	IC806	IC807	IC907	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•	•	•				•	•		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20					•						•	•		1.50-4.00	0.18-0.40
CNMG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											•	•		2.00-8.00	0.30-0.60
CNGG 120401-PP	12.90	12.70	4.76	0.10											•	•		0.40-2.00	0.05-0.20
CNGG 120402-PP	12.90	12.70	4.76	0.20											•	•		0.40-2.50	0.08-0.25
CNGG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40											•	•		0.80-3.00	0.10-0.30
CNGG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80										•	•	•		1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20										•	•	•		1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											•	•		2.00-9.00	0.30-0.60

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG/CNGG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки различных материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый											Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090304-TF	9.70	9.52	3.18	0.40				•			•						1.00-3.00	0.12-0.35
CNMG 090308-TF	9.70	9.52	3.18	0.80	•			•			•						1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120404-TF	12.90	12.70	4.76	0.40	•		•	•		•	•			•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120408-TF	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120412-TF	12.90	12.70	4.76	1.20	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.50-4.50	0.15-0.40
CNMG 160608-TF	16.12	15.88	6.35	0.80											•	•	1.00-6.00	0.12-0.35
CNMG 160612-TF	16.12	15.88	6.35	1.20				•									1.50-6.00	0.15-0.45
CNMG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20				•									1.50-6.50	0.20-0.55
CNGG 120408-TF	12.96	12.70	4.76	0.80											•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNGG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20											•	•	2.00-9.00	0.30-0.70

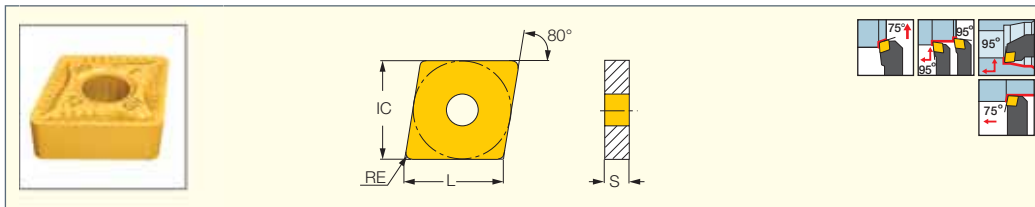
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • AVC-PCLNR/L (83) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)



CNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 80° для общего применения



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый											Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-GN	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•		•		•	•		•				1.00-4.00	0.14-0.40
CNMG 120408-GN	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•			•	•	•	1.00-4.50	0.16-0.45
CNMG 120412-GN	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•		•		•			•	•	•		1.50-5.00	0.22-0.50
CNMG 160612-GN	16.12	15.88	6.35	1.20	•			•		•							2.00-7.00	0.22-0.60
CNMG 160616-GN	16.12	15.88	6.35	1.60				•									2.00-7.00	0.22-0.75
CNMG 190608-GN	19.30	19.05	6.35	0.80				•									1.50-8.00	0.20-0.70
CNMG 190612-GN	19.30	19.05	6.35	1.20	•	•		•		•							2.00-7.98	0.25-0.70

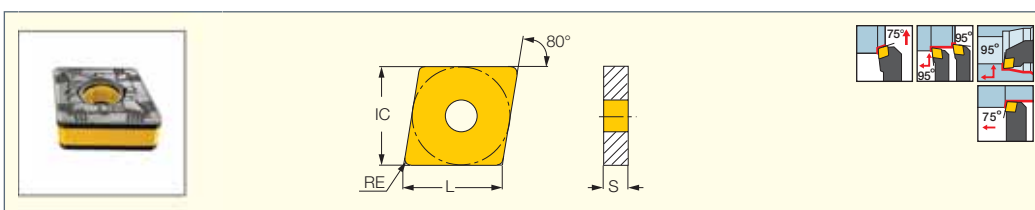
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)



CNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 80° со специальным стружколомом для тяжелой обработки



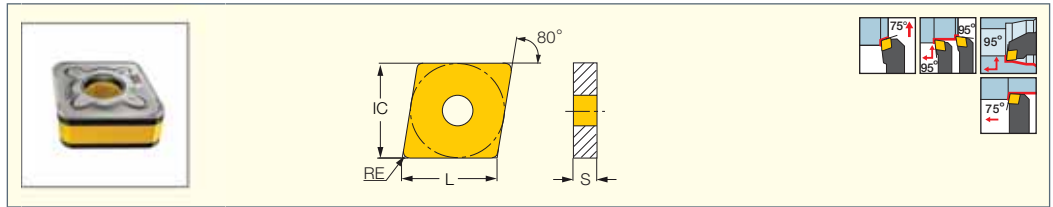
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый											Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)	
CNMG 120408-NR	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		1.00-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-NR	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•		•		•			•				1.00-5.00	0.23-0.55
CNMG 120416-NR	12.90	12.70	4.76	1.60				•		•							1.00-5.00	0.30-0.60
CNMG 160608-NR	16.12	15.88	6.35	0.80		•		•									1.50-6.00	0.25-0.50
CNMG 160612-NR	16.12	15.88	6.35	1.20		•		•						•	•		2.00-7.00	0.30-0.60
CNMG 160616-NR	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•		•		•		•	•	•	•		2.50-7.00	0.30-0.70
CNMG 190608-NR	19.30	19.05	6.35	0.80		•		•									3.50-8.00	0.30-0.72
CNMG 190612-NR	19.30	19.05	6.35	1.20		•		•						•	•		3.50-8.00	0.30-0.80
CNMG 190616-NR	19.30	19.05	6.35	1.60	•	•		•		•				•	•		4.00-10.00	0.40-0.85
CNMG 190624-NR	19.30	19.05	6.35	2.40				•									4.00-10.00	0.40-1.20
CNMG 250924-NR	25.79	25.40	9.52	2.40				•									6.00-12.00	0.40-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MCLNR/L (18) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNMG-MR

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей стали и мягких материалов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-MR	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	•	•	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 190612-MR	19.03	19.05	6.35	1.20	•	•	•	•	2.00-10.00	0.30-0.90

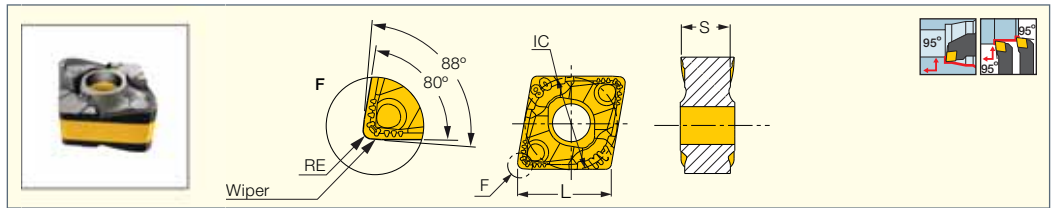
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-PCLNR/L-X (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • MCLNR/L (18) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-X (19) • A/S-PCLNR/L-X/G (88)

HELITURN LD

CNMX-M3/4PW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.40	•								1.00-4.50	0.20-0.50
CNMX 090608-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.80	•								1.50-5.00	0.25-0.60
CNMX 120708-M4PW	12.90	12.70	6.78	0.80		•	•	•	•				1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.20		•	•	•					2.00-6.00	0.30-0.80
CNMX 120716-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.60		•	•	•					2.00-6.00	0.30-1.00
CNMX 160712-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.20		•	•	•					2.00-8.00	0.30-0.80
CNMX 160716-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.60		•	•	•					2.00-8.00	0.30-1.00

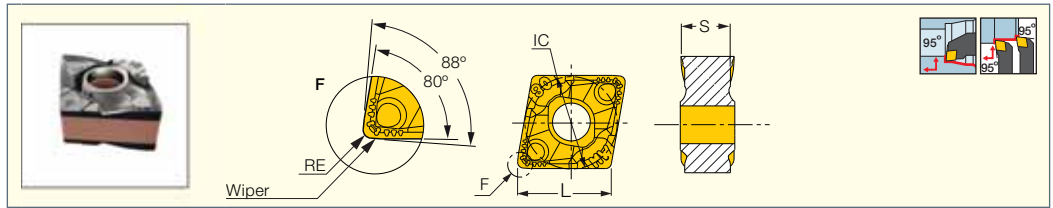
• Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

HELITURN LD

CNMX-M3/4MW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.40	•	•	•				0.80-4.00	0.15-0.45
CNMX 090608-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.80	•	•	•				1.00-5.00	0.20-0.60
CNMX 120704-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.40			•		•	•	0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.80		•	•	•	•	•	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.90	12.70	6.78	1.20		•	•	•	•	•	2.00-6.00	0.30-0.80

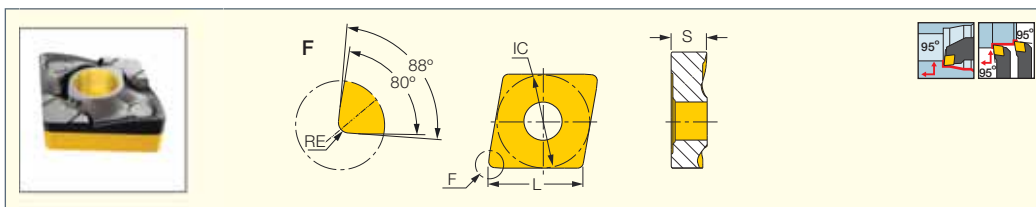
• Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

HELITURN LD

CNMM-M4PW

Высококозитивные пластины со спиральной режущей кромкой для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	L	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-M4PW	12.70	4.76	0.80	12.90	•	•	1.50-5.00	0.24-0.59

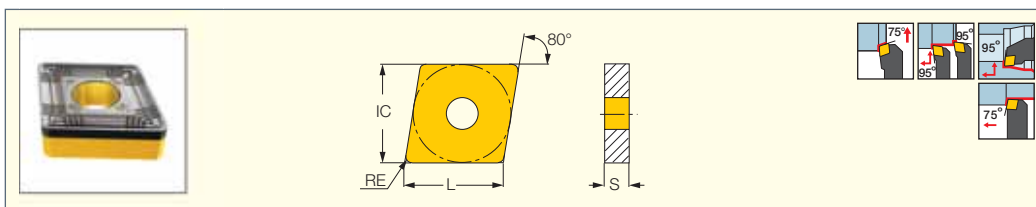
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMM-NR

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190616-NR	19.03	19.05	6.35	1.60	•	•	2.00-10.00	0.40-1.00

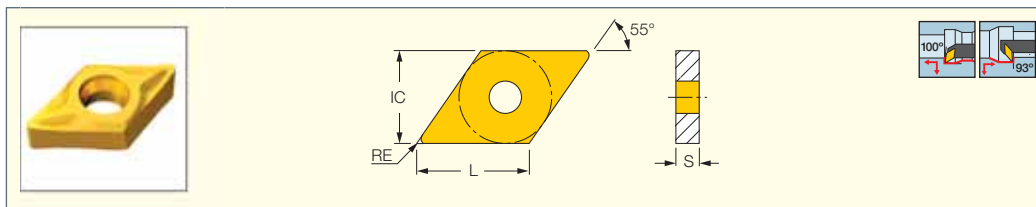
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • MCLNR/L (18) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17)

ISOTURN

DNGP-F2P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки легированной стали



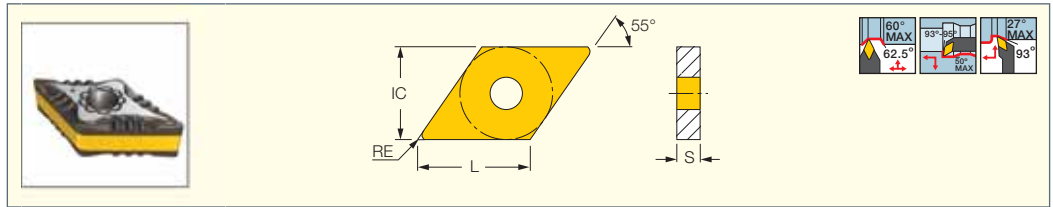
Обозначение	Размеры				IC530N	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		a_p (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (92) • A/E-SDZNR/L-07 (93) • PDJNR/L-S (24)

DNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки стали



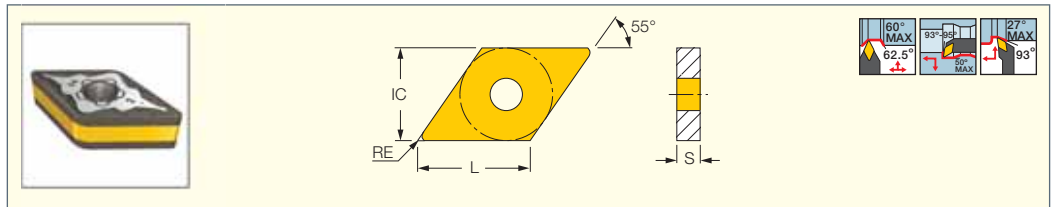
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3P	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-F3P	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 110412-F3P	11.63	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150404-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150408-F3P	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150412-F3P	15.50	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150604-F3P	15.50	12.70	6.35	0.40	•	•	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150608-F3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150612-F3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	•	1.40-4.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой обработки стали



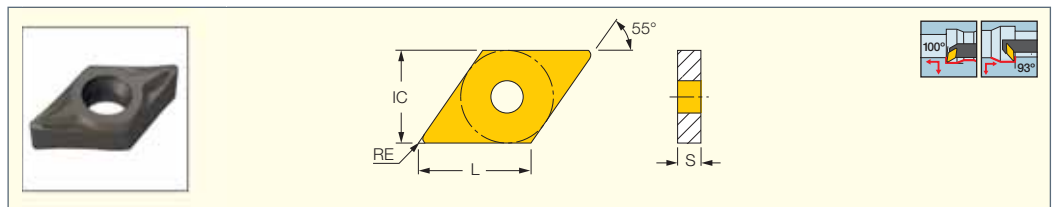
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-M3P	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•			•	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3P	11.63	9.52	4.76	1.20	•	•	•			•	0.80-5.00	0.18-0.60
DNMG 150408-M3P	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•		•	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3P	15.50	12.70	4.76	1.20	•	•	•			•	0.80-6.00	0.18-0.60
DNMG 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•			•	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•			•	0.80-6.00	0.18-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNGP-F2M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC908	ap (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.20	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.40	•	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.80	•	0.30-2.00	0.08-0.30

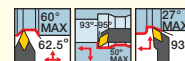
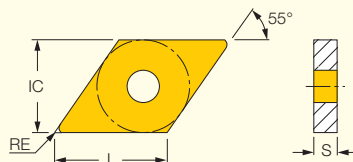
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (92) • A/E-SDZNR/L-07 (93) • PDJNR/L-S (24)

ISOTURN

DNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3M	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3M	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.10-0.42
DNMG 110412-F3M	11.63	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.15-2.00	0.15-0.52
DNMG 150404-F3M	15.50	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150408-F3M	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150412-F3M	15.50	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.20-2.50	0.15-0.50
DNMG 150604-F3M	15.50	12.70	6.35	0.40	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150608-F3M	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150612-F3M	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	•	•		0.20-2.50	0.15-0.50

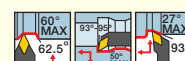
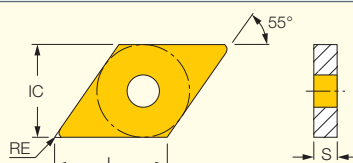
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-M3M	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.12-0.40
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•		0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	15.50	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
DNMG 150608-M3M	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3M	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60

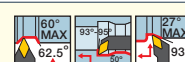
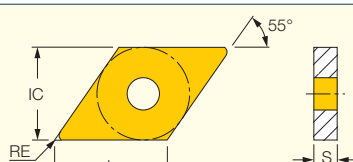
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки



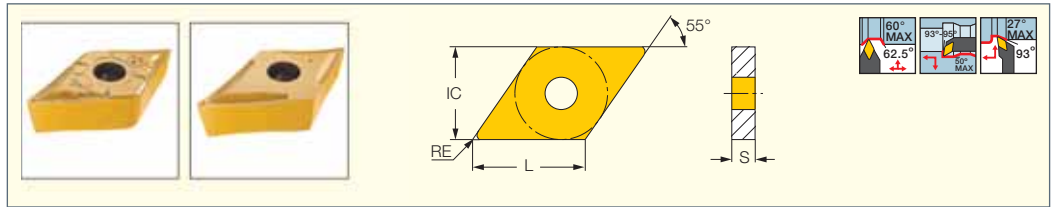
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3S	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3S	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150404-F3S	15.50	12.70	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150408-F3S	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150604-F3S	15.50	12.70	6.35	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150608-F3S	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • DDJNR/L-JHP-MC (27) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92)

DNMG-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики для получистовой и чистовой обработки

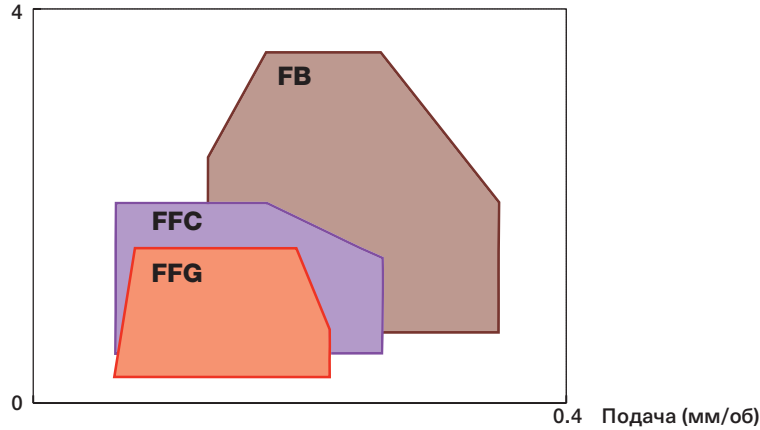


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-FFG	11.63	9.52	4.76	0.40		•	0.70-2.00	0.07-0.22
DNMG 110402-FFC	11.63	9.52	4.76	0.20	•		0.40-2.50	0.05-0.20
DNMG 110404-FFC	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-FFC	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-FFC	15.50	12.70	4.76	0.40		•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150604-FB	15.50	12.70	6.35	0.40	•		0.50-3.00	0.07-0.23
DNMG 150604-FFC	15.50	12.70	6.35	0.40		•	0.80-3.00	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

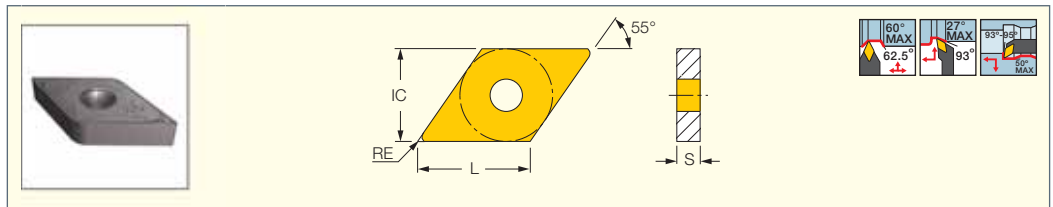
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

Глубина резания (мм)



DNMG/DNGG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC520N	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-SF	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•		0.50-3.00	0.05-0.25
DNGG 150401-SF	15.50	12.70	4.76	0.10			•	0.25-2.00	0.03-0.15
DNGG 150402-SF	15.50	12.70	4.76	0.20			•	0.40-2.50	0.05-0.20

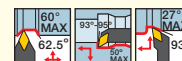
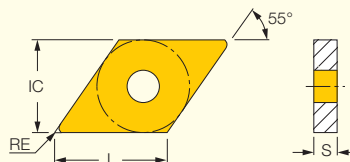
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для полустойкой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый									Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC5010	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110402-NF	11.63	9.52	4.76	0.20		•	•		•	•			•	•	0.40-2.50	0.07-0.18
DNMG 110404-NF	11.63	9.52	4.76	0.40	•		•		•	•	•		•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-NF	11.63	9.52	4.76	0.80	•		•	•	•	•			•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-NF	15.50	12.70	4.76	0.40			•	•					•	•	0.80-3.50	0.07-0.25
DNMG 150408-NF	15.50	12.70	4.76	0.80			•	•	•						1.00-3.51	0.08-0.25
DNMG 150604-NF	15.50	12.70	6.35	0.40			•	•					•	•	0.80-3.50	0.07-0.25

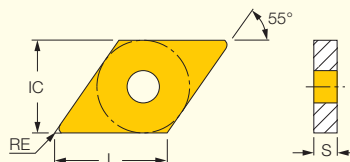
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMG-WG

Двухсторонние ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wireg для высокого качества поверхности на больших подачах



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150408-WG	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•			1.00-2.50	0.18-0.40
DNMG 150608-WG	15.50	12.70	6.35	0.80	•			•	1.00-2.50	0.18-0.40
DNMG 150612-WG	15.50	12.70	6.35	1.20	•		•		1.00-3.00	0.20-0.80

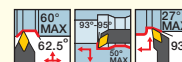
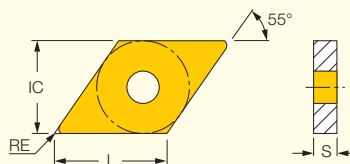
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMG-PF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали



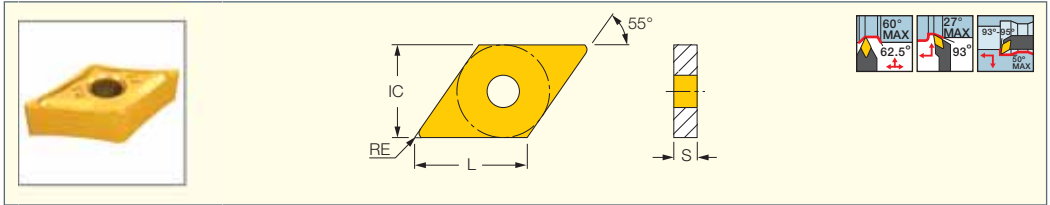
Обозначение	Размеры				IC8150	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-PF	11.63	9.52	4.76	0.80	•	0.30-3.00	0.07-0.30
DNMG 150612-PF	15.50	12.70	6.35	1.20	•	1.00-4.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMG/DNMG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки вязких материалов на средних режимах резания



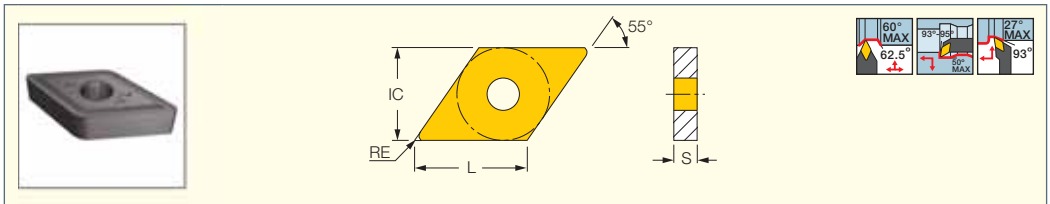
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-PP	11.63	9.52	4.76	0.40		•		•				•					0.40-3.00	0.12-0.30
DNMG 110408-PP	11.63	9.52	4.76	0.80	•			•	•		•						1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150404-PP	15.50	12.70	4.76	0.80	•			•			•						1.00-4.00	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40									•	•			0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•		•			•	•			1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40													0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80									•	•	•		1.00-4.00	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 55° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



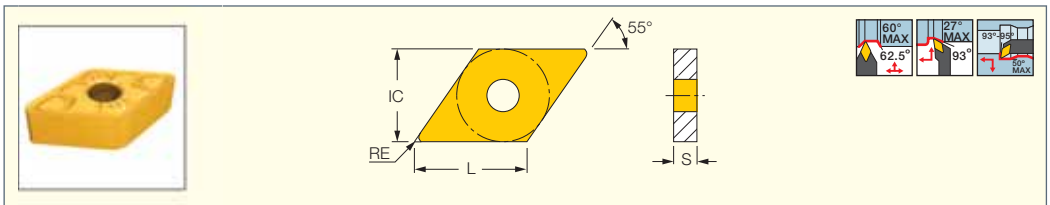
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-VL	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 110408-VL	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150404-VL	15.50	12.70	4.76	0.40	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150408-VL	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMG/DNMG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки различных материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания					
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-TF	11.63	9.52	4.76	0.40			•	•			•					1.00-3.00	0.12-0.30
DNMG 110412-TF	11.63	9.52	4.76	1.20			•									1.50-4.00	0.15-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40	•		•				•		•	•		1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•		•	•	•		•	•		1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150412-TF	15.50	12.70	4.76	1.20			•									1.50-4.00	0.12-0.40
DNMG 150604-TF	15.50	12.70	6.35	0.40		•	•		•	•	•		•	•		1.00-3.00	0.14-0.30
DNMG 150608-TF	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•		•	•	•		•	•		1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150612-TF	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•		•	•	•		•	•		1.50-4.00	0.11-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40												1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80												1.00-3.50	0.15-0.30

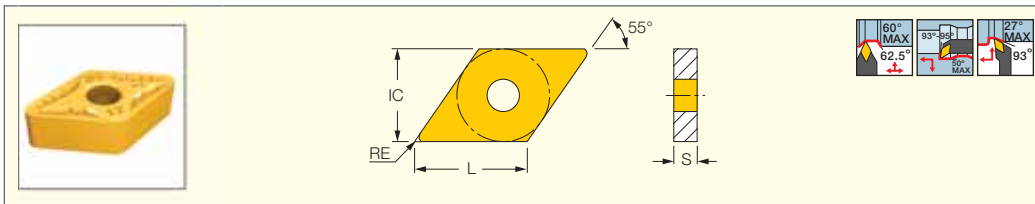
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 55° для общего применения



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC850	IC8250	IC8150	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-GN	11.63	9.52	4.76	0.80			•	•		•			1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 110412-GN	11.63	9.52	4.76	1.20			•	•					1.50-4.50	0.18-0.38
DNMG 150408-GN	15.50	12.70	4.76	0.80			•	•					1.00-4.00	0.18-0.18
DNMG 150412-GN	15.50	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•		•			1.50-5.00	0.18-0.43
DNMG 150608-GN	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•	•		•	•	1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 150612-GN	15.50	12.70	6.35	1.20	•		•	•			•	•	1.50-5.00	0.18-0.43

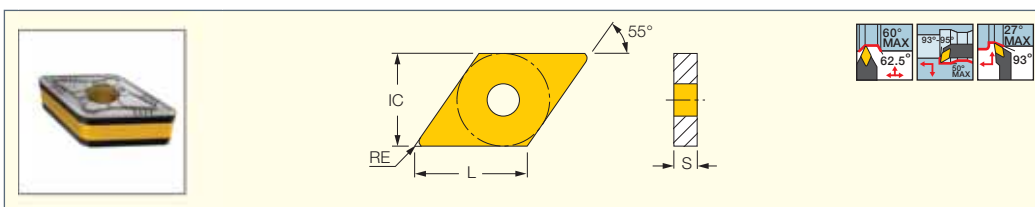
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 55° со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150612-NR	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	2.00-6.00	0.23-0.50
DNMG 150616-NR	15.50	12.70	6.35	1.60	•	•	2.00-6.00	0.25-0.50

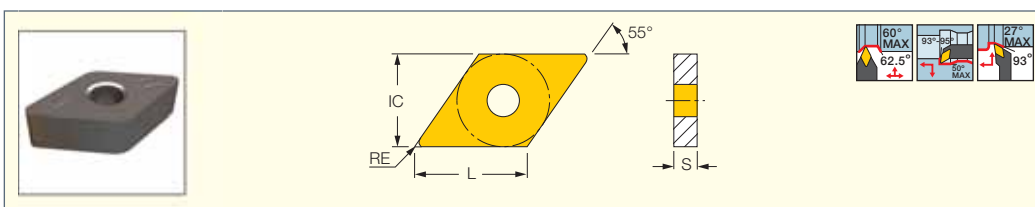
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)



DNMA

Двухсторонние ромбические пластины 55° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



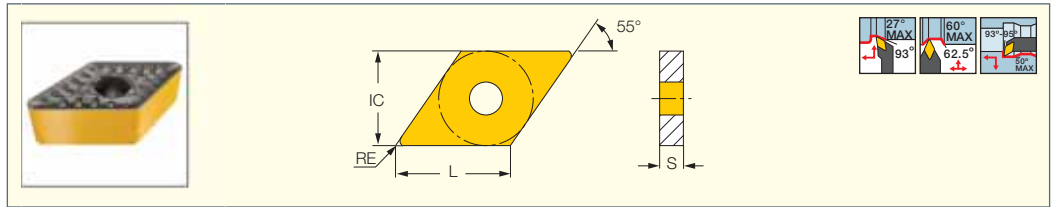
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
DNMA 150412	15.50	12.70	4.76	1.20		•	•	1.50-4.00	0.05-0.40
DNMA 150608	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	1.50-4.00	0.03-0.40
DNMA 150612	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	1.50-4.00	0.05-0.40

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки стали



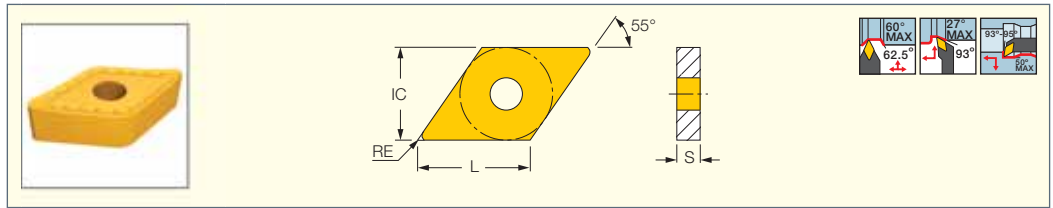
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	ap (мм)	f (мм/об)
DNMM 150608-R3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	0.70-6.00	0.20-0.55
DNMM 150612-R3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	1.00-6.00	0.25-0.70
DNMM 150616-R3P	15.50	12.70	6.35	1.60	•	•	1.50-6.00	0.32-0.90

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMM-NM

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки



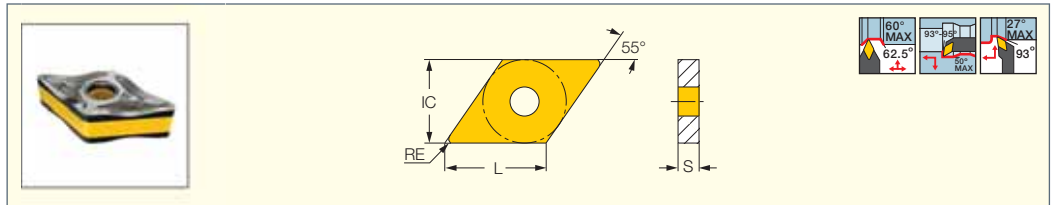
Обозначение	Размеры				IC8250	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		ap (мм)	f (мм/об)
DNMM 150612-NM	15.50	12.70	6.35	1.20	•	1.50-4.50	0.25-0.40

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

DNMX-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 55° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
DNMX 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	•		•	•	•	•	•	•	2.00-7.00	0.25-0.50
DNMX 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	2.50-7.00	0.30-0.60
DNMX 150616-M3P	15.50	12.70	6.35	1.60	•		•	•	•	•	•	•	2.50-5.50	0.30-0.60

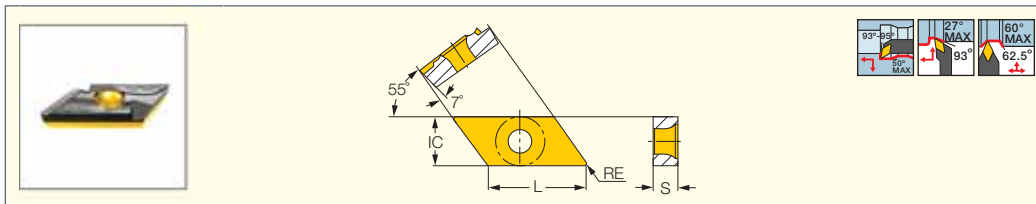
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

KNMX

Пластины 55° в форме параллелограмма для фасонной обработки



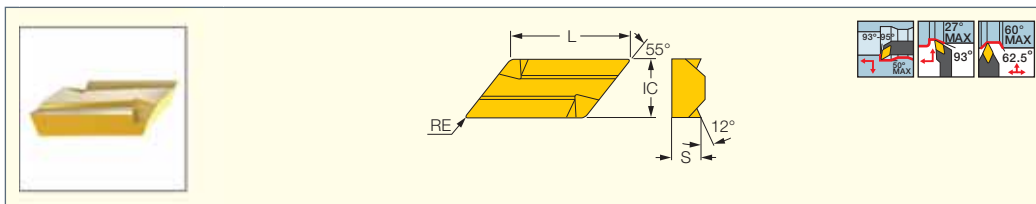
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
KNMX 160405-R/LP	19.72	9.52	4.76	0.50	•	•		•	•	1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160410-R/LP	19.72	9.52	4.76	1.00	•	•	•		•	1.50-4.00	0.15-0.45

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: CKJNR/L (28) • CKNNR/L (29) • SKJNR/L (28)

ISOTURN

KNUX

Пластины 55° в форме параллелограмма для фасонной обработки



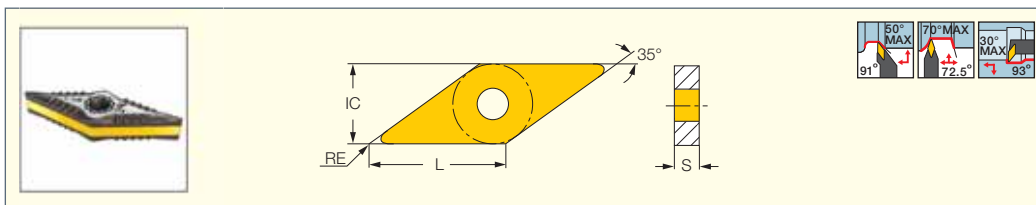
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC9025	IC9015	IC20	ap (мм)	f (мм/об)
KNUX 160405 R/L11	19.72	9.52	4.76	0.50	•	•	•	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R/L12	19.72	9.52	4.76	0.50	•	•		1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160410 R/L11	19.72	9.52	4.76	1.00	•	•		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R/L12	19.72	9.52	4.76	1.00		•		1.50-4.00	0.15-0.45

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: CKJNR/L (28) • CKNNR/L (29)

ISOTURN

VNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 35° для полустойкой и чистовой обработки стали

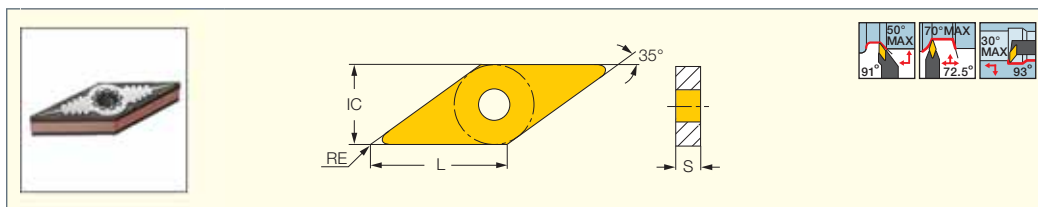


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3P	12.40	7.15	3.89	0.20	•	•	•	•	0.40-2.00	0.08-0.20
VNMG 12T304-F3P	12.40	7.15	3.89	0.40	•	•	•	•	0.70-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-3.00	0.08-0.24

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (84) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

VNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 35° для чистовой обработки нержавеющей стали



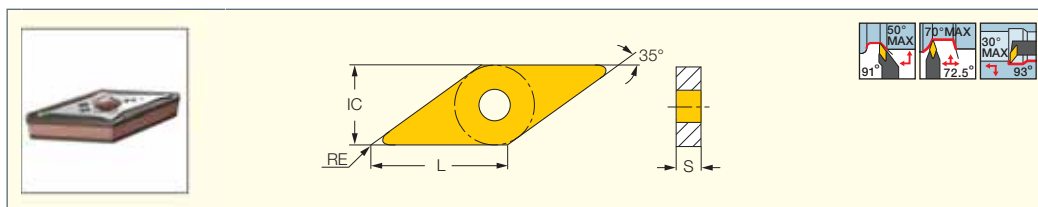
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3M	12.40	7.15	3.97	0.20				•		•	0.10-1.50	0.03-0.20
VNMG 12T304-F3M	12.40	7.15	3.97	0.40				•		•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3M	12.40	7.15	3.97	0.80				•		•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	•		•		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	•				•		0.10-1.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (93) • AVC-DVUNR/L (84) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVVNN-F (31) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

VNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



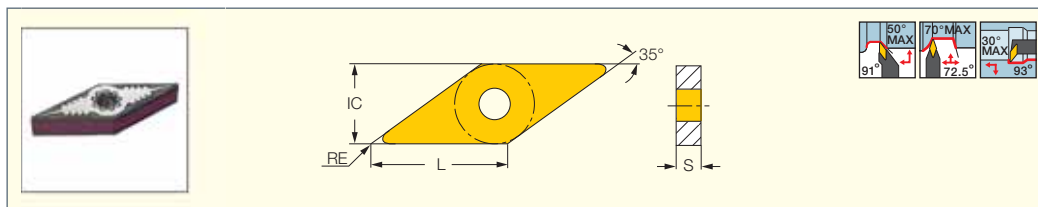
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T304-M3M	12.40	7.15	3.89	0.40	•	•	•	•	•			0.40-2.00	0.08-0.20
VNMG 12T308-M3M	12.40	7.15	3.89	0.80	•	•	•	•	•			0.70-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•				0.70-3.00	0.07-0.20
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•		0.10-1.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (84) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

VNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3S	12.40	7.15	3.97	0.20	•	•	0.10-1.50	0.05-0.20
VNMG 12T304-F3S	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3S	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30

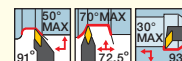
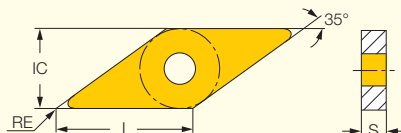
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для тонкой чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC570	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-SF	12.40	7.15	3.97	0.20	•	•	0.30-2.00	0.03-0.20
VNMG 12T304-SF	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	0.50-3.00	0.05-0.25

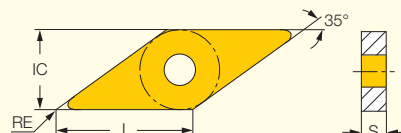
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG-FNF-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики для полустойкой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-FNF	12.40	7.15	3.97	0.20	•	•	0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T304-FNF	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T308-FNF	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	0.50-3.00	0.07-0.23

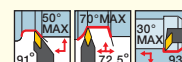
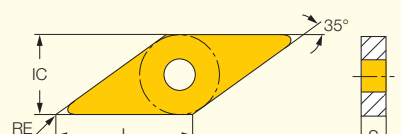
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

ISOTURN

VNMG/VNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для полустойкой и чистовой обработки



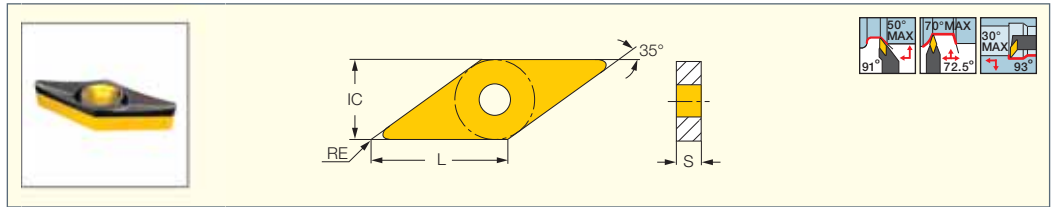
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый													Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.97	0.20	•		•	•		•	•			•				•	•	0.40-2.50	0.07-0.18
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	•	•	•	•	•			•		•		•	•	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 12T308-NF	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	•	•	•	•	•			•		•		•	•	1.00-3.00	0.08-0.24
VNMG 160404-NF	16.60	9.52	4.76	0.40	•		•	•		•	•							•	•	0.70-2.50	0.07-0.24
VNMG 160408-NF	16.60	9.52	4.76	0.80				•					•							1.00-3.00	0.08-0.25
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20														•	•	0.40-2.50	0.05-0.17
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40														•	•	0.50-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (93) • AVC-DVUNR/L (84) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVVNN-F (31) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

VNMM-PP

Односторонние ромбические пластины 35° для обработки вязких материалов на средних режимах резания



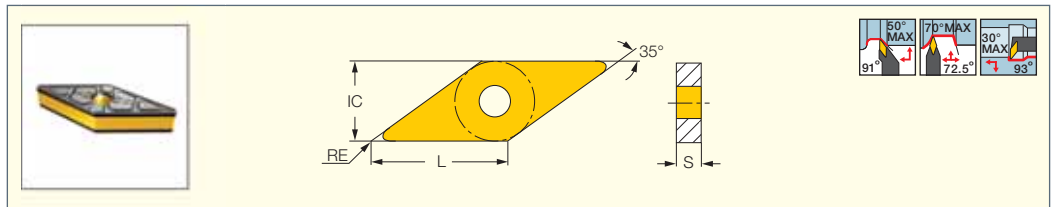
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC20	ap (мм)	f (мм/об)
VNMM 12T304-PP	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	0.80-2.50	0.12-0.20
VNMM 12T308-PP	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	1.00-2.50	0.12-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (93) • C#-SVJNR/L-F (29) • HSK A63WH-SVVNN-F (31) • SVANR/L-FS (29) • SVJNR/L-F (29) • SVVNN-F (30)

VNMG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки различных материалов на средних режимах резания



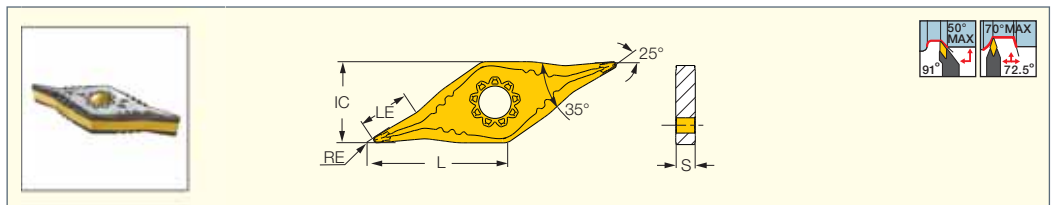
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 160408-TF	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.30
VNMG 160412-TF	16.60	9.52	4.76	1.20							•	•	1.00-4.00	0.12-0.38
VNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80			•						1.00-3.50	0.14-0.36

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (84) • MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

YNMG-F3P

Двухсторонние пластины 25° для наружной и внутренней обработки фасонных поверхностей и поднутрений



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	LE	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
YNMG 160404-F3P	16.60	9.52	5.7	4.76	0.40	•	•	0.40-3.00	0.03-0.12
YNMG 160408-F3P	16.60	9.52	5.3	4.76	0.80	•	•	0.90-4.00	0.05-0.15

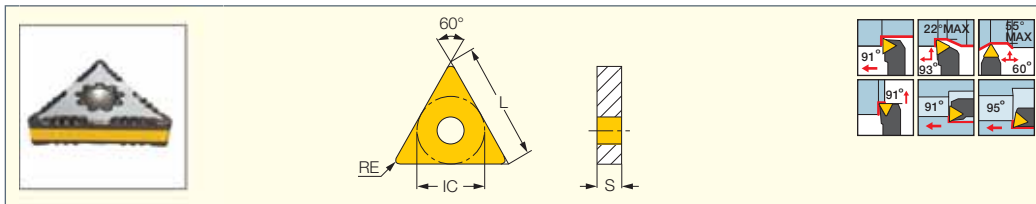
• Используйте подкладную пластину IYSN 322 для данных пластин • Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

TNMG-F3P

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3P	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-F3P	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 160412-F3P	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	1.30-4.00	0.10-0.25
TNMG 220408-F3P	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 220412-F3P	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.30-4.00	0.10-0.25

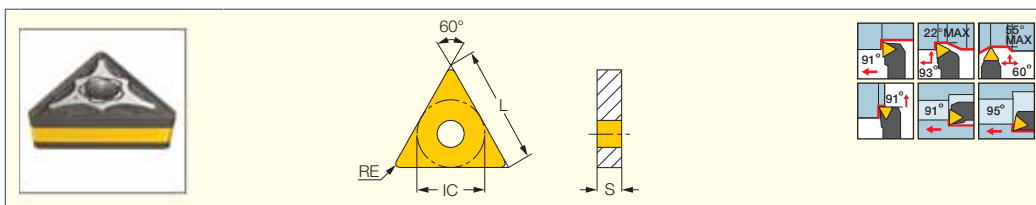
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-M3P

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3P	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	0.40-5.00	0.10-0.30
TNMG 160408-M3P	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3P	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	0.80-5.00	0.18-0.60
TNMG 220408-M3P	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.50-6.60	0.15-0.50
TNMG 220412-M3P	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	0.80-6.60	0.18-0.60
TNMG 220416-M3P	22.00	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	1.00-6.60	0.23-0.65

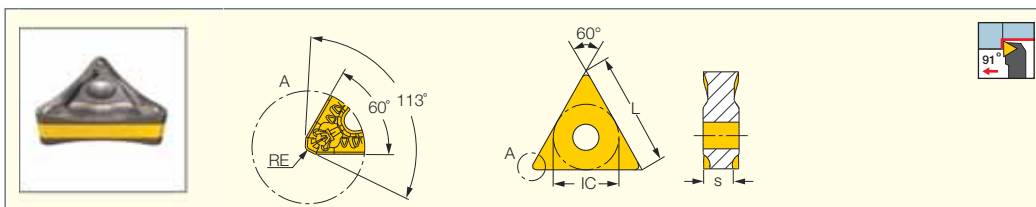
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

HELITURN LD

TNMX-M3/4PW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки стали



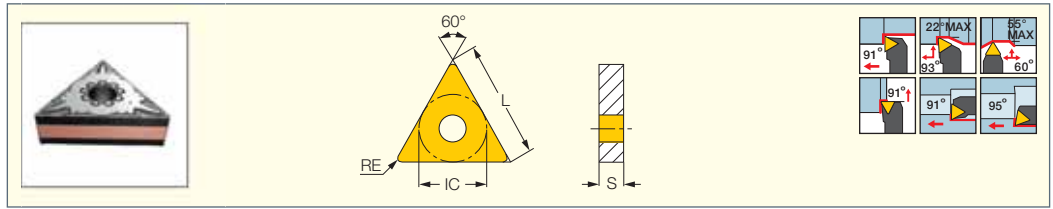
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.40	•	•	•	2.00-5.00	0.25-0.40
TNMX 160608-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.80	•	•	•	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220712-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.20	•	•	•	3.00-6.00	0.35-0.60
TNMX 220716-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.60	•	•	•	3.50-6.50	0.40-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33)

TNMG-F3M

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



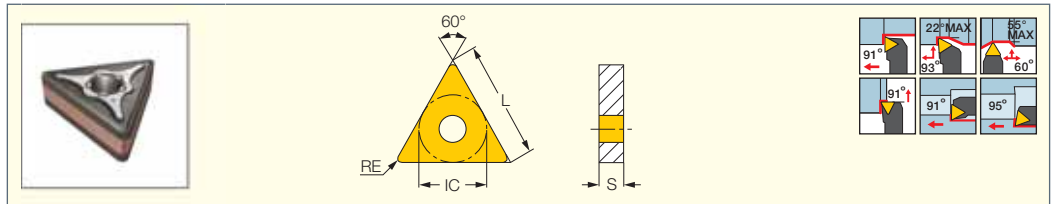
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC20N	IC520N	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3M	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3M	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 160412-F3M	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.15-2.00	0.15-0.52
TNMG 220404-F3M	22.00	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3M	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 220412-F3M	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.15-2.00	0.15-0.52

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMG-M3M

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



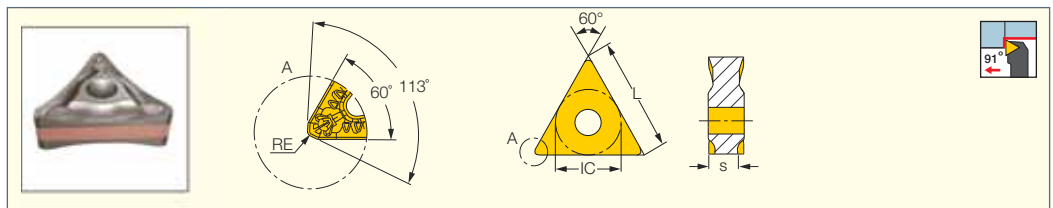
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC5500	IC6025	IC6015	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3M	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160408-M3M	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3M	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.50-4.00	0.20-0.60
TNMG 220408-M3M	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 220412-M3M	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.20-0.60
TNMG 220416-M3M	22.00	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	•	•	0.50-5.00	0.30-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMX-M3/4MW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.40	•	•	•	•	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 160608-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.80	•	•	•	•	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220704-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.40	•	•	•	•	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 220708-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.80	•	•	•	•	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220712-M4MW	22.00	12.70	7.94	1.20	•	•	•	•	3.00-6.00	0.18-0.50

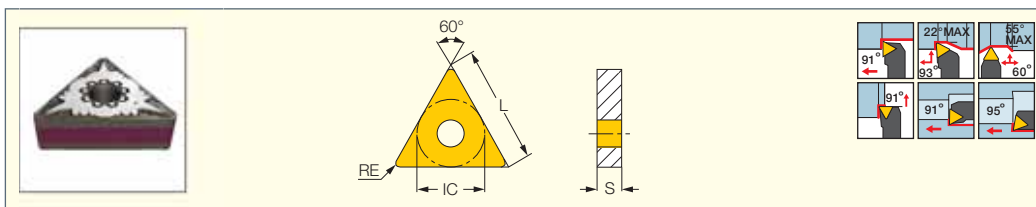
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33)

ISOTURN

TNMG-F3S

Двухсторонние трехгранные пластины 60° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (мм)	f (мм/об)	
TNMG 160404-F3S	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32	
TNMG 160408-F3S	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40	
TNMG 220404-F3S	22.00	12.70	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.32	
TNMG 220408-F3S	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.10-0.40	

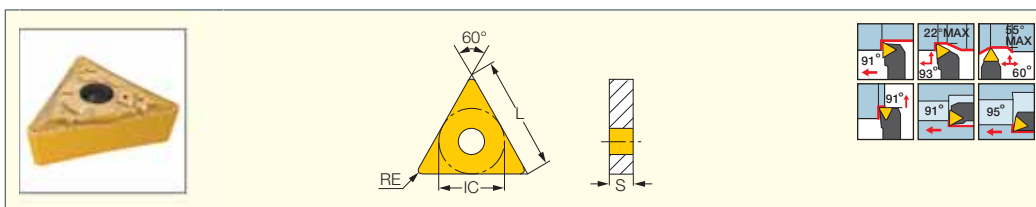
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-FFG-CERMET

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для полустойкой и чистовой обработки стали и чугуна



Обозначение	Размеры				IC520N	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-FFG	16.50	9.52	4.76	0.40	•	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-FFG	16.50	9.52	4.76	0.80	•	0.90-2.50	0.08-0.25

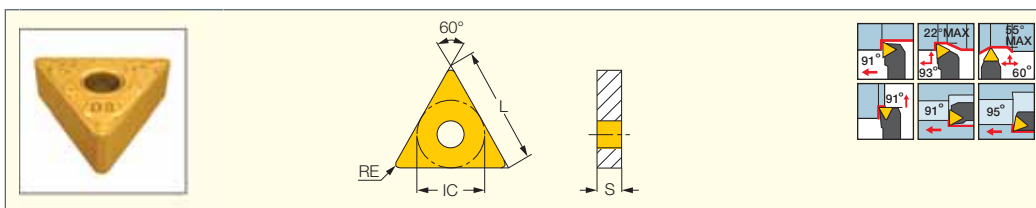
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-SF

Двухсторонние трехгранные пластины для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания



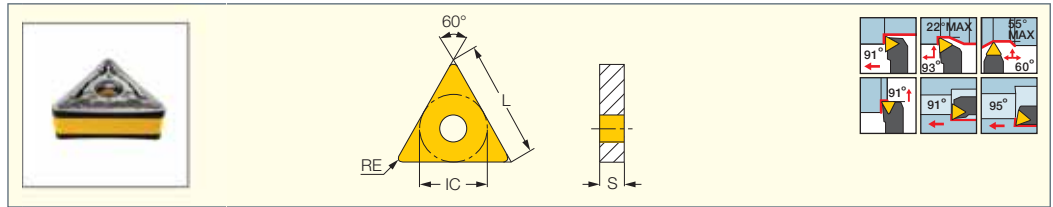
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC530N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-SF	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	0.40-2.00	0.04-0.25
TNMG 160408-SF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	1.00-3.00	0.06-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMG-PF

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали



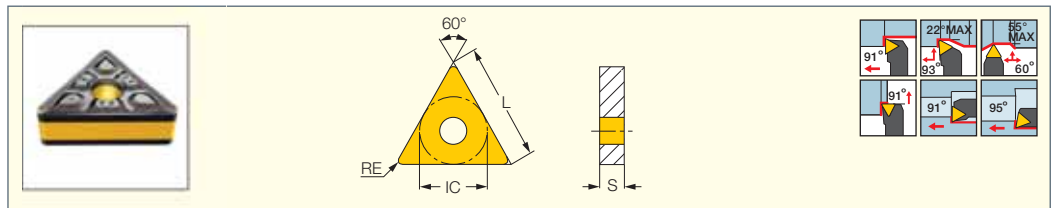
Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
TNMG 160408-PF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	0.80-3.00	0.08-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMG-TF

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



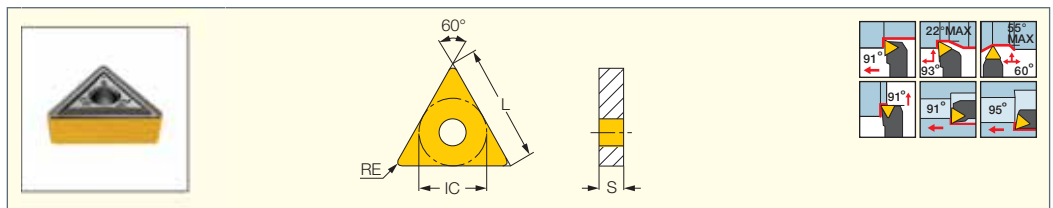
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания				
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160304-TF	16.50	9.52	3.18	0.40		•									1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160308-TF	16.50	9.52	3.18	0.80										•	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160404-TF	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•		•	•	•		•	•	•	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-TF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•		•	•	•	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160412-TF	16.50	9.52	4.76	1.20		•			•				•	•	1.00-5.00	0.12-0.40
TNMG 220404-TF	22.00	12.70	4.76	0.40	•	•			•				•	•	1.00-3.50	0.14-0.35
TNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80		•			•				•	•	1.00-4.00	0.15-0.40
TNMG 220412-TF	22.00	12.70	4.76	1.20		•							•	•	1.00-4.50	0.18-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMG-VL

Двухсторонние трехгранные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-VL	16.50	9.52	4.76	0.40		•			0.80-3.50	0.10-0.25
TNMG 160408-VL	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	0.80-3.50	0.10-0.25

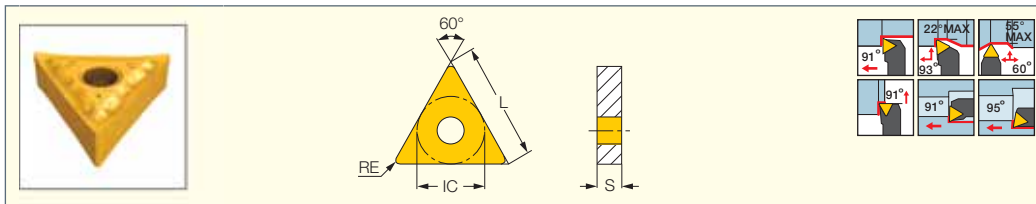
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG/TNGG-PP

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160402-PP	16.50	9.52	4.76	0.20						•	0.50-1.50	0.05-0.25
TNMG 160404-PP	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•		•		0.50-3.00	0.13-0.30
TNMG 160408-PP	16.50	9.52	4.76	0.80	•			•			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 220404-PP	22.00	12.70	4.76	0.40	•		•				0.50-3.50	0.14-0.32
TNMG 220408-PP	22.00	12.70	4.76	0.80			•	•			1.00-3.50	0.14-0.32

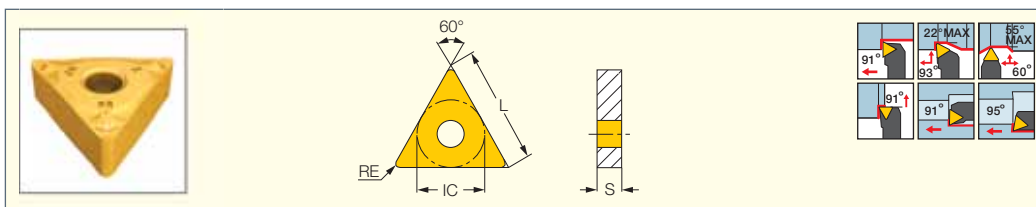
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-NF

Двухсторонние трехгранные пластины для полужесткой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 110304-NF	11.00	6.35	3.18	0.40	•		0.40-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-NF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	1.00-3.00	0.08-0.25

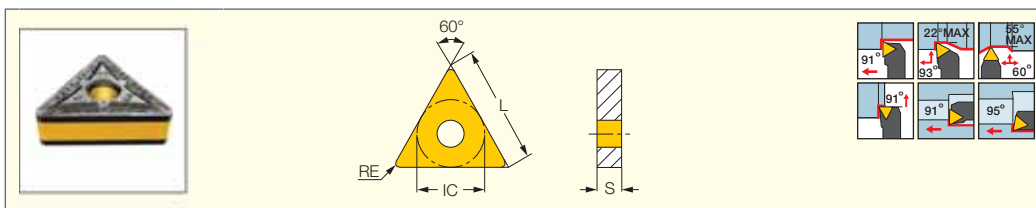
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNMG-GN

Двухсторонние трехгранные пластины для общего применения



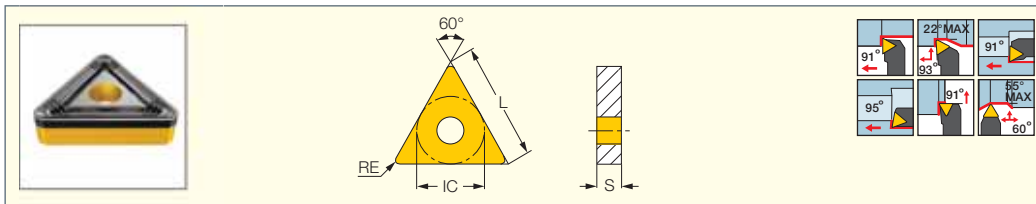
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый									Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-GN	16.50	9.52	4.76	0.40											1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-GN	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•		•	•	•	•	•		1.00-3.50	0.18-0.39
TNMG 160412-GN	16.50	9.52	4.76	1.20			•	•							1.50-4.00	0.18-0.43
TNMG 220408-GN	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•							1.00-4.00	0.18-0.40
TNMG 220412-GN	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•								1.50-4.50	0.18-0.45
TNMG 220416-GN	22.00	12.70	4.76	1.60			•								2.00-5.00	0.25-0.45
TNMG 270612-GN	27.50	15.88	6.35	1.20	•										2.00-6.00	0.25-0.45

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMM-NR

Односторонние трехгранные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



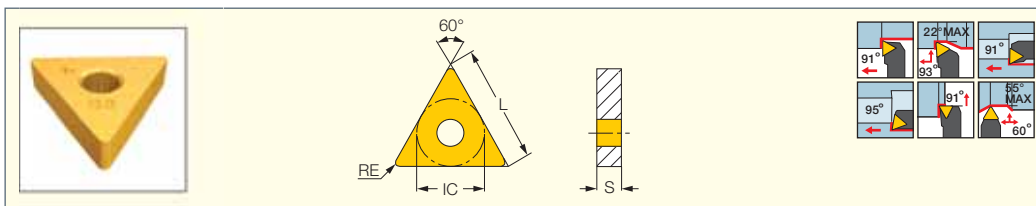
Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
TNMM 220416-NR	22.00	12.70	4.76	1.60	•	2.50-6.00	0.30-0.50	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TNMA

Двухсторонние трехгранные пластины без стружколома, для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



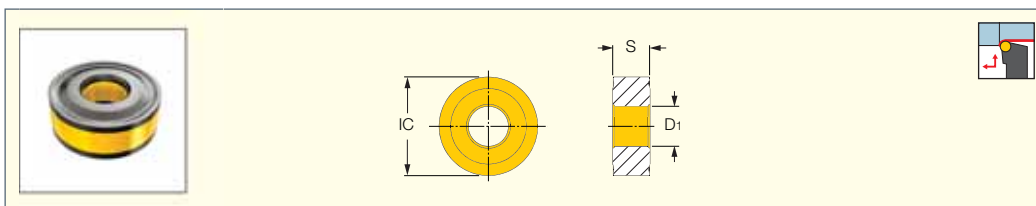
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20	IC5010	IC428	IC5005	a_p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	0.50-3.00	0.05-0.21
TNMA 160408	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.25
TNMA 160412	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	1.50-4.50	0.10-0.29
TNMA 160416	16.50	9.52	4.76	1.60	•	•	•	•	1.50-4.50	0.10-0.40
TNMA 220408	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.50-5.00	0.05-0.33
TNMA 220412	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.50-5.00	0.10-0.33
TNMA 220416	22.00	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	1.50-5.00	0.10-0.37

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

RNMG

Двухсторонние круглые негативные пластины для полустивой и черновой фасонной обработки



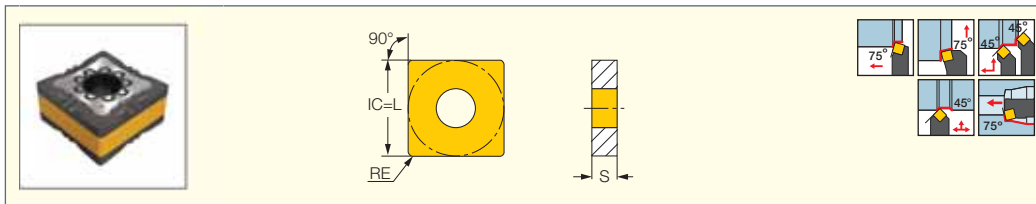
Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	D ₁	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
RNMG 120400	12.70	4.76	5.15	•	•	2.00-5.00	0.30-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

ISOTURN

SNMG-F3P

Двухсторонние квадратные пластины для полустойкой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3P	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
SNMG 090408-F3P	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120408-F3P	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120412-F3P	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.10-0.25

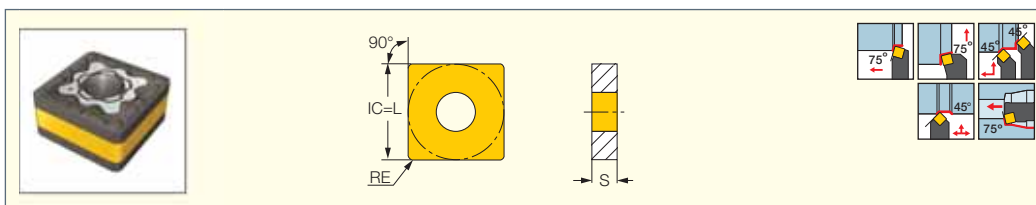
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-M3P

Двухсторонние квадратные пластины для полустойкой обработки стали



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3P	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	0.50-3.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3P	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	0.50-3.50	0.15-0.55
SNMG 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.50-6.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	0.80-6.00	0.18-0.60
SNMG 150612-M3P	15.88	6.35	1.20	•	•	•	•	0.80-7.50	0.18-0.60
SNMG 150616-M3P	15.88	6.35	1.60	•	•	•	•	1.20-7.50	0.20-0.70

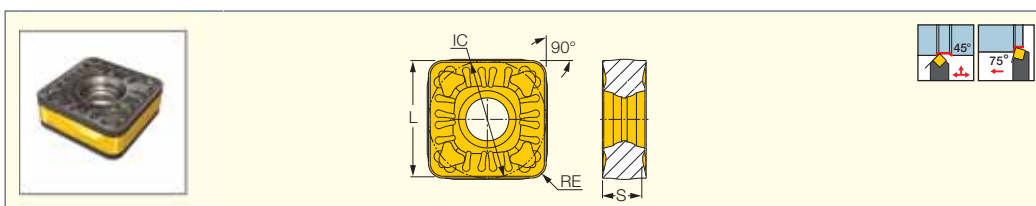
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

DOVE IQTURN

SOMG-R3P-IQ

Двухсторонние квадратные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
SOMG 150612-R3P-IQ	15.88	15.88	6.35	1.20	•	•	2.00-9.00	0.30-0.60
SOMG 150616-R3P-IQ	15.88	15.88	6.35	1.60	•	•	2.00-9.00	0.30-0.70
SOMG 190612-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	1.20	•	•	3.00-12.00	0.30-0.80
SOMG 190616-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	1.60	•	•	3.50-12.00	0.35-0.85
SOMG 190624-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.40-1.00
SOMG 250924-R3P-IQ	25.40	25.40	9.52	2.40	•	•	4.00-15.00	0.40-1.00

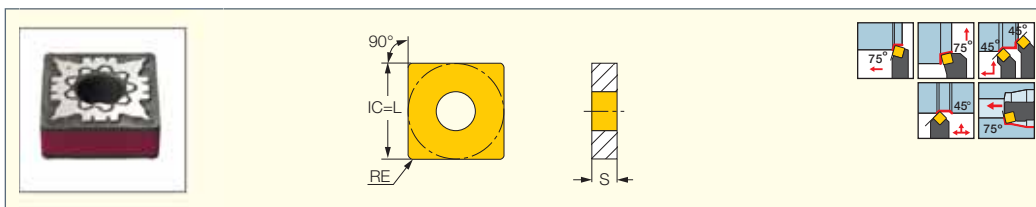
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-PSROR/L-IQ (40) • PSBOR/L-IQ (40) • PSDON-IQ (37)

ISOTURN

SNMG-F3M

Двухсторонние квадратные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3M	9.52	4.76	0.40		•	•	•	•		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 090408-F3M	9.52	4.76	0.80	•			•	•		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	•			•	•		0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120412-F3M	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.90-3.50	0.10-0.40

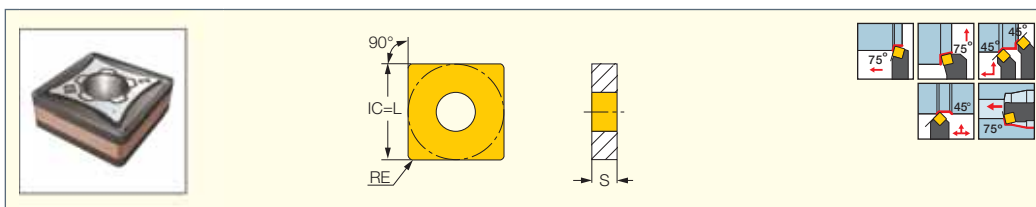
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-M3M

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3M	9.52	4.76	0.40	•				•		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3M	9.52	4.76	0.80	•	•	•		•		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	•	•	•		•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
SNMG 120416-M3M	12.70	4.76	1.60	•	•	•		•		0.50-5.00	0.25-0.70
SNMG 150612-M3M	15.88	6.35	1.20	•	•	•		•		0.50-8.00	0.10-0.60
SNMG 150616-M3M	15.88	6.35	1.60	•	•	•		•		0.50-8.00	0.10-0.65
SNMG 190612-M3M	19.05	6.35	1.20		•	•				0.10-9.50	0.10-0.60
SNMG 190616-M3M	19.05	6.35	1.60		•	•				0.10-9.50	0.10-0.65

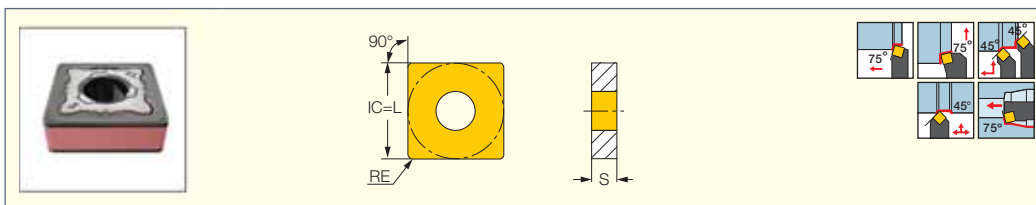
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-R3M

Двухсторонние квадратные пластины 90° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC806	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 190612 R3M	19.05	19.05	6.35	1.20		•	2.00-11.00	0.30-0.90
SNMG 190616-R3M	19.05	19.05	6.35	1.60	•	•	2.00-11.00	0.30-0.90

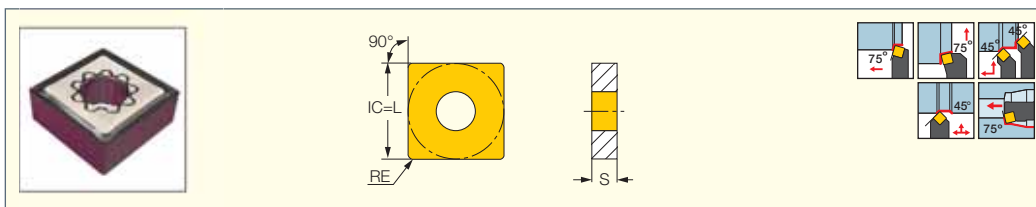
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

ISOTURN

SNMG-F3S

Двухсторонние квадратные пластины 90° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC806	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3S	9.52	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 090408-F3S	9.52	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 120404-F3S	12.70	4.76	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 120408-F3S	12.70	4.76	0.80	•	•	0.10-1.50	0.05-0.35

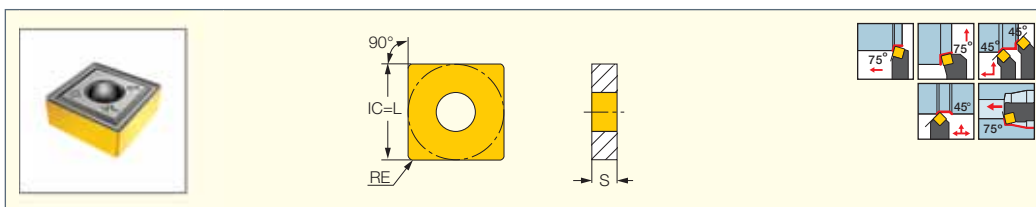
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (101) • C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-VL

Двухсторонние квадратные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC806	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120404-VL	12.70	4.76	0.40	•	•	1.00-5.00	0.10-0.25
SNMG 120408-VL	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-5.00	0.10-0.25

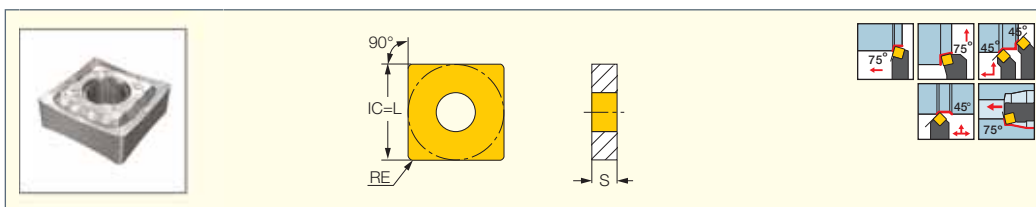
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-PP

Двухсторонние квадратные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания



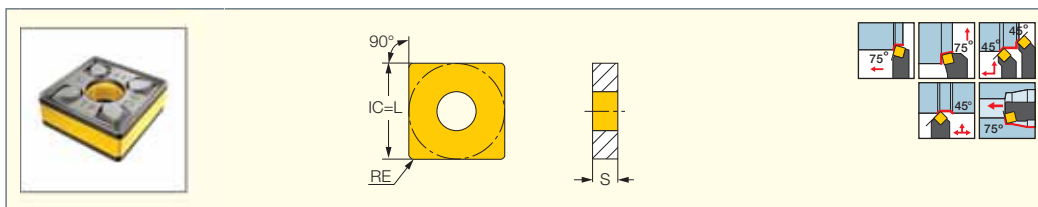
Обозначение	Размеры			IC830	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-PP	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.14-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNMG-TF

Двухсторонние квадратные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



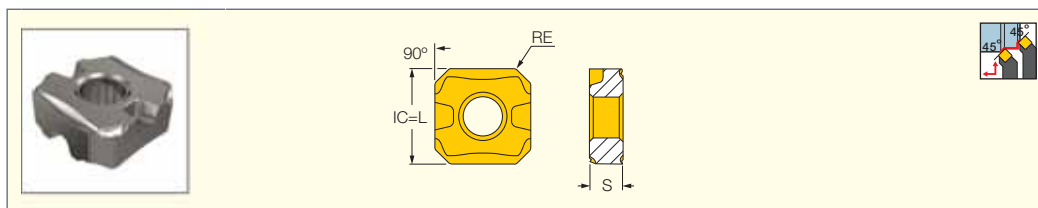
Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090304-TF	9.52	3.17	0.40		•							0.80-3.00	0.10-0.30
SNMG 120404-TF	12.70	4.76	0.40		•						•	1.00-4.00	0.12-0.35
SNMG 120408-TF	12.70	4.76	0.80	•	•	•			•	•	•	1.00-4.00	0.13-0.35
SNMG 120412-TF	12.70	4.76	1.20	•	•		•	•	•	•	•	1.50-4.00	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNMG-EM-M/R

Двухсторонние квадратные пластины для полуставовой обработки жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC806	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-M	12.70	4.76	0.80	•		1.00-3.00	0.20-0.40
SNMG 120408-EM-R	12.70	4.76	0.80	•	•	3.00-6.00	0.25-0.50

• Используйте подкладную пластину RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

Пластины имеют 4 режущих кромки (по 2 с каждой стороны) с усеченными радиусами – такая конструкция обеспечивает отвод тепла из зоны резания. Две кромки без стружколомов (плоские) не используются.

Державки

Для этих пластин необходимо использовать специальные подкладные пластины **RST 443R/L SET** при использовании державок DSSNR/L и **TSN 423-PIN SET** при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP. Стандартные подкладные пластины должны быть заменены на специальные с установочным пальцем, который предохраняет от установки нерабочих плоских режущих кромок.



Правильная установка



Неправильная установка

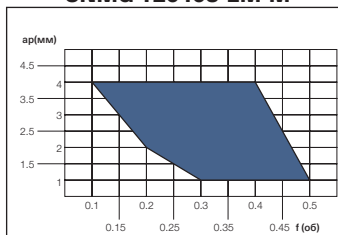


Установочный палец

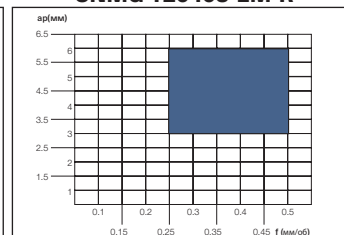
Преимущества

- Увеличение скорости резания (улучшенный теплоотвод)
- Уменьшение износа (благодаря углу 45°)
- Увеличение подачи (угол 45° способствует образованию тонкой стружки)
- Повышение производительности до 50%
- Возможна обработка в двух направлениях одним инструментом: продольное точение и подрезка торца
- Глубина резания до 3 мм

Область применения SNMG 120408-EM-M



Область применения SNMG 120408-EM-R

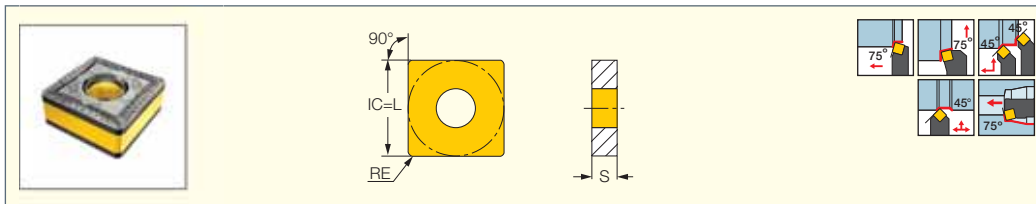


Материал: Inconel 718 Vc: 50 м/мин с охлаждением

ISOTURN

SNMG-GN

Двухсторонние квадратные пластины для общей обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-GN	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	•	•	1.00-5.00	0.20-0.45
SNMG 120412-GN	12.70	4.76	1.20									1.40-5.00	0.25-0.50
SNMG 150612-GN	15.88	6.35	1.20	•		•		•				2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190612-GN	19.05	6.35	1.20	•	•	•						2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190616-GN	19.05	6.35	1.60	•								2.00-9.00	0.30-0.65

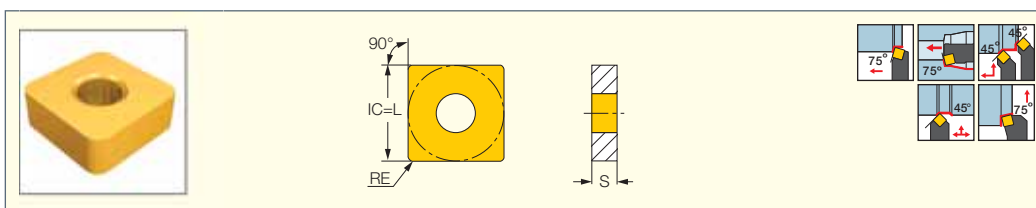
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMA

Двухсторонние квадратные пластины без стружколома, для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC20	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.50-5.00	0.05-0.50
SNMA 120412	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.50-5.00	0.10-0.50
SNMA 120416	12.70	4.76	1.60		•	•	•	2.00-6.00	0.10-0.60
SNMA 190612	19.05	6.35	1.20	•	•		•	2.00-7.00	0.10-0.60
SNMA 190616	19.05	6.35	1.60		•	•	•	2.50-10.00	0.10-0.60

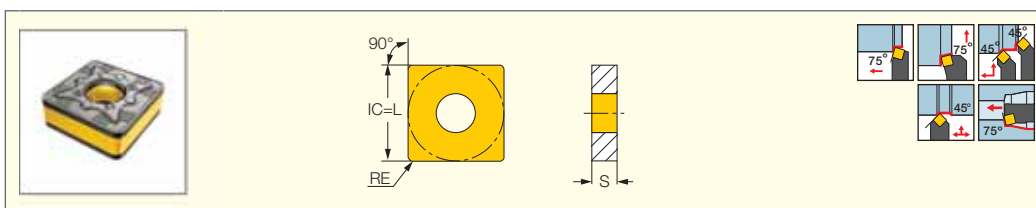
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

SNMG-NR

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



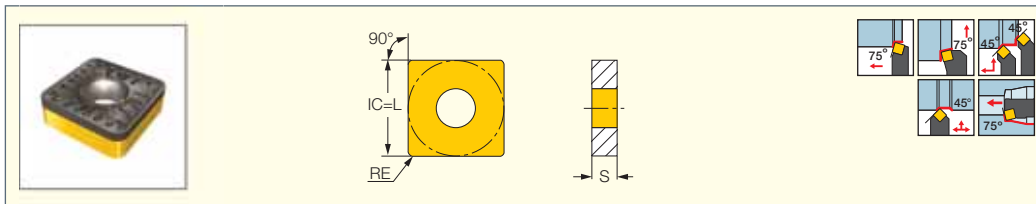
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания		
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120412-NR	12.70	4.76	1.20			•			•	•			2.00-5.00	0.30-0.70
SNMG 120416-NR	12.70	4.76	1.60		•	•	•						2.50-6.00	0.30-0.70
SNMG 150608-NR	15.88	6.35	0.80			•							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150612-NR	15.88	6.35	1.20		•	•							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150616-NR	15.88	6.35	1.60				•	•		•			2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 190612-NR	19.05	6.35	1.20			•					•	•	3.00-8.00	0.40-0.70
SNMG 190616-NR	19.05	6.35	1.60	•	•	•	•						3.50-10.00	0.40-0.70
SNMG 250724-NR	25.40	7.94	2.40		•								5.00-15.00	0.40-1.00
SNMG 250924-NR	25.40	9.52	2.40	•	•	•							5.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNMM-R3P

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки стали



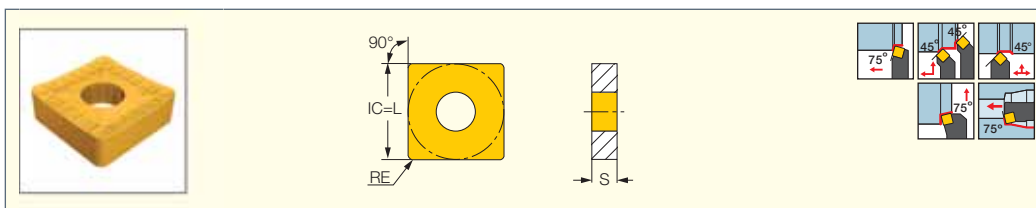
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 120408-R3P	12.70	4.76	0.80	•		•	•	0.70-7.50	0.20-0.55
SNMM 120412-R3P	12.70	4.76	1.20	•		•	•	1.00-7.50	0.25-0.70
SNMM 120416-R3P	12.70	4.76	1.60	•		•	•	2.00-7.50	0.30-0.90
SNMM 150612-R3P	15.88	6.35	1.20	•		•	•	2.00-9.50	1.20-0.30-0.70
SNMM 150616-R3P	15.88	6.35	1.60	•		•	•	2.50-9.50	0.30-0.90
SNMM 190612-R3P	19.05	6.35	1.20	•		•	•	3.00-12.00	0.25-0.80
SNMM 190616-R3P	19.05	6.35	1.60	•	•	•	•	3.50-12.00	0.30-0.90
SNMM 190624-R3P	19.05	6.35	2.40	•		•	•	3.50-12.00	0.30-1.20
SNMM 250924-R3P	25.40	9.52	2.40	•		•	•	4.00-15.00	0.40-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNMM-NM

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки



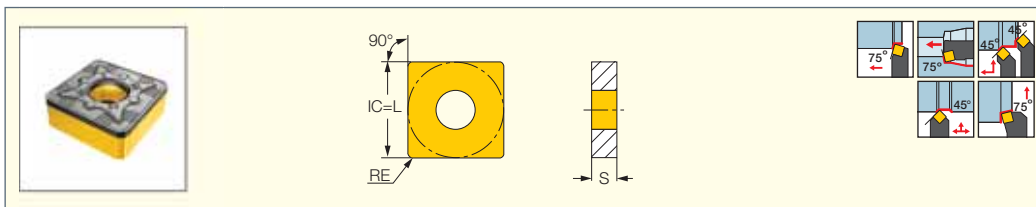
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NM	19.05	6.35	1.60	•	•	2.50-10.00	0.30-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

SNMM-NR

Односторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NR	19.05	6.35	1.60		•		2.50-8.00	0.35-1.00
SNMM 250724-NR	25.40	7.94	2.40	•	•	•	5.00-15.00	0.35-1.00

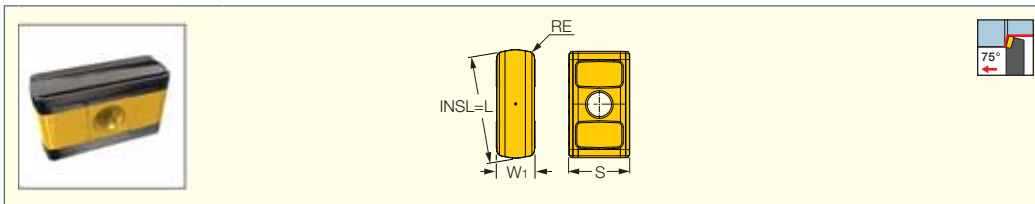
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSSNR/L (36) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSSNR/L (39)

HEAVY^{SUPER}TURN

LOMX-H6P

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для съема большого объема металла с глубиной резания до 35 мм, для обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	W ₁	INSL	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
LOMX 402224-H6P	14.40	40.30	22.60	2.40	•	•	7.00-35.00	1.00-2.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PLBOR/L (41)

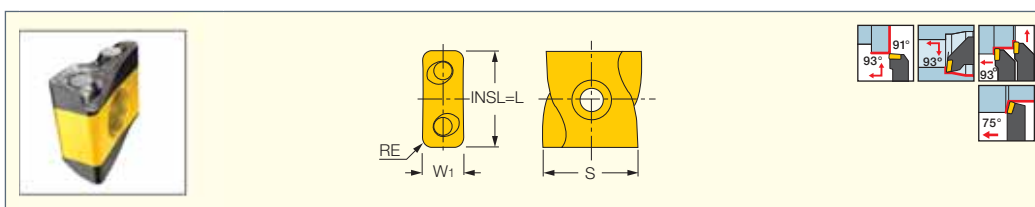
Область применения стружколома H6P



HELITURN TANGENTIAL LINE

LNMX-HT

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками и положительным передним углом, для съема большого объема металла



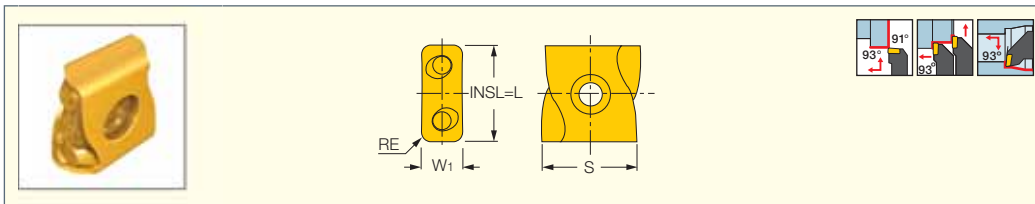
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания			
	W ₁	INSL	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408R/L-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	•	•	•	•	•	•		•	•	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110412R/L-HT	4.75	11.00	11.40	1.20	•	•	•	•	•	•		•	•	0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 150608R/L-HT	6.40	15.00	13.40	0.80	•	•	•	•	•	•		•	•	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150612R/L-HT	6.40	15.00	13.40	1.20	•	•	•	•	•	•		•	•	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150616L-HT	6.40	15.00	13.40	1.60	•	•	•	•	•	•		•	•	2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 221016R/L-HT	9.40	22.00	20.00	1.60			•	•	•					4.00-15.00	0.30-1.00
LNMX 221024R/L-HT	9.40	22.00	20.00	2.40			•	•	•					5.00-15.00	0.30-1.10

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (44) • PLANR/L-TANG (42) • S-PLANR-TANG (86) • S-SLANR/L-TANG (85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (44) • SLANR/L-TANG (43) • SLBNR/L-TANG (45) • SLFNR/L-TANG (45)

LNMX-HM

Тангенциально закрепляемые пластины с положительным передним углом, для съема большого объема металла, для мягких и вязких материалов



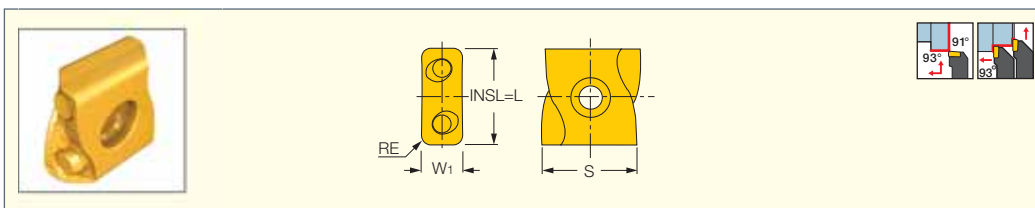
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	INSL	W ₁	S	RE	IC8250	IC8015	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408R/L-HM	11.00	4.75	11.40	0.80	•	•		•		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412R/L-HM	11.00	4.75	11.40	1.20	•	•				1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 150608R/L-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	•		•	•		1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150612R/L-HM	15.00	6.40	13.40	1.20	•		•		•	1.50-7.00	0.15-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (44) • PLANR/L-TANG (42) • S-PLANR-TANG (86) • S-SLANR/L-TANG (85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (44) • SLANR/L-TANG (43) • SLFNRR/L-TANG (45)

LNMX-WG

Тангенциально закрепляемые пластины с выглаживающей кромкой Wireg для высокопроизводительной обработки с высоким качеством поверхности



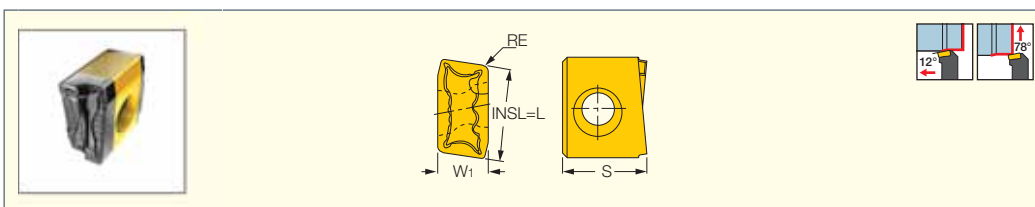
Обозначение	Размеры				RE	IC8250	Рекомендуемые режимы резания	
	INSL	W ₁	S	a _p (мм)			f (мм/об)	
LNMX 150612R/L-WG	15.00	6.40	13.40	1.20	•	1.50-7.00	0.30-0.80	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (44) • PLANR/L-TANG (42) • S-PLANR-TANG (86) • S-SLANR/L-TANG (85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (44) • SLANR/L-TANG (43) • SLFNRR/L-TANG (45)

LNMX-HF

Тангенциально закрепляемые пластины для обработки с большой подачей (до 2.4 мм/об)



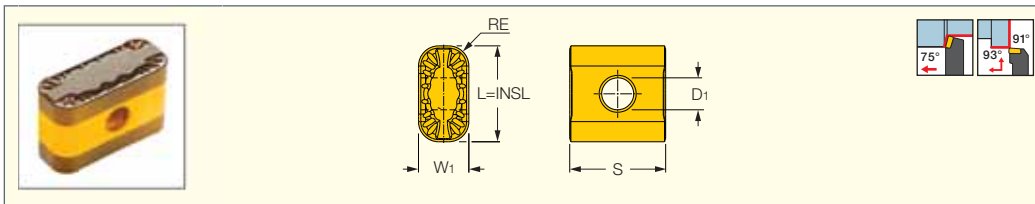
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	W ₁	INSL	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
LNMX 1608R/L-HF	8.50	16.00	14.00	1.20	•	•	•	0.50-2.40	1.50-2.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

ISOTURN

LNMX 19/30

Тангенциально закрепляемые пластины для восстановления железнодорожных колесных пар



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	W ₁	INSL	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)	
LNMX 191940-WF	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	•	•	0.30-5.00	0.25-1.30	
LNMX 191940-WM	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	•	•	0.30-5.00	0.40-1.50	
LNMX 301940-WM	12.00	30.00	30.00	4.00	6.35	•	•	0.50-12.00	0.70-1.90	
LNMX 301940-WR	12.00	30.00	30.00	4.00	6.35	•	•	0.50-12.00	0.80-1.90	

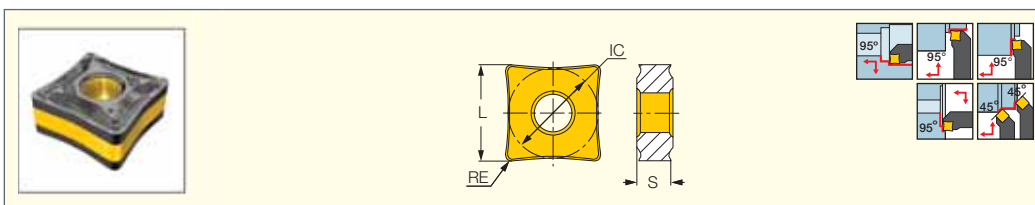
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PRWR/L 175-CA (46) • PRWR/L 177-CA (46)

ISOTURN

QNMG-NF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры				IC8150	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
QNMG 120408-NF	13.33	12.70	4.76	0.80	•	0.80-3.00	0.08-0.25

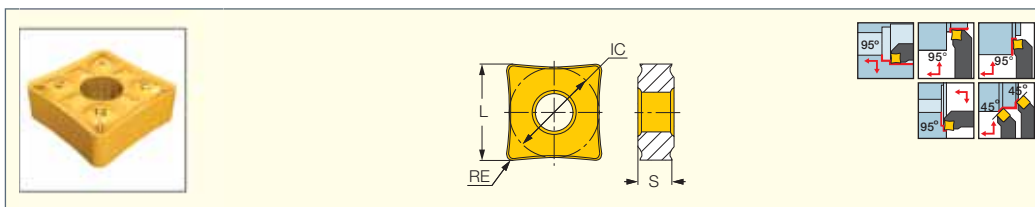
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

ISOTURN

QNMG-TF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения



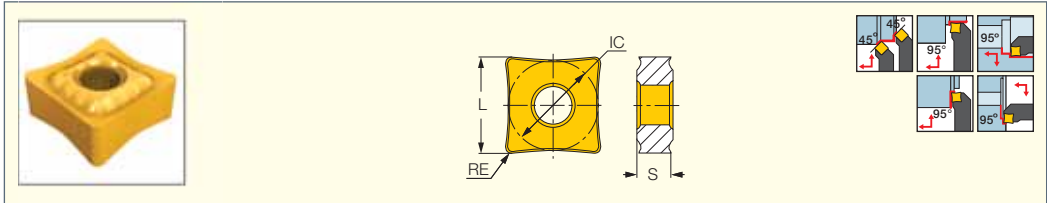
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090404-TF	10.32	9.52	4.76	0.40	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 090408-TF	10.32	9.52	4.76	0.80	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120404-TF	13.41	12.70	4.76	0.40	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120408-TF	13.33	12.70	4.76	0.80	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120412-TF	13.25	12.70	4.76	1.20	•	•	•	1.50-4.50	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

QNMG-PP

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения

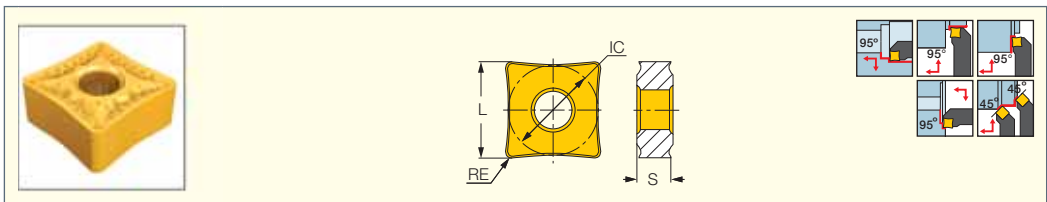


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	ap (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-PP	10.32	9.52	4.76	0.80	•		1.00-4.00	0.14-0.30
QNMG 120408-PP	13.33	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-4.00	0.14-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

QNMG-GN

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения

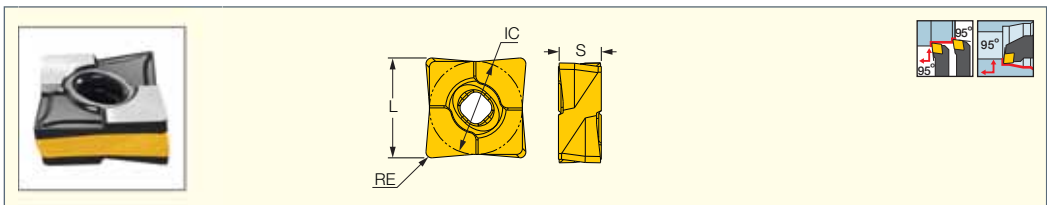


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC428	ap (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-GN	10.32	9.52	4.76	0.80	•		•		1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120408-GN	13.33	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120412-GN	13.25	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	1.50-5.00	0.22-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: PQFNR/L (47) • PQLNR/L (46) • PQSNR/L (47) • S-PQFNR/L (86) • S-PQLNR/L (86)

CXMG-F3P

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом, для чистовой обработки легированной стали



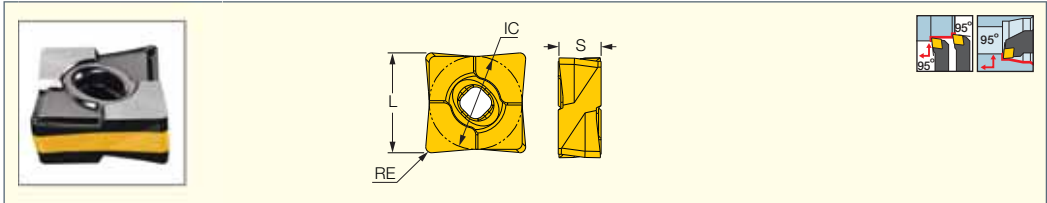
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
CXMG 090404-F3P	10.40	9.70	4.65	0.40	•		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	•		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	•		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 090402-F3P	10.40	9.70	4.66	0.20	•	•	0.30-2.00	0.03-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: A-PCLXR/L (82) • AVC-PCLXR/L (83) • PCLXR/L (48) • PCLXR/L-JHP (48)



СХМГ-МЗР

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом, для полустиховой обработки легированной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	а _р (мм)	f (мм/об)	
СХМГ 090408-МЗР	10.32	9.70	4.65	0.80	•		0.80-3.00	0.10-0.50	
СХМГ 12Т508-МЗР	13.75	12.80	5.80	0.80	•	•	0.80-5.00	0.10-0.50	
СХМГ 12Т512-МЗР	13.68	12.80	5.80	1.20	•	•	1.20-5.00	0.10-0.50	

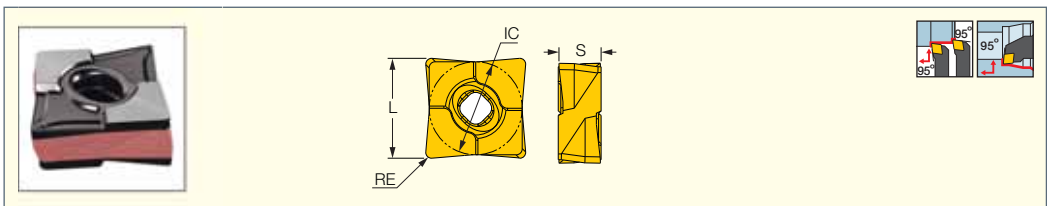
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: А-РСLХR/L (82) • АVС-РСLХR/L (83) • РСLХR/L (48) • РСLХR/L-ЈНР (48)



СХМГ-ФЗМ

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом, для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC806	IC807	а _р (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090404-ФЗМ	10.40	9.70	4.65	0.40			•	0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т504-ФЗМ	13.83	12.80	5.80	0.40	•	•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т508-ФЗМ	13.75	12.80	5.80	0.80	•	•	•	0.80-2.00	0.05-0.25

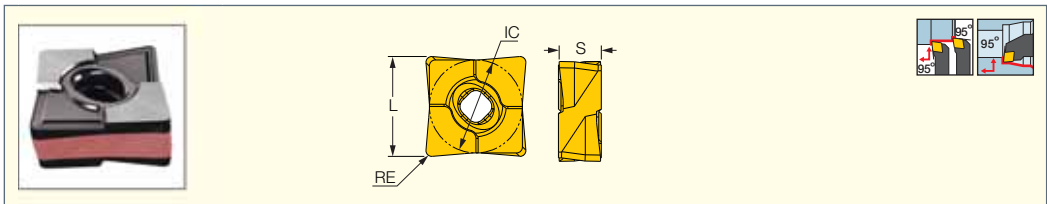
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: А-РСLХR/L (82) • АVС-РСLХR/L (83) • РСLХR/L (48) • РСLХR/L-ЈНР (48)



СХМГ-МЗМ

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом, для полустиховой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



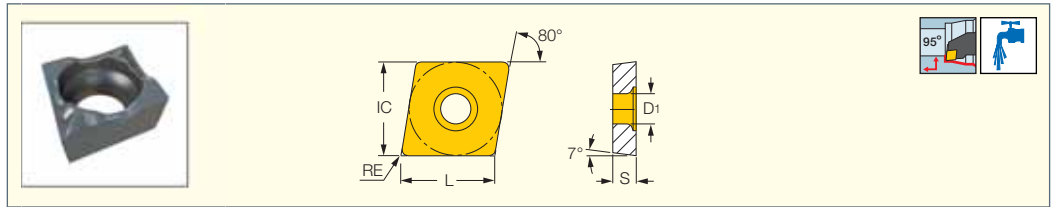
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	RE	S	IC	IC6025	IC806	IC807	а _р (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090408-МЗМ	10.32	0.80	4.65	9.70	•			0.80-3.00	0.15-0.50
СХМГ 12Т508-МЗМ	13.75	0.80	5.80	12.80	•	•	•	0.80-5.00	0.15-0.50
СХМГ 12Т512-МЗМ	13.68	1.20	5.80	12.80	•	•	•	1.20-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: А-РСLХR/L (82) • АVС-РСLХR/L (83) • РСLХR/L (48) • РСLХR/L-ЈНР (48)

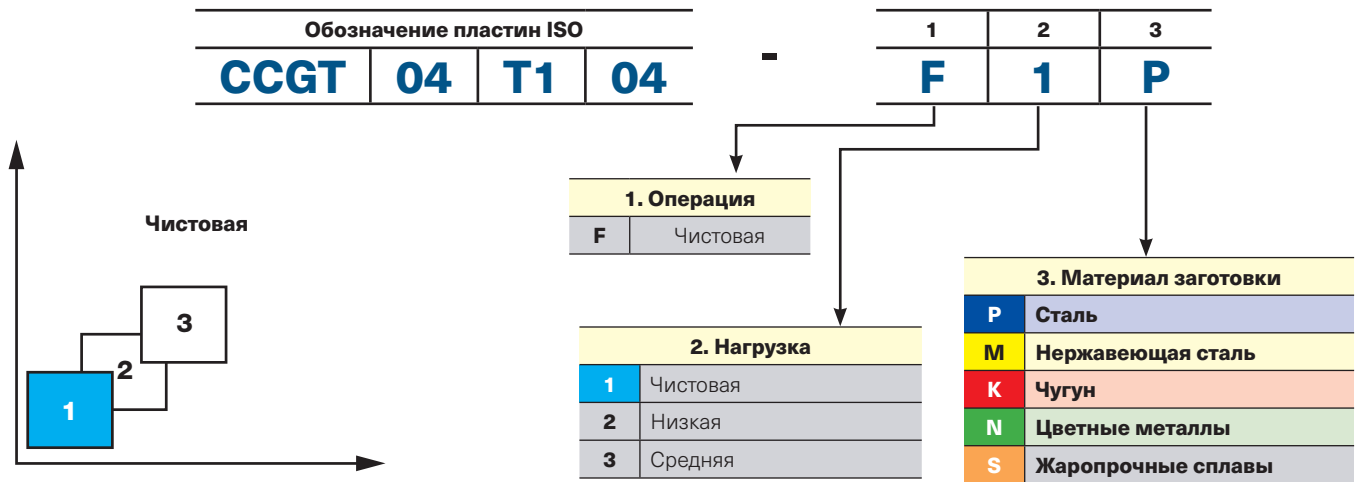
CCGT-F1P

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом, для чистовой обработки стали на низких режимах резания



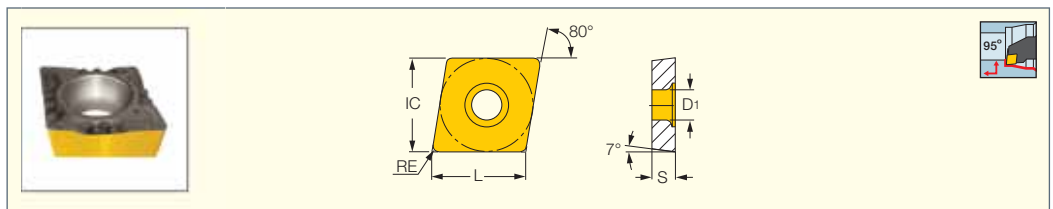
Обозначение	Размеры						IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D _i	a _p (мм)		f (мм/об)	
CCGT 03X101-F1P	3.60	3.57	1.39	0.10	1.90	•	0.10-0.50	0.01-0.05	
CCGT 03X102-F1P	3.60	3.57	1.39	0.20	1.90	•	0.10-0.50	0.02-0.10	
CCGT 03X104-F1P	3.60	3.57	1.39	0.40	1.90	•	0.10-0.50	0.05-0.15	
CCGT 04T101-F1P	4.40	4.37	1.79	0.10	2.30	•	0.10-0.50	0.01-0.05	
CCGT 04T102-F1P	4.40	4.37	1.79	0.20	2.30	•	0.10-0.50	0.02-0.10	
CCGT 04T104-F1P	4.40	4.37	1.79	0.40	2.30	•	0.10-0.50	0.05-0.15	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97)



CCMT-F3P

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом, для получистовой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D _i	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)	
CCMT 060202-F3P	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•	0.06-1.70	0.03-0.12	
CCMT 060204-F3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	0.10-1.70	0.05-0.18	
CCMT 09T302-F3P	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	•	•	0.08-2.00	0.04-0.16	
CCMT 09T304-F3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	0.11-2.00	0.06-0.25	
CCMT 09T308-F3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	0.15-2.00	0.08-0.32	
CCMT 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•	0.11-2.00	0.06-0.25	

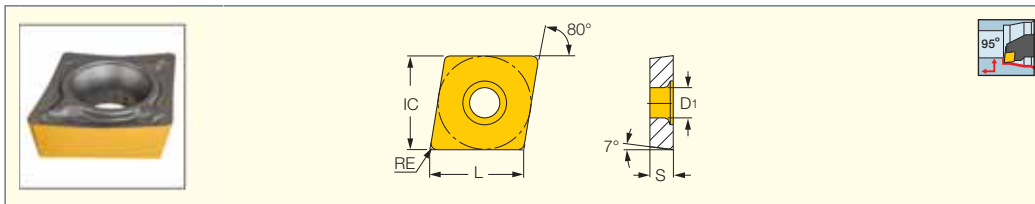
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-JHP-MC (52) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49)

ISOTURN

CCMT-M3P

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом, для обработки стали на средних режимах резания



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-M3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•		0.50-2.00	0.10-0.25
CCMT 060208-M3P	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	•	•		1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T304-M3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•		0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 09T308-M3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•		1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T312-M3P	9.70	9.52	3.97	1.20	4.40	•	•	•	1.30-5.00	0.15-0.40
CCMT 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•		0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	•	•		1.30-5.00	0.15-0.40

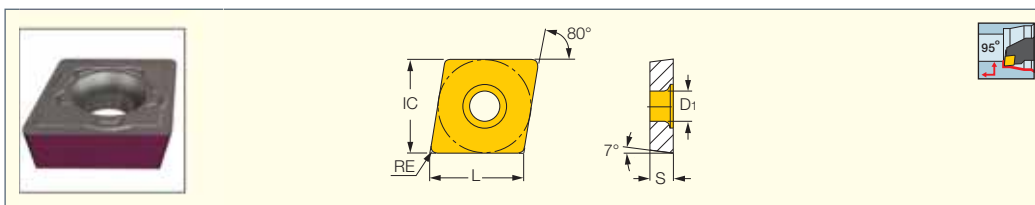
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-M3M

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



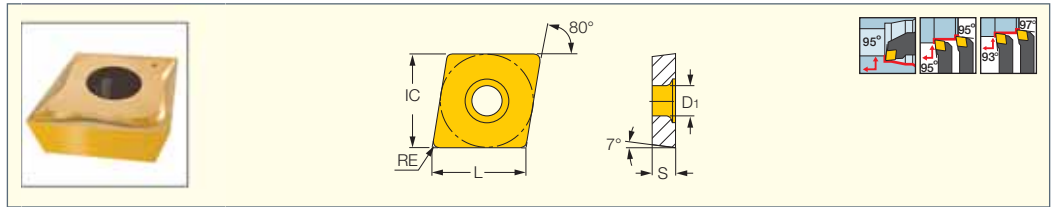
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC6025	IC6015	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-M3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•		0.40-2.50	0.07-0.23
CCMT 060208-M3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	•	•		0.80-2.50	0.10-0.25
CCMT 09T304-M3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•		0.40-3.00	0.07-0.25
CCMT 09T308-M3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•		0.80-3.00	0.10-0.30
CCMT 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•		0.40-3.50	0.10-0.30
CCMT 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•		0.80-3.50	0.12-0.34
CCMT 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	•	•	•	1.20-3.50	0.14-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

CCMT-CERMET

Односторонние ромбические пластины 80° из керамики для получистовой и чистовой обработки

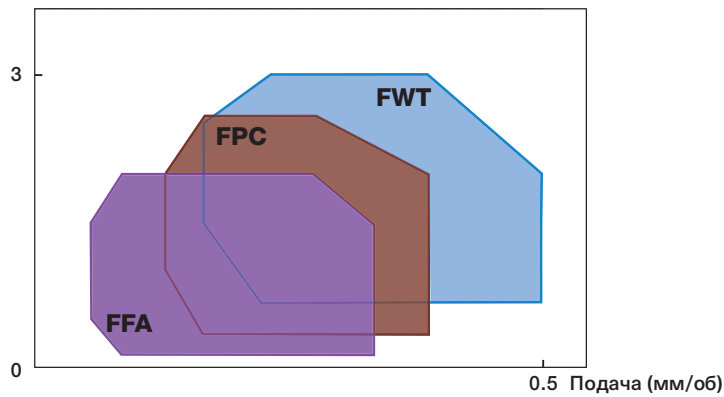


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 09T302-FFA	9.70	9.52	3.97	0.20	•	•	0.03-2.00	0.04-0.15
CCMT 09T302-FWT	9.70	9.52	3.97	0.20	•	•	1.50-3.00	0.00-0.50
CCMT 09T304-FPC	9.70	9.52	3.97	0.40	•	•	0.50-2.50	0.03-0.20
CCMT 09T308-FPC	9.70	9.52	3.97	0.80	•	•	0.50-2.80	0.03-0.22

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

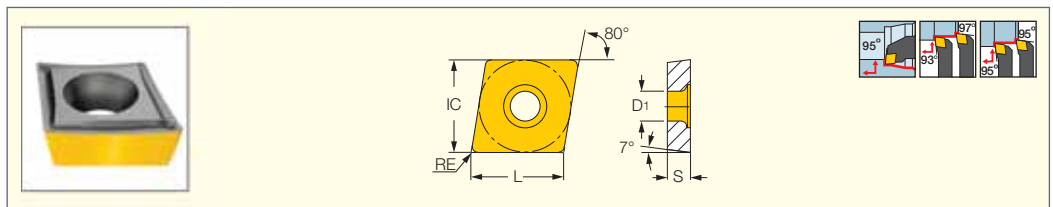
Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-JHP-MC (52) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49)

Глубина резания (мм)



CCMT/CCGT-SM

Односторонние пластины для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый									Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80											•	0.25-2.00	0.05-0.20
CCGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80											•	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		•									•	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•							•	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 060208-SM	6.45	6.35	2.38	0.80	2.80	•	•	•	•							•	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 09T302-SM	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	•	•	•								•	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T304-SM	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T308-SM	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•						•	0.50-3.00	0.07-0.25
CCMT 120404-SM	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•	•	•							•	0.70-3.50	0.07-0.25
CCMT 120408-SM	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•	•	•							•	0.70-3.50	0.07-0.30

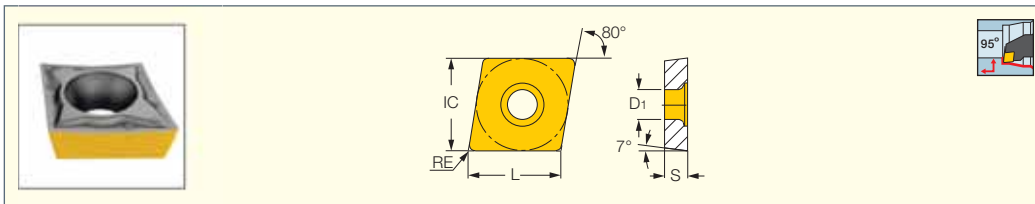
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-PF

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-PF	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•	•		•	•	•	0.20-2.50	0.04-0.25
CCMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•	•	•		0.40-2.50	0.04-0.30
CCMT 09T302-PF	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	•			•	•	•		0.50-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304-PF	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	•	•		0.50-3.50	0.05-0.35

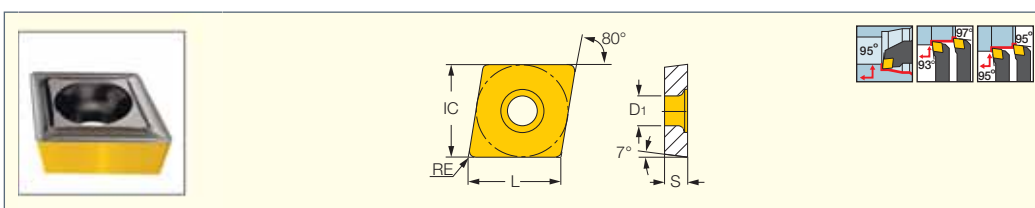
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-14

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом 7°, для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC8250	IC20	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-14	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•		•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.14-0.25
CCMT 09T304-14	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40		•				•	•	0.50-3.00	0.14-0.25
CCMT 09T308-14	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•			0.80-3.00	0.14-0.30
CCMT 120408-14	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•		•					0.80-3.00	0.14-0.30

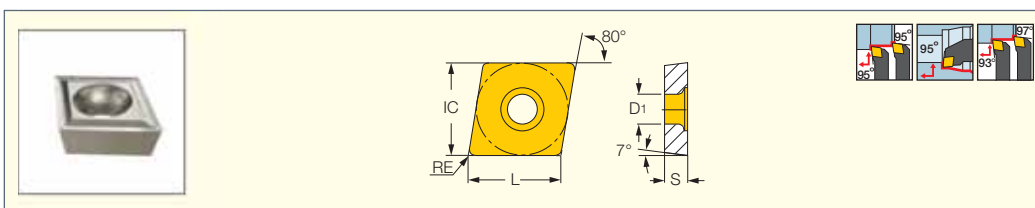
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • AVC-SCLCR/L (82) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-JHP-MC (52) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49)

ISOTURN

CCMT/CCGT

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом 7°, для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC8250	IC30N	IC20	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		•				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202L (1)	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		•	•			0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		•				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204L (1)	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		•				0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	•			•		0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		•		•	•	0.50-2.00	0.12-0.22
CCMT 09T302	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40				•	•	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T304	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40				•	•	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T308	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40				•	•	0.80-3.00	0.14-0.25

• Используйте левые пластины для левосторонних наружных державок и правые пластины для расточных державок

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

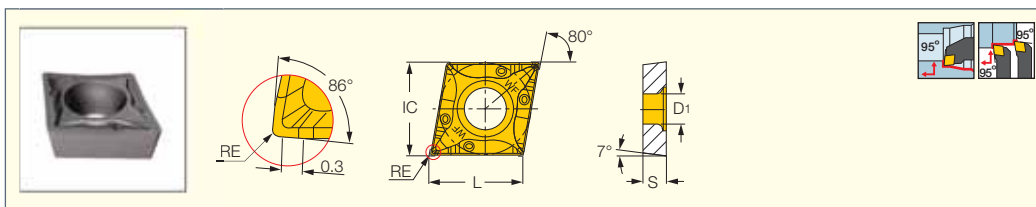
(1) Левая пластина

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCET-WF

Ромбические позитивные пластины 80° с положительным задним углом 7° и выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры						IC907	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	a _p (мм)		f (мм/об)	
CCET 0602005-WF	6.30	6.35	2.38	0.05	2.80	•	0.05-2.00	0.01-0.20	
CCET 09T3005-WF	9.50	9.52	3.97	0.05	4.40	•	0.05-2.00	0.01-0.20	

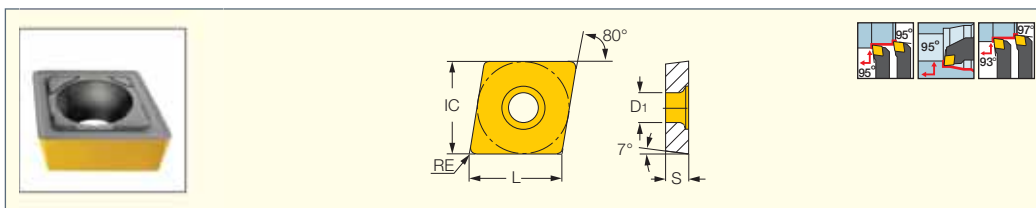
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCMT-WG

Ромбические позитивные пластины 80° с положительным задним углом 7° и выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC8250	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)	
CCMT 060204-WG	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	0.40-2.00	0.10-0.35	
CCMT 09T304-WG	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•			0.40-2.00	0.14-0.30	
CCMT 09T308-WG	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•			0.50-2.50	0.20-0.38	
CCMT 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•			0.50-3.00	0.20-0.36	

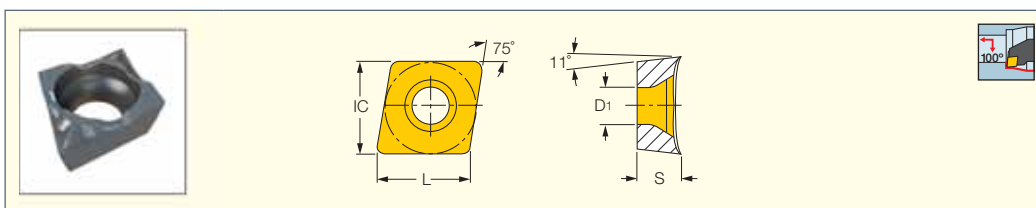
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

EPGT-F1P

Ромбические пластины 75° с положительным задним углом, для чистовой обработки стали на низких режимах резания



Обозначение	Размеры						IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	a _p (мм)		f (мм/об)	
EPGT 03X101-F1P	3.70	3.57	1.39	0.10	1.90	•	0.10-0.50	0.01-0.05	
EPGT 03X102-F1P	3.70	3.57	1.39	0.20	1.90	•	0.10-0.50	0.02-0.10	
EPGT 03X104-F1P	3.70	3.57	1.39	0.40	1.90	•	0.10-0.50	0.05-0.15	

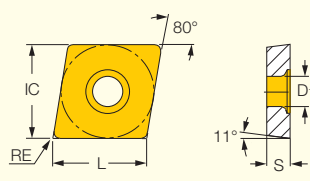
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (98)

ISOTURN

CPGT-SM

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом 11°, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



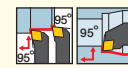
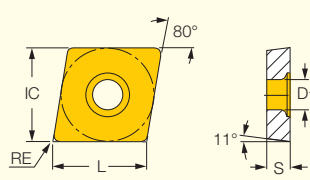
Обозначение	Размеры						IC907	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	a _p (мм)		f (мм/об)	
CPGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	•	0.25-2.00	0.05-0.20	
CPGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	•	0.25-2.00	0.05-0.30	
CPGT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	•	0.50-3.00	0.10-0.35	
CPGT 09T301-SM	9.67	9.52	3.97	0.10	4.40	•	0.25-2.00	0.05-0.25	
CPGT 09T302-SM	9.67	9.52	3.97	0.20	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.30	
CPGT 09T304-SM	9.67	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.60-3.50	0.10-0.35	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

ISOTURN

CPMT-PF

Ромбические пластины 80° с положительным задним углом, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC6025	IC6015	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)	
CPMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.04-0.30	
CPMT 060208-PF	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	•	•	•	•	•	0.50-2.50	0.08-0.30	
CPMT 09T304-PF	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.05-0.35	
CPMT 09T308-PF	9.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	0.50-3.50	0.10-0.35	

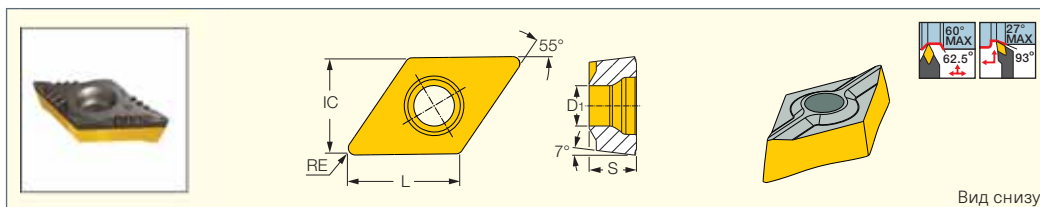
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238



T-LOCK

DCMT-F3P-SL

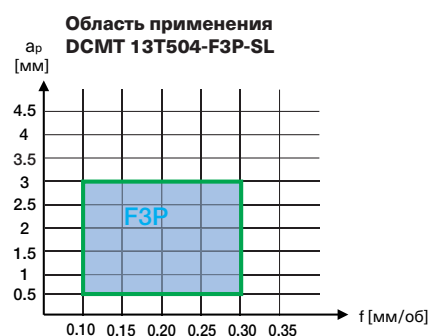
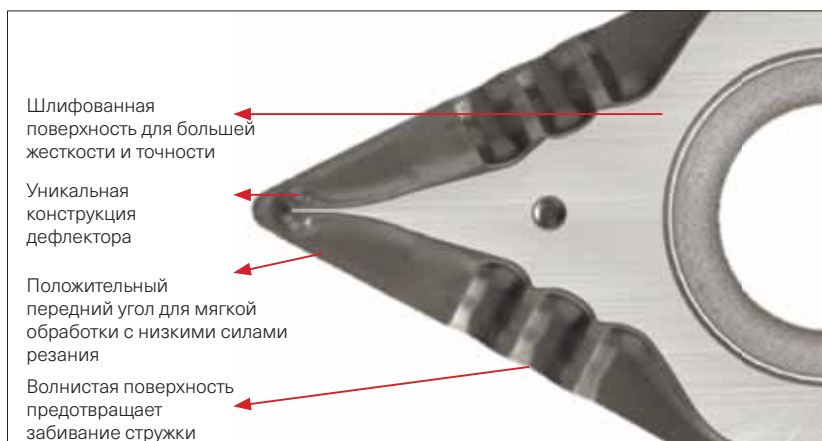
Ромбические позитивные пластины 55° с положительным задним углом и ребром на нижней плоскости, для полустиховой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	•	•	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	•	0.90-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

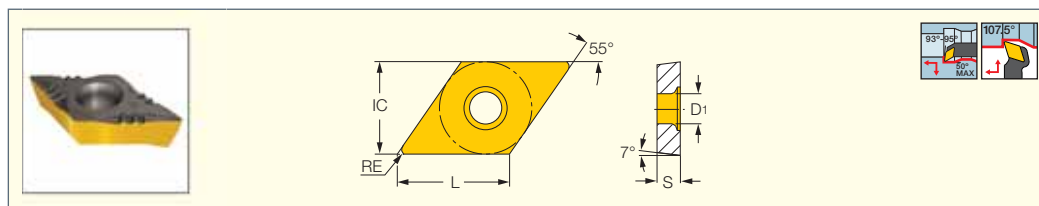
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53) • SDNCN-13-SL (57)



ISOTURN

DCMT-F3P

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом, для полустиховой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-F3P	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•	•	•	0.06-1.50	0.03-0.12
DCMT 070204-F3P	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•	0.08-1.50	0.05-0.18
DCMT 11T302-F3P	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	•	•	•	•	0.08-2.00	0.04-0.16
DCMT 11T304-F3P	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	0.11-2.00	0.06-0.25
DCMT 11T308-F3P	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	0.15-2.00	0.08-0.32

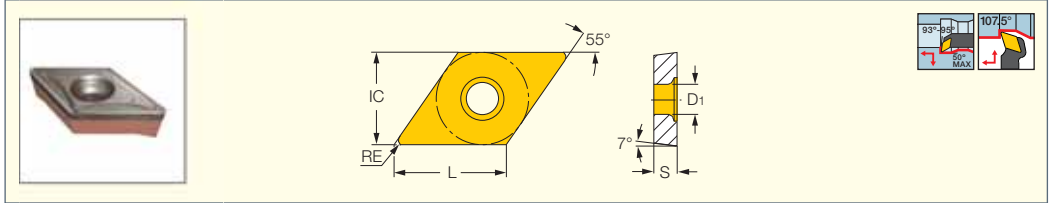
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-JHP-MC (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57)

ISOTURN

DCMT-M3M

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070204-M3M	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•		•		0.40-2.50	0.07-0.23
DCMT 070208-M3M	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80	•	•		•		0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 11T304-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•		•		0.40-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40			•	•	•	0.80-3.00	0.10-0.30
DCMT 11T312-M3M	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40	•	•		•		1.20-3.00	0.13-0.35

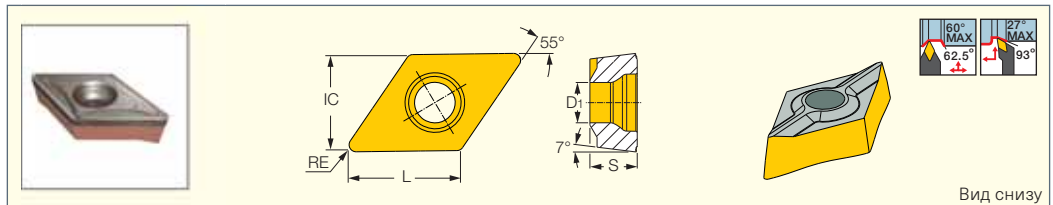
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

T-LOCK

DCMT-M3M-SL

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом и ребром на нижней плоскости, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

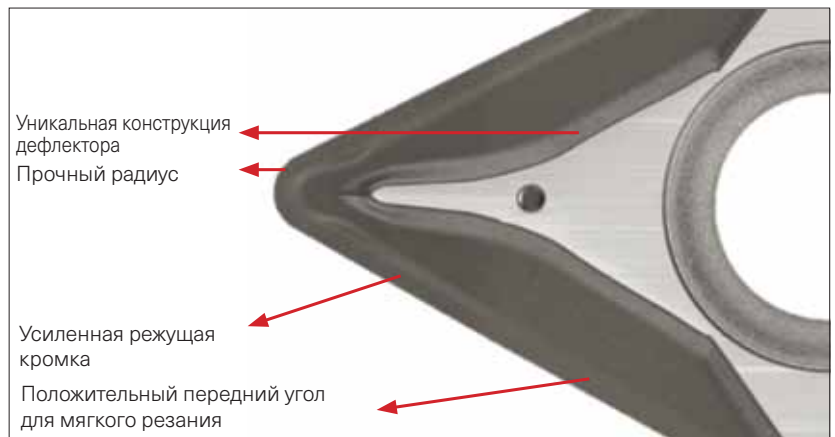
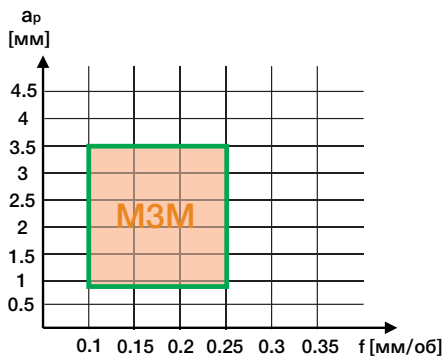


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC6025	IC6015	a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T508-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	•	0.90-3.50	0.10-0.25
DCMT 13T512-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	1.20	4.50	•	•	0.90-3.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

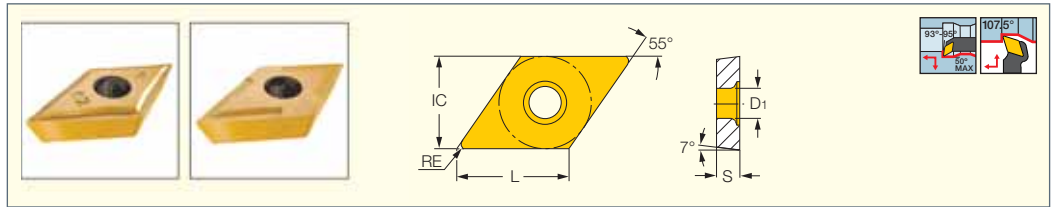
Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53) • SDNCN-13-SL (57)

Область применения DCMT 13T508-M3M-SL



DCMT-CERMET

Односторонние ромбические пластины 55° из керамики, для полуцистовой и чистовой обработки

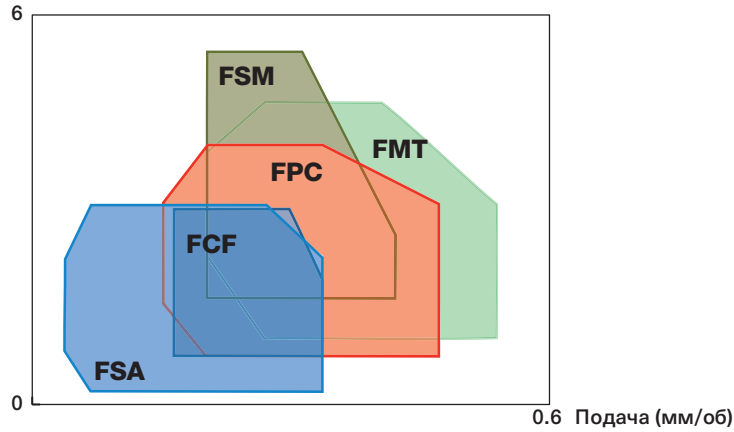


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T302-FSA	11.60	9.52	3.97	0.20	•		0.30-2.00	0.02-0.15
DCGT 11T304-FSA	11.60	9.52	3.97	0.40	•		0.40-2.00	0.03-0.15
DCMT 11T302-FCF	11.60	9.52	3.97	0.20	•	•	0.50-2.50	0.07-0.22
DCMT 11T302-FSM	11.60	9.52	3.97	0.20	•	•	0.50-3.00	0.05-0.22
DCMT 11T304-FPC	11.60	9.52	3.97	0.40	•	•	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T304-FSM	11.60	9.52	3.97	0.40	•	•	0.50-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-FPC	11.60	9.52	3.97	0.80	•	•	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T312-FMT	11.60	9.52	3.97	1.20		•	1.50-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-JHP-MC (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57)

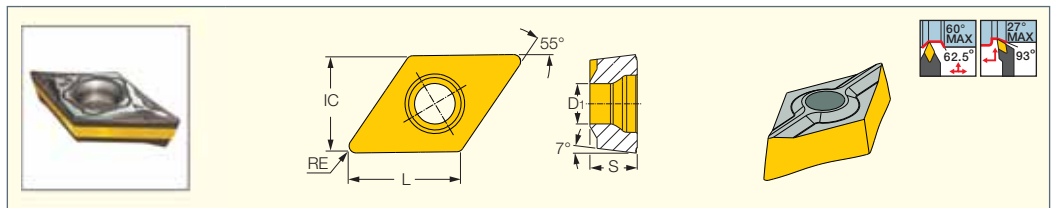
Глубина резания (мм)



T-LOCK

DCMT-PF-SL

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом и ребром на нижней плоскости, для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	•	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	0.70-3.00	0.05-0.25

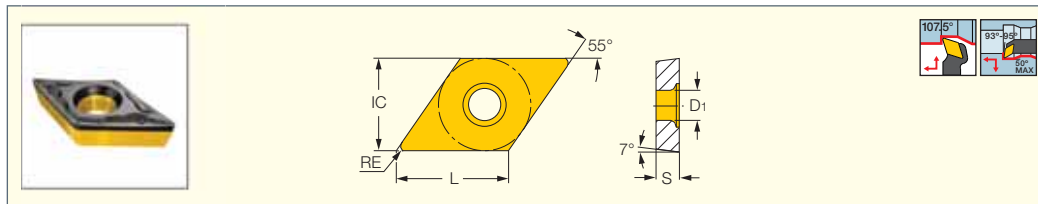
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53) • SDNCN-13-SL (57)

ISOTURN

DCMT-PF

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом и ребром на нижней плоскости, для полустойковой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80						•	•		0.30-3.00	0.02-0.25
DCMT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•								0.40-3.00	0.03-0.25
DCMT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•								0.50-3.50	0.05-0.30
DCMT 070208-PF	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80						•	•		0.70-3.00	0.08-0.30
DCMT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	•				•	•	•		0.30-2.50	0.04-0.25
DCMT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	•	•	•		0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	•	•		0.70-3.00	0.10-0.25

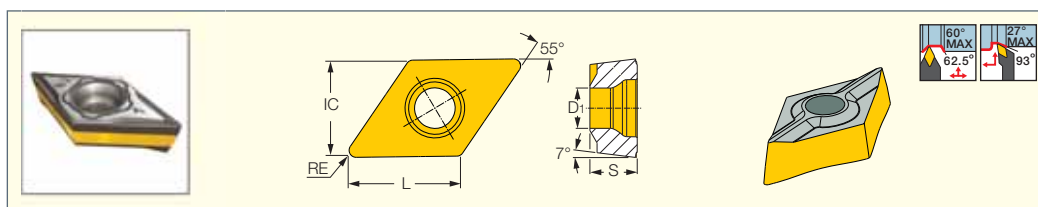
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

T-LOCK

DCMT-SM-SL

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом и ребром на нижней плоскости, для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	•	0.50-2.50	0.07-0.27
DCMT 13T508-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	•	1.00-3.00	0.07-0.27

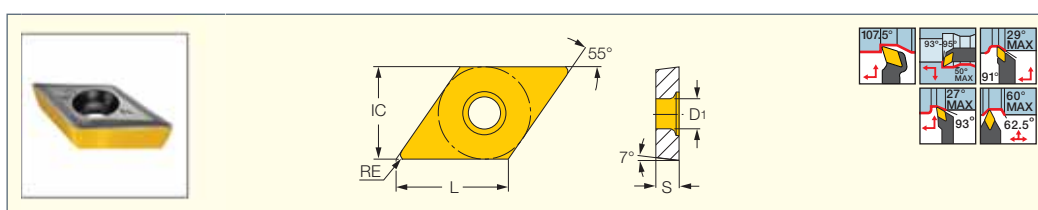
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (98) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (53) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (57) • SDACR/L-13S-SL-JHP (55) • SDJCR/L-13-SL (53) • SDNCN-13-SL (57)

ISOTURN

DCMT/DCGT-SM

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом 7°, для полустойковой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



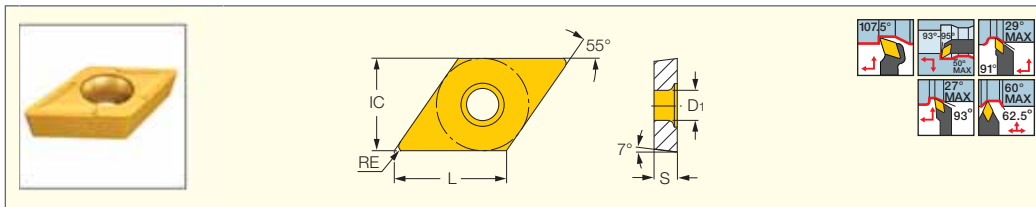
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания			
	L	IC	S	RE	D ₁	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC520N	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-SM	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80		•									0.50-2.00	0.04-0.20
DCMT 070204-SM	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•		•	•		•	•		0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 070208-SM	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80			•								0.50-3.00	0.07-0.25
DCGT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40										•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40										•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		•	•	•	•					•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		•	•	•	•			•	•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
DCMT 11T308-SM	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		•	•	•	•			•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T312-SM	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40							•				1.00-3.50	0.10-0.28

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-JHP-MC (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57)

DCMT/DCGT

Ромбические пластины 55° с задним углом 7°, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201R (1)	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80			•						0.25-1.50	0.05-0.15
DCGT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				•					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				•					0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•				•	•		0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•				•	•		0.50-2.00	0.08-0.22
DCGT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				•					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				•					1.00-2.50	0.12-0.25
DCMT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				•	•		•		0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				•	•		•		0.50-2.00	0.12-0.25
DCMT 11T308	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•						•	•	1.50-3.00	0.14-0.29

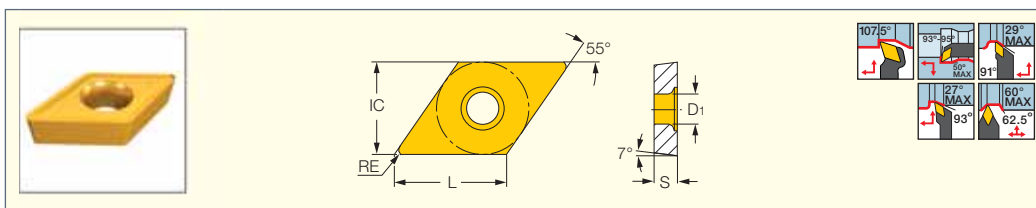
• Правые пластины для правосторонних наружных державок и левосторонних расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

(1) Правая пластина

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

DCMT-14

Ромбические пластины 55° с положительным задним углом, для полуцирковой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



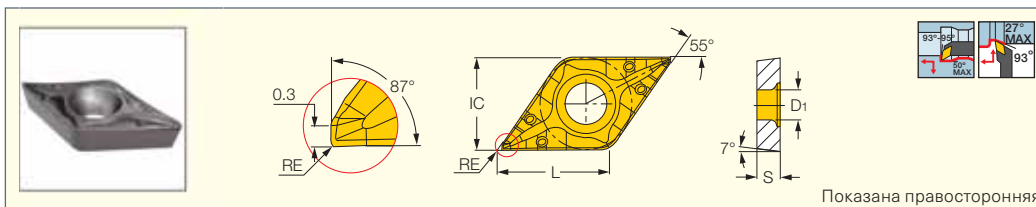
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8150	IC20	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304-14	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•			1.00-2.50	0.14-0.25
DCMT 11T308-14	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	1.50-3.00	0.14-0.29

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

DCET-WF

Ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей



Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры						Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	D1	IC907	ap (мм)	f (мм/об)	
DCET 0702005R/L-WF	7.70	6.35	2.38	0.05	2.80	•	0.05-3.00	0.01-0.20	
DCET 11T3005R/L-WF	11.60	9.52	3.97	0.05	4.40	•	0.05-3.00	0.01-0.20	

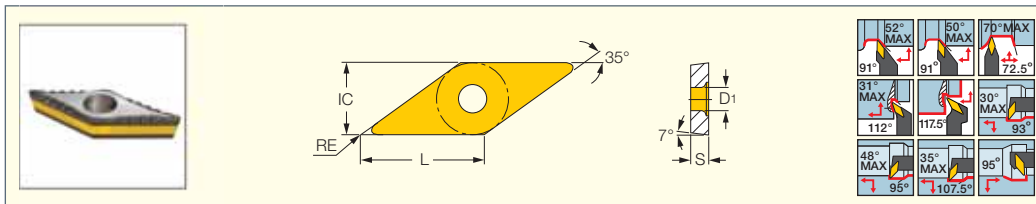
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

VCMT-F3P

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом, для полуцистовой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-F3P	11.10	6.35	3.18	0.20	2.80	•	•	0.06-1.70	0.03-0.14
VCMT 110304-F3P	11.10	6.35	3.18	0.40	2.80	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20
VCMT 110308-F3P	11.10	6.35	3.18	0.80	2.80	•	•	0.13-1.70	0.07-0.28
VCMT 110312-F3P	11.10	6.35	3.18	1.20	2.80	•	•	0.13-1.70	0.08-0.33
VCMT 160402-F3P	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	•	•	0.07-1.80	0.04-0.15
VCMT 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	•	0.10-1.80	0.05-0.20
VCMT 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	•	0.14-1.80	0.07-0.29
VCMT 160412-F3P	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	•	•	0.14-1.80	0.09-0.34

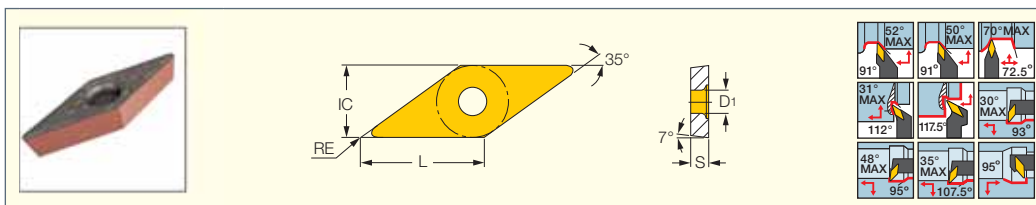
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-JHP-MC (61) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCMT-F3M

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом, для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-F3M	11.10	6.35	3.18	0.20	2.85	•	•	•		0.06-1.70	0.03-0.14
VCMT 110304-F3M	11.10	6.35	3.18	0.40	2.85	•	•	•		0.10-1.70	0.05-0.20
VCMT 110308-F3M	11.10	6.35	3.18	0.80	2.85	•	•	•		0.13-1.70	0.07-0.28
VCMT 160402-F3M	16.60	9.52	4.76	0.20	4.50	•	•	•	•	0.06-1.80	0.03-0.14
VCMT 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.50	•	•	•	•	0.10-1.80	0.05-0.20
VCMT 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.50	•	•	•	•	0.13-1.80	0.07-0.28

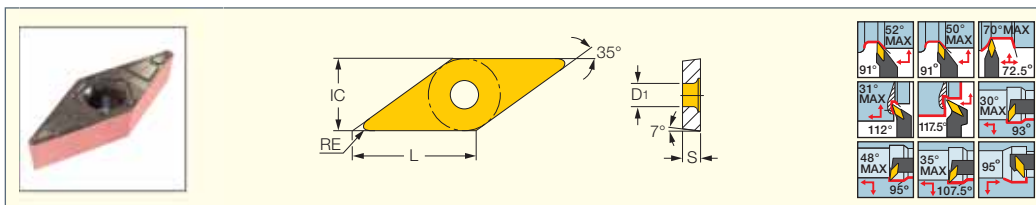
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • AVC-SVUCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-JHP-MC (61) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

VCMT-M3M

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC6025	IC6015	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	•	1.00-5.00	0.07-0.25
VCMT 160412-M3M	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	•	•	1.00-5.00	0.13-0.35

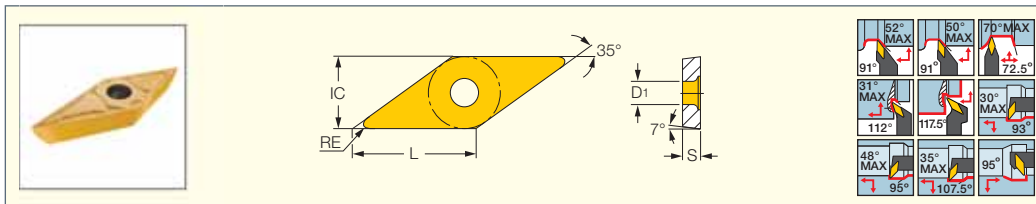
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCMT-FPC-CERMET

Ромбические пластины 35° из керамики с положительным задним углом, для полустойковой обработки стали и автомобильных компонентов



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-FPC	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	0.70-2.00	0.04-0.22
VCMT 160408-FPC	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	0.70-2.00	0.04-0.22

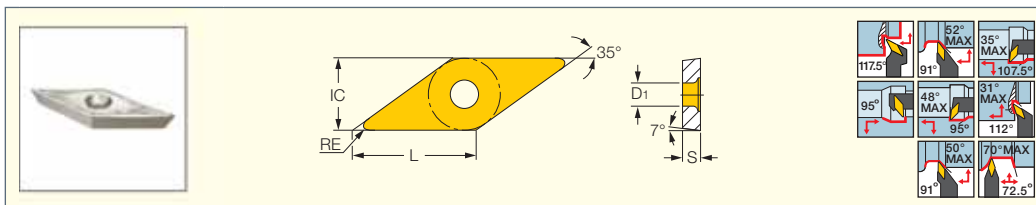
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCL/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCGT-MD/PF

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом, для полустойковой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					D1	IC830	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	ap (мм)			f (мм/об)	
VCGT 130304-PF	13.00	7.94	3.18	0.40	3.40	•	0.50-3.00	0.05-0.25	

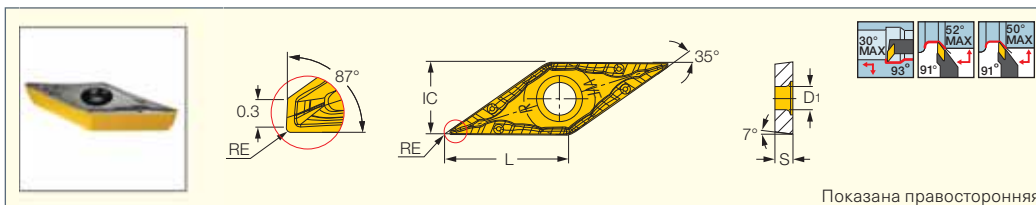
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SVACR/L (60)

ISOTURN

VCET-WF

Ромбические пластины 35° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей



Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры					D1	IC907	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	ap (мм)			f (мм/об)	
VCET 1103005R/L-WF	11.10	6.35	3.18	0.05	2.90	•	0.05-4.00	0.01-0.20	

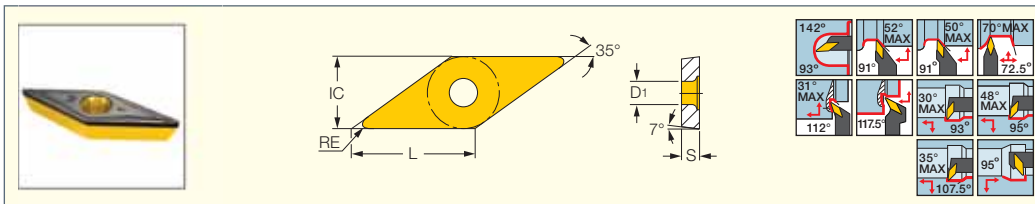
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • PVACR/L-JHP-MC (61)

ISOTURN

VCMT-SM

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом 7°, для полуцистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый										Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	IC4	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-SM	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90				•				•	•			0.20-2.50	0.04-0.20
VCMT 110304-SM	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		•		•	•		•	•	•			0.50-3.00	0.07-0.24
VCMT 110308-SM	11.10	6.35	3.18	0.80	2.90				•								0.50-2.00	0.07-0.25
VCMT 160402-SM	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		•			•			•	•			0.50-2.50	0.05-0.20
VCMT 160404-SM	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		•	•			•	•	•	•			0.50-2.50	0.05-0.25
VCMT 160408-SM	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	•	•		•	•	•	•	•	•		0.13-1.80	0.07-0.25
VCMT 160412-SM	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40								•	•			0.50-3.00	0.10-0.25

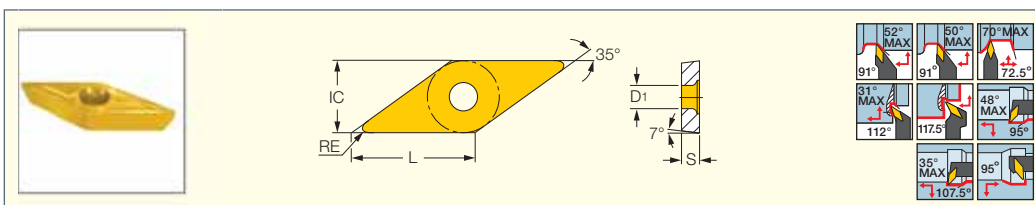
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • AVC-SVUCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-JHP-MC (61) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

VCMT-14

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом 7°, для полуцистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC20	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-14	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	•	•	•	1.00-5.00	0.12-0.25
VCMT 160408-14	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	•	•	•	1.00-5.00	0.12-0.30

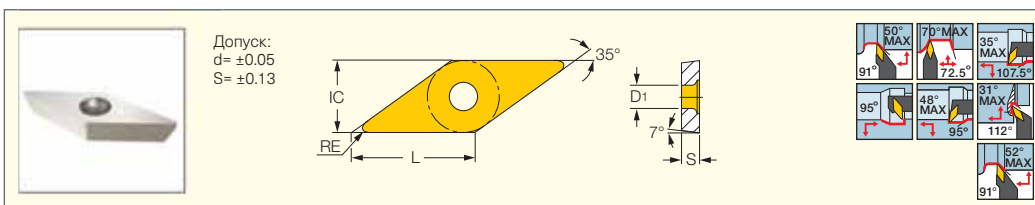
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413)

ISOTURN

VCMW

Ромбические пластины 35° с положительным задним углом 7°, для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



Допуск:
d = ±0.05
S = ±0.13

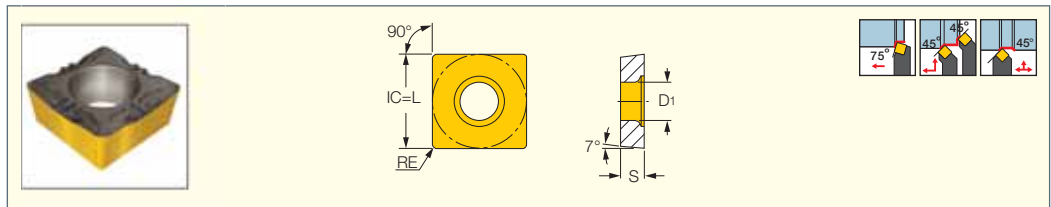
Обозначение	Размеры					Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	D ₁	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMW 160404	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	•	0.70-4.00	0.05-0.25
VCMW 160408	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	•	1.00-5.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

SCMT-F3P

Квадратные пластины с положительным задним углом 7°, для полу_FINISHовой и чистовой обработки стали

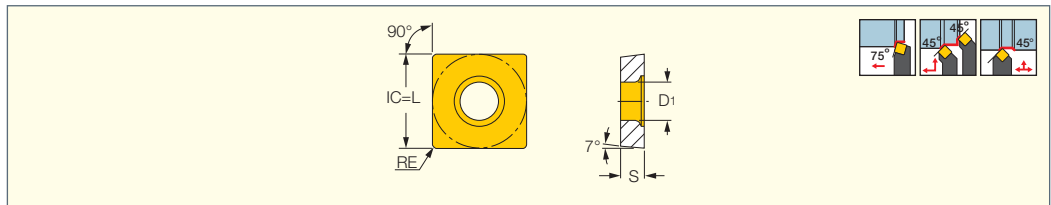


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-F3P	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	0.11-2.00	0.06-0.25
SCMT 09T308-F3P	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	0.15-2.00	0.08-0.32

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: SSBCR/L (62) • SSSCR/L (62)

SCMT-M3P

Квадратные пластины с положительным задним углом, для обработки стали на средних режимах резания

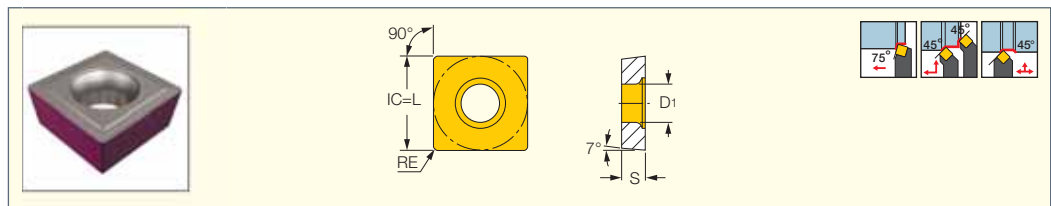


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-M3P	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00
SCMT 09T308-M3P	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00
SCMT 120404-M3P	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00
SCMT 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00
SCMT 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	5.50	•	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

SCMT-M3M

Квадратные пластины с положительным задним углом, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



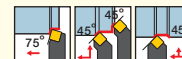
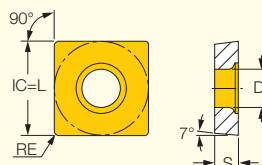
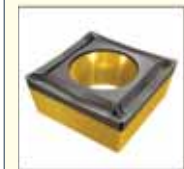
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC6025	IC6015	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-M3M	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	0.40-3.80	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3M	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	0.80-3.80	0.10-0.30
SCMT 120404-M3M	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•	•	0.40-4.00	0.10-0.25
SCMT 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•	•	0.80-4.00	0.12-0.34
SCMT 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	5.50	•	•	•	1.20-4.00	0.14-0.43

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: SSBCR/L (62) • SSSCR/L (62)

ISOTURN

SCMT-SM

Квадратные пластины с положительным задним углом 7°, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-SM	9.52	3.97	0.40	4.40			•	•		•	•	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-SM	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-SM	12.70	4.76	0.40	5.50			•	•		•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-SM	12.70	4.76	0.80	5.50			•	•		•	•	1.00-4.00	0.10-0.30

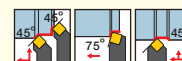
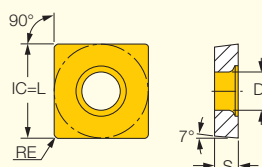
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SSBCR/L (62) • SSSCR/L (62)

ISOTURN

SCMT-14

Квадратные пластины с положительным задним углом 7°, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC8250	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-14	9.52	3.97	0.40	4.40				1.00-3.50	0.12-0.30
SCMT 120404-14	12.70	4.76	0.40	5.50	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.30

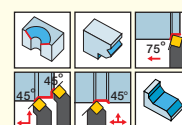
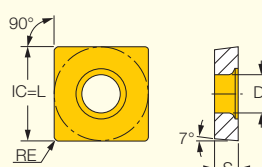
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SSBCR/L (62) • SSSCR/L (62)

ISOTURN

SCMT-19

Квадратные пластины с положительным задним углом 7°, для получистовой обработки с большой подачей



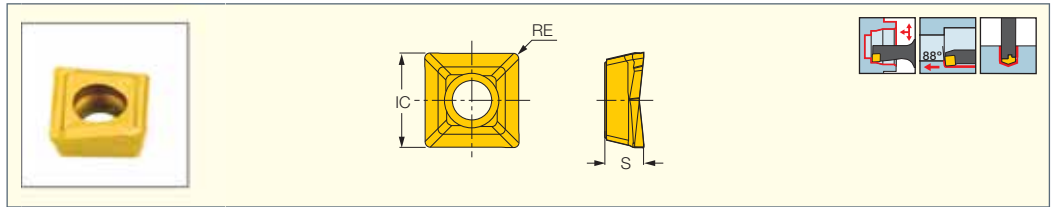
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC830	IC20	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f _z (мм/об)
SCMT 120408-19	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•	•	•	•	3.00-8.00	0.08-0.15
SCMT 120412-19	12.70	4.76	1.20	5.50		•	•			3.00-8.00	0.08-0.15

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SSBCR/L (62) • SSSCR/L (62)

ХОМТ-DТ

Пластины для сверл DR
и для расточных державок

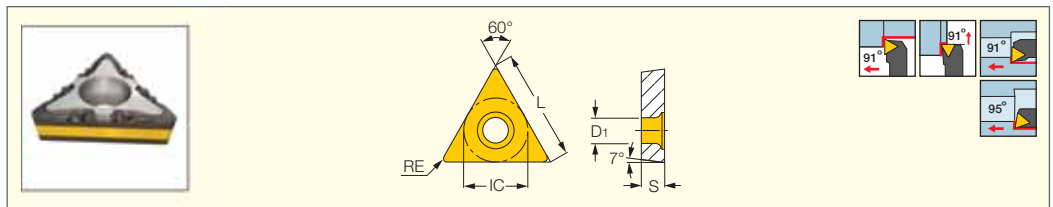


Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый					
	IC	S	RE	IC28	IC328	IC250	IC350	IC908	IC520M
ХОМТ 060204-DТ	6.16	2.56	0.40	•	•	•	•	•	•

• Две режущие кромки • Для твердых материалов и прерывистого резания
Державки см. стр.: A-SXFOR-DR (106) • A-SXFOR/L (105)

ТСМТ-F3P

Треугольные пластины
с положительным задним
углом, для получистовой
и чистовой обработки стали



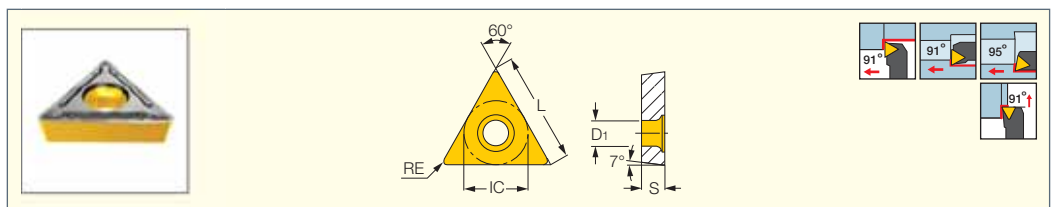
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
ТСМТ 090202-F3P	9.60	2.38	0.20	2.50	•	•	•	•	0.06-1.70	0.03-0.14
ТСМТ 090204-F3P	9.60	2.38	0.40	2.50	•	•	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20
ТСМТ 110202-F3P	11.00	2.38	0.20	2.80	•	•	•	•	0.06-1.70	0.03-0.14
ТСМТ 110204-F3P	11.00	2.38	0.40	2.80	•	•	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20
ТСМТ 110208-F3P	11.00	2.38	0.80	2.80	•	•	•	•	0.13-1.70	0.07-0.28
ТСМТ 16T304-F3P	16.50	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	0.10-1.70	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (101) • S-MTLCR/L-W (100) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ТСМТ-PF

Треугольные пластины
с положительным задним
углом,
для получистовой и чистовой
обработки мягких материалов
и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
ТСМТ 110202-PF	11.00	6.35	2.38	0.20	2.85	•	•	0.20-3.00	0.05-0.25

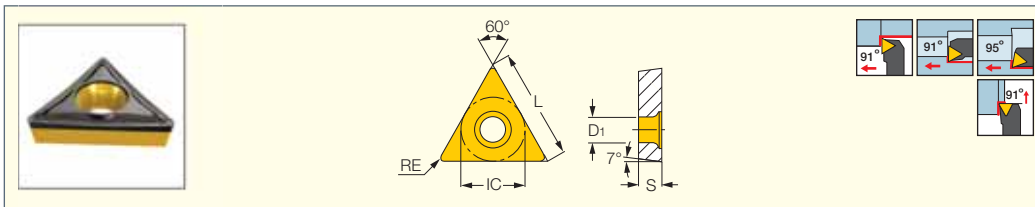
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (101) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

TCMT-SM

Треугольные пластины с положительным задним углом 7°, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый									Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-SM	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	•	•	•		•	•	•	0.20-3.00	0.05-0.25
TCMT 110208-SM	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80			•						•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
TCMT 16T304-SM	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•		•		•		•	•	•	•	0.50-3.00	0.06-0.25
TCMT 16T308-SM	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•		•		•			•	•	•	0.50-3.00	0.08-0.28
TCMT 16T308-SM*	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40		•									0.50-3.00	0.08-0.28

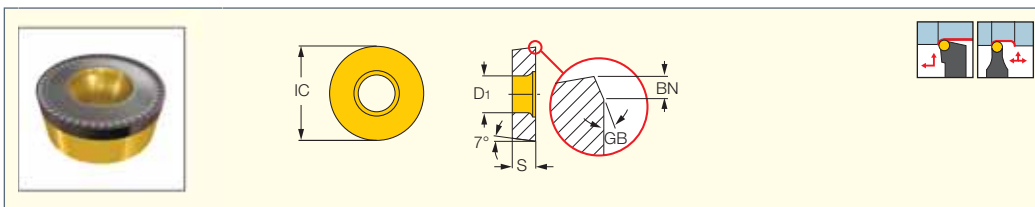
* Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (101) • S-MTLCR/L-W (100) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

RCMT-SR

Круглые пластины с положительным задним углом 7°, для получистовой фасонной обработки различных материалов



Обозначение	Размеры						IC8150	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	D ₁	GB	BN	a _p (мм)		f (мм/об)	
RCMT 0803M0-SR	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15	•	1.00-4.50	0.30-0.45	
RCMT 1606M0-SR	16.00	6.35	5.50	15.0	0.18	•	2.00-8.00	0.40-0.60	

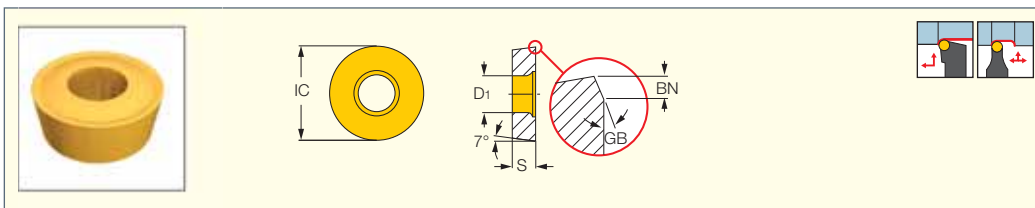
* Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SRDCN (64) • SRGCR/L (63)

ISOTURN

RCMT-14

Круглые пластины с положительным задним углом 7°, для получистовой и чистовой фасонной обработки различных материалов



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	D ₁	GB	BN	IC354	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-14	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15		•	•	•					1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 10T3M0-14	10.00	3.97	4.40	15.0	0.15	•	•	•	•					1.50-5.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14	12.00	4.76	5.50	15.0	0.15		•	•	•			•		1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1606M0-14	16.00	6.35	5.50	15.0	0.25		•	•	•					2.00-8.00	0.40-0.60
RCMT 2006M0-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			•	•	•				2.50-10.00	0.50-0.70
RCMT 2006M0E-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			•						2.50-10.00	0.50-0.70

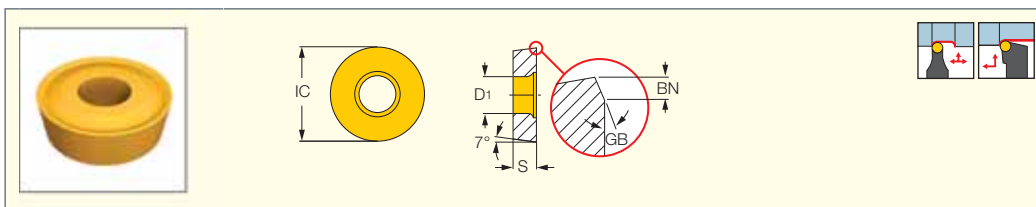
* Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-SRGCR-12-JHP (64) • C#-SRGCR/L (64) • SRDCN (64) • SRGCR-12-JHP (63) • SRGCR/L (63)

ISOTURN

RCMX

Круглые пластины с положительным задним углом 7° и усиленной режущей кромкой, для полустойкой и черновой фасонной обработки различных материалов



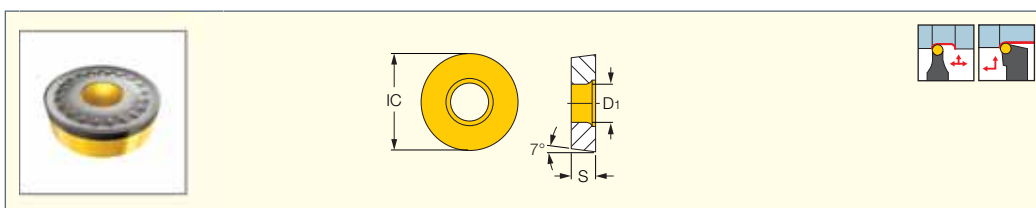
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	D ₁	GB	BN	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
RCMX 100300	10.00	3.18	3.60	15.0	0.01	•		1.50-5.00	0.30-0.50
RCMX 120400	12.00	4.76	4.20	15.0	0.15	•	•	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMX 200600	20.00	6.35	6.50	15.0	0.01	•		2.50-10.00	0.50-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

ISOTURN

RCMX-NR

Круглые пластины с положительным задним углом 7°, и прочной режущей кромкой для черновой фасонной обработки



Обозначение	Размеры			IC8250	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
RCMX 250700-NR	25.00	7.94	7.20	•	4.00-10.00	0.50-1.50
RCMX 3209M0-NR	32.00	9.52	10.00	•	7.00-13.00	0.70-2.00

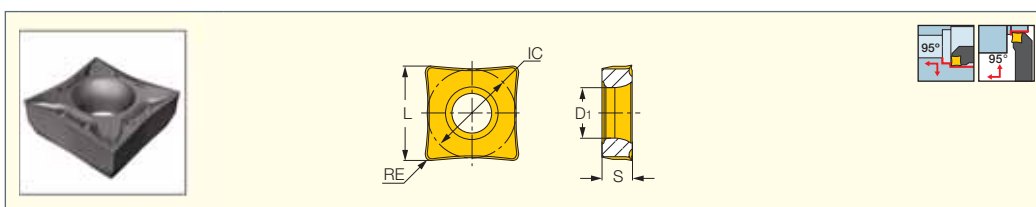
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PRDCN (64) • PRGCR/L (65)

ISOTURN

QCMT-PF

Четырехгранные пластины 80° с положительным задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки



Обозначение	Размеры				IC908	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T302-PF	9.65	3.97	0.20	4.40	•	0.50-2.50	0.05-0.30

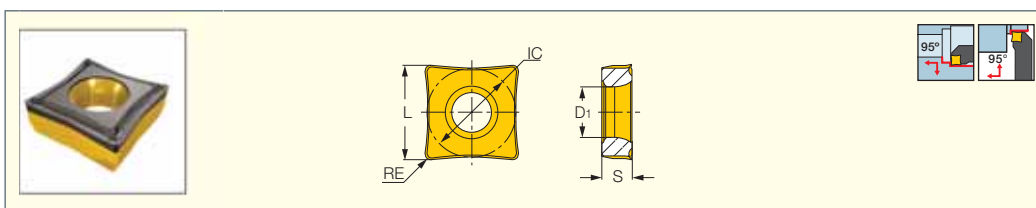
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PQLCR/L (65) • PQLCR/L-S (65) • S/A-SQLCR/L (96)

ISOTURN

QCMT-SM

Пластины с положительным задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T304-SM	10.40	9.65	3.97	0.40	4.40	•	•	•	0.50-2.50	0.06-0.25

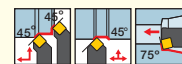
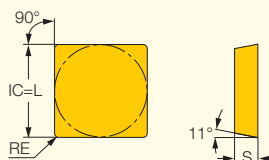
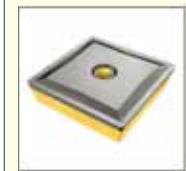
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: PQLCR/L (65) • PQLCR/L-S (65) • S/A-SQLCR/L (96)

ISOTURN

SPMR

Квадратные пластины с позитивным стружколомом для полужесткой и чистовой обработки с низкими силами резаниями



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	а _p (мм)	f (мм/об)
SPMR 090304	9.52	3.18	0.40		•		•	1.50-5.00	0.15-0.30
SPMR 090308	9.52	3.18	0.80	•	•			1.50-6.00	0.16-0.35
SPMR 120304	12.70	3.18	0.40	•	•	•		1.50-5.00	0.15-0.35
SPMR 120308	12.70	3.18	0.80		•			1.50-6.00	0.16-0.40
SPMR 120312	12.70	3.18	1.20		•	•		1.50-6.00	0.20-0.40

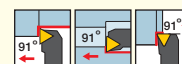
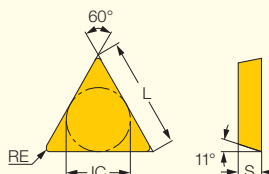
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: CSDPN (66) • CSSPR/L (66) • S-CSKPR (102)

ISOTURN

TPMR

Треугольные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резаниями



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC20N	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
TPMR 090202	9.60	5.56	2.38	0.20						•	1.00-3.00	0.10-0.20
TPMR 090204	9.60	5.56	2.38	0.40			•				1.00-3.50	0.15-0.20
TPMR 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	•			•			1.00-3.50	0.15-0.25
TPMR 110308	11.00	6.35	3.18	0.80	•						1.00-3.50	0.15-0.30
TPMR 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•		•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.33
TPMR 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	•			•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.35

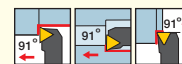
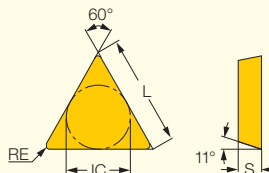
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

ISOTURN

TPMR-PF

Треугольные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резаниями



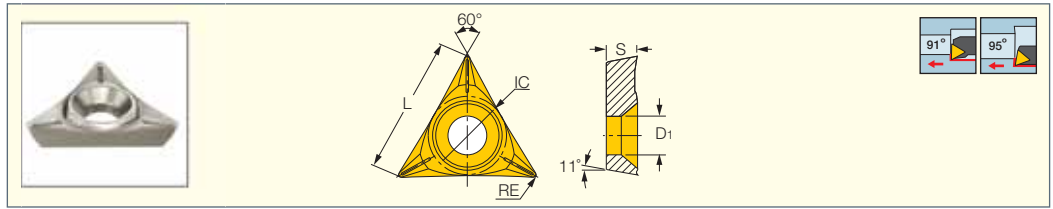
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-PF	11.00	6.35	3.18	0.40	•	•	•	•	0.40-3.00	0.08-0.25
TPMR 110308-PF	11.00	6.35	3.18	0.80	•			•	0.50-3.50	0.07-0.28
TPMR 160304-PF	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•	•	•	0.50-3.50	0.06-0.25
TPMR 160308-PF	16.50	9.52	3.18	0.80	•			•	0.80-3.00	0.08-0.28

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

TPGT-SP

Высокопозитивные трехгранные пластины с задним углом 11° для чистовой обработки

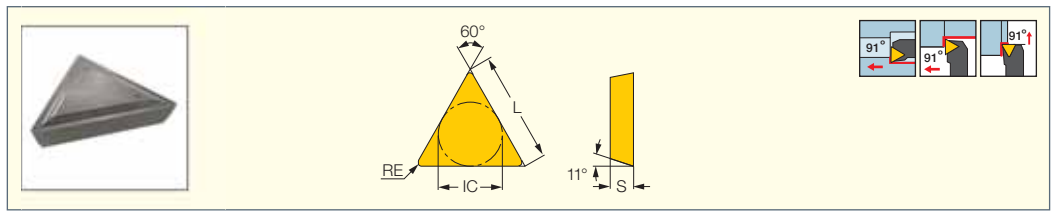


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC908	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGT 110202-SP	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	•	•	0.40-1.00	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: E-STFPR/L-HEAD (102)

TPMR-FTF

Позитивные трехгранные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистовой обработки с низкими силами резания

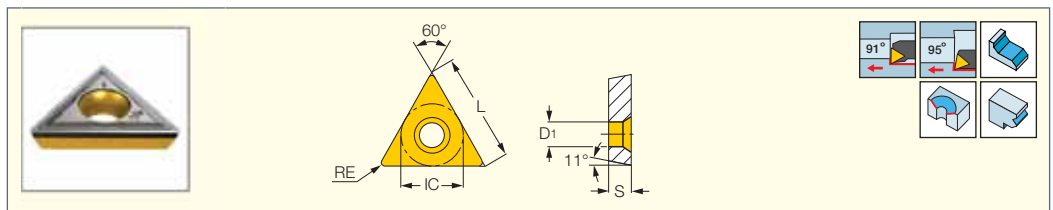


Обозначение	Размеры				IC20N	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-FTF	11.00	6.35	3.18	0.40	•	0.50-3.00	0.07-0.25
TPMR 160304-FTF	16.50	9.52	3.18	0.40	•	0.50-3.00	0.07-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

TPMT

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый								Рекомендуемые режимы резания				
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC635	IC50M	IC8350	IC8250	IC8150	IC520M	IC20	IC806	IC807	IC907	a _p (мм) ⁽¹⁾	f (мм/об) ⁽²⁾
TPMT 110202	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	•											0.20-2.00	0.05-0.25
TPMT 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•				•	•		•		•	•	1.00-3.00	0.12-0.30
TPMT 110208	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	•				•	•		•				1.00-4.00	0.15-0.30
TPMT 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	•			•	•			•		•	•	1.00-4.00	0.12-0.30
TPMT 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	•	•	•				•	•	•	•	•	5.00-12.00	0.15-0.35

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 236-237

⁽¹⁾ Для точения

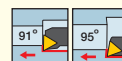
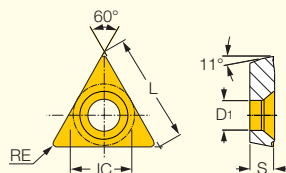
⁽²⁾ Для точения

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPMT-PF

Трехгранные позитивные пластины 11° для полустойковой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC ⁽¹⁾	S	RE	D ₁	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
TPMT 110204-PF	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

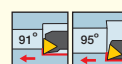
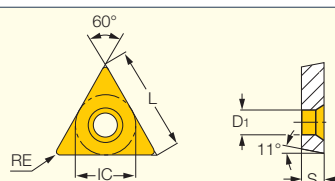
⁽¹⁾ Фактический di=6.28 для установки в посадочное гнездо размером 6.35 мм

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPGB

Трехгранные пластины с положительным задним углом 11°, для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	a _p (мм)		f (мм/об)	
TPGB 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25	

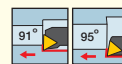
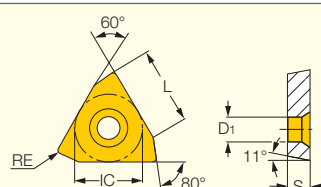
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

ISOTURN

TPGB-XL

Трехгранные пластины с положительным задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома



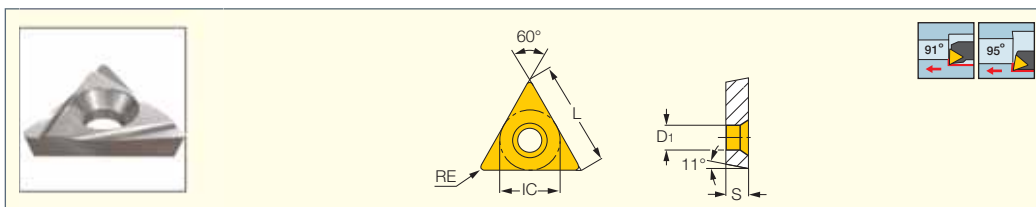
Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	a _p (мм)		f (мм/об)	
TPGB 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

TPGH-R/L

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом, для чистовой обработки



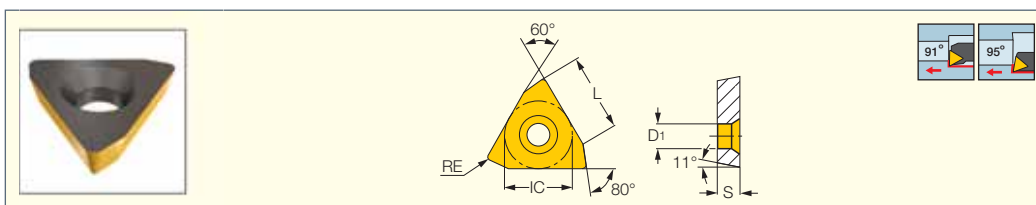
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC908	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-L	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	•	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 110208-L	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	•	•	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 160304-R/L	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	•	•	1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160308-L	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	•	•	1.00-4.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104)

TPGH-XL

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом, для чистовой обработки



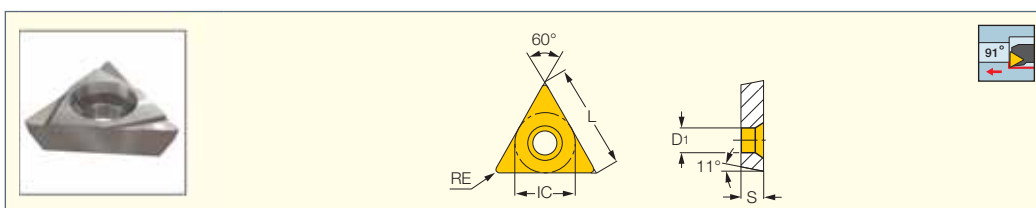
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	•	1.00-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (103) • A/S-STLPR/L (104) • E-STFPR/L-HEAD (102)

TPGX

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC908	IC20	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202-L	9.52	5.56	2.38	0.20	3.00	•	•	•	•	1.00-2.00	0.10-0.20
TPGX 090204-L	9.52	5.56	2.38	0.40	3.00	•	•	•	•	1.00-2.50	0.15-0.20
TPGX 110302-L	11.00	6.35	3.18	0.20	3.50	•	•	•	•	1.00-2.50	0.10-0.20
TPGX 110304-L	11.00	6.35	3.18	0.40	3.50	•	•	•	•	1.00-3.00	0.15-0.20
TPGX 110308-L	11.00	6.35	3.18	0.80	3.50	•	•	•	•	1.00-3.50	0.15-0.25

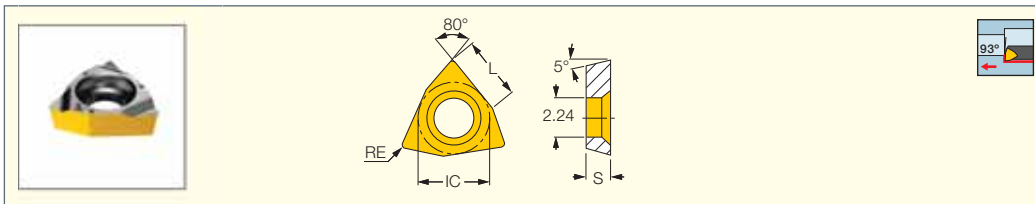
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (103) • MG STFPR-X (103)

ISOTURN

WBGT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC908	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
WBGT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	•	•	•	•	0.10-1.00	0.05-0.10

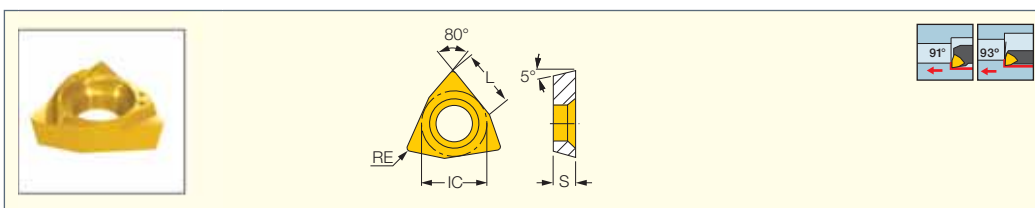
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (104) • MG-SWUBR/L (105)

ISOTURN

WBMT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC354	IC350	IC908	IC30N	IC530N	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
WBMT 060101R/L	2.18	3.97	1.59	0.10				•					0.40-2.00	0.10-0.15
WBMT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	•	•	•	•	•	•	•		0.40-2.00	0.10-0.15

• WBMT 06...R правые пластины для левосторонних державок и WBMT 06...L левые пластины для правосторонних державок

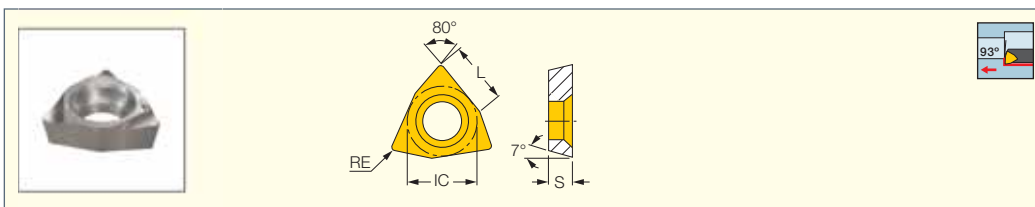
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (104) • MG-SWUBR/L (105)

ISOTURN

WCGT

Тригональные пластины с задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки



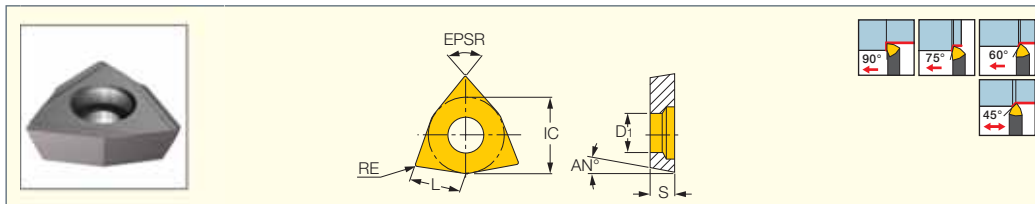
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC30N	a _p (мм)	f (мм/об)
WCGT 020102L	2.18	3.97	1.59	0.20	•	•	0.40-2.00	0.05-0.10
WCGT 020104L	2.18	3.97	1.59	0.40	•	•	0.40-2.00	0.10-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-SWUCR (105) • MG-SWUCR (105)

WPEX

Прецизионные тригональные пластины 80° и 84° с задними углами 8° и 12°, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	IC	D ₁	EPSR	AN	IC08	IC908	a _p (мм)	f (мм/об)
WPEX 040200R/L08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	8.0	•		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040200R12	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	12.0	•		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040202L08	4.00	2.50	0.20	6.60	3.20	84.0	8.0	•		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 050300R/L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	8.0	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	12.0	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302L08	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	8.0	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	12.0	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304L08	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	8.0	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	12.0	•	•	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 060400R/L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	8.0	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060400R/L12	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	12.0	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402L08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	8.0	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402L12	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	12.0	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404L08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	8.0	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	12.0	•	•	0.20-3.00	0.05-0.20

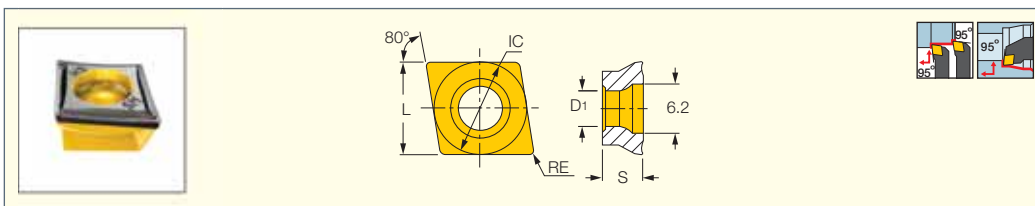
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SWAPR-PAD (66) • SWAPR/L (65) • SWDPR/L (66)

CHAMTURN

CC95MT-SM

Односторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки (многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
CC95MT 100504-SM	9.50	9.52	5.00	0.40	4.50	•	•	•	0.50-3.00	0.07-0.24

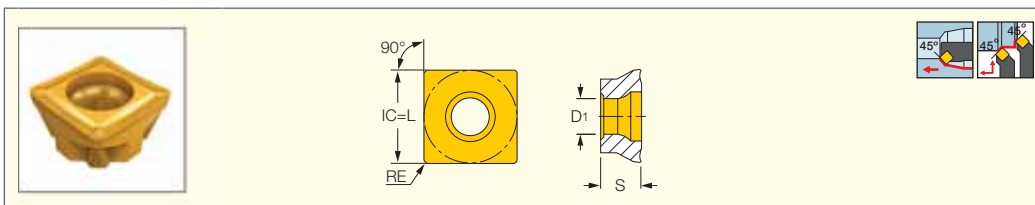
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (95) • SUXCR/L-CM (49)

CHAMTURN

SC45MT-SM

Односторонние квадратные пластины для чистовой обработки (многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	S	RE	D ₁	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SC45MT 100508-SM	9.53	5.00	0.80	4.50	•	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

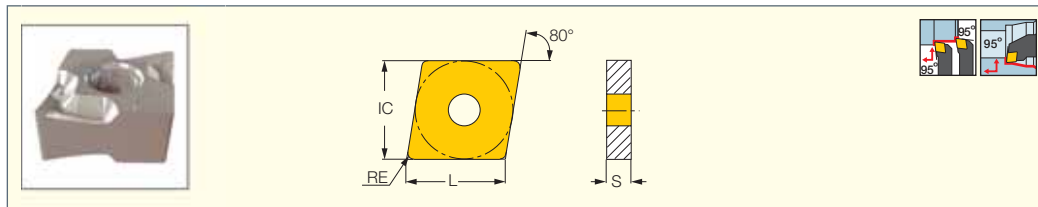
Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (95) • SUXCR/L-CM (49)

ISOTURN

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированной передней поверхностью, для чистовой обработки алюминия



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	•	0.30-3.00	0.10-0.30	
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	•	0.30-3.00	0.10-0.30	
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	•	0.30-3.00	0.10-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

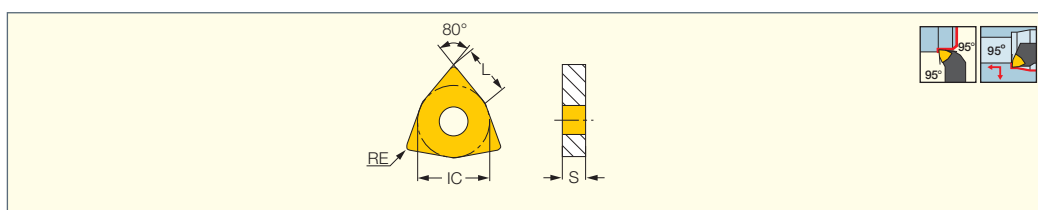
Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • AVC-PCLNR/L (83)

ISOTURN

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

WNGG-F3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированной передней поверхностью, для чистовой обработки алюминия



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
WNGG 060402-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.20	•	0.30-3.00	0.10-0.30	
WNGG 060404-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.40	•	0.30-3.00	0.10-0.30	
WNGG 060408-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.80	•	0.30-3.00	0.10-0.30	

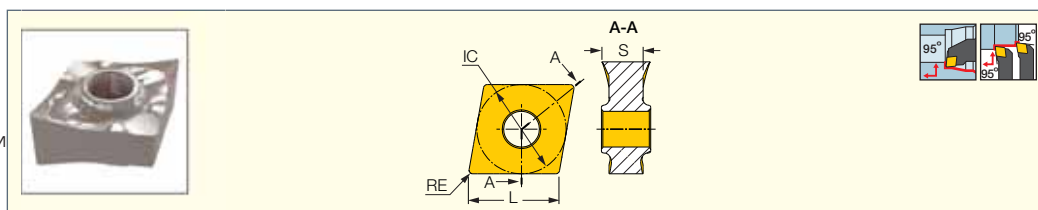
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (C87) • A/S-MWLN/L-W (C86) • A/S-PWLN/L (C87) • DWLN/L (C15) • E-PWLN/L-HEAD (C88) • MULNR/L-12MW (C18) • MWLN/L-CA-W (C111) • MWLN/L-W (C19) • PWLN/L (C13) • PWLN/L-08-JHP (C14) • PWLN/L-X (C16) • PWLN/L-X-JHP (C17) • S-DWLN/L (C80) • S-MULNR-MW (C88)

HELITURN LD

CNGX-M3N

Двухсторонние пластины с положительным передним углом и высокими острыми спиральными кромками, для полустойкой обработки цветных металлов



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	•	0.30-3.00	0.10-0.30	
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	•	0.30-3.00	0.10-0.30	

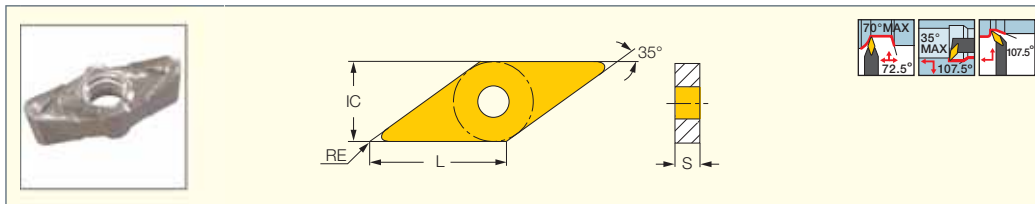
• Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A.-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластины

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

VNGU-R3N

Двухсторонние пластины с положительным передним углом и острыми кромками, для черновой обработки алюминия и других цветных металлов



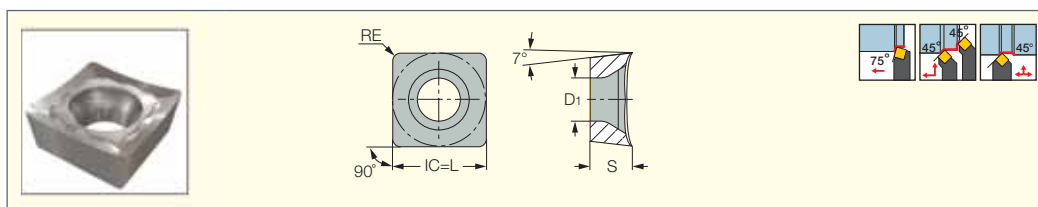
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	•	0.50-3.00	0.10-0.25	
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	•	1.50-4.50	0.15-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-SVLFNR-JHP (93) • A-SVQNR/L-AL-JHP (416) • SVHNR/L-JHP (31) • SVVNN-JHP (416)

SCGT-AS

Квадратные пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острые режущие кромки, для обработки алюминия



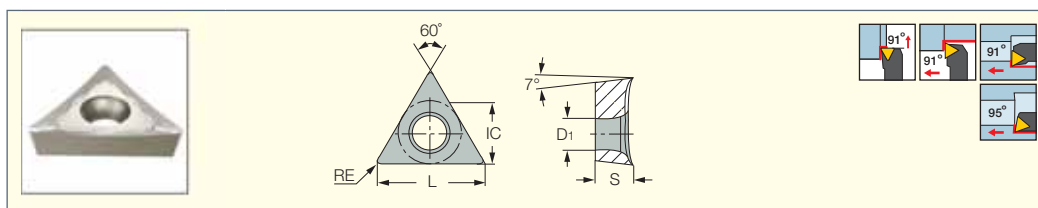
Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a_p (мм)		f (мм/об)	
SCGT 09T308-AS	9.52	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.50-3.00	0.10-0.30	
SCGT 120404-AS	12.70	12.70	4.76	0.40	5.50	•	1.00-4.00	0.10-0.30	
SCGT 120408-AS	12.70	12.70	4.76	0.80	5.50	•	1.00-4.00	0.10-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SSBGR/L (62) • SSSCR/L (62)

TCGT-AS

Треугольные пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острые режущие кромки, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a_p (мм)		f (мм/об)	
TCGT 110204-AS	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	•	0.20-3.00	0.05-0.30	
TCGT 16T304-AS	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.50-3.00	0.05-0.30	
TCGT 16T308-AS	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.50-3.00	0.10-0.30	

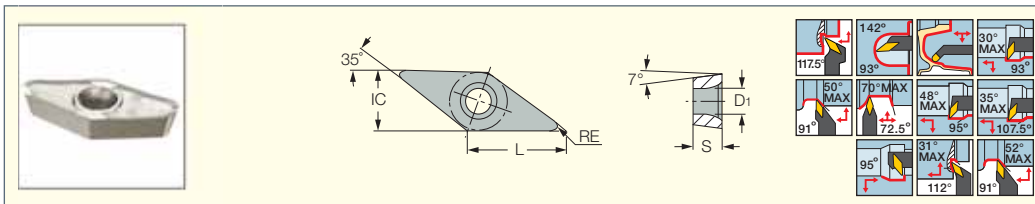
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (101) • S-MTLGR/L-W (100) • S-STFCR/L (101) • S-STLGR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

ISOTURN

VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острые режущие кромки, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁	IC920	IC20	a _p (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

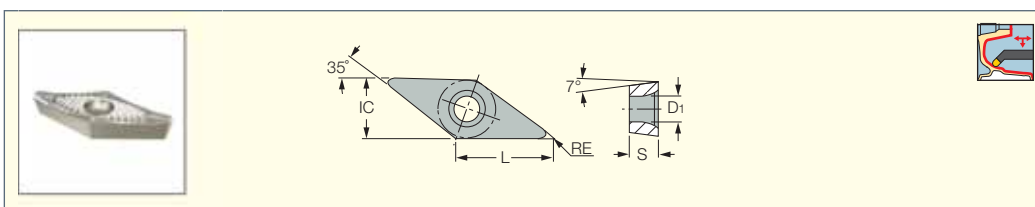
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFGR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AV-SVUCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • PVACR/L-JHP (60) • PVACR/L-S (58) • S/A-SVJCR/L (100) • SVACR/L (60) • SVJCR-PAD (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVPCR/L (62) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • PVACR/L-JHP-MC (61)

ISOTURN

VCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острыми режущими кромками, для полустойковой и чистовой обработки алюминия



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁		a _p (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

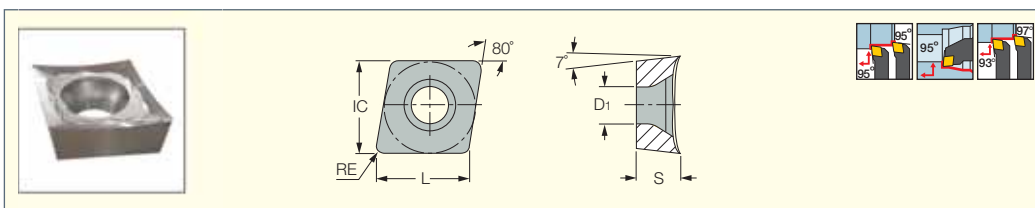
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLFGR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413)

ISOTURN

CCGT-AS

Ромбические пластины 80° с задним углом 7°, положительный передний угол и острые режущие кромки, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-AS	6.40	6.35	2.38	0.10	2.80	•	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202-AS	6.40	6.35	2.38	0.20	2.80	•	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204-AS	6.40	6.35	2.38	0.40	2.80	•	0.50-2.00	0.10-0.25
CCGT 09T301-AS	9.70	9.52	3.97	0.10	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T302-AS	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T304-AS	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T308-AS	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.80-3.00	0.10-0.30
CCGT 120402-AS	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120404-AS	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	•	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120408-AS	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•	1.00-3.50	0.10-0.30

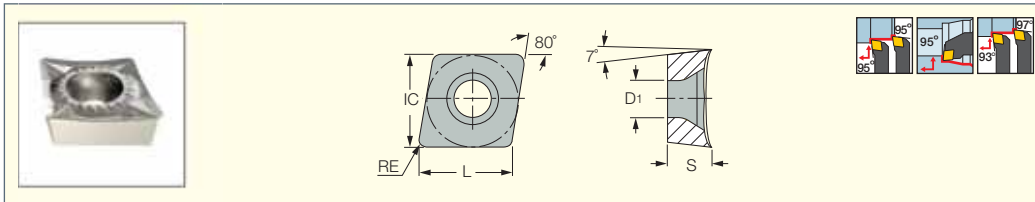
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

CCGT-AF

Ромбические пластины 80° с задним углом 7°, положительный передний угол и острые режущие кромки, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	а _p (мм)		f (мм/об)	
CCGT 09T308-AF	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	•	0.80-3.00	0.15-0.25	
CCGT 120408-AF	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	•	1.00-3.50	0.15-0.30	

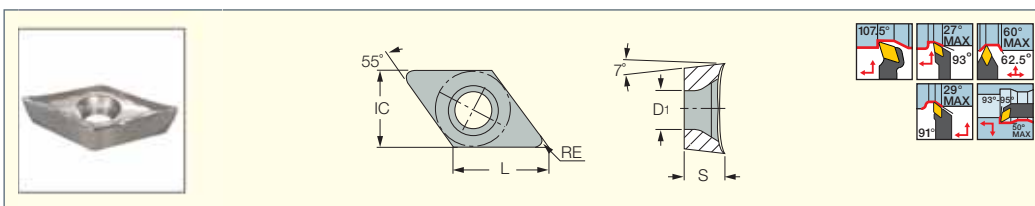
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

ISOTURN

DCGT-AS

Ромбические пластины 55° с задним углом 7°, положительный передний угол и острые режущие кромки, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-AS	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80		•		0.50-2.00	0.03-0.20
DCGT 070202-AS	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	•	•		0.50-2.00	0.05-0.20
DCGT 070204-AS	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80		•		0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T301-AS	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40		•		0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T302-AS	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		•	•	0.50-2.50	0.05-0.26
DCGT 11T304-AS	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		•	•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T308-AS	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		•		0.80-3.00	0.08-0.30

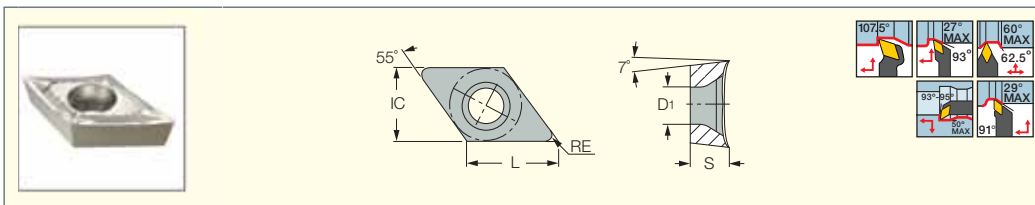
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острыми режущими кромками, для полустойкой и чистой обработки алюминия



Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	а _p (мм)		f (мм/об)	
DCGT 11T304-AF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	0.50-2.50	0.05-0.25	

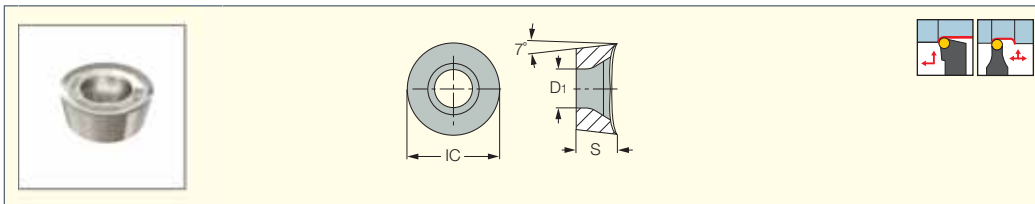
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

RCGT-AS

Круглые пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
RCGT 0803M0-AS	8.00	3.18	3.40	•	1.00-4.00	0.20-0.40	
RCGT 1003M0-AS	10.00	3.18	4.00	•	1.00-5.00	0.20-0.40	
RCGT 10T3M0-AS	10.00	3.97	4.40	•	1.00-5.00	0.20-0.40	

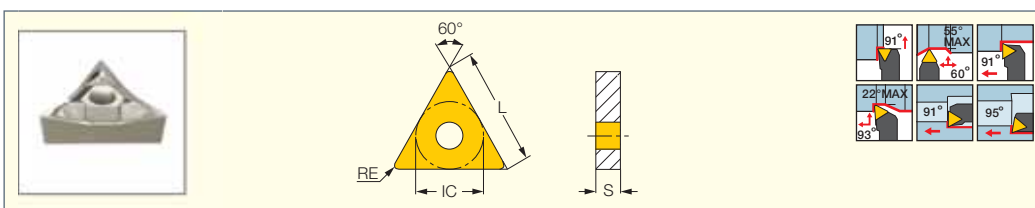
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: SRDCN (64) • SRGCR/L (63)

ISOTURN

TNMS-12

Треугольные односторонние пластины для мягких материалов и цветных металлов



Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
TNMS 160404-12	16.50	9.52	4.76	0.40	•	0.50-3.00	0.07-0.32
TNMS 160408-12	16.50	9.52	4.76	0.80	•	0.50-3.00	0.10-0.35
TNMS 220404-12	22.00	12.70	4.76	0.40	•	1.00-4.00	0.07-0.32
TNMS 220408-12	22.00	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.10-0.35

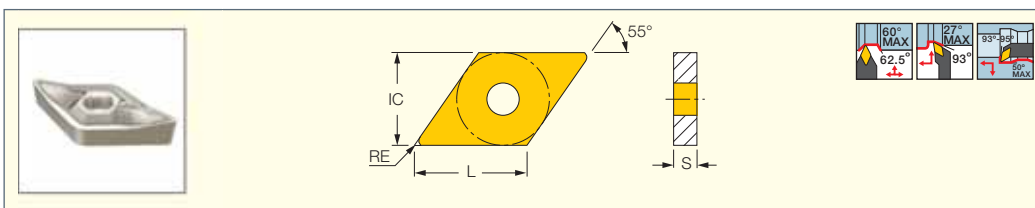
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

DNMS-12

Ромбические односторонние пластины 55° для мягких материалов и цветных металлов



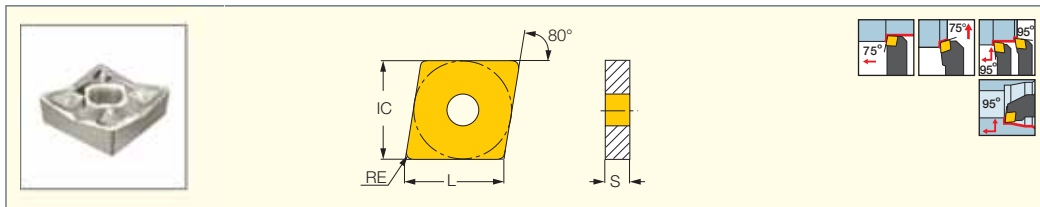
Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
DNMS 150408-12	15.50	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.07-0.35

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • AVC-DDUNR/L (84)

CNMS-12

Ромбические односторонние пластины 80° для мягких материалов и цветных металлов



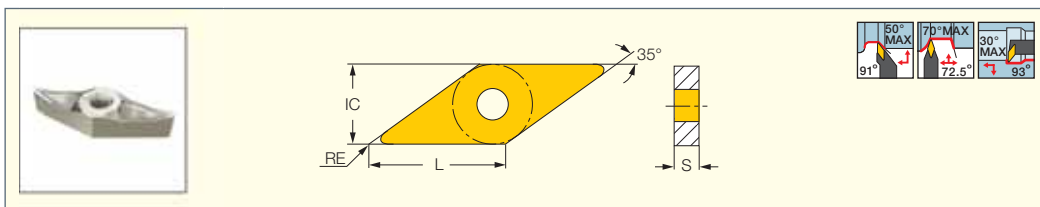
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
CNMS 120408-12	12.90	12.70	4.76	0.80	•	1.00-4.00	0.10-0.35	

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20)

VNMS-12

Ромбические односторонние пластины 35° для мягких материалов и цветных металлов



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
VNMS 160404-12	16.60	9.52	4.76	0.40	•	1.00-3.00	0.07-0.30	
VNMS 160408-12	16.60	9.52	4.76	0.80	•	1.00-3.50	0.07-0.33	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

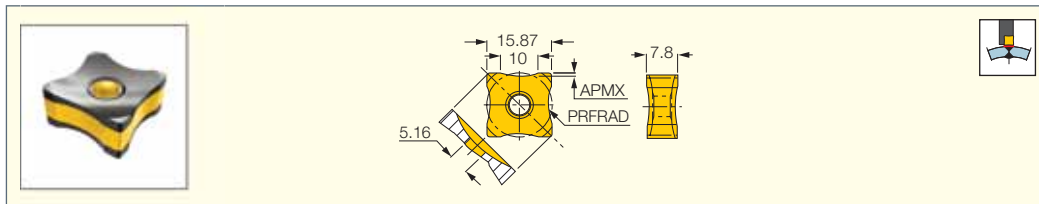
Державки см. стр.: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)



ISOTURN

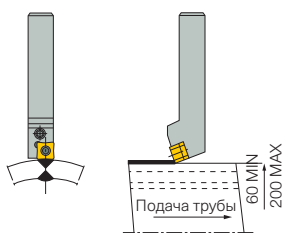
SNMX 150708R-..

Пластины с положительным передним углом, для зачистки сварных швов труб



Обозначение	Размеры		Прочный ← Твердый	
	PRFRAD	APMX	IC8150	IC418
SNMX 150708R-11	11.00	1.20	•	
SNMX 150708R-13	13.00	1.00	•	
SNMX 150708R-15	15.00	0.86	•	
SNMX 150708R-18	18.00	0.71	•	
SNMX 150708R-20	20.00	0.64	•	
SNMX 150708R-22	22.00	0.58	•	
SNMX 150708R-25	25.00	0.50	•	
SNMX 150708R-27	27.00	0.47	•	
SNMX 150708R-30	30.00	0.42	•	
SNMX 150708R-35	35.00	0.36	•	
SNMX 150708R-40	40.00	0.31	•	
SNMX 150708R-45	45.00	0.28	•	
SNMX 150708R-50	50.00	0.25	•	•
SNMX 150708R-60	60.00	0.21	•	
SNMX 150708R-65	65.00	0.19	•	
SNMX 150708R-70	70.00	0.18	•	
SNMX 150708R-75	75.00	0.17	•	
SNMX 150708R-90	90.00	0.14	•	

Державки см. стр.: PSANR/L (47)



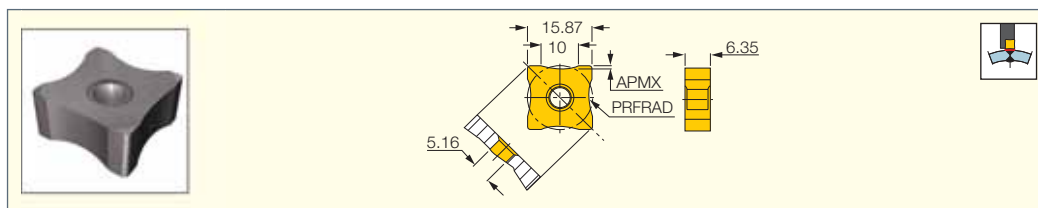
Пластины зачищают шов сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° C). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

Рекомендация: $R = \frac{D_{(трубы)}}{2} + (1-2 \text{ мм})$

ISOTURN

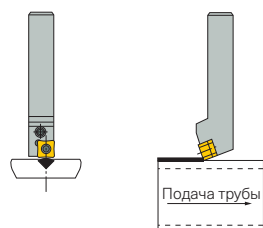
SNMX 150608R-..

Пластины для зачистки сварных швов труб



Обозначение	Размеры		IC418
	PRFRAD	APMX	
SNMX 150608R-15	15.00	0.86	•
SNMX 150608R-90	90.00	0.14	•

Державки см. стр.: PSANR/L (47)



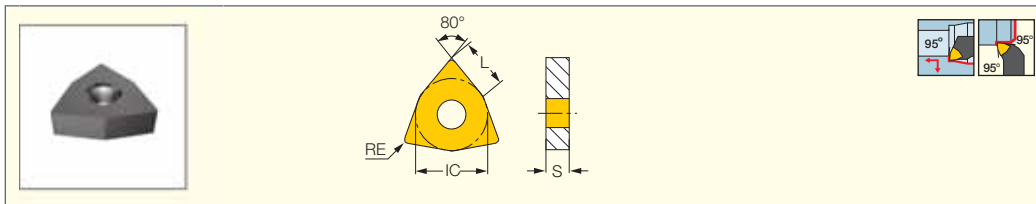
Пластины зачищают шов сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° C). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

Рекомендация: $R = \frac{D_{(трубы)}}{2} + (1-2 \text{ мм})$

ISOTURN

WNGA-Ceramic

Двухсторонние пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408T	8.70	12.70	4.76	0.80	•			2.00-4.00	0.20-0.60
WNGA 080412T	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	2.00-5.00	0.03-0.95

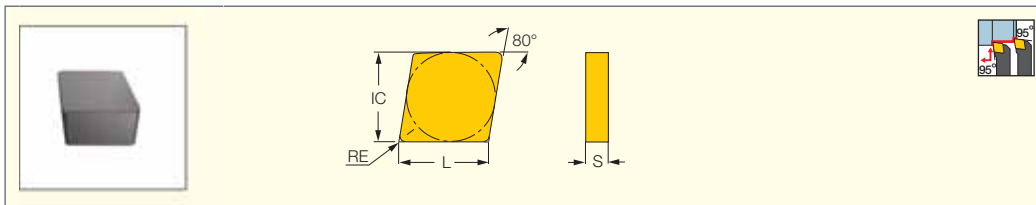
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

CNGN-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	IW7	IS35	IS25	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)
CNGN 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•								1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80		•							1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•			•					1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T0225-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	•						•		1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120412E	12.90	12.70	4.76	1.20		•							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	•			•		•			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	•			•	•				1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120708E	12.90	12.70	7.94	0.80		•							1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120708T	12.90	12.70	7.94	0.80	•	•	•			•			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120712E	12.90	12.70	7.94	1.20		•							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	•		•	•					1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	•		•	•	•				1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 160612T	16.12	15.88	6.35	1.20				•					1.00-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

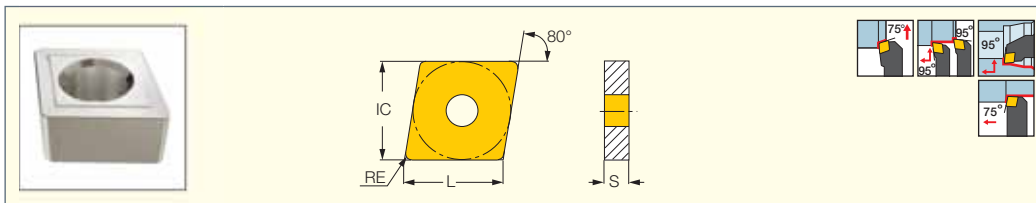
(1) Минимальная ширина резания

Державки см. стр.: CCLNR/L (78)

ISOTURN

CNMG-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80°, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•		0.00-0.00	0.00-0.00
CNMG 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	0.00-0.00	0.00-0.00

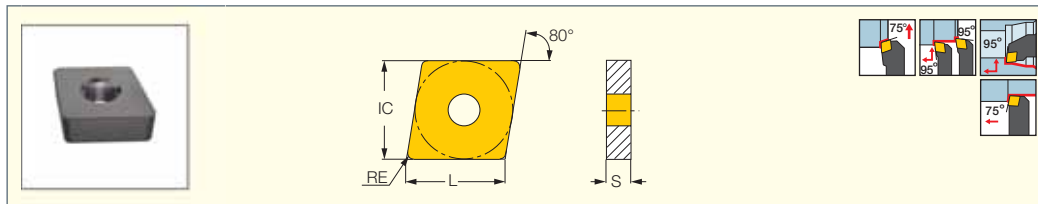
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80°, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.05-0.20
CNGA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	•	•	1.00-5.00	0.05-0.20

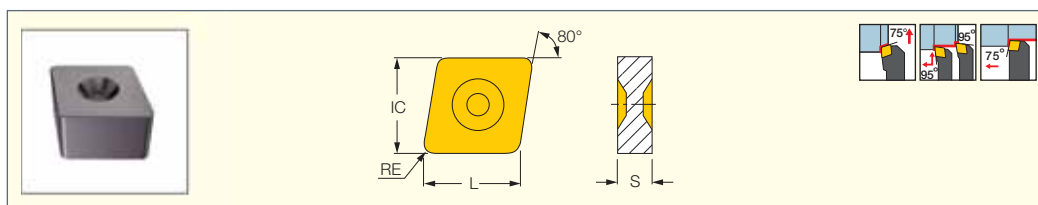
• Руководство по эксплуатации см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCBNR/L (23) • DCLNR/L (22) • DCLNR/L-JHP-MC (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCBNR/L (19) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91)

ISOTURN

CNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики, с углублением и упрочняющей фаской, для обработки чугуна



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	ap (мм)	f (мм/об)
CNGX 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.43
CNGX 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.43

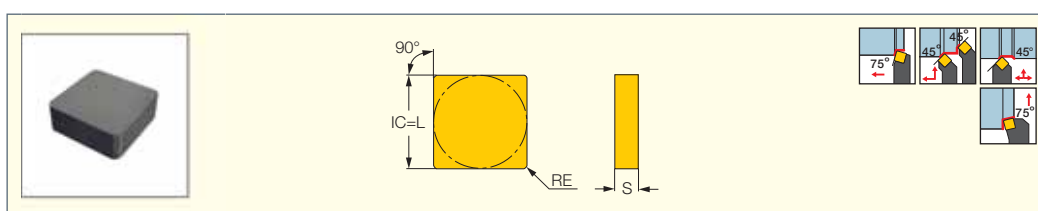
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: TCBNR/L-CH (78) • TCKNR/L-CH (78) • TCLNR/L-CH (78)

ISOTURN

SNGN-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов

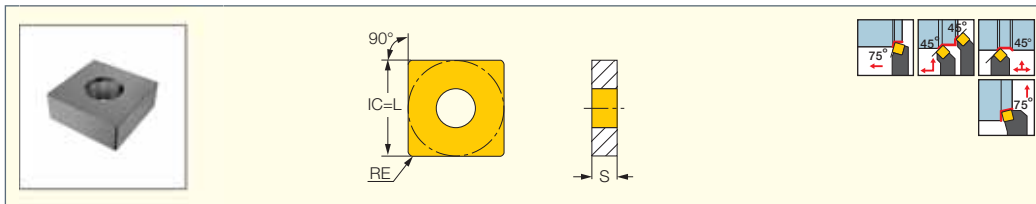


Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый								Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IW7	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	IN110	ap (мм)	f (мм/об)
SNGN 120404T	12.70	4.76	0.40	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120408T	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120412T	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120416T	12.70	4.76	1.60	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120708T	12.70	7.94	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120712T	12.70	7.94	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120716T	12.70	7.94	1.60	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150712T	15.88	6.35	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150716T	15.88	6.35	1.60	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

SNGA-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна и закаленной стали



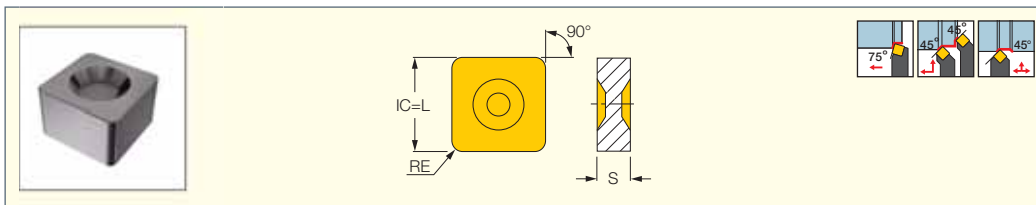
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	IS8	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)
SNGA 120404T	12.70	4.76	0.40			•		0.10-3.00	0.05-0.30
SNGA 120408T	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.10-3.50	0.05-0.30
SNGA 120412T	12.70	4.76	1.20	•	•			0.10-4.00	0.05-0.30
SNGA 120416T	12.70	4.76	1.60	•				0.10-4.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

SNGX-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с углублением и плоской передней поверхностью, для обработки чугуна

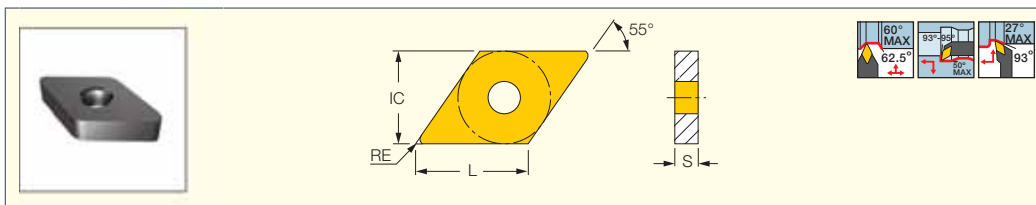


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	L	IS8	IS80	IS6	ap (мм)	f (мм/об)
SNGX 120712T	12.70	7.94	1.20	12.70	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGX 120716T	12.70	7.94	1.60	12.70	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

DNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40		•	•		0.10-3.00	0.07-0.50
DNGA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20		•			0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40			•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20			•	•	0.10-5.00	0.07-0.50

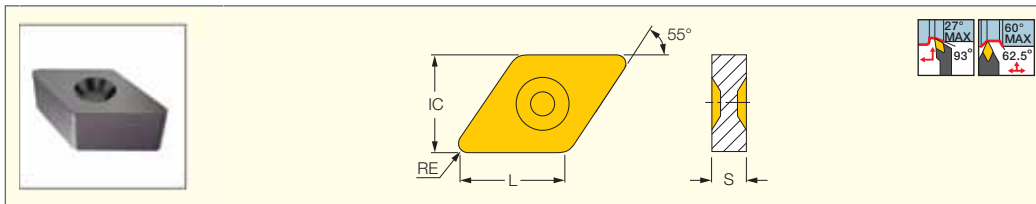
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики, с углублением, для обработки чугуна



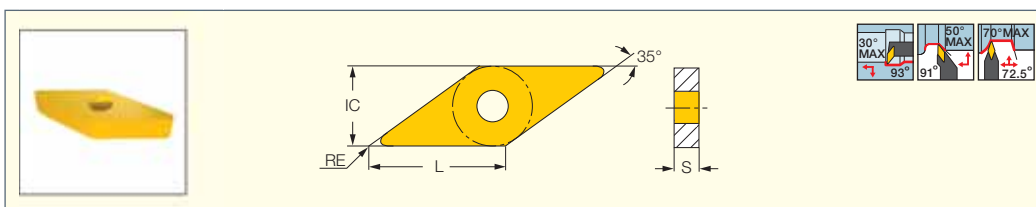
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	a _p (мм)	f (мм/об)
DNGX 150712T	12.70	12.70	7.94	1.20	•	•	•	0.10-4.00	0.10-0.50
DNGX 150716T	15.50	12.70	7.94	1.60	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: TDJNR/L-CH (79) • TDNNN-CH (79)

ISOTURN

VNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна и закаленной стали



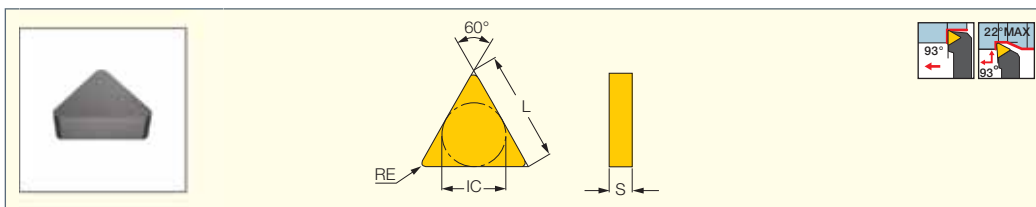
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	0.70-2.50	0.06-0.30
VNGA 160408T	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	0.80-3.00	0.08-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

TNGN-Ceramic

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе

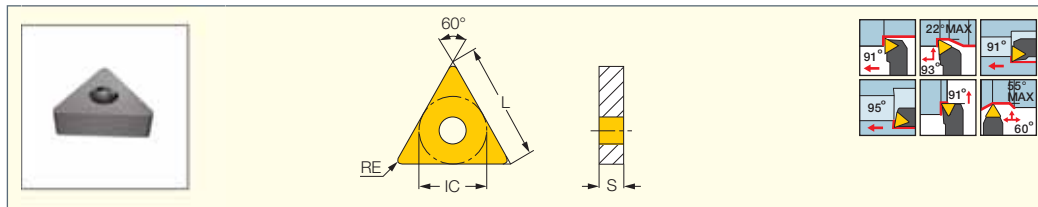


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN7	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
TNGN 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.10-4.00	0.10-0.40
TNGN 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
TNGN 220712T	22.00	12.70	7.94	1.20	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238
 Державки см. стр.: CTJNR/L (79)

TNGA-Ceramic

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики, для обработки жаропрочных сплавов и закаленной стали



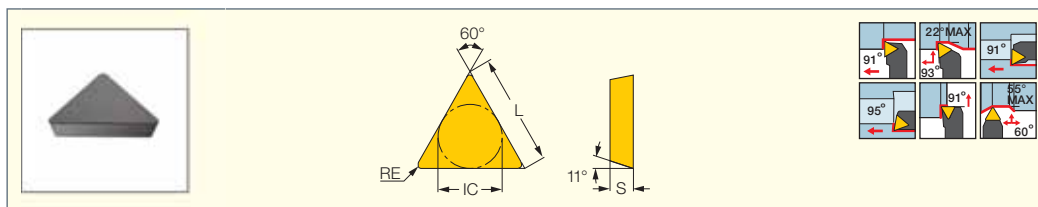
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
TNGA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
TNGA 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	0.10-5.00	0.07-0.50
TNGA 220416T	22.00	12.70	4.76	1.60	•	•	•	0.10-5.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • C#-DTGNR/L (34) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

TPGN-Ceramic

Трехгранные пластины из керамики с задним углом 11°, для обработки закаленной стали



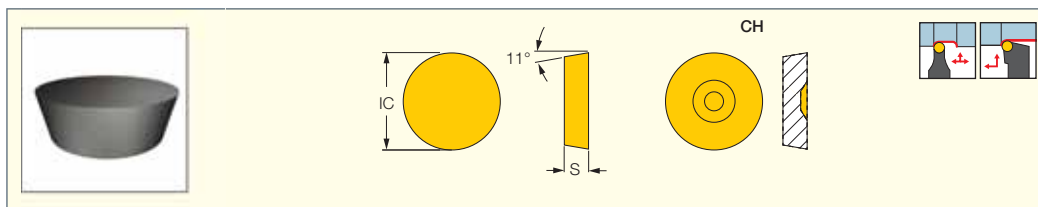
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGN 090204T	9.60	5.56	2.38	0.40	•	•	•	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	•	•	•	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110308T	11.00	6.35	3.18	0.80	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.40
TPGN 160304T	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 160308T	16.50	9.52	3.18	0.80	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: CTFPR/L (67) • CTGPR/L (67) • S-CTFPR/L (102)

RPGN-Ceramic

Круглые пластины из керамики, для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



Обозначение	Размеры		Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	IN7	IS35	IS25	a _p (мм)	f (мм/об)
RPGN 090300E	9.52	3.17	•	•	•	0.10-2.00	0.07-0.20
RPGN 120400E	12.70	4.76	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400E-CH ⁽¹⁾	12.70	4.76	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T	12.70	4.76	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T-CH ⁽¹⁾	12.70	4.76	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.20

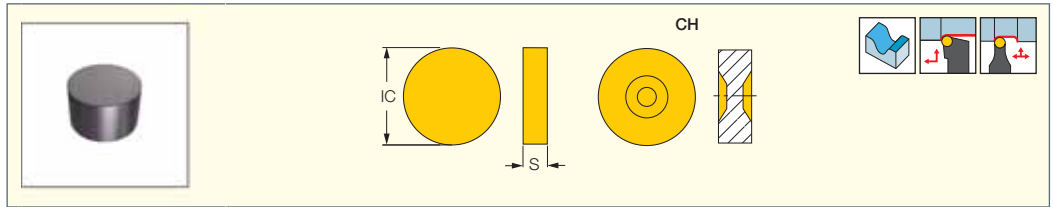
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

⁽¹⁾ Пластина с углублением

ISOTURN

RNGN-Ceramic

Двухсторонние круглые пластины из керамики, для обработки чугуна, жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



Обозначение	Размеры		Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	IN7	IS35	IS25	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)
RNGN 090300T	9.52	3.18	•					•	0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 090400T	9.52	4.76	•						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120400T	12.70	4.76	•					•	0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120700 S6 (1)	12.70	7.94	•						1.00-2.00	-
RNGN 120700E	12.70	7.94	•	•	•				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700E-CH (2)	12.70	7.94		•	•				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700T	12.70	7.94	•	•	•	•	•	•	0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T-CH (2)	12.70	7.94		•	•				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T02020	12.70	7.94	•						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 150700T	15.88	7.94	•						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700T	19.05	7.94	•						0.10-3.00	0.07-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

(1) Для фрезерования жаропрочных сплавов на никелевой основе; рекомендации по обработке Inconel 718: 0.12 мм/зуб 900-1000 м/мин.

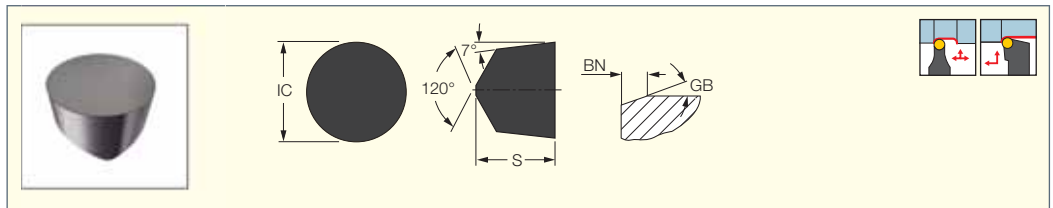
(2) Пластина с углублением

Державки см. стр.: CRDNN (80) • CRGNN/L (80)

ISOTURN

RCGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики, для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	GB	BN		IN7	IS35	IS25	IN23	ap (мм)	f (мм/об)
RCGX 090700E	9.52	7.94	25.0	0.20		•	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700T	9.52	7.94	25.0	0.20		•	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 120700E	12.70	7.94	25.0	0.20		•	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
RCGX 120700T	12.70	7.94	25.0	0.20		•			•	0.10-4.00	0.07-0.50

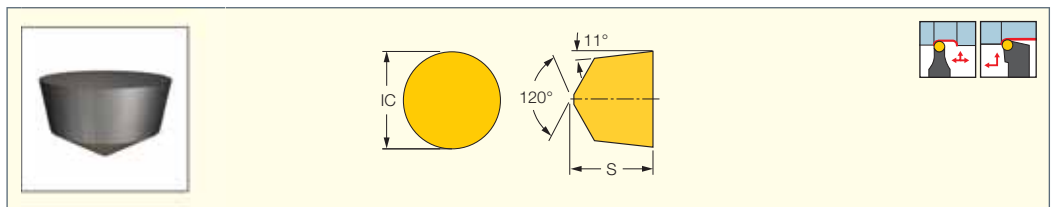
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: CRDCN (80) • CRGCR/L (80)

ISOTURN

RPGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики, для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали

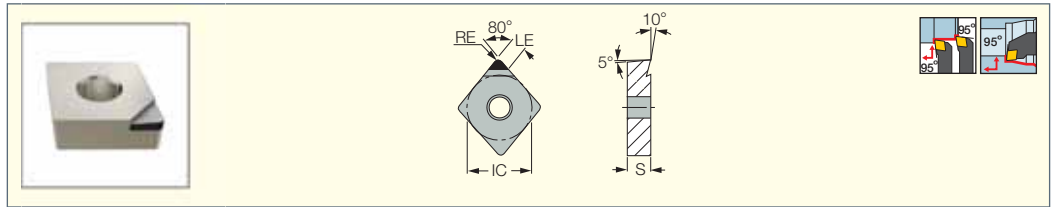


Обозначение	Размеры		Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	IN7	IS35	IS25	ap (мм)	f (мм/об)
RPGX 090700E	9.52	7.94		•	•	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 090700T	9.52	7.94	•	•	•	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 120700E	12.70	7.94		•	•	0.50-4.50	0.10-0.45
RPGX 120700T	12.70	7.94	•	•	•	0.50-4.50	0.10-0.45

• Инструменты предоставляются по запросу • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

CNMA (PCD)

Ромбические пластины 80° с кромкой из PCD и положительным передним углом, для чистовой обработки



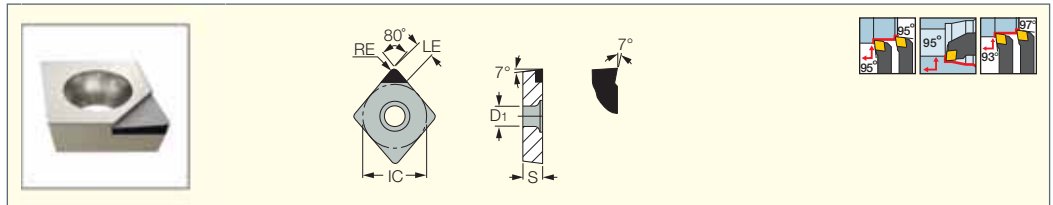
Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	a _p (мм)		f (мм/об)	
CNMA 120404D	12.90	12.70	4.76	0.40	3.9		•	0.10-3.00	0.05-0.26
CNMA 120408D	12.90	12.70	4.76	0.80	3.6		•	0.10-3.00	0.05-0.26

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CCMT (PCD)

Пластины с кромкой из PCD, задний угол 7°, положительный передний угол, для чистовой обработки алюминия



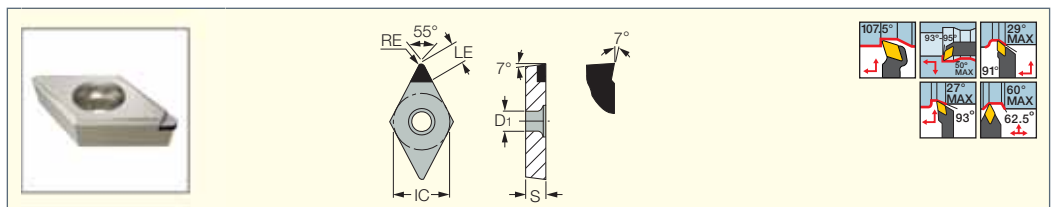
Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202D	6.30	6.35	2.38	0.20	3.1	2.80	•	0.08-3.00	0.05-0.30
CCMT 060204D	6.30	6.35	2.38	0.40	3.0	2.80	•	0.10-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304D	9.70	9.52	3.97	0.40	3.9	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

DCMT (PCD)

Ромбические пластины 55° с кромкой из PCD, задний угол 7°, положительный передний угол, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T302D	11.60	9.52	3.97	0.20	3.7	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T304D	11.60	9.52	3.97	0.40	3.6	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T308D	11.60	9.52	3.97	0.80	3.3	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.29

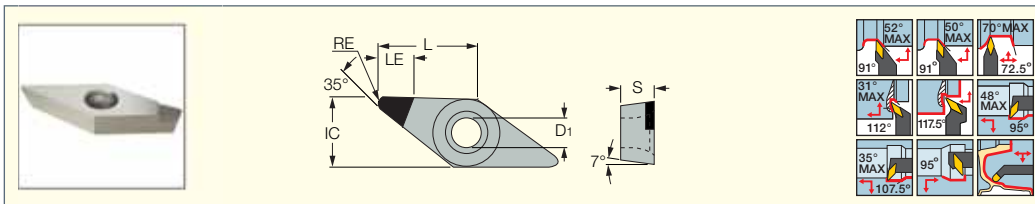
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

VCMT (CBN)

Ромбические пластины 35° с напайной кромкой из CBN, для чистовой обработки чугуна



Обозначение	Размеры						IB55	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	L	D1	ap (мм)		f (мм/об)	
VCMT 160404T	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCMT 160408T	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30	

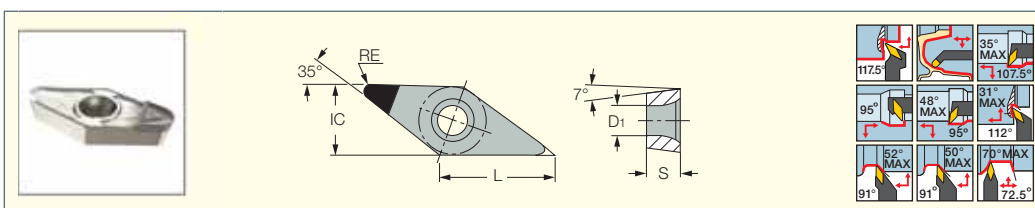
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD, задний угол 7°, стружколом для обработки алюминия



Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	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	1.80	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	

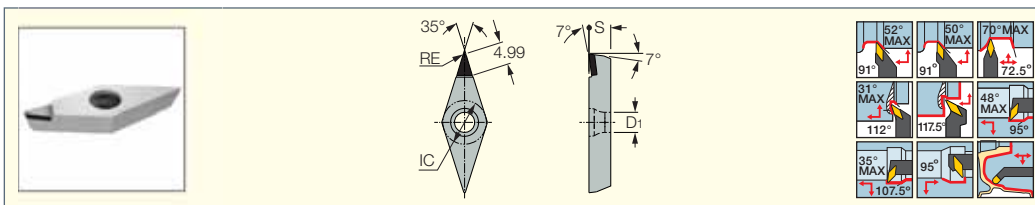
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

ISOTURN

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой из PCD, для чистовой обработки алюминия



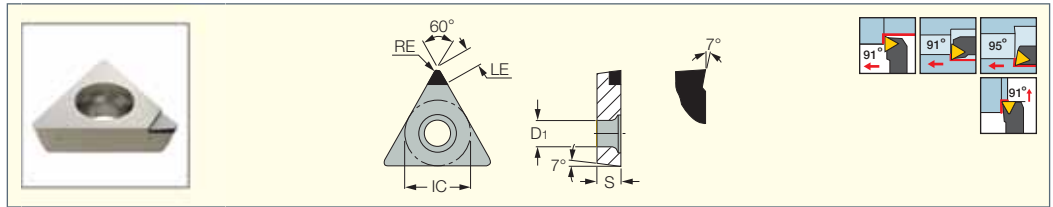
Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	L	D1	ap (мм)		f (мм/об)	
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30	
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	•	0.10-3.00	0.05-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVCN (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVCN (413) • SVXCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83)

TCMT (PCD)

Пластины с кромкой из PCD, задний угол 7°, положительный передний угол, для чистовой обработки алюминия



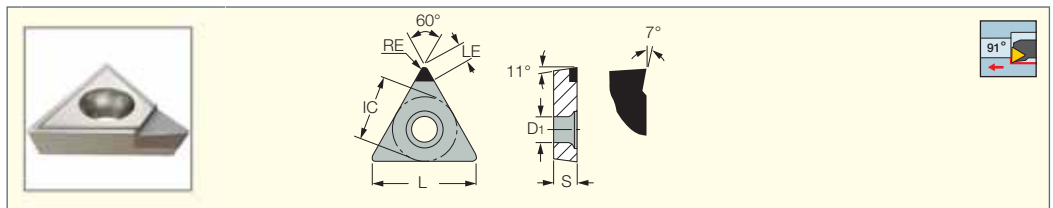
Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204D	11.00	6.35	2.38	0.40	3.8	2.80	•	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (101) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

TPGX (PCD)

Трехгранные пластины с кромкой из PCD, задний угол 11°, положительный передний угол, для чистовой обработки алюминия



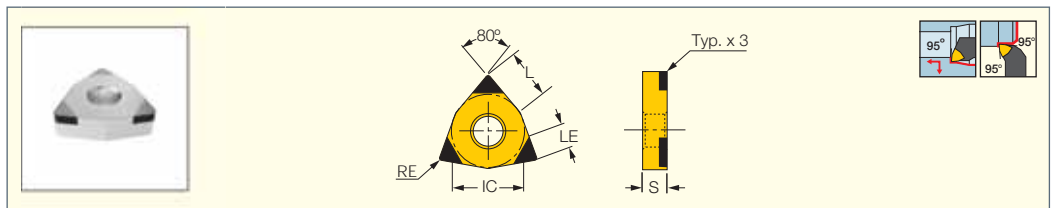
Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202	9.52	5.56	2.38	0.20	3.0	2.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 090204	9.52	5.56	2.38	0.40	3.0	2.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110302	11.00	6.35	3.18	0.20	3.4	3.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	3.8	3.50	•	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (103) • MG STFPR-X (103)

WNGA-M3 (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						IB20H	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	a _p (мм)		f (мм/об)	
WNGA 080408-M3	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		•	0.05-0.50	0.05-0.20

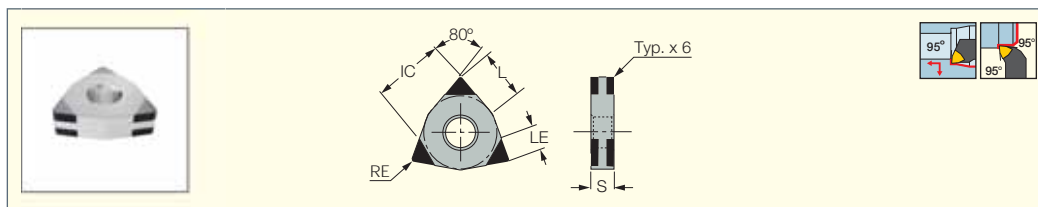
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

WNGA-MC/M6 (CBN)

Пластины с режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB55	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080404T-MC	8.70	12.70	4.76	0.40	3.1	•		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408-M6	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		•	0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408T-MC	8.70	12.70	4.76	0.80	3.1	•		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080412T-MC	8.70	12.70	4.76	1.20	3.1	•		0.05-0.50	0.05-0.20

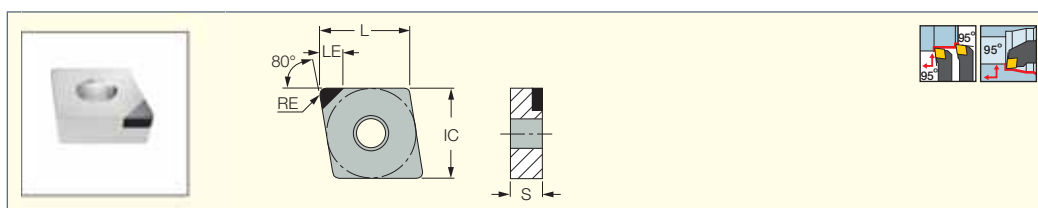
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (89) • A/S-PWLN/L (90) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PWLN/L-08-JHP (7) • DWLN/L (7) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • MWLN/L-W (15) • PWLN/L (6) • PWLN/L-08-JHP (6) • PWLN/L-X (8) • PWLN/L-X-JHP (9) • PWLN/L-X-JHP-MC (10) • S-DWLN/L (85) • S-MULNR-MW (91) • DWLN/L-JHP-MC (8)

ISOTURN

CNMA-T/M1/WG (CBN)

Ромбические пластины 80° с кромкой из CBN, для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB90	IB85	IB20H	IB55	IB50	ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	3.2	•			•	•	0.05-0.50	0.05-0.26
CNMA 120408-M1	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5			•			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	3.4	•	•		•		0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	•	•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412-M1	12.90	12.70	4.76	1.20	3.5			•			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	4.0				•		0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

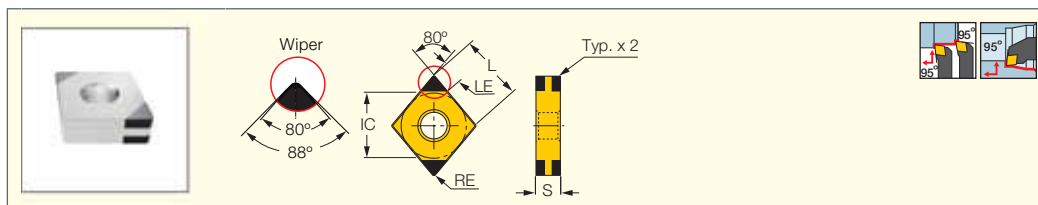
(1) Пластины с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей без последующего шлифования

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNMA-MW4 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками CBN и выглаживающими кромками Wiper, для обработки закаленной стали



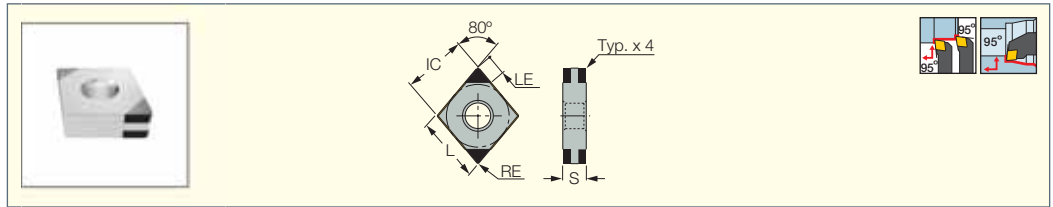
Обозначение	Размеры					IB25HC	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE		ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120408-MW4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•	0.05-0.50	0.05-0.40
CNMA 120412-MW4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•	0.05-0.50	0.05-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNGA-4 (CBN)

Пластины с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T-MC	12.90	12.70	4.76	0.40	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-MC	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-WG-MC (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412T-MC	12.90	12.70	4.76	1.20	3.1		•		0.05-0.50	0.05-0.20

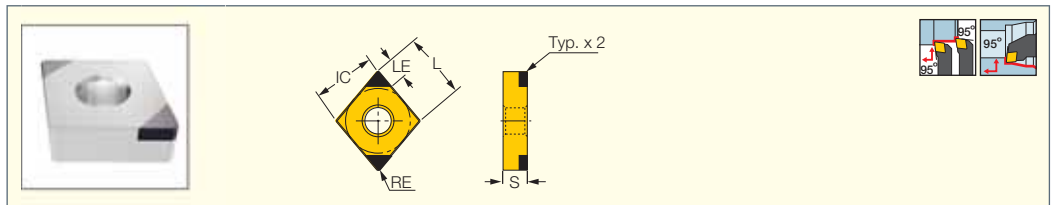
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

(1) Выглаживающая кромка Wiper

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

CNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404-F2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3	•	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120404-M2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3			•			•	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120404-R2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.2			•				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-F2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			•		•		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-MW2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•		•		•		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-R2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			•				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-S2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		•					0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-F2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•		•		•		0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120412-R2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				•			0.05-0.50	0.05-0.20

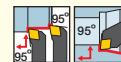
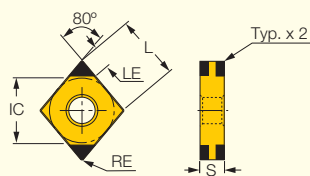
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками из CBN, со стружколомом, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						IB25HA	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	a _p (мм)		f (мм/об)	
CNGG 120408-M4HF	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•	0.20-0.75	0.05-0.20	
CNGG 120412-M4HM	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•	0.50-1.00	0.05-0.20	

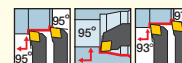
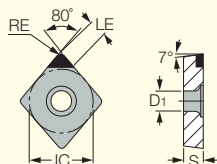
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (87) • C#-MULNR/L-MW (13) • C#-PCLNR/L-12-JHP (18) • C#-PCLNR/L-X (21) • C#-PCLNR/L-X-JHP (21) • DCLNR/L (22) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PCLNR/L (17) • PCLNR/L-12-JHP (18) • PCLNR/L-CA (107) • PCLNR/L-X (19) • PCLNR/L-X-JHP (20) • PCLNR/L-X-JHP-MC (20) • S-DCLNR/L (85) • S-MULNR-MW (91) • A/S-PCLNR/L-X/G (88) • DCLNR/L-JHP-MC (22)

ISOTURN

CCGW/CCMT (CBN)

Ромбические пластины 80° с режущей кромкой из CBN, задний угол 7°, для обработки закаленной стали



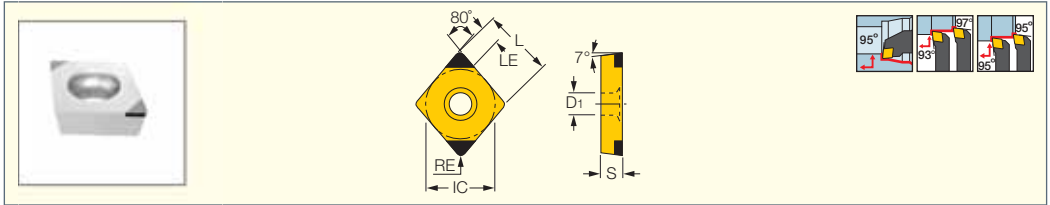
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁	IB09H	IB55	IB10H	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGW 03X102T01015-1	3.63	3.57	1.39	0.20	2.0	1.90	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 03X104T01015-1	3.63	3.57	1.39	0.40	2.3	1.90	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T102T01015-1	4.44	4.37	1.79	0.20	2.0	2.30	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T104T01015-1	4.44	4.37	1.79	0.40	2.3	2.30	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060202T	6.30	6.35	2.38	0.20	2.6	2.80		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060204T	6.30	6.35	2.38	0.40	2.7	2.80		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T304T	9.70	9.52	3.97	0.40	2.9	4.40		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T308T	9.70	9.52	3.97	0.80	3.6	4.40		•		0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

CCGW/CCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



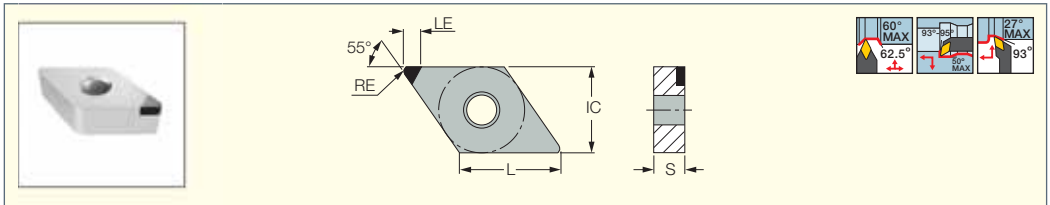
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	IC	L	S	RE	LE	D ₁	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGW 060202-F2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-F2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-F2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-F2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80					•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80	•				•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80		•			•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80		•			•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40	•				•	0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
CCMW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40		•		•		0.05-0.50	0.05-0.15
CCMW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40		•		•		0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 060204-R2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-R2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-R2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (97) • C#-SCLCR/L-JHP (50) • E-SCLCR/L-HEAD (96) • PCLCR/L-S (51) • PCLCR/L-S-JHP (51) • SCACR/L-S (50) • SCLCR-PAD (50) • SCLCR/L (49) • AVC-SCLCR/L (82) • PCLCR/L-JHP-MC (52)

DNMA (CBN)

Пластины CBN с плоской передней поверхностью, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB55	IB50	a _p (мм)	f (мм/об)	
DNMA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40	2.8	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	3.2	•	•	0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40	2.8	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80	3.2	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0	•	•	0.05-0.50	0.05-0.20	

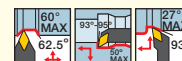
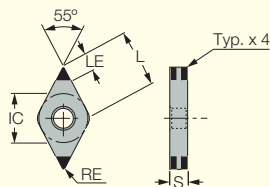
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T-MC	15.50	12.70	4.76	0.40	2.9		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408-M4	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•		•	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408T-MC	15.50	12.70	4.76	0.80	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412-M4	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•		•	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412T-MC	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150604T-MC	15.50	12.70	6.35	0.40	2.9		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150608T-MC	15.50	12.70	6.35	0.80	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150612T-MC	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18

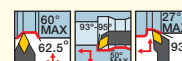
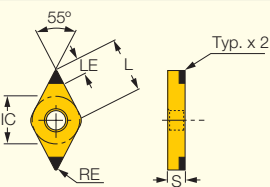
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (92) • C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • DDJNR/L (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • AVC-DDUNR/L (84) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404-F2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5			•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150404-M2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-F2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1			•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-M2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-R2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		•				0.05-0.50	0.05-0.20
DNGA 150412-F2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0			•	•		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-M2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-R2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		•				0.05-0.50	0.05-0.20

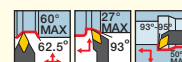
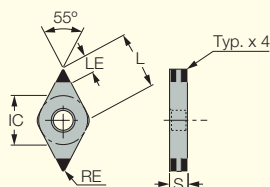
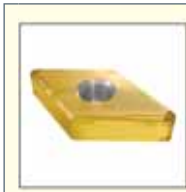
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN, со стружколомом, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					IB25HA	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE		ap (мм)	f (мм/об)
DNGG 150408-M4HF	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•	0.20-0.75	0.05-0.20
DNGG 150412-M4HM	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•	0.50-1.00	0.05-0.20

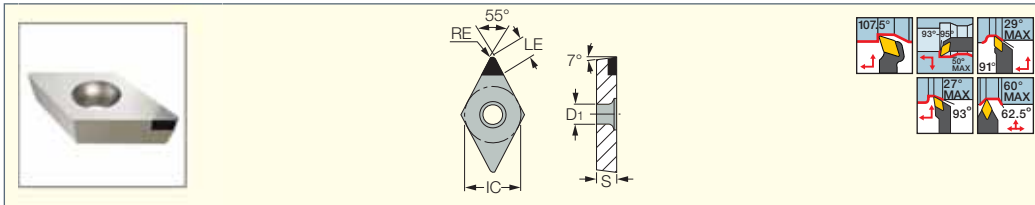
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (27) • C#-PDJNR/L-JHP (26) • HSK A63WH-DDJNR/L (27) • HSK A63WH-DDNNN (28) • PDJNR/L (25) • PDJNR/L-JHP (25) • S-DDUNR/L (92) • DDJNR/L-JHP-MC (27)

ISOTURN

DCMT (CBN)

Ромбические пластины 55° с режущей кромкой из CBN, задний угол 7°, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						IB55	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304T	11.60	9.52	3.97	0.40	3.4	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20
DCMT 11T308T	11.60	9.52	3.97	0.80	3.1	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20

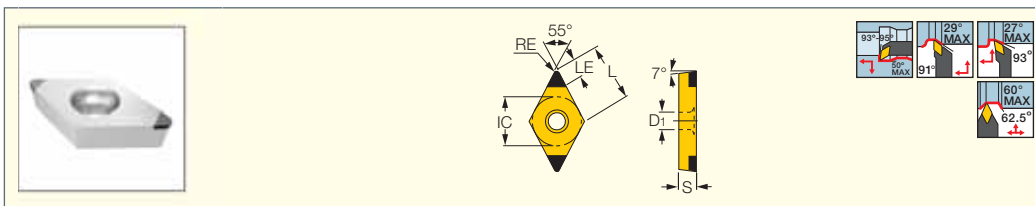
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

DCGW/DCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
DCGW 070202-F2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-F2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-F2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.5	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-F2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-F2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070202-M2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-M2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070208-M2	7.70	6.35	2.38	0.80	2.5	2.80	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-M2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.1	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40		•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.12
DCGW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40		•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.15
DCGW 11T304T01315	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-S2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30

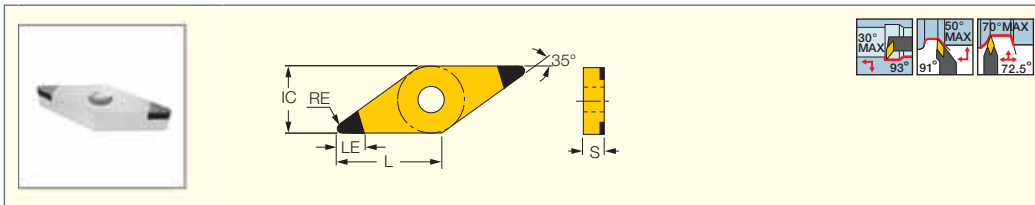
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (98) • AVC-SDUCR/L (82) • C#-SDJCR-JHP (54) • C#-SDJCR/L (54) • C#-SDNCN (58) • E-SDUCR/L-HEAD (99) • IM-SDNCN (58) • PDACR/L-JHP (56) • PDACR/L-S (52) • SDACR/L (55) • SDHCR/L (54) • SDJCR-PAD (54) • SDJCR/L (53) • SDNCN (57) • PDACR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

VNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1				•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1		•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2				•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2		•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-R2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2			•			•	0.05-0.50	0.05-0.30

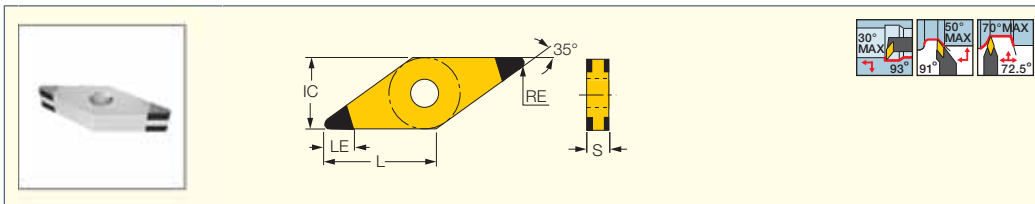
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160408-M4	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•	•	0.05-0.30	0.02-0.30

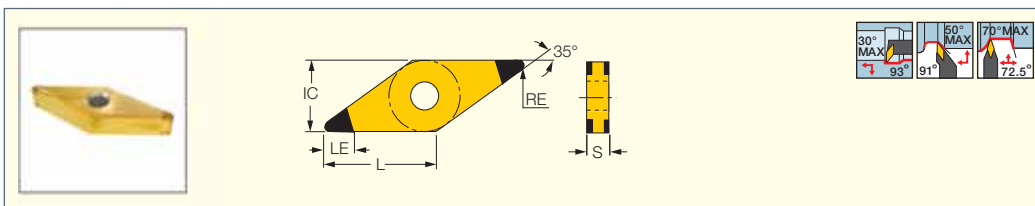
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VNGG-M4HM (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN, со стружколомом, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					IB25HA	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE		ap (мм)	f (мм/об)
VNGG 160408-M4HM	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•	0.50-0.80	0.05-0.20

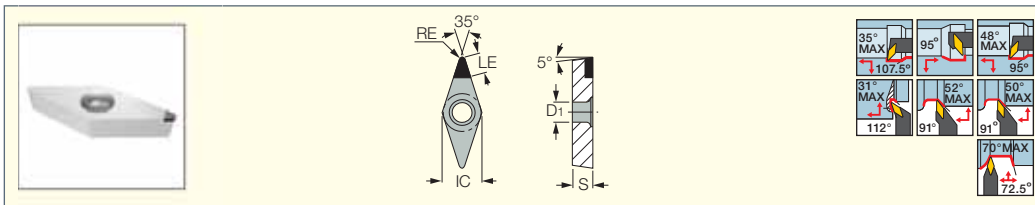
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: MVJNR/L (30) • MVVNN (31)

ISOTURN

VBMT (CBN)

Пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали

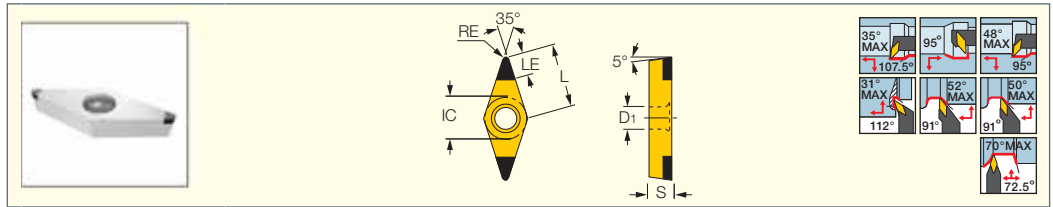


Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	IB50	ap (мм)	f (мм/об)
VBMT 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	4.5	4.40	•	•	0.05-0.39	0.05-0.11

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

VBGW/VBMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали

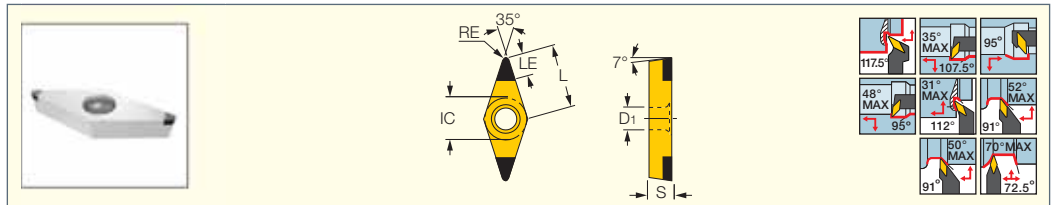


Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
VBGW 110304-F2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80		•		•	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		•		•	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		•		•	0.10-0.50	0.05-0.20
VBMW 110304-M2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80	•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40				•	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	•		•		0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40				•	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	•		•		0.05-0.39	0.05-0.11

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

VCGW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



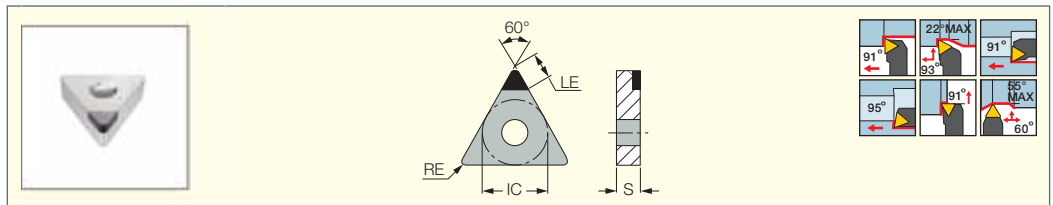
Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁	IB20HC	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
VCGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	•	•	0.10-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (100) • A/S-SVLCFR/L; A-SVUCR/L (414) • A/S-SVQCR/L (413) • AVC-SVLCR/L (83) • C#-SVJCR/L (59) • C#-SVJCR/L-JHP (59) • C#-SVVNC (61) • HSK A63WH-SVJCR/L (60) • SVJCR/L (412) • SVJCR/L-16-JHP (412) • SVVNC (413) • SVXCR/L (413)

TNMA (CBN)

Треугольные пластины с режущей кромкой из CBN для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB90	IB85	IB55	IB50	a _p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	3.9		•	•	•	0.05-0.50	0.05-0.25
TNMA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	3.5	•		•		0.05-0.50	0.05-0.25

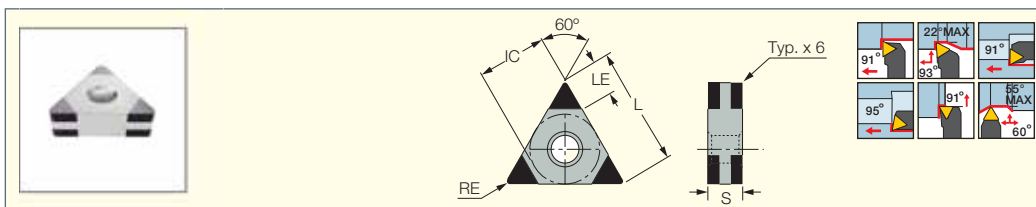
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNGA-MC/M6 (CBN)

Трехгранные пластины с режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T-MC	16.50	9.52	4.76	0.40	3.2		•		0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408-M6	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408T-MC	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9		•		0.05-0.50	0.05-0.20

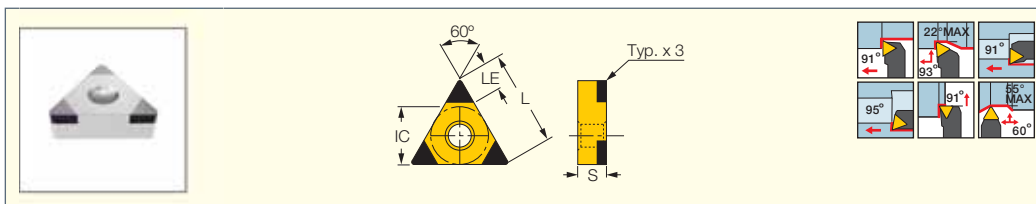
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TNGA-M3 (CBN)

Трехгранные пластины с 3 режущими кромками из CBN, для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404-M3	16.50	9.52	4.76	0.40	2.2	•		0.10-0.50	0.05-0.30
TNGA 160408-M3	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TNGA 160412-M3	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	•		0.10-0.50	0.05-0.30

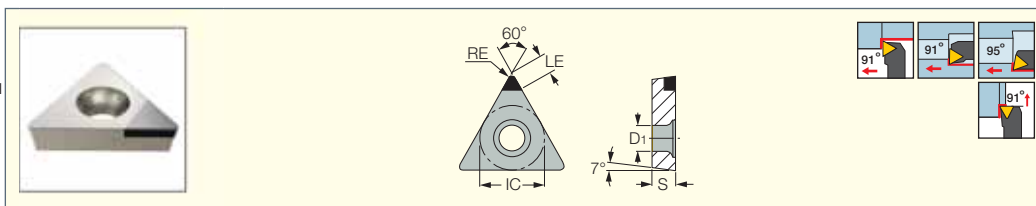
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (94) • DTGNR/L (34) • MTENN-W (35) • MTJNR/L-W (35) • PTFNR-CA (108) • PTFNR/L (34) • PTGNR/L (32) • PTGNR/L-X (32) • PTGNR/L-X-JHP (33) • PTGNR/L-X-JHP-MC (33) • S-MTLNR/L-W (95) • S-PTFNR/L (94)

ISOTURN

TCMT (CBN)

Трехгранные позитивные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали



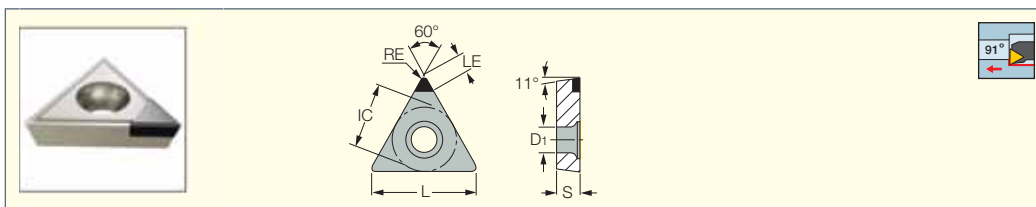
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	IB50	ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204T	11.00	6.35	2.38	0.40	3.5	2.85	•	•	0.05-0.50	0.05-0.13

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (101) • S-STFCR/L (101) • S-STLCR/L (101) • STFCR/L (62) • STGCR/L (63)

TPGX (CBN)

Трехгранные пластины с режущей кромкой из CBN, задний угол 11°, для обработки чугуна и закаленной стали



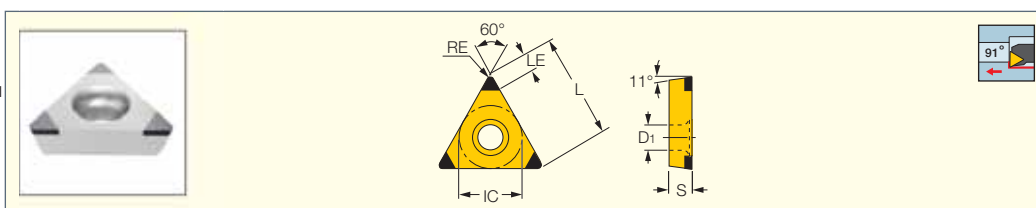
Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁	IB90	IB50	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202T	9.52	5.56	2.38	0.20	2.5	2.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 090204T	9.52	5.56	2.38	0.40	2.6	2.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 110302T	11.00	6.35	3.18	0.20	3.3	3.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	3.0	3.50	•	•	0.05-0.05	0.03-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (103) • MG STFPR-X (103)

TPGW-M3 (CBN)

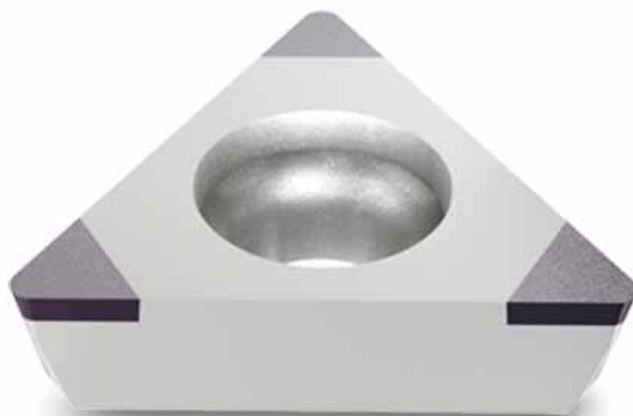
Трехгранные позитивные пластины с 3 режущими кромками из CBN, для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры						IB05S	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D ₁		a _p (мм)	f (мм/об)
TPGW 110204-M3	11.00	6.35	2.38	0.40	2.2	2.80	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110208-M3	11.00	6.35	2.38	0.80	2.2	2.80	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110304-M3	11.00	6.35	3.18	0.40	2.2	3.40	•	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110308-M3	11.00	6.35	3.18	0.80	2.1	3.40	•	0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

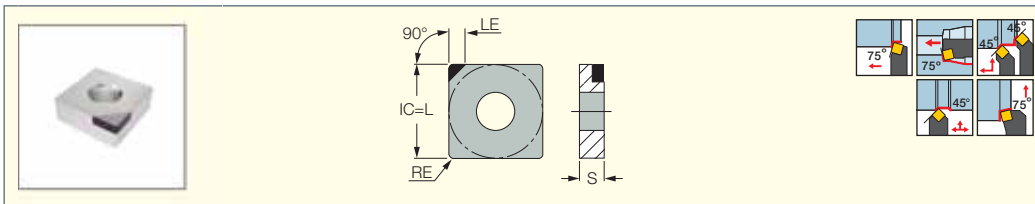
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (103)



ISOTURN

SNMA (CBN)

Квадратные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры					IB55	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	RE	LE	a_p (мм)		f (мм/об)	
SNMA 120408T	12.70	4.76	0.80	4.5	•	0.05-0.50	0.05-0.30	

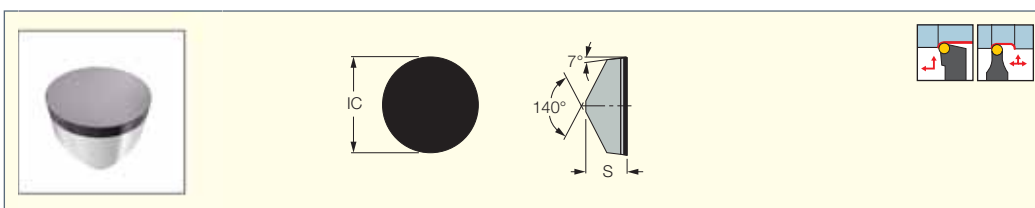
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (13) • DSBNR/L (37) • DSDNN (36) • DSKNR/L (36) • DSSNR/L (36) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (14) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (13) • HSK A63WH-MUMNN-MW (14) • MULNR/L-12MW (12) • PSBNR/L (41) • PSDNN (38) • PSDNN-JHP (38) • PSKNR/L (38) • PSKNR/L-CA (107) • PSSNR-CA (108) • PSSNR/L (39) • PSSNR/L-JHP (39)

ISOTURN

RCGX (CBN)

Круглые пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры			IB90	Рекомендуемые режимы резания	
	IC	S	a_p (мм)		f (мм/об)	
RCGX 060300T	6.35	3.18	•	0.05-0.50	0.05-0.25	
RCGX 090300T	9.52	3.18	•	0.05-0.50	0.05-0.25	
RCGX 120400T	12.70	4.76	•	0.05-0.50	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 109-114, 215-238

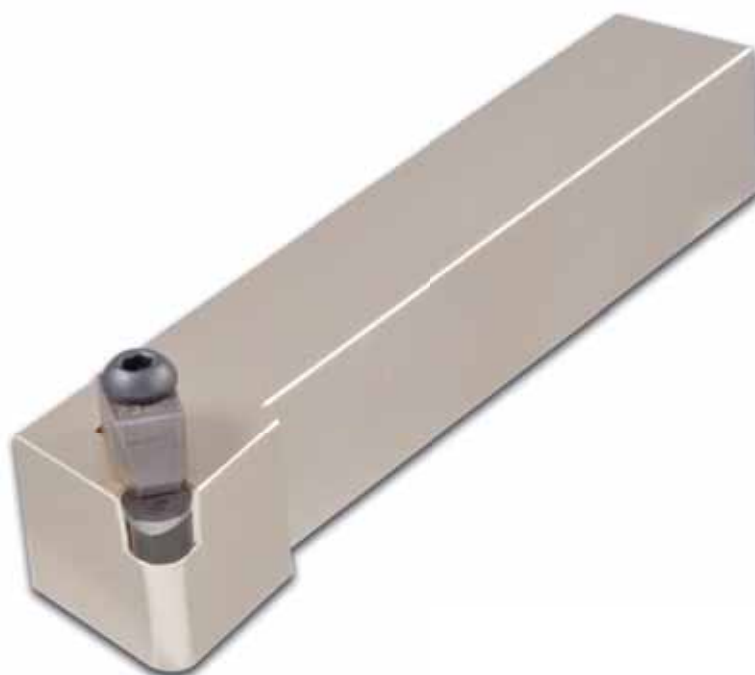




Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Сплав	ISO	Слои покрытия
IC520N ПОКРЫТИЕ PVD Кермет	P05-P25 M05-M15	TiN, TiCN
IC530N ПОКРЫТИЕ PVD Кермет	P10-P30 M10-M20	TiN, TiCN
ST. IC804	S05-S15	TiAlN, AlTiN
ST. IC806	S10-S20 M05-M15	TiAlN, AlTiN
ST. IC807	P10-P20 M05-M15 S10-S20 K15-K30 H05-H15	TiN, TiAlN
ST. 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
IC428	K05-K20	Al ₂ O ₃ , TiC
ST. IC5005	K05-K20 P05-P15	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN
ST. IC5010	K10-K25	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN
ST. IC6015	M05-M25 S15-S25	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN
ST. IC6025	M15-M35 S20-S30	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN
ST. IC8150	P05-P25 K10-K25 M10-M20	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN
ST. IC8250	P10-P35 M15-M25	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN
ST. IC8350	P20-P45 M20-M30	TiN, Al ₂ O ₃ , TiCN

ST. SUMO TEC ■ ПOKPЫТИЕ PVD ■ ПOKPЫТИЕ CVD

Рекомендации по применению

Твердый сплав из керамики с покрытием **TiCN + TiN PVD**. Используется для получистового и чистового точения. Рекомендуется для обработки стали на высоких скоростях резания с малой подачей с превосходным качеством поверхности, высокое сопротивление износу и пластической деформации. Предотвращает налипание на режущей кромке.

Сплав из керамики с покрытием **TiCN + TiN PVD**. Используется для получистового и чистового точения. Рекомендуется для обработки стали на средних и высоких скоростях резания с низкими подачами, и превосходным качеством поверхности. Предотвращает налипание на режущей кромке.

Очень твердая субмикронная основа с покрытием **AlTiN + TiAlN PVD** и специальным покрытием **SUMO TEC**. Подходит для получистовой и чистовой обработки жаропрочных сплавов на относительно высоких скоростях резания.

Очень твердая субмикронная основа с покрытием **AlTiN + TiAlN PVD** и специальным покрытием **SUMO TEC**. Первый выбор для точения жаропрочных сплавов. Подходит для обработки титана на средних и относительно высоких скоростях резания.

Очень твердая субмикронная основа с покрытием **AlTiN + TiAlN PVD** и специальным покрытием **SUMO TEC**. Подходит для точения стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних скоростях резания.

Сплав с очень прочной основой и покрытием **TiAlN + TiN PVD** и специальным покрытием **SUMO TEC** для точения стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Сплав рекомендуется использовать для прерывистого резания при нестабильных условиях обработки.

Твердая субмикронная основа с покрытием **TiAlN PVD**. Подходит для точения стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних скоростях резания.

Прочная субмикронная основа с покрытием **TiAlN PVD**. Рекомендуется для общего применения при точении различных материалов, таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания.

Сплав с многослойным покрытием **TiC + Al₂O₃ CVD**. Используется для прорезки канавок и точения серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.

Твердая основа с покрытием **MTCVD TiCN** и толстым слоем **Al₂O₃ CVD**, а также со специальным покрытием **SUMO TEC**. Используется для точения серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на высоких скоростях резания при стабильных условиях обработки.

Твердая основа с покрытием **MTCVD TiCN** и толстым слоем **Al₂O₃ CVD**, а также со специальным покрытием **SUMO TEC**. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания с хорошей устойчивостью к скалыванию.

Твердая основа с покрытием **MTCVD TiCN** и покрытием **Al₂O₃ CVD**, обогащенное кобальтом, а также со специальным покрытием **SUMO TEC**. Используется для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали на высоких скоростях резания. Обеспечивает продолжительный срок службы инструмента и превосходную износостойкость.

Прочная основа с покрытием **MTCVD TiCN** и **Al₂O₃ CVD**, а также со специальным покрытием **SUMO TEC**. Рекомендуется для обработки нержавеющей стали с высокими подачами при нестабильных условиях на средних скоростях резания.

Твердая основа, обогащенная кобальтом с покрытием **MTCVD TiCN** и **Al₂O₃ CVD** и специальным покрытием **SUMO TEC**. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали и мартенситной нержавеющей стали с умеренными подачами при стабильных условиях. Обеспечивает превосходную жаропрочность, износостойкость и высокое сопротивление пластической деформации.

Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием **MTCVD TiCN** и **Al₂O₃ CVD** и со специальным покрытием **SUMO TEC**. Рекомендуется для общей обработки стали и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях, очень прочная основа с превосходной износостойкостью.

Очень прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием **MTCVD TiCN** и **Al₂O₃ CVD**, и со специальным покрытием **SUMO TEC**. Рекомендуется для обработки стали и мартенситной нержавеющей стали. Превосходные результаты при нестабильных условиях обработки и прерывистом резании.

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Сплав	ISO	Слои покрытия
IC20N	P05-P25 M05-M15	
IC30N	P10-P30 M10-M20 H10-H25	
IC08	M10-M30 N10-N25 S10-S30	
IC20	N05-N25 S05-S20 K10-K20 H05-H15	
IB05S	S05	
IB10H	H10	
IB10HC	H10	TiN
IB10S	S10	
IB20H	H20	
IB25HA	H25	TiN
IB25HC	H25	TiN
IB50	K01-K10 H01-H10	
IB55	K05-K15 H10-H25	
IB90	K05-K15 S01-S10	
ID5	N01-N10	

■ КЕРМЕТ
 ■ Без покрытия
 ■ CBN
 ■ PCD

Рекомендации по применению

Твердый сплав из керамики для токарной обработки. Рекомендуется для обработки стали на высоких скоростях резания с малыми подачами и превосходным качеством поверхности. Улучшенное сопротивление износу и предотвращение налипания на режущей кромке.

Сплав из керамики для токарной обработки. Рекомендуется для обработки стали и нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания с малыми подачами и превосходным качеством поверхности. Очень хорошее сопротивление износу и предотвращение налипания на режущей кромке.

Твердый субмикронный сплав без покрытия для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.

Твердый сплав без покрытия. Используется для точения алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Подходит для обработки жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.

Сплав без покрытия с содержанием **PCBN 95%** из зерна с очень маленьким размером и со специальным связующим материалом. Используется для обработки спеченных материалов на высоких скоростях резания. Высокая твердость и очень хорошее качество поверхности.

Сверхмелкозернистый сплав с содержанием **PCBN 53%**. Используется для чистовой обработки закаленной стали на средних и высоких скоростях резания при безударном и легком прерывистом резании. Очень хорошее сопротивление износу и превосходное качество поверхности.

Сверхмелкозернистый сплав с содержанием **PCBN 53%** и покрытием **TiN PVD** для обработки закаленной стали. Высокое сопротивление износу в виде лункообразования. Новая основа **PCBN** для высокоскоростного резания.

Очень твердый, мелкозернистый сплав с содержанием **PCBN 95%** со специальным связующим материалом. Используется для чистовой обработки спеченных материалов на высоких скоростях резания, а также для обработки гнезд клапанов и титановых сплавов при безударном и легком прерывистом резании. Высокая твердость и хорошая износостойкость.

PCBN 65% с комбинированной основой из мелкого и среднего зерна. Используется в качестве основного сплава для чистовой обработки закаленной стали на средних скоростях резания при безударном и среднем прерывистом резании. Отличный баланс между износостойкостью и ударопрочностью.

Очень прочный сплав с содержанием **PCBN 75%** и покрытием **TiN PVD**. Используется для обработки закаленной стали. Высокая устойчивость к скалыванию и очень прочная основа для различных областей применения.

PCBN с покрытием **TiN PVD** и со средним размером зерна, которое связано с основой, состоящей из **75% PCBN**. Используется для среднего и легкого прерывистого точения закаленной стали.

Сплав с содержанием **50% PCBN** для чистовой обработки закаленной стали (**45-65 HRC**) на средних и высоких скоростях резания. Превосходное сопротивление износу с очень высоким качеством поверхности.

Сплав с содержанием **55% PCBN** для чистовой обработки закаленной стали (**45-65 HRC**) на средних скоростях резания для безударного и легкого прерывистого резания. Очень прочный сплав для обработки со средними подачами и глубиной резания.

Сплав с содержанием **90% PCBN** для чистовой обработки чугуна на высоких скоростях резания и для обработки закаленной стали на средних скоростях для тяжелого прерывистого резания. Очень высокая прочность и сопротивление удару.

Пластины с напайными вставками из **PCD**. Подходят для обработки алюминия и других цветных металлов на очень высоких скоростях резания.

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Сплав	ISO	Слои покрытия
IN110 БЕЛАЯ КЕРАМИКА	K01-K10 S01-S10	
IN22 ЧЕРНАЯ КЕРАМИКА	H05-H25 K05-K10	
IN23 ЧЕРНАЯ КЕРАМИКА	K05-K15 H10-H30	
IS6 НИТРИД КРЕМНЯ	K01-K10	
IS8 НИТРИД КРЕМНЯ	K01-K20	
IS9 НИТРИД КРЕМНЯ	S20-S30	
IS25 SiAlON	S10-S20	
IS35 SiAlON	S15-S25	
IS80 НИТРИД КРЕМНЯ	K01-K20	
IN420 ЧЕРНАЯ КЕРАМИКА	K05-K10 H05-H25	
IW7 ВИСКЕРНАЯ КЕРАМИКА	S20-S30 H05-H25	

Рекомендации по применению

Белая керамика, отличается высокой прочностью и износостойкостью. Применяется для высокоскоростного точения чугуна, особенно для сухой высокоскоростной обработки гильз цилиндров.

Черная керамика ($Al_2O_3/TiCN$). Применяется для высокоскоростной легкой черновой и чистовой обработки закаленной стали и закаленного чугуна.

Черная керамика ($Al_2O_3/TiCN$). Применяется для чистовой и получистовой обработки чугуна. Также используется для легкого прерывистого резания закаленной стали.

Термостойкая керамика **SiAlON** с высоким сопротивлением на излом, для высокоскоростной черновой и чистовой обработки (до 1200 м/мин) чугуна и автомобильных деталей.

Износостойкий, термоустойчивый и прочный сплав на основе нитрида кремния для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна.

Сплав из керамики на основе нитрида кремния. Очень прочный сплав с высокой стабильностью режущей кромки. Используется для черновой и чистовой обработки жаропрочных сплавов на основе никеля и высокопрочного чугуна.

Усиленный композитный сплав **SiAlON** с высокой твердостью, превосходный вариант для безударной обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel, Waspaloy и т.д.

Усиленный композитный сплав **SiAlON** с высокой твердостью и прочностью для обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel, Waspaloy и т.д. с большими подачами и глубиной резания.

Сплав из керамики на основе нитрида кремния **Si₃N₄** с покрытием **CVD**. Высокопрочный сплав с превосходной износостойкостью и термостойкостью. Используется для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна.

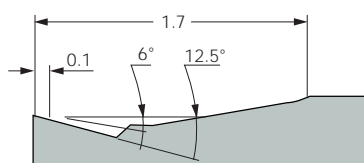
Черная керамика ($Al_2O_3 + TiCN$) с покрытием **TiN PVD**, используется для высокоскоростной чистовой обработки закаленной стали. Срок службы инструмента выше на 50% по сравнению со сплавом без покрытия.

Армированная вискерная керамика с высокой твердостью и прочностью для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе, таких как Inconel, Waspaloy и т.д.



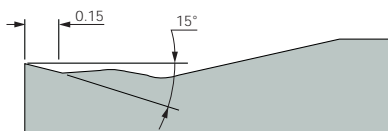
Стружколомы для чистовой обработки

Стружколом F3P



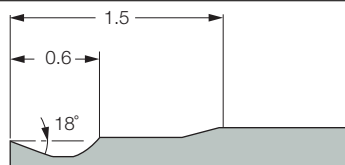
Двухсторонняя пластина с положительным передним углом для уменьшения сил резания при чистовой обработке стали.

Стружколом F3M



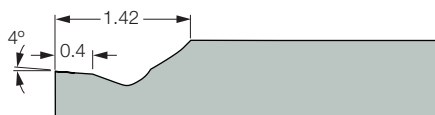
Двухсторонняя пластина с положительным передним углом, для чистовой обработки нержавеющей стали. Уникальная геометрия с волнистой поверхностью предотвращает забивание стружки.

Стружколом SF



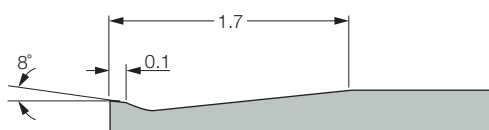
Уникальный чистовой стружколом для работы с малой подачей и глубиной резания. Конструкция для уменьшения износа в виде лункообразования.

Стружколом NF



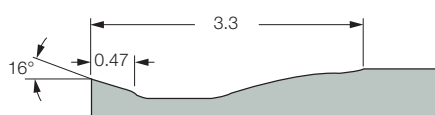
Двухсторонняя, для получистовой и чистовой обработки. Низкие силы резания благодаря очень острой кромке и позитивной передней поверхности.

Стружколом WF



Геометрия Wiper для чистовой обработки мягких и вязких материалов. Малая глубина резания.

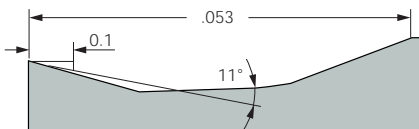
Стружколом VL



Положительный передний угол и специальная подготовка кромки для черновой и чистовой обработки жаропрочных сплавов.

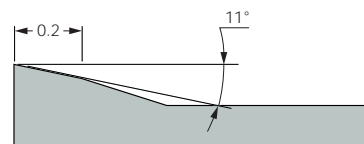
Стружколомы для получистовой обработки

Стружколом M3P



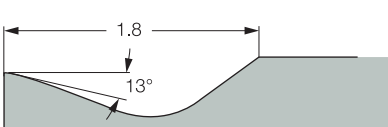
Двухсторонняя пластина для получистовой обработки стали. Усиленная режущая кромка для повышения срока службы.

Стружколом M3M



Двухсторонняя пластина для получистовой обработки нержавеющей стали. Усиленная кромка, устойчивость к образованию проточин.

Стружколом TF



Двухсторонняя, положительный передний угол предотвращает деформационное упрочнение. Передний угол меняется вдоль кромки до негативного для устранения скалывания. Для углеродистой, легированной, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

Стружколомы для получистовой обработки

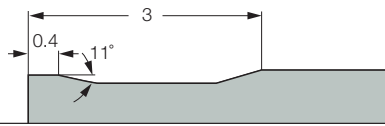
Стружколом PP			<p>Двухсторонняя, положительный передний угол, острая кромка для жаропрочных сплавов, нержавеющей стали, мягкой углеродистой стали и алюминиевых сплавов</p>
Стружколом GN			<p>Двухсторонняя, для общего применения. Режущая кромка для получистовой обработки стали и чугуна.</p>
Стружколом EM-M			<p>Двухсторонняя, острая режущая кромка с положительным передним углом 16° для обработки жаропрочных сплавов с $ap < 3$ мм.</p>
Стружколом 12			<p>Односторонняя, для черновой и получистовой обработки алюминия и мягких материалов.</p>

Стружколомы для черновой обработки

Стружколом R3P			<p>Стружколом для черновой обработки стали, положительный передний угол и усиленная режущая кромка для увеличения производительности и срока службы инструмента.</p>
Стружколом R3M			<p>Двухсторонняя, для черновой обработки нержавеющей стали, уникальная геометрия дефлектора и волнистая поверхность улучшает контроль образования стружки.</p>
Стружколом T3P			<p>Двухсторонняя негативная пластина, задний угол 6°, для обработки стали с большой подачей.</p>
Стружколом TNM			<p>Двухсторонняя тригональная пластина для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 до 0.65 мм/об. Глубина резания: от 2 до 7 мм.</p>
Стружколом EM-R			<p>Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой, положительный передний угол 13° для обработки жаропрочных сплавов с $ap < 6$ мм.</p>

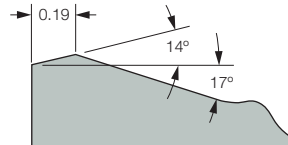
Стружколомы для черновой обработки

Стружколом NR



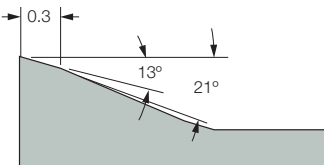
Двухсторонняя пластина, стружколом для тяжело нагруженной черновой обработки

Стружколом M4PW



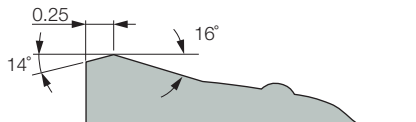
Двухсторонняя для черновой обработки.
Диапазон подач:
от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об.
Глубина резания
от 2.00 до 10.0 мм.

Стружколом M4MW



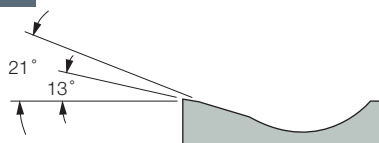
Стружколом для тяжелой обработки нержавеющей стали. Пластины со спиральной режущей кромкой и положительным передним углом.

Стружколом HT/WG



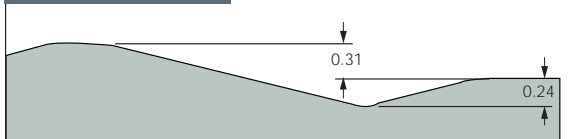
Двухсторонняя для черновой обработки.
Диапазон подач:
от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об.
Глубина резания
от 2.00 до 10.0 мм.

Стружколом HM



Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками.
Диапазон подач:
от 0.08 мм/об до 0.75 мм/об.
Глубина резания
от 1.5 мм до 8.0 мм.

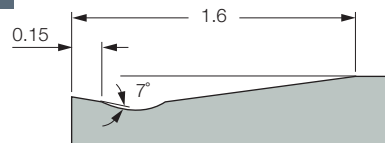
Стружколом H6P



Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для съема большого объема металла, для обработки стали с глубиной резания до 35 мм.

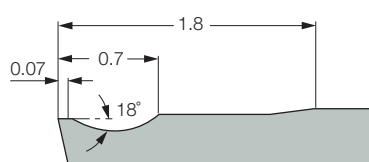
Основные стружколомы для позитивных пластин

Стружколом PF



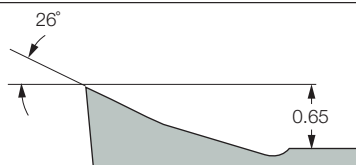
Для тонкой чистовой обработки
Диапазон подач:
0.03-0.20 мм/об.
Глубина резания: 0.25-3.0 мм.

Стружколом SM



Чистовое точение и растачивание.
Диапазон подач: 0.06-0.25 мм/об.
Глубина резания: 0.5-2.5 мм.

Стружколом AS

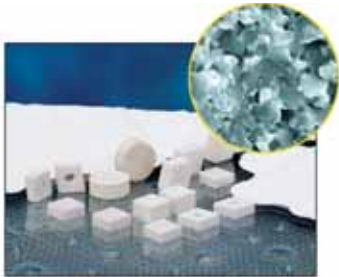


Для общего применения.
Подходит для обработки алюминия и мягких материалов.

Режущий инструмент из керамики

IN11 Al₂O₃**Высокоскоростная чистовая обработка чугуна и стали**

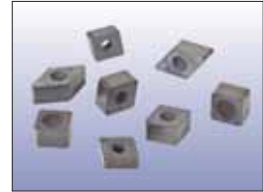
- Увеличенная прочность и износостойкость
- Добавление ZrO₂
- Для высокоскоростной обработки



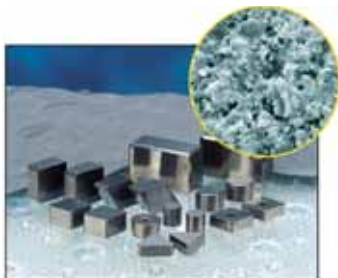
IS6 SiAlON

Особенности

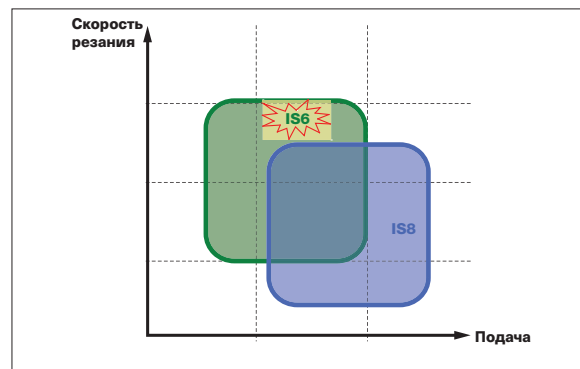
- Высокоскоростная черновая и чистовая обработка чугуна
- Высокие скорости резания, по сравнению со сплавами на основе SiN
- Обработка с охлаждением и без
- Подходит для обработки автокомпонентов, таких как тормозные барабаны, диски и т.д.
- Высокая производительность при черновом точении сталей с высоким содержанием хрома, HSS (быстрорежущая сталь) и адамита

IN22 Al₂O₃-TiCN**Точение закаленной стали и труднообрабатываемых материалов**

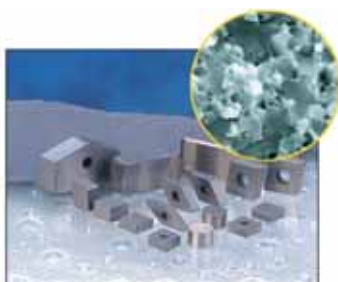
- Высокоскоростная обработка стали, инструментальной и закаленной стали, отбеленного чугуна и высокохромистой стали.
- Легкая черновая и чистовая обработка чугуна



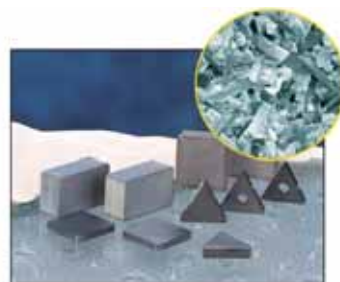
Область применения при обработке чугуна

IN23 Al₂O₃-TiC**Получистовая и чистовая обработка чугуна**

- Легкая прерывистая обработка чугуна и чугуна с шаровидным графитом
- Чистовое фрезерование чугуна

IS8 Si₃N₄**Точение и фрезерование чугуна**

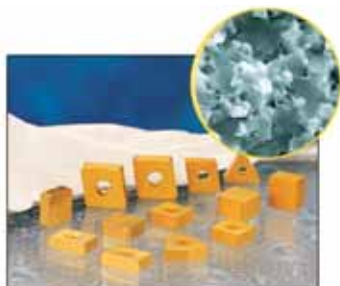
- Черновая и прерывистая ⁽¹⁾ обработка чугуна
- Обработка чугуна с шаровидным графитом и жаропрочных сплавов



⁽¹⁾ Не рекомендуется применять охлаждение при прерывистой обработке.

IS80 CVD покрытие Si₃N₄**Высокоскоростное черновое точение чугуна**

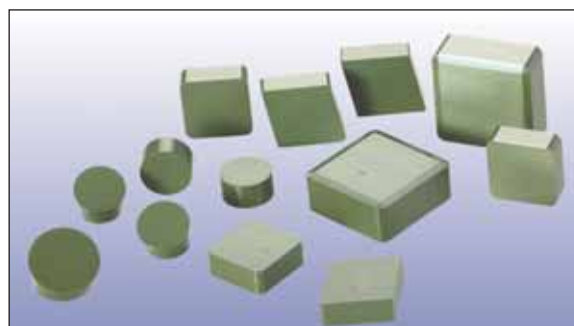
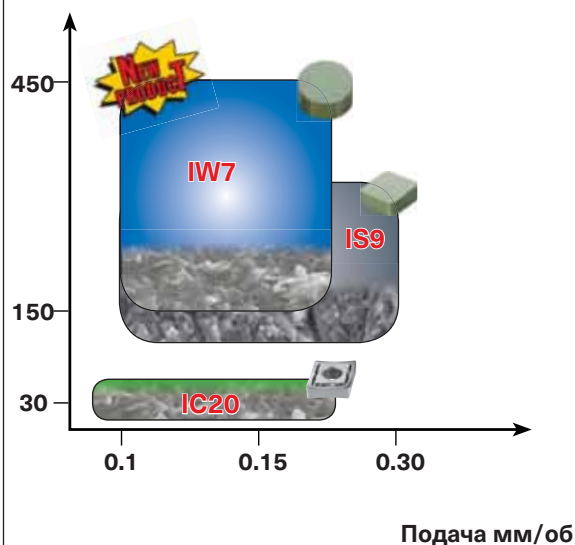
- Многослойное покрытие матрицы IS8
- Черновая и прерывистая⁽¹⁾ обработка чугуна

**IS9 Si₃N₄****Точение сплавов на никелевой основе**

- Очень прочный сплав из керамики Si₃N₄ с высокой стабильностью режущей кромки
- Черновая и чистовая обработка жаропрочных сплавов на никелевой основе
- Скругление - стандартная подготовка кромки

**IW7 Al₂O₃+SiC Whiskers****Основные преимущества**

- Высокая твердость (Hv 2,100)
- Высокое сопротивление на излом благодаря SiC (карбид кремния) армированной керамике whisker
- Превосходная термостойкость, которая позволяет применять охлаждение и выполнять прерывистую обработку
- Отлично подходит для черновой и получистовой обработки со скоростью резания в 8-10 выше, по сравнению с обычным твердым сплавом
- Хорошая устойчивость к окислению

**Скорость резания
(м/мин)**

⁽¹⁾ Не рекомендуется применять охлаждение при прерывистой обработке.

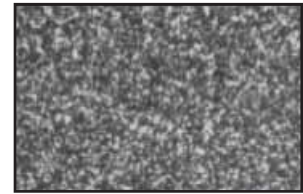
ISO H - Точение закаленных материалов

IB10H (мелкое зерно 0.5μm)

Мелкозернистый сплав **PCBN** без покрытия.

Применение

Безударная или небольшая прерывистая обработка закаленной стали на средних скоростях резания. Превосходное качество обработанной поверхности. Твердость заготовки: 50-65 HRC.



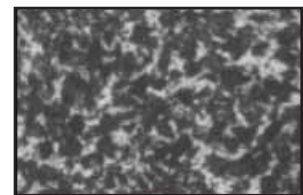
Содержание CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB20H

Сплав **PCBN** общего применения без покрытия. Отличный баланс между износостойкостью и ударопрочностью. Сочетание мелкого и среднего зерна **CBN**.

Применение

Безударная или средняя прерывистая обработка закаленной стали



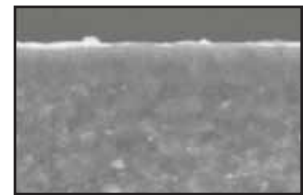
Содержание CBN	65%
Связка	TiN-Al

IB10HC

Износостойкий сплав **PCBN** с покрытием TiN. Состоит из очень мелкого зерна **CBN**.

Применение

Средняя и высокая скорость резания, безударная обработка закаленной стали.



Содержание CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB25HC

Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна **CBN**.

Применение

Высокоскоростная безударная или легкая прерывистая обработка.



Содержание CBN	75%
Связка	TiN-Al

IB25HA

Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна **CBN**

Применение

Общая обработка закаленной стали.



Содержание CBN	65%
Связка	TiN-Al

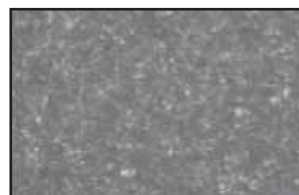
ISO-S

IB05S

Очень мелкозернистый, зерно с очень большим содержанием CBN.

Применение

Точение порошковых металлов.



Содержание CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

IB10S

Очень большое содержание CBN, высокая твердость.

Применение

Точение порошковых металлов и титановых сплавов.

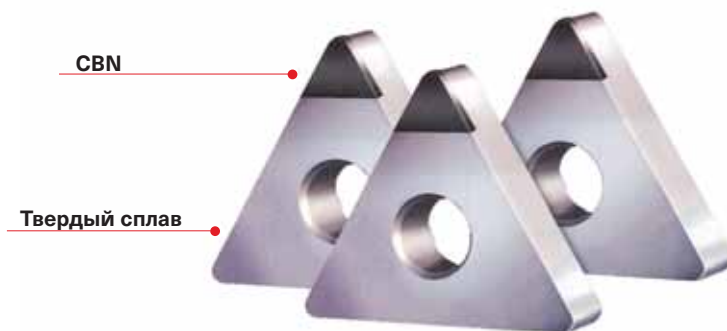


Содержание CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

Пластины CBN

Особенности

- Подходят для труднообрабатываемых материалов, таких как порошковые металлы, закаленная сталь и жаропрочные сплавы.
- Сокращение затрат и времени обработки.
- Превосходное качество поверхности.
- Существенное повышение производительности при обработке закаленной стали
- Подходят для высокоскоростной обработки чугуна.



Введение серии CBN поддерживает растущий спрос на пластины CBN. ISCAR предлагает 7 сплавов CBN (кубический нитрид бора) для двух основных групп материалов:

Закаленная сталь:

ISO-H: IB10H, IB20H, IB10HC, IB25HC, IB25HA

Жаропрочные сплавы:

ISO-S: IB05S, IB10S



Сплавы CBN

Сплавы для обработки закаленной стали

		Материал	Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-H Без покрытия	Закаленная сталь	Износостойкость	IB10H	53.5	Превосходное качество поверхности. Очень мелкое зерно. Безударная обработка.
			IB20H	65	Состоит из мелкого и среднего зерна CBN. Общего применения, безударная или легкая прерывистая обработка.
		Прочность	IB50	50	Чистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRC) и чугуна с шаровидным графитом. Безударная обработка.
			IB55	60	Получистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRC) и чугуна с шаровидным графитом. Прерывистое резание.
ISO-H с покрытием		Износостойкость	IB10HC	53.5	Мелкозернистый сплав CBN с покрытием TiN. Высокоскоростная безударная обработка.
			IB25HC	75	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокоскоростная безударная и прерывистая обработка.
		Прочность	IB25HA	65	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокая прочность. Общего применения. Два типа стружколомов (HF, HM).

Сплавы для обработки чугуна

		Материал	Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-K	Чугун	Износостойкость	IB85	85	Закаленная сталь и чугун (>45 HRC). Чугун с шаровидным графитом. Порошковые металлы. Жаропрочные сплавы. Спеченный карбид вольфрама >17% Co. Высокоскоростная обработка чугуна.
			Прочность	IB90	90

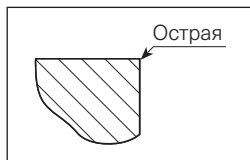
Сплавы для обработки жаропрочных сплавов

		Материал	СПЛАВ	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-S	Жаропрочные сплавы	Износостойкость	IB05S	95	Очень мелкозернистый сплав CBN для обработки порошковых металлов.
			IB10S	95	Для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов
		Прочность	IB90	90	Обработка цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и жаропрочных сплавов.

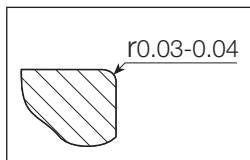
Подготовка кромки и применение

Размеры упрочняющей фаски

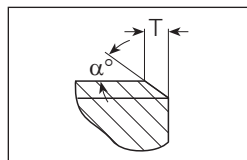
Сплав	IN22	IN23	IS80	IS8	IS9	IN11	IB50	IB55	IB85	IB90	IS6	IW7	IN420
T (мм)	0.20	0.20	0.20	0.20	0.10	0.20	0.14	0.14	0.14	0.14	0.20	0.10	0.2
α°	25°	25°	25°	25°	25°	20°	20°	20°	20°	20°	25°	25°	25°



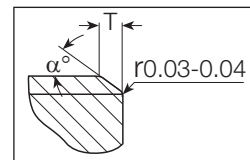
F Чистовая обработка



E Получистовая и чистовая обработка
f < 0.2 мм/об



T Получистовая и черновая обработка
f > 0.2 мм/об



S Тяжелая черновая прерывистая обработка

Нитрид кремния для обработки чугуна и жаропрочных сплавов

Что такое ISCANITE?

ISCANITE - это материал с содержанием нитрида кремния более **90%**. ISCANITE производят методом горячего прессования для достижения хорошей плотности, прочности и термостойкости. Эти характеристики делают материал ISCANITE идеальным материалом для производства инструмента, который обладает превосходной износо- и термостойкостью.

Какие материалы можно обрабатывать ISCANITE?

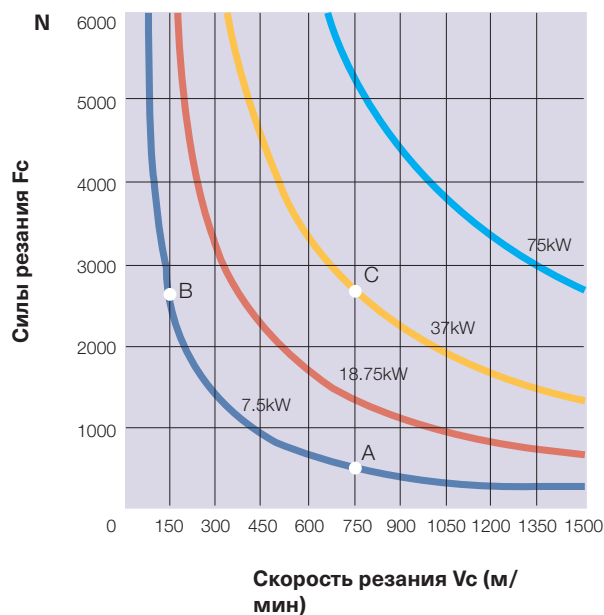
ISCANITE идеально подходит для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, меди и композиционных материалов. Сталь является единственным материалом, которого стоит избегать из-за химической несовместимости.

Преимущества ISCANITE

ISCANITE позволяет повысить производительность, сократить затраты и существенно уменьшить силы резания. ISCANITE позволяет увеличить объем съема металла и полностью использовать потенциал станка. Увеличение срока службы позволяет сократить затраты и время на замену и настройку инструмента.

Скорость и силы резания

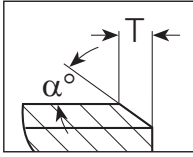
Высокоскоростная обработка с малыми силами резания наиболее предпочтительна (точка А на графике предпочтительнее точки В.) В этом случае уменьшается давление на заготовку и вероятность возникновения вибраций или сдвига. Если мощность станка высокая, скорость резания может быть увеличена до 750 м/мин с теми же силами резания, что и в точке В (см. точку С). Положительное влияние скорости резания и подачи на обработку: для нитрида кремния рекомендуются повышенные скорости резания.



Новая система подготовки режущей кромки

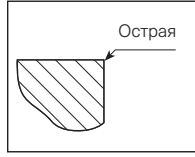
Для следующих сплавов: IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S.

Существующая

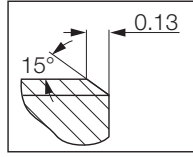


T Безударная и прерывистая обработка

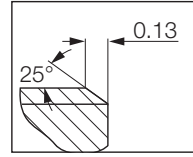
Новая система подготовки кромки



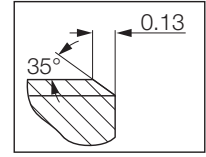
S Для высокого качества поверхности



F Чистовая безударная обработка

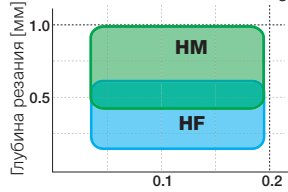
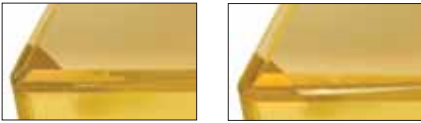


M Получистовая безударная или легкая прерывистая обработка



R Легкое и тяжелое черновое прерывистое резание

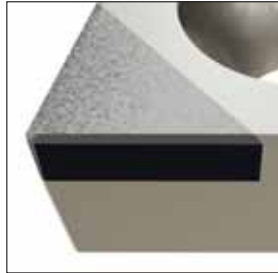
Зона стружколома для закаленной стали



Новые стружколомы для закаленной стали

Пластины CBN с двумя типами стружколомов: HF и HM

Существующий метод



Отсутствие контроля стружкообразования на длинных линейных проходах

При обработке твердых материалов образуется длинная и спутанная стружка. Стружколомы HF или HM обеспечивают превосходный контроль образования стружки на различных глубинах резания.

Новые стружколомы

HF



Превосходный контроль образования стружки на малых глубинах резания

HM



Для больших глубин резания

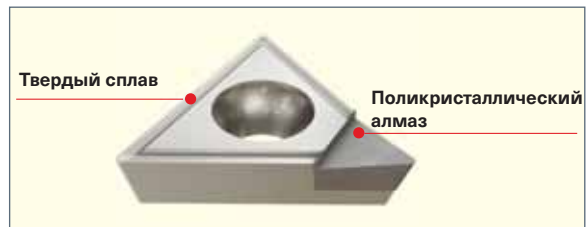


Пластины PCD

Особенности

- Превосходное качество поверхности при обработке цветных металлов и неметаллических материалов.
- Увеличенный срок службы при высокоскоростной обработке благодаря хорошей износо- и термостойкости.

Примечание: не применять для стали и чугуна



Сплавы и применение


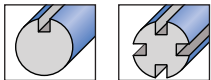
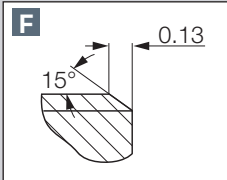
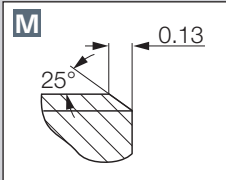
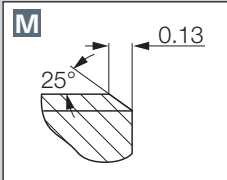
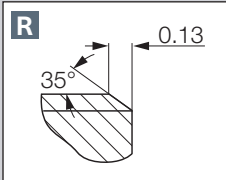
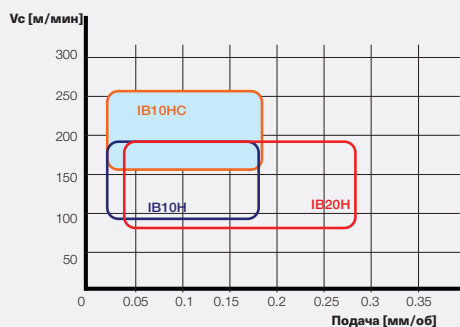
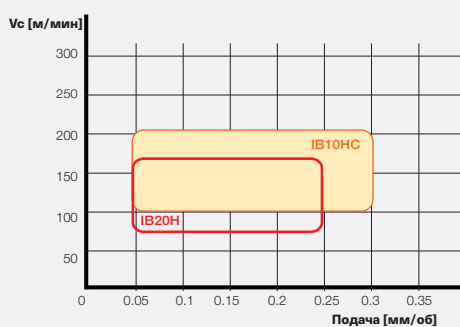
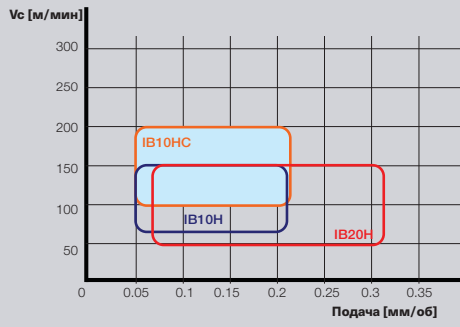
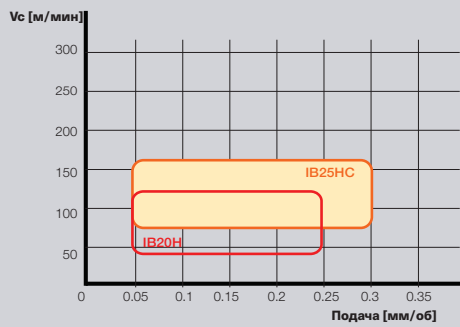
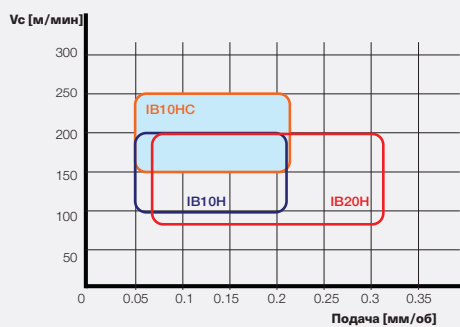
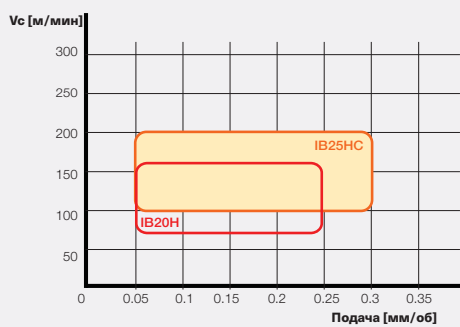
Связка	Размер алмаза	Сплав	Применение
Кобальтовый сплав	8-9 μm	ID5	Для алюминиевых сплавов (Si < 12%), медных сплавов, неметаллических материалов




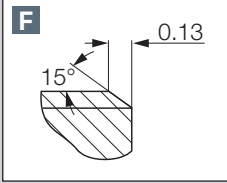
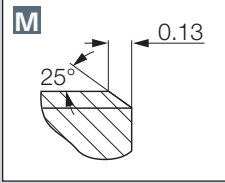
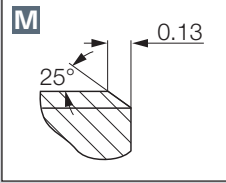
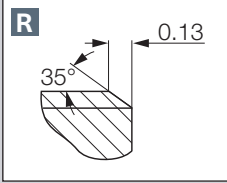
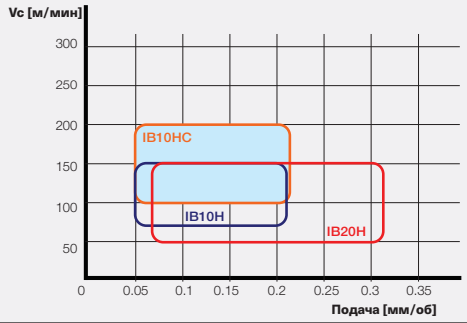
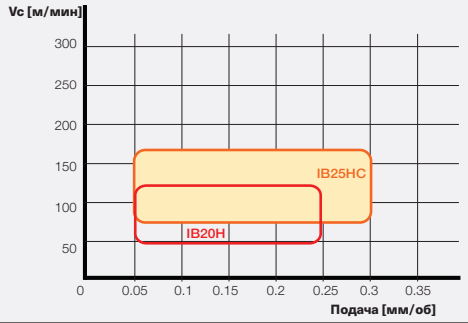
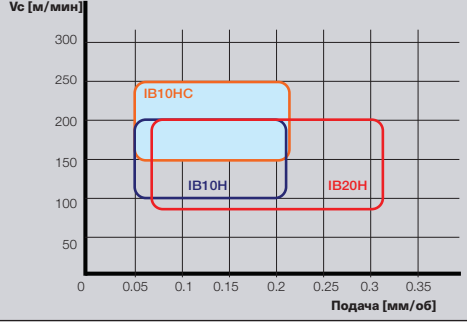
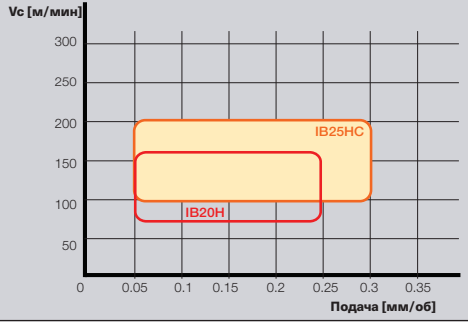
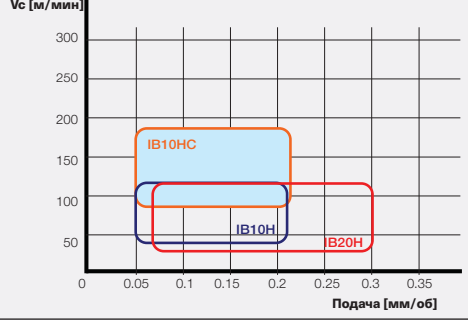
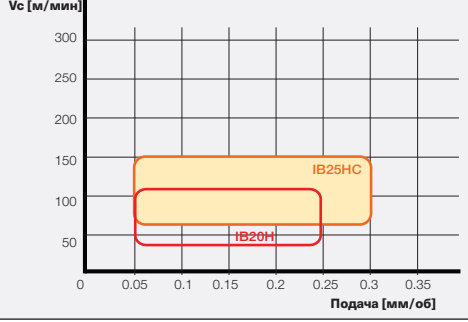
Рекомендуемые режимы резания

Заготовка	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Сплав
Сплав Al (4-9% Si)	800-2500	0.1-0.3		ID5
Сплав Al (9-14% Si)	600-1280	0.1-0.3	0.05-3.0	ID5
Сплав Cu	600-1000	0.05-0.2	0.05-3.0	ID5

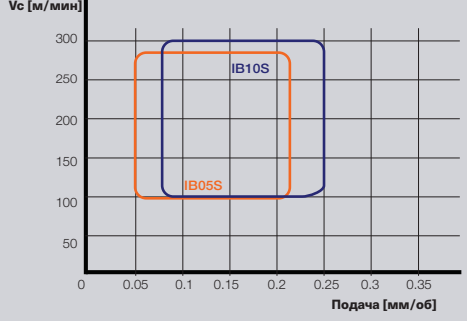
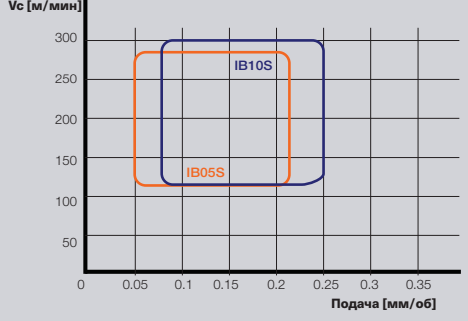
Параметры обработки и рекомендации

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-H

	Без удара 	Прерывистое резание 
Рекомендуемая подготовка кромки	 	 
Закаленная сталь (55-62 HRC)		
Подшипниковая сталь (58-65 HRC)		
Высокопрочная сталь (45-56 HRC)		

	Без удара 	Прерывистое резание  
Рекомендуемая подготовка кромки	 	 
Холоднодеформированная инструментальная сталь (55-64 HRC)		
Инструментальная сталь горячего деформирования (45-56 HRC)		
Быстрорежущая сталь (58-66 HRC)		

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-S

Порошковые металлы (45-68HRC)		
-------------------------------	---	--

Рекомендуемая скорость резания

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твердость НВ	Материал №.	
P	Нелегированная 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
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)	Закаленная и отпущенная	1000	300	5	
		Отожженная	600	200	6	
		Закаленная и отпущенная	930	275	7	
			1000	300	8	
			1200	350	9	
	Высоколегированная сталь, литая сталь инструментальная сталь	Отожженная	680	200	10	
		Закаленная и отпущенная	1100	325	11	
		Ферритная/мартенситная	680	200	12	
		Мартенситная	820	240	13	

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твердость НВ	Материал №.
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	600	180	14

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твердость НВ	Материал №.
K	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

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твердость НВ	Материал №.	
N	Кованые алюминиевые сплавы	Неструктурированные		60	21	
		Структурированные		100	22	
	Литые алюминиевые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
		<=12% Si	Структурированные		90	24
		>12% Si	Жаропрочные		130	25
		>1% Pb	Автоматная латунь		110	26
	Медные сплавы	Латунь			90	27
		Электролит. медь			100	28
	Неметаллические материалы	Дюропласт, волокнит				29
		Твердая резина				30

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твердость НВ	Материал №.	
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные		200	31
		Структурированные		280	32	
		Отожженные		250	33	
	Жаропрочные суперсплавы	Ni- или Co-основа	Структурированные		350	34
		Литые			320	35
	Титан			RM 400		36
	Титановые сплавы	Alpha+beta структ. сплавы		RM 1050		37

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твердость НВ	Материал №.
H	Закаленная сталь	Закаленная		55 HRC	38
		Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун	Чугун		400	40
	Чугун	Закаленный		55 HRC	41

Скорость резания

Кермет		Кермет+PVD		Тв. сплав +PVD	Твердый сплав+CVD		
IC20N	IC30N	IC520N	IC530N	IC3028/830	IC8250	IC8150	IC5005/428
250-400	230-380	250-420	230-400	120-200	230-380	280-420	300-450
220-350	200-330	220-380	200-350	100-170	200-340	240-380	260-400
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380
160-300	140-280	160-330	140-300	80-130	160-280	180-320	200-340
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360
170-300	150-280	170-330	150-300	70-130	160-280	200-320	220-340
160-250	140-230	160-280	140-250	60-120	140-250	190-300	210-320
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300
180-300	160-280	180-330	160-300	80-130	170-280	200-320	220-340
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	240-380	260-400

Кермет+PVD		Твердый сплав+PVD			Тв. сплав+CVD	
IC520N	IC530N	IC807/907	IC808/908	IC3028	IC6015	IC6025
150-280	140-250	100-200	90-200	50-120	140-250	120-180

Твердый сплав +CVD		Керамика					Керамика +CVD	CBN	
IC5005/ 428	IC5010/ 4028	IC8150	IN11	IN23	IS6	IS8	IS80	IB90/85	IB50
160-300	160-300	140-280		150-400	500-900	80-300			200-400
140-280	140-280	120-240		100-350	500-900	50-250			150-350
350-700	300-600	250-350	300-800	300-600	500-1200	300-1000	400-1000	500-12000	
300-600	250-500	200-300	200-600	200-500	500-1200	250-800	300-800	400-1000	
200-350	250-400	180-320							350-500
180-280	200-320	150-250							150-400

Тв. сплав	PCD
IC20	ID5
1000-2500	600-2500
300-1000	600-2500
300-1000	600-2500
200-600	600-2500
250-600	600-1000
180-400	600-800
150-300	600-800

Тв. сплав		Твердый сплав+PVD				Whiskers	CBN			
IC07	IC20	IC804	IC806	IC907	IC3028	IW7	IB05S	IB10S	IB90	IB85
40-55	35-45			50-80	30-40					
30-45	25-35			40-65	20-30					
30-40	25-30	65 - 105	50-80	45-60	20-25	150-450				
20-30	15-25	50 - 90	40-70	35-45	10-20		100-250	100-250	100-200	120-240
25-35	20-30	40 - 85	30-65	30-50	15-25					
100-160	80-160			150-200	130-160					
50-60	50-60			50-100	30-60					

Керамика				CBN							Тв. сплав +PVD
IN22	IN420	IN23	IS8	IB10HC	IB10H	IB50/55	IB20H	IB25HC	IB25HA	IB85/90	IC907
50-150	60 - 170	40-120		150-350	100-220	100-140	100-220	100-220	90-200	80-140	40-100
50-120	60 - 140	40-100		150-350	100-220	80-120	100-220	100-220	90-200	60-120	30-60
30-200	30 - 230									70-150	
		80-120	60-100							100-140	

Ключевые моменты токарной обработки пластинами CBN

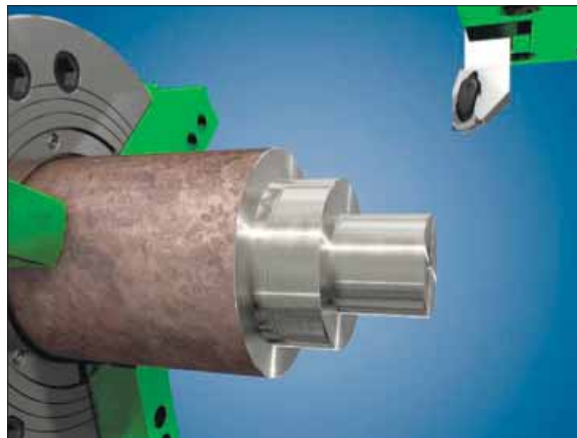
Преимущества использования пластин CBN

- 1 Может заменить операцию шлифования и сократить затраты на обработку.
- 2 Размерная стабильность, что особенно важно для массового производства. Минимизация процента брака.
- 3 “Зеленый” экологичный подход из-за минимального использования охлаждающей жидкости. Для достижения лучшего результата и высокой производительности механической обработки необходимо следовать нескольким рекомендациям:

- CBN характеризуется твердостью 4500 HV. Такая твердость CBN позволяет обрабатывать твердые материалы с большой скоростью резания и подачи.
- Для успешной токарной обработки твердых заготовок (НРТ - Hard Part Turning) требуется не только подходящий режущий инструмент, но и правильные условия, подготовка и окружение.
- НРТ начинается с правильного “мягкого” состояния которое позволяет создать подходящие условия для НРТ. “Мягкое” состояние (20-40 HRC) - это состояние, при котором материал заготовки еще не достиг окончательной твердости.

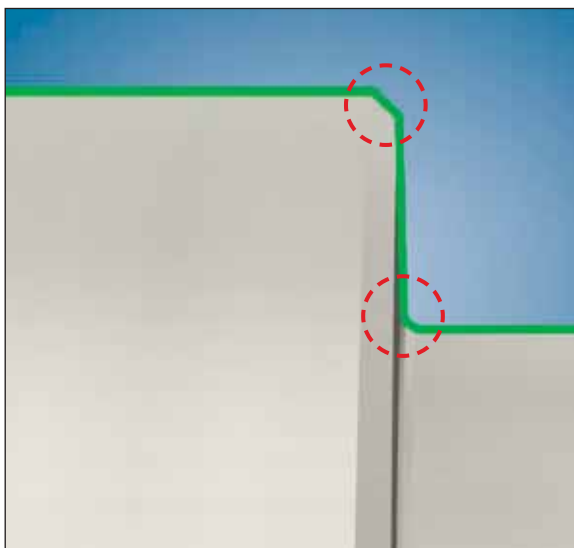
Важные моменты при планировании “мягкой” обработки:

- Избегайте заусенцев
- Следите за допустимыми размерами
- Не выполняйте резкий вход и выход из заготовки
- Вход и выход путем планирования радиуса движения
- Используйте пластину с кромкой *wiper* для достижения наилучшего качества поверхности
- Не оставляйте острых углов (радиус или фаска)
- Стабильность станка, жесткость и температурная стабильность - ключевые условия изготовления высококачественной детали. Чем лучше стабильность, тем точнее допуски
- Зажим заготовки с соответствующей силой предотвратит ее смещение и повысит качество поверхности. Убедитесь, что вы используете широкие губки, обеспечивающие лучшее сцепление с заготовкой по сравнению с обычными трехточечными губками.
- Используйте заднюю бабку для длинных заготовок.



Жесткое закрепление заготовки и инструмента

- Державки с большим сечением повышают общую жесткость системы.
- Охлаждение - как правило, при механической обработке твердых материалов охлаждение не используется. Пластины CBN допускают работу при высоких температурах и не нуждаются в охлаждении. Обработка без охлаждения более экономична, безвредна для окружающей среды. Когда материал нагревается при точении, он становится мягче и легче обрабатывается. Однако существуют операции, для которых может потребоваться использование охлаждающей жидкости: например, при непрерывной безударной обработке, когда требуется высокое качество поверхности.



Скругление или фаска в “мягком” состоянии



Используйте заднюю бабку для длинных заготовок