

Обработка канавок



СОДЕРЖАНИЕ

Обработка канавок

Руководство по выбору.....	258
----------------------------	-----

Державки и пластины для наружной обработки

Державки и пластины HELI-GRIP	265
Державки и пластины TOP-GRIP	270
Державки и пластины CUT-GRIP	273
Державки, адаптеры и лезвия (короткое посадочное гнездо)	275
Державки, адаптеры и лезвия (длинное посадочное гнездо)	285
Прессованные пластины	287
Прецизионные шлифованные пластины	292

Пластины для специфических операций и материалов

Чугун.....	298
Закаленная сталь	299
Жаропрочные сплавы	300
Алюминий	300
Канавки возле уступа	302
Поднутрения	303
Канавки шкивов.....	304
T/L-образные канавки	305
Державки и пластины GDMW	306

Державки и многокромочные пластины

PENTACUT (5 режущих кромок)	307
GTGA (3 режущих кромки).....	325

Державки и пластины для тяжело нагруженной обработки

Державки и пластины DOVE-IQ-GRIP	328
Державки и пластины SUMO-GRIP	330
Державки и пластины CUT-GRIP	333
Державки и пластины PENTA-CUT	335

Державки и пластины для внутренней обработки	
Расточные державки CUT-GRIP Dmin 12.5 мм (пластины GEPI).....	337
Расточные державки CUT-GRIP Dmin 20 мм (пластины GIPI/GIFI/GINI).....	344
Расточные державки TOP-GRIP Dmin 20.5 мм.....	353
Расточные державки HELI-GRIP Dmin 26 мм.....	355
Расточные державки CUT-GRIP Dmin 64 мм (пластины GDMY/F/N 8 мм).....	355
Лезвия CUT-GRIP Dmin 70 мм.....	355
Державки и пластины для фасонной обработки.....	360
Стругальные державки и пластины.....	439
Державки для обработки алюминиевых колес.....	443
Державки и пластины для мелкоразмерной обработки.....	361
Державки и пластины для наружной обработки	
Державки и пластины для внутренней обработки	
Руководство по эксплуатации.....	419
Отрезка.....	459
Обработка торцевых канавок.....	549
Инструментальные блоки.....	615
Сменные головки.....	621

Информация для выбора подходящей пластины

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

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

В соответствии с этими параметрами:

- Выберите наиболее подходящий инструмент из таблицы на стр. 259-260.
- Выберите подходящий стружколом в соответствии с информацией на стр. 261-262.

Прессованные пластины		Прецизионные шлифованные пластины	
Прессованные в размер		Шлифованная периферия	
Ширина	± 0.05	Ширина	± 0.02
Повторяемость	± 0.10	Повторяемость	± 0.025



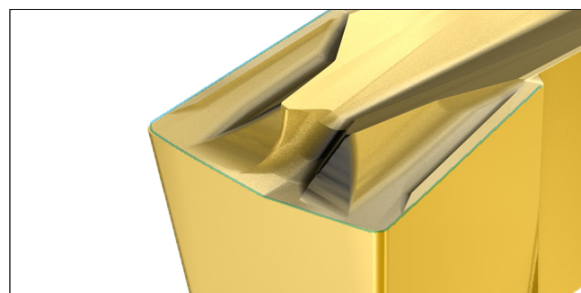
Если нет необходимости в жестком допуске, выбирайте более дешевые прессованные пластины.

Что такое пластина Е-типа?

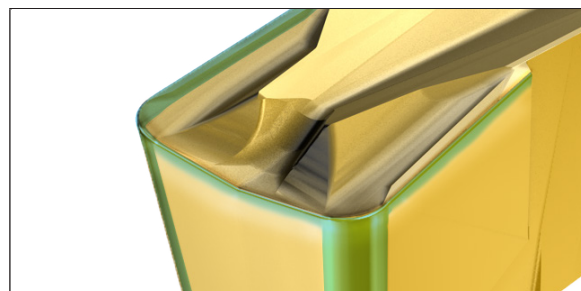
Пластина **Е-типа** - это прецизионная шлифованная пластина, которая может прорезать и **точить** канавку.

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

- Пластины Е-типа обычно имеют больший радиус скругления
- Пластины Е-типа имеют хонингованную поверхность большего размера



Прецизионная канавочная пластина



Канавочная пластина Е-тип

Канавочно-токарные пластины для наружной обработки

	Пластина		Параметры				CW (ширина)	CDX	Стр.
			Прецизионная, шлифованная	Прессованная	Количество режущих кромки	Возможность точения канавки			
PENTACUT		PENTACUT Размер 17	✓		5		0.25-3.18	4	309-311
		PENTACUT Размер 24	✓		5		0.5-4.23	1-6.5	319-323
		PENTACUT Размер 34	✓		5		1.5-4.0	5-10	324-325
HELI-GRIP		HELI-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	Без ограничения по глубине	269-270
TOP-GRIP		TOP-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	10.5-18.6	272
CUTGRIP		Короткое посадочное гнездо		✓	1	✓	3-12	Без ограничения по глубине	287-291
		Короткое посадочное гнездо	✓		2	✓*	0.5-11.0	13**	292-301
		Длинное посад. гнездо		✓	2	✓*	8.0	27	288-291
		Длинное посад. гнездо	✓		2	✓	8.0-11.0	27	292-298
ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА		SUMO-GRIP		✓	1	✓	6-14	Без ограничения по глубине	333
		TIGER		✓	1		10-20	Без ограничения по глубине	329, 334

* Не для всей продукции

** Для большинства наименований

Канавочно-токарные пластины для внутренней обработки

	Пластина	Державка	Пластина	Прессованная	Прецизионная обработка	Dmin	CDX	CW	Стр.
PICCO CUT		PICCO/ MG PCO	PICCO		✓	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	399-411
CHAMGROOVE		MG/MGCH	GIQR 8		✓	8.0	0.7-1.5	0.5-4	414-415
		MG/MGCH	GIQR 11		✓	11.0	1.5-2.3	0.75-5	416
		MGCH	GIQR 11-15		✓	15.0	6.3	1-3	417
CUTGRIP		GEHIR/L	GEPI/ GEMI	✓	✓	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	340-343
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/ GIMIY	✓	✓	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	344, 349-352
TOPGRIP		TGIR/L	TGMF	✓		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	353, 272
HELIGRIP		HELIIR/L	GRIP	✓		26-53	5-12	3-6.35	355, 269-270
CUTGRIP		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✓	✓	65	15-20	8-11	355, 288-289
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/GIMN/ GIMF/GIA...	✓	✓	70-250	10-26	2.8-6.35	355-358, 292-300

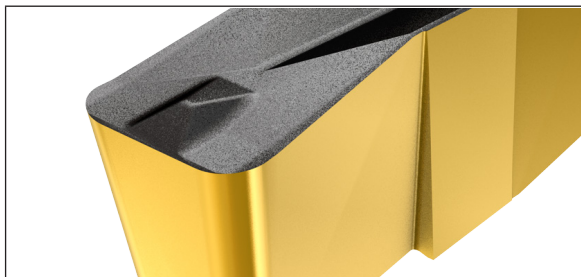
Выбор стружколома

Т-тип

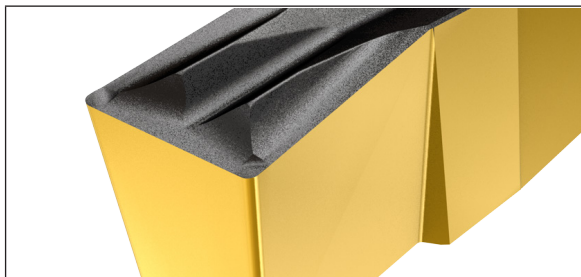
- Оптимальная производительность для различных материалов и условий обработки
- Высокая эффективность при прорезке канавок и точении
- Только прессованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 2.39 - 6.35 мм

**Общего применения****Р-тип**

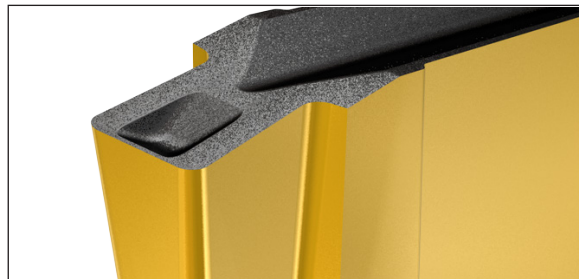
- Очень "открытая" геометрия
- Прорезка и точение канавок со средней и большой подачей
- Большой диапазон стандартных размеров
- Только прецизионные шлифованные пластины
- Ширина: наружная обработка: 2.39 - 6.35 мм, внутренняя обработка: 2.39 - 6.35 мм

**Г-тип**

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

**Г-тип**

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

**У-тип**

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

**HG-Y-тип**

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



Выбор стружколома

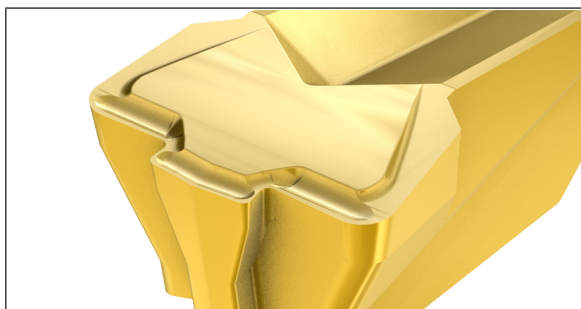
Труднообрабатываемые и специфичные материалы

N-тип

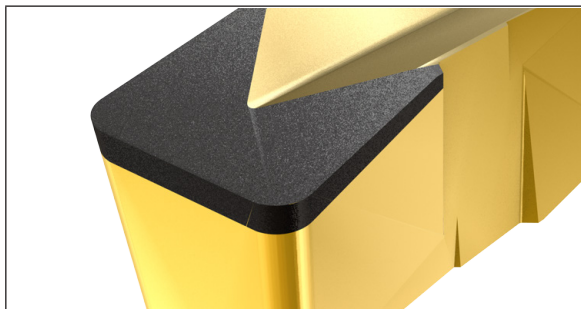
- Первый выбор для прорезки канавок на проблемных мягких и вязких материалах
- Обработка на низких и средних подачах (от 0.05 мм/об)
- Прессованные и прецизионные шлифованные пластины
- Возможность точения канавки
- Ширина: наружная обработка: 3 - 8 мм, внутренняя обработка: 2 - 5 мм

**M-тип**

- Уникальный стружколом с разделителем, стружка делится на 3 сегмента
- Эффективная обработка проблемных мягких и вязких материалов
- Возможность легкого точения канавки
- Ширина 8 мм

**A-тип**

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

**PA-тип**

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

**CW-тип**

- Уникальный стружколом для тяжело нагруженной прорезки канавок
- Большой выбор стружколомов для углеродистой и легированной стали
- Ширина 14, 17 и 20 мм



Выбор стружколома

Фасонная обработка (полный радиус)

Y-тип

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



YF-тип

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



PA-тип

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



YZ-тип

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



H-тип

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



Ширина стружколомов





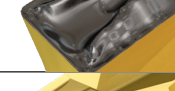

Наружная обработка

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

Внутренняя обработка

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

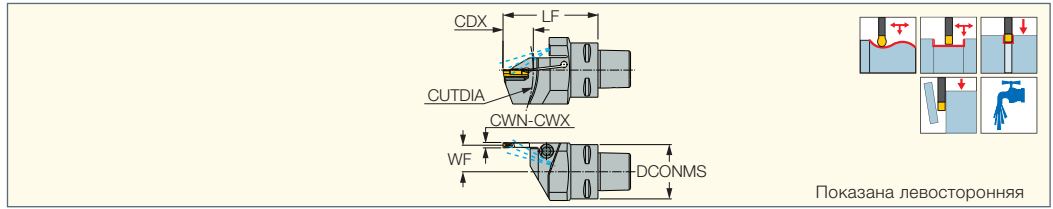
Рекомендуемые стружколомы и подачи для различных материалов

Высокая	Легированная сталь	Аустенитная нержавеющая	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
↑ (мм/об) ↓	 P	P	P		
	 HG-Y	HG-Y	Y	PA*	A*
	 Y	Y	F	P	P
	 F	F	PA (только чистовая обработка)		HG
	 T*	T*	T	T	
	 N	N			F
Низкая					

* Первый выбор

C#-HELIR/L

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



Обозначение	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	LF	CUTDIA ⁽³⁾	Пластина	CP ⁽⁴⁾	CDI			
C4 HELIR/L 3T20	40.00	3.00	3.18	20.00	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C4 HELIR/L 4T25	40.00	4.00	4.76	19.60	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 3T20	50.00	3.00	3.18	25.30	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 4T25	50.00	4.00	4.76	24.90	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C5 HELIR/L 5T25	50.00	5.00	5.00	24.40	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 3T20	63.00	3.00	3.18	31.80	65.00	40.0	GRIP 3, HGN 3	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 4T25	63.00	4.00	4.76	31.40	70.00	50.0	GRIP 4, DGN 4	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 5T25	63.00	5.00	5.00	30.90	70.00	50.0	GRIP 5, DGN 5	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104
C6 HELIR/L 6T30	63.00	6.00	6.35	30.40	85.00	60.0	GRIP 6, DGN 6	100	1	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	EZ 104

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

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр отрезки

(4) Давление охлаждающей жидкости (бар)

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-MF (485) • DGN-UT/UA (487)

• DGN-W (482) • HGN-UT (490)

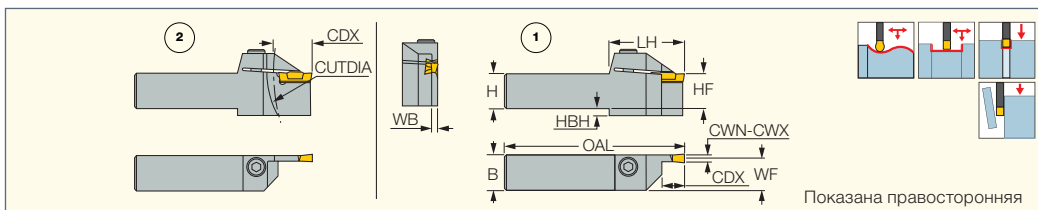
Глубина канавки

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



HELIR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и отрезки



Показана правосторонняя

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

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Пластины DGN не подходят для этих державок

⁽²⁾ Не зависит от диаметра заготовки

⁽³⁾ Минимальная ширина резания

⁽⁴⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁵⁾ Максимальный диаметр отрезки

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482)

• DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482)

• HGN-UT (490) • DGN-MF (485)

Запасные части

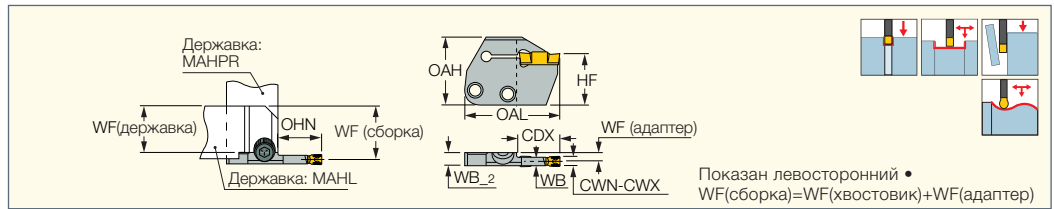
Обозначение		
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16 DIN912	HW 4.0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

Глубина обработки

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

HGPAD

Адаптеры для прорезки, точения канавок и отрезки



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

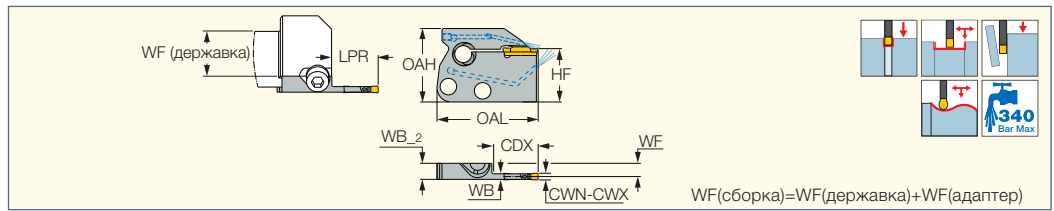
- Пластины DO-GRIP DGN, HGN только для прорезки канавок • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
- (1) Минимальная ширина резания
- (2) Максимальная ширина резания
- (3) Максимальная глубина резания
- (4) Минимальный вылет
- (5) WF(адаптер)
- Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGN-MF (485) • DGN-UT/JA (487) • DGN-W (482) • HGN-UT (490)

HELIGRIP JETCUT

MODULARGRIP

HGPAD-JHP

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



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

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436
- (1) Минимальная ширина резания
- (2) Максимальная ширина резания
- (3) Максимальная глубина резания
- Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • HGN-C (489) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGN-J (489) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490) • DGN-UT/JA (487) • HGN-UT (490) • DGN-W (482)
- Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781)
- V## MAHD-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279)

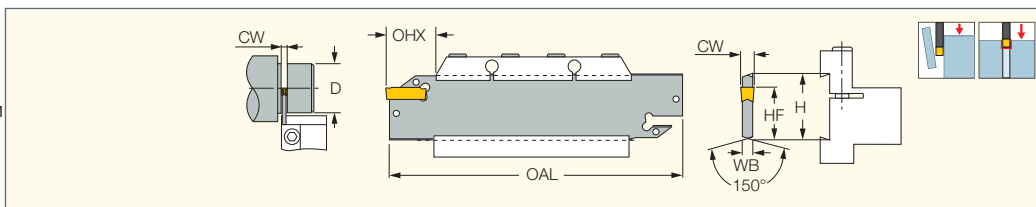
Расход и давление охлаждающей жидкости

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



HGFH

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



Обозначение	H	CW	WB	OAL	HF	OHX ⁽¹⁾	CUTDIA ⁽²⁾	
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5	75.0	EDG 23B*
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0	100.0	EDG 23B*

⁽¹⁾ Максимальный вылет

⁽²⁾ Максимальный диаметр отрезки

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGR/L-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490)

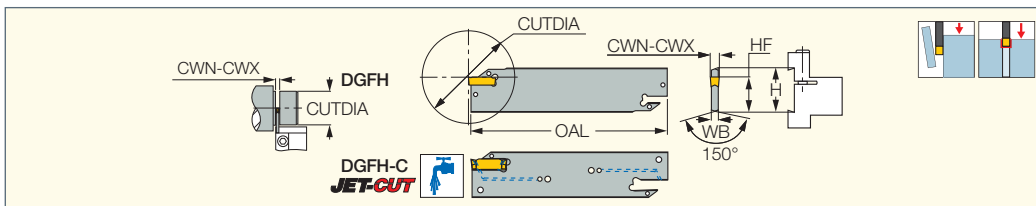
• HGR/L-J/JS (490)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



DGFH

Лезвия для прорезки канавок и отрезки (с каналами/ без каналов СОЖ), для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



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

• Пластина DG. 1.0 может быть установлена в посадочные гнезда с размерами 2 и 3, в этом случае посадочное гнездо необходимо модифицировать • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Для CUTDIA 50 мм используйте односторонние пластины (должны быть модифицированы пользователем)

⁽²⁾ Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT) • Для CUTDIA 50 мм используйте одностороннюю пластину (должна быть модифицирована пользователем)

⁽³⁾ Эти лезвия подходят для точения канавок при использовании пластин GRIP 4 • Лезвия с фронтальным каналом подвода охлаждающей жидкости (JET-CUT)

⁽⁴⁾ Минимальная ширина резания ⁽⁵⁾ Максимальная ширина резания ⁽⁶⁾ Для пластин DG. 1... корпус необходимо модифицировать

⁽⁷⁾ Толщина в зоне D.O.C. (глубины резания) составляет 1.0 мм ⁽⁸⁾ Максимальный диаметр для двухсторонних пластин.

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483)

• DGR/L-J/JS (484) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488)

• DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

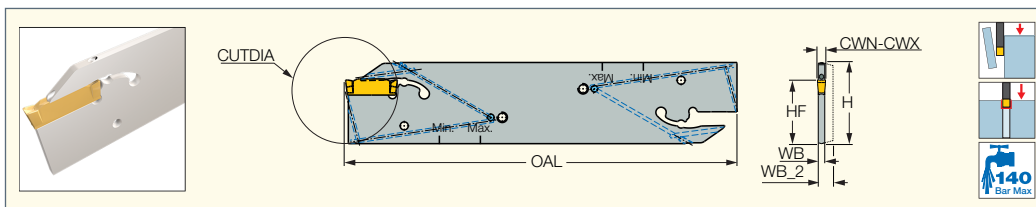
Запасные части

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

* Заказывается отдельно

DGFH-JHP

Лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким и низким давлением, для пластин DO-GRIP



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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

(1) Только верхний канал подвода СОЖ

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/JA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486)

• DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482)

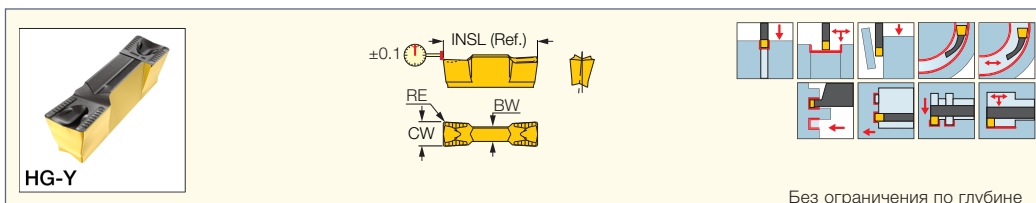
• DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)

HELIGRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для обработки наружных, внутренних и торцевых канавок



Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый								Рекомендованные режимы резания						
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	INSL	BW	IC830	IC8250	IC08	IC808	IC908	IC418	IC5010	IC806	IC807	IC804	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)	f торц. точение (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 3003Y	3.00	0.30	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	0.05	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12	0.08-0.20	0.10-0.20
GRIP 4002Y	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 4004Y	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	0.05	0.050	19.00	3.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20	0.10-0.24	0.15-0.30
GRIP 5005Y	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 5008Y	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21	0.12-0.24	0.15-0.35
GRIP 6005Y	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 6008Y	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25	0.12-0.28	0.15-0.40
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27	0.12-0.28	0.15-0.40

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479)

• DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566)

• HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562)

• HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIER/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558)

• HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

Изогнутая пластина

для торцевой обработки



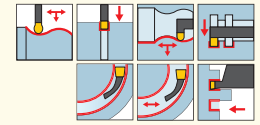
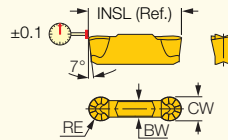
Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой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



HELI-GRIP

GRIP (полный радиус)

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



Без ограничения по глубине

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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479)

• DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566)

• HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFIR/L-MC (574)

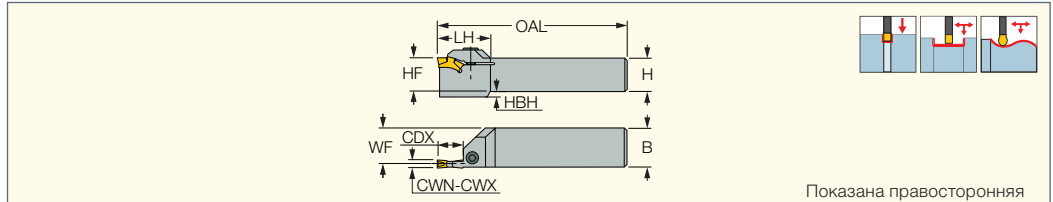
• HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIER/L-3 (568) • HGFH (268)

• HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

TOP-GRIP

TGDR/L

Державки для прорезки, точения наружных канавок и фасонной обработки



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	HBH	Пластина		
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	16.0	100.00	30.5	14.80	6.0	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	20.0	125.00	30.5	18.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	25.0	140.00	30.5	23.70	-	TGMF 3	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	16.0	100.00	32.2	14.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	20.0	125.00	32.2	18.20	6.0	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	25.0	140.00	34.0	23.20	-	TGMF 4/TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	25.0	140.00	37.0	22.70	-	TGMF 5	SR M5X12 DIN912	HW 4.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	45.0	29.80	-	TGMF 5	SR M6X12DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	25.0	150.00	43.0	22.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	32.0	150.00	43.0	29.50	-	TGMF 6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Глубина канавки ограничена пластиной

⁽⁴⁾ Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

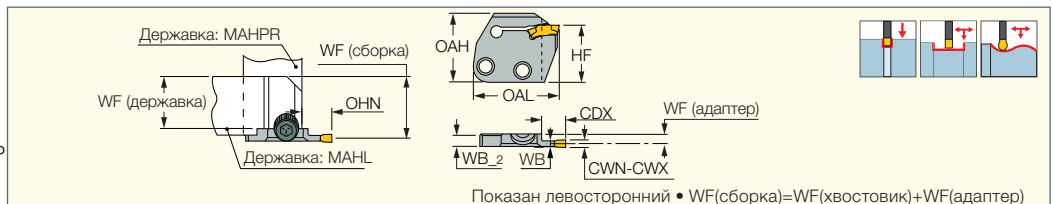
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

TOP-GRIP

MODULAR-GRIP

TGPAD

Адаптеры для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMF



Показан левосторонний • WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Глубина канавки ограничена пластиной

⁽⁴⁾ WF(адаптер)

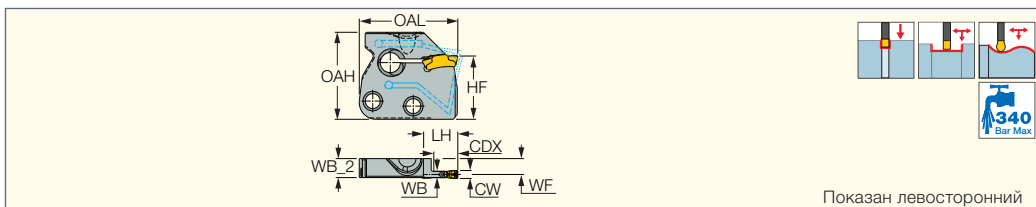
⁽⁵⁾ Минимальный вылет

Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

TOP-GRIP JETCUT MODULAR-GRIP

TGPAD-JHP

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



Показан левосторонний

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	WF	WB	WB_2	LH	OAL	HF	OAH
TGPAD 3R/L-T9-JHP	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.00
TGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.00
TGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.00
TGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-436

(1) Минимальная ширина резания

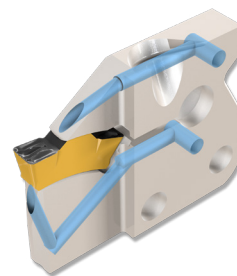
(2) Максимальная ширина резания

(3) Глубина канавки ограничена пластиной

Пластины см. стр.: TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

Расход и давление охлаждающей жидкости

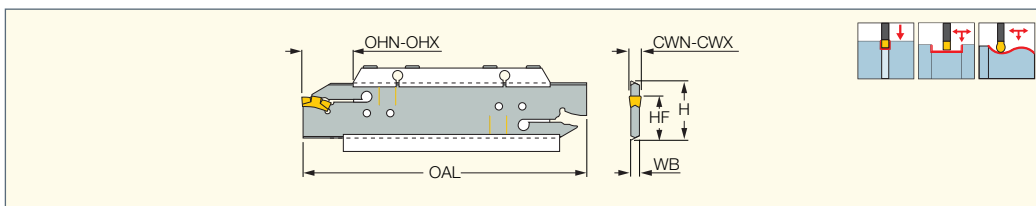
Обозначение	70 бар	100 бар	140 бар
	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)
TGPAD 3R/L-T9-JHP	11-17	17-23	23-26
TGPAD 4R/L-T16-JHP	20-25	25-31	31-34
TGPAD 5R/L-T16-JHP	27-33	33-39	39-43
TGPAD 6R/L-T22-JHP	30-35	35-41	41-44



TOP-GRIP

TGHN-D

Двухсторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок



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

• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

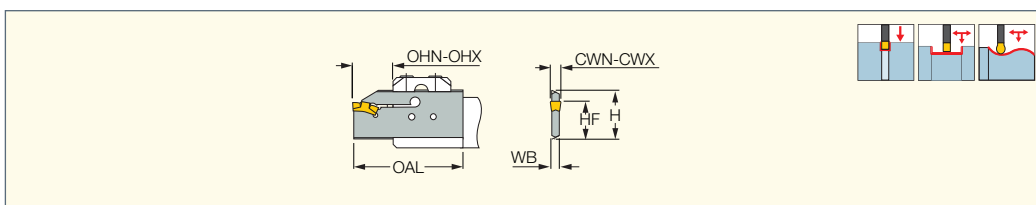
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

TOP-GRIP

TGHN-S

Односторонние лезвия для прессованных пластин для прорезки и точения канавок



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

• Используйте отверстия на лезвии для настройки минимального и максимального вылета • Глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

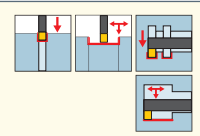
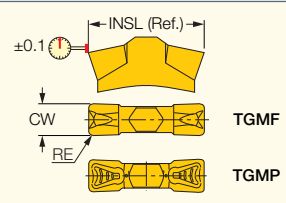
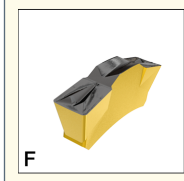
Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

Державки см. стр.: C#-TBU (623) • IM-TBU (633) • UBHCR/L (618)

TOP-GRIP

TGMF/P

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения наружных и внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	INSL	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	IC428	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 302	3.00	0.20	0.05	0.050	13.50	10.50	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
TGMF 304	3.00	0.40	0.05	0.050	13.55	10.30	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
TGMF 402	4.00	0.20	0.05	0.050	17.70	14.70	●	●	●	●	●	●	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
TGMF 404	4.00	0.40	0.05	0.050	17.70	14.60	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
TGMP 506	5.00	0.60	0.05	0.050	17.60	15.00		●			●		0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
TGMF 508	5.00	0.80	0.05	0.050	17.80	14.20	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
TGMF 635-080	6.35	0.80	0.05	0.050	22.15	18.60	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• DMIN для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

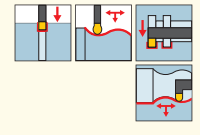
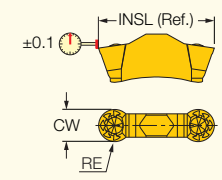
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: TGDR/L (270) • TGHN 26-M (354) • TGHN-D (271) • TGHN-S (271) • TGIR/L-C (353) • TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)

TOP-GRIP

TGMF (полный радиус)

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



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	INSL	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC5010	IC428	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMF 315	3.00	1.50	0.05	0.050	13.50	11.40	●	●	●	●	●		0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
TGMF 420	4.00	2.00	0.05	0.050	17.80	14.90	●	●	●	●	●		0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
TGMF 525	5.00	2.50	0.05	0.050	17.75	14.30	●	●	●	●	●		0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
TGMF 630	6.00	3.00	0.05	0.050	22.15	18.30	●	●	●	●			0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки=20.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

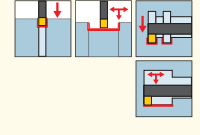
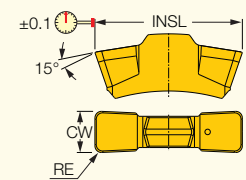
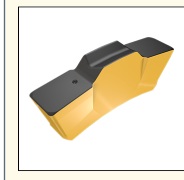
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: TGDR/L (270) • TGHN 26-M (354) • TGHN-D (271) • TGHN-S (271) • TGIR/L-C (353) • TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)

TOP-GRIP

TGMA

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



Обозначение	Размеры						IC5010	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	INSL	CDX ⁽³⁾		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TGMA 304K	3.00	0.40	0.05	0.050	13.50	10.30	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
TGMA 404K	4.00	0.40	0.05	0.050	18.00	14.60	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
TGMA 408K	4.00	0.80	0.05	0.050	18.00	14.50	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
TGMA 508K	5.00	0.80	0.05	0.050	18.00	15.00	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
TGMA 608K	6.00	0.80	0.05	0.050	22.40	18.60	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

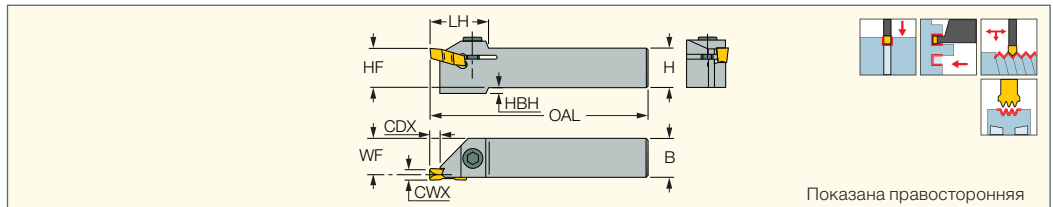
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания



Державки см. стр.: TGDR/L (270) • TGHN 26-M (354) • TGHN-D (271) • TGHN-S (271) • TGIR/L-C (353) • TGPAD (270)

GHMR/L

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



Показана правосторонняя

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

• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания ($a_p=0.1-0.5$ мм) и подача ($f=0.1$ мм/об) • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Для станков Star и многошпиндельных станков

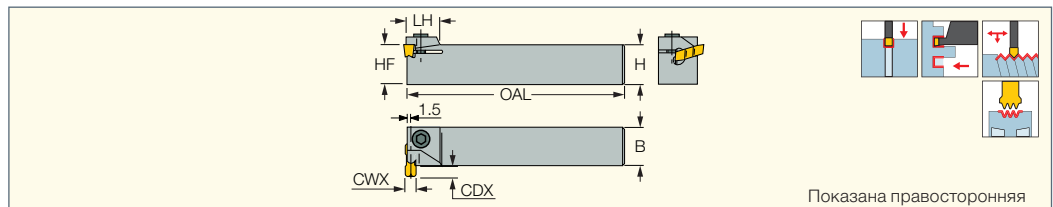
⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания



- Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GiG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-RX/LX (302) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

GHMPR/L

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



Показана правосторонняя

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

• При растачивании канавок: точение с низкой нагрузкой, малая глубина резания ($a_p=0.1-0.5$ мм) и подача ($f=0.1$ мм/об) • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Максимальная ширина резания

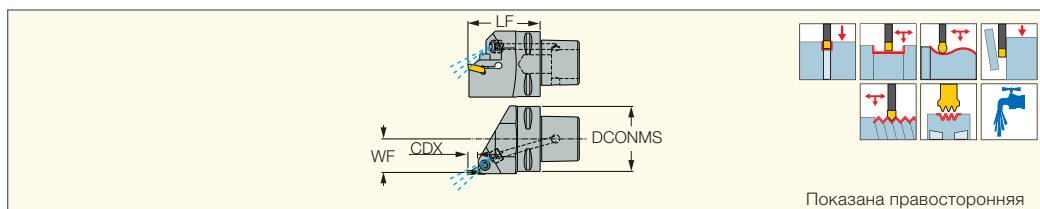
⁽²⁾ Максимальная глубина резания

- Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GiG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-RX/LX (302) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

CUTGRIP CAMFIX

C#-GHDR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	DCONMS	CDX ⁽⁴⁾	LF	WF	CP ⁽⁵⁾	CDI
C4 GHDR/L-3	2.80	4.00	40.00	9.00	55.00	20.00	100	1
C5 GHDR/L-3	2.80	4.00	50.00	9.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR-3	2.80	4.00	63.00	9.00	55.00	32.00	100	1
C4 GHDR/L-4	4.00	5.00	40.00	10.00	55.00	20.00	100	1
C5 GHDR/L-4	4.00	5.00	50.00	10.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR/L-4	4.00	5.00	63.00	10.00	55.00	32.00	100	1
C5 GHDR/L-5	5.00	6.40	50.00	12.00	55.00	24.00	100	1
C6 GHDR/L-5	5.00	6.40	63.00	12.00	55.00	32.00	100	1
C6 GHDR/L-8 ⁽¹⁾	7.00	8.40	63.00	25.00	70.00	30.00	100	1

• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла

⁽¹⁾ Для пластин GIF 8, GIA 8, GIPA 8, GDMM, GIDA, GDMY, GDMF, GDMU

⁽²⁾ Минимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁵⁾ Давление охлаждающей жидкости (бар)

Пластины: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291)

• GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294)

• GIF-E (W=4-6) (292) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522)

• GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288)




• GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294)

• GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375)

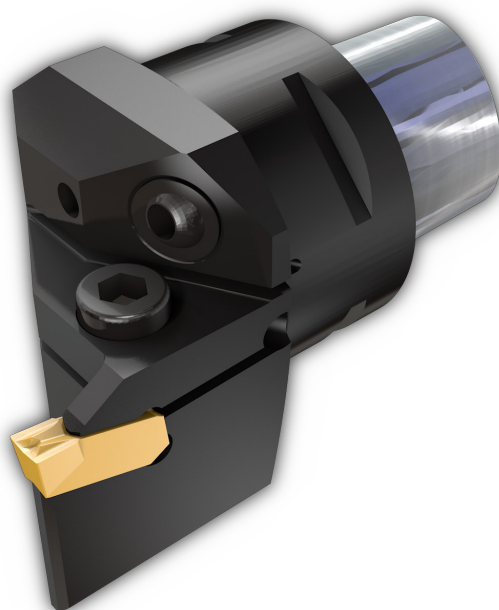
• GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658)

• TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Запасные части

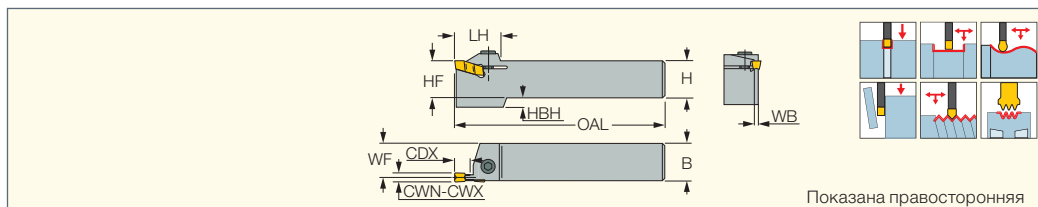
Обозначение			
C4 GHDR/L-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0 ^(a)	EZ 104
C5 GHDR/L-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0 ^(a)	EZ 104
C6 GHDR-3	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 ^(a)	EZ 125
C4 GHDR/L-4	SR M6X20 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 104
C5 GHDR/L-4	SR M6X20 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 104
C6 GHDR/L-4	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 125
C5 GHDR/L-5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 104
C6 GHDR/L-5	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 125
C6 GHDL-8	SR M6X20 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 146
C6 GHDR-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0 ^(a)	EZ 146



^(a) Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427



GHDR/L (короткое посадочное гнездо)

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки



Обозначение	CWN ⁽⁴⁾	CWX ⁽⁵⁾	CDX ⁽⁶⁾	H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH		
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	12.0	110.00	25.0	10.80	2.40	4.0	SR 76-1021	T-20/5 ^(a)
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.80	2.40	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 ^(a)
GHDR/L 16-3 ST ⁽¹⁾	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.0	15.00	2.20	4.0	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 ^(a)
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 ^(a)
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	25.0	135.00	26.0	23.80	2.40	-	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 ^(a)
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	16.0	110.00	26.0	14.40	3.20	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 16-4 ST ⁽¹⁾	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	16.0	78.00	24.6	14.00	3.40	4.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	20.0	120.00	26.0	18.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	25.0	135.00	27.0	23.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	32.0	150.00	27.0	30.40	3.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	20.0	120.00	29.0	17.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	32.0	150.00	29.0	29.90	4.20	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	25.0	135.00	29.0	22.30	5.40	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ^(a)
GHDR/L 25-P8 ⁽²⁾	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	25.0	150.00	35.7	21.80	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0 ^(a)
GHDR/L 32-P8 ⁽³⁾	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	32.0	170.00	35.7	28.80	6.50	-	SR M8X20DIN912	HW 6.0 ^(a)

- При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Для станков Star и многошпиндельных станков.

⁽²⁾ Для пластин GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV

⁽³⁾ Для пластин GIMT, GIMN, GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV

⁽⁴⁾ Минимальная ширина резания

⁽⁵⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁶⁾ Максимальная глубина резания

^(a) Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292)

• GIG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523)

• GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297)

• GIP (плоские W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294)

• GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299)

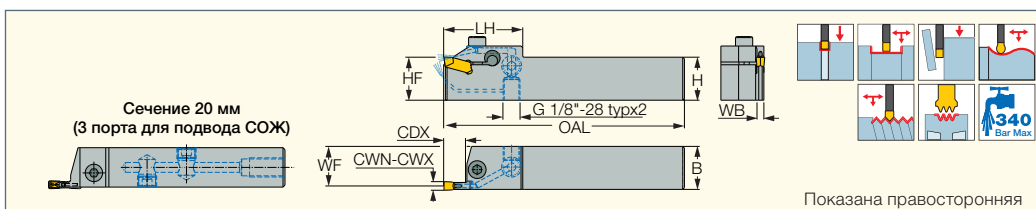
• GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671)

• TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)

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



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

• При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

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

⁽²⁾ Минимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIА-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292)

• GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288)

• GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296)

• GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375)

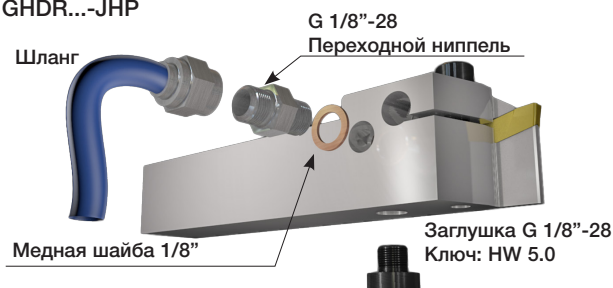
• GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658)

• TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)





Расход и давление охлаждающей жидкости

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

GHDR...-JHP



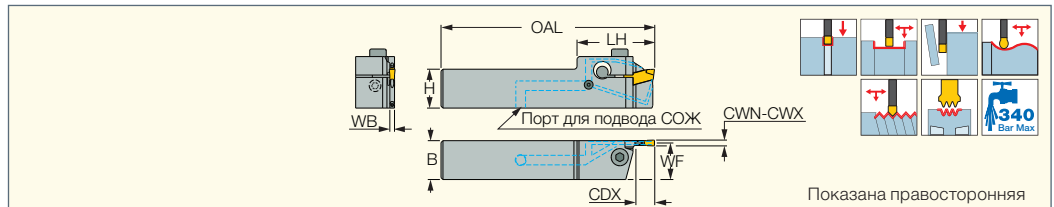
Запасные части

Обозначение				
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0 ^(a)	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20 DIN912	HW 4.0 ^(a)	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X16 DIN912		PLG G1/8 TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-P8-JHP	SR M6X20 DIN912		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

^(a) Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

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

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



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



- При использовании пластин GPV и TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

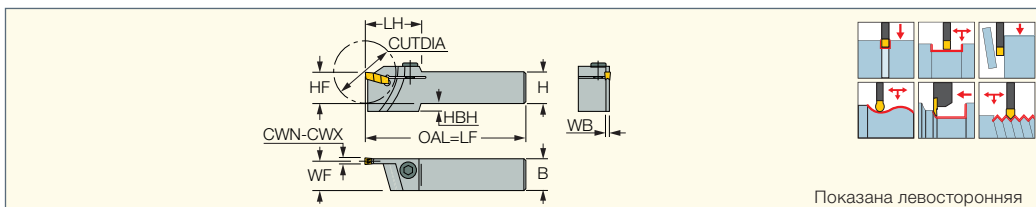
Запасные части

Обозначение		
GHDR/L 20-3-JHP-MC	SR M5X16 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3-JHP-MC	SR M5X20 DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP-MC	SR M6X20 DIN912	HW 5.0



CUTGRIP

GHGR/L
 Державки для прорезки
 глубоких наружных
 канавок и отрезки



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

• При обработке на глубину свыше 13 мм используйте одностороннюю пластину (GIM, GIMF, GIMY, GIMT, GIMN) • CDX при прорезке канавок зависит от диаметра заготовки Dmax

- При прорезке канавок на заготовке диаметром больше CUTDIA см. таблицу ниже
- При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

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

⁽²⁾ Для станков Star и многоступенчатых станков.

⁽³⁾ Минимальная ширина резания

⁽⁴⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁵⁾ Максимальный диаметр отрезки

^(a) Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292)

• GIG (296) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523)

• GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297)

• GIP (плоские W < M) (295) • GIP (полный радиус W < M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294)

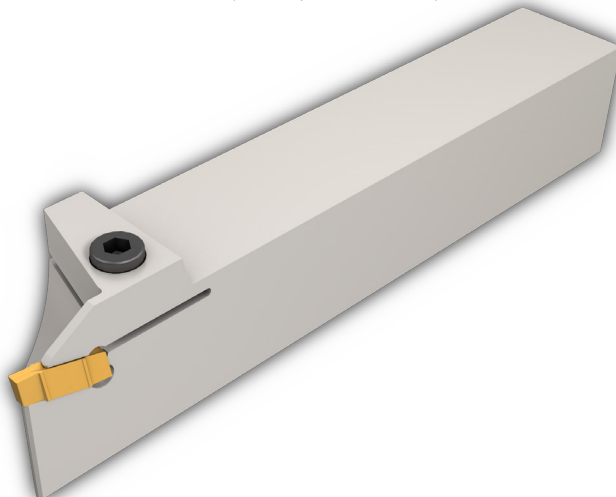
• GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299)

• TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Глубина обработки*

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

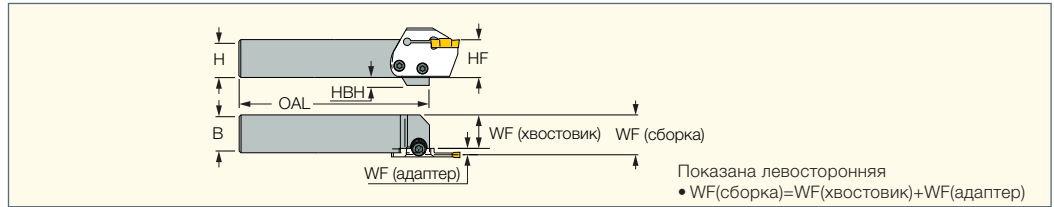
* При глубине более 13 мм: только пластины GIM, GIMF, GIMT, GIMN и GIMY, GPV (односторонняя пластина).



MODULARGRIP

MAHR/L

Державки для адаптеров системы GRIP



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

⁽¹⁾ WF(хвостовик)

Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

Запасные части

Обозначение						
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT ^(a)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

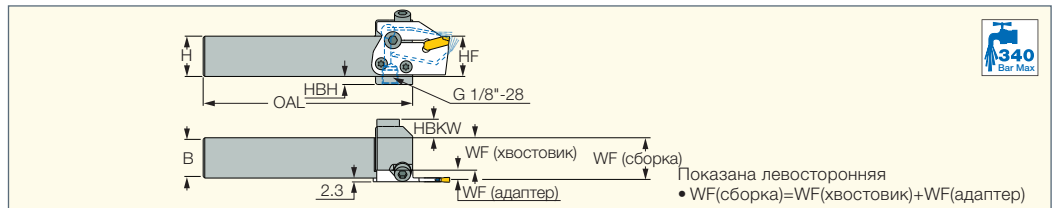
^(a) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с державкой

MODULARGRIP

JETCUT

MAHR/L-JHP

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

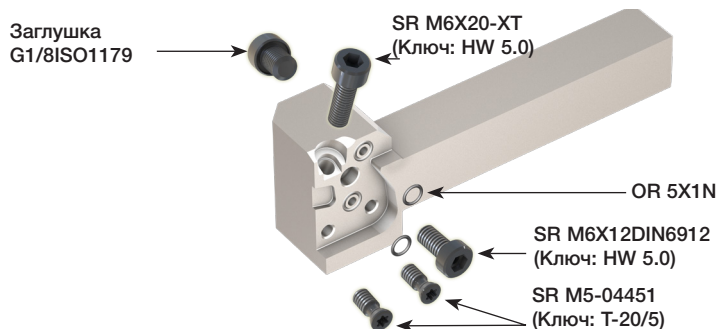


Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF ⁽¹⁾	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50	20.0
MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50	25.0
MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50	32.0








• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

⁽¹⁾ WF(хвостовик)

Державки см. стр.: HFPAD-JHP (562) • PCADRS/LS-JHP (317) • TGPAD-JHP (271) • CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • TAGPAD-JHP (500) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)



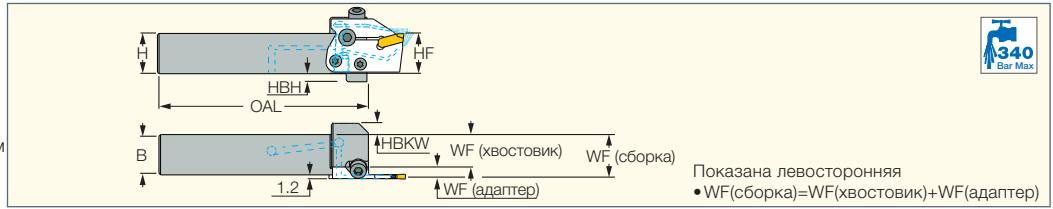
Запасные части

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

MODULARGRIP
JETCUT

MAHR/L-JHP-MC

Державки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением на нижней плоскости для адаптеров MODULAR-GRIP для прорезки канавок и точения

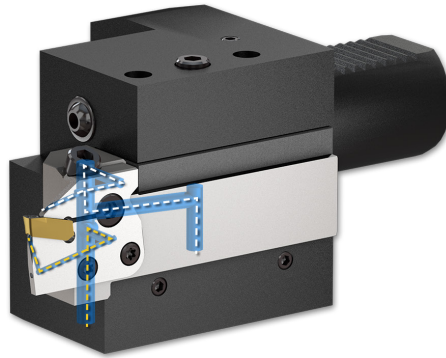


Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF ⁽¹⁾	HBKW	HF
MAHR/L 20-JHP-MC	20.0	20.0	98.00	10.0	14.0	6.00	20.0
MAHR/L 25-JHP-MC	25.0	25.0	98.00	5.0	19.0	-	25.0

• CDX см. в информации для адаптера.

⁽¹⁾ WF(хвостовик)

- Державки см. стр.: HFPAD-JHP (562) • PCADRS/LS-JHP (317) • TGPAD-JHP (271) • CGPAD-JHP (282) • DGPAD-JHP (480) • HGPAD-JHP (267)
 • PCADR/L-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)
 • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67)
 • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)



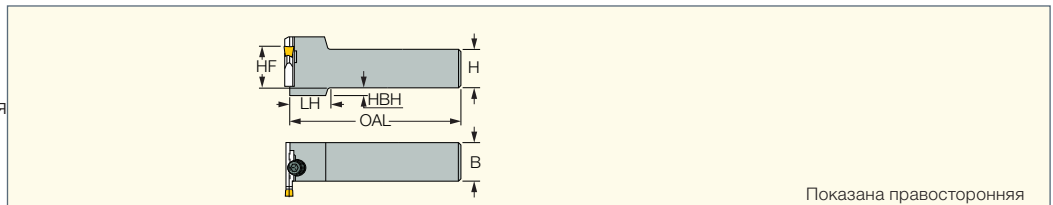
Запасные части

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

MODULARGRIP

MAHPR/L

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров системы GRIP



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

- Державки см. стр.: CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)
 • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

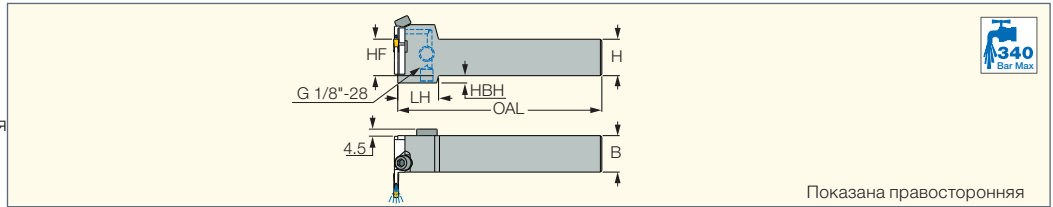
Запасные части

Обозначение						
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519	SR M6X20-XT ^(a)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H

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

МАНР/Л-JHP

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

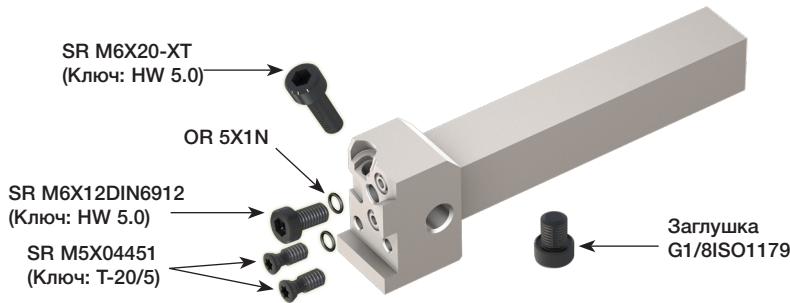


Показана правосторонняя

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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

Державки см. стр.: DGPAD-JHP (480) • HFPAD-JHP (562) • PCADRS/LS-JHP (317) • TAGPAD-JHP (500) • TGPAD-JHP (271) • CGPAD-JHP (282) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L-JHP (317) • CGPAD (281) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267) • PCADR/L (316) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498) • TGPAD (270)

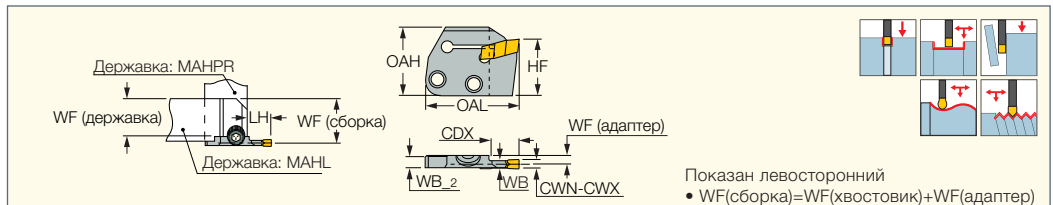


Запасные части

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

CGPAD

Адаптеры для пластин CUT-GRIP



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

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

- (1) Минимальная ширина резания
- (2) Максимальная ширина резания
- (3) Максимальная глубина резания
- (4) WF(адаптер)

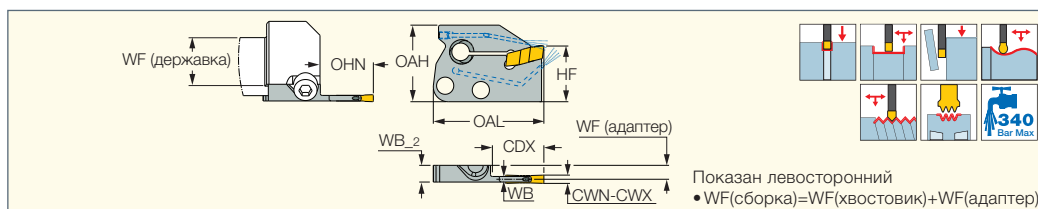
Пластины см. стр.: GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

CUTGRIP JETCUT MODULARGRIP

CGPAD-JHP

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



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

• При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

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

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GPV (304) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

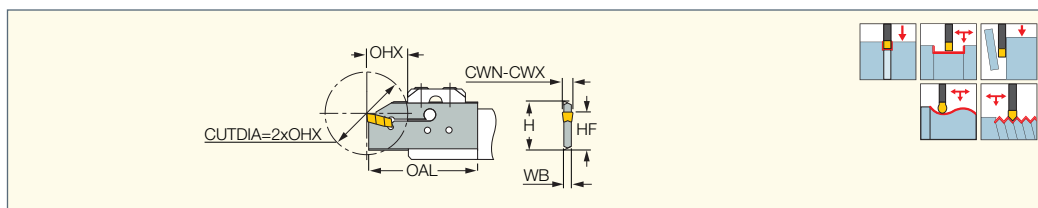
Расход и давление охлаждающей жидкости

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

CUTGRIP

CGHN-S

Односторонние лезвия для наружной обработки



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

• При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

- (1) Минимальная ширина резания
- (2) Максимальная ширина резания
- (3) Минимальный вылет
- (4) Максимальный вылет

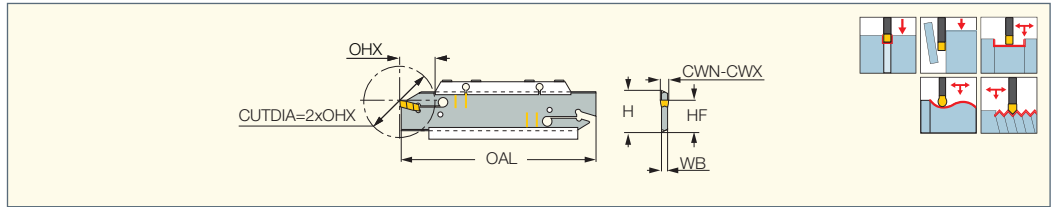
Пластины см.стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: C#-TBU (623) • IM-TBU (633) • UBHCR/L (618)

CUTGRIP

CGHN-D

Двухсторонние лезвия для прорезки и точения наружных канавок



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

• Используйте желтые линии на лезвии для минимального и максимального вылета • При использовании пластин TIP необходимо доработать державку для обеспечения заднего угла.

• При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

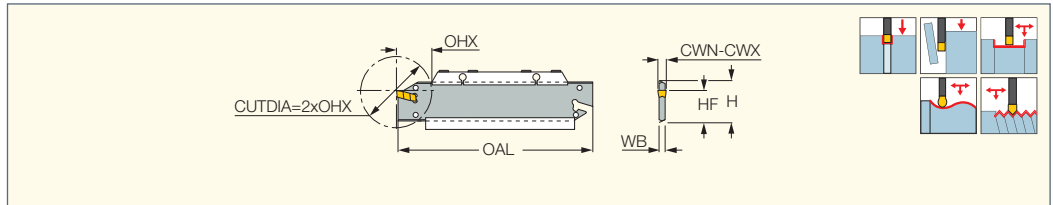
Пластины см.стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

CUTGRIP

CGHN-DG

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



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

• Пластина DO-GRIP самоудерживается при работе с большим вылетом • При использовании пластин TIP необходимо доработать лезвие для обеспечения заднего угла

• При использовании двухсторонних пластин глубина канавки ограничена пластиной • Руководство по эксплуатации см. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет для прорезки канавок

(4) Максимальный вылет для точения

* Заказывается отдельно

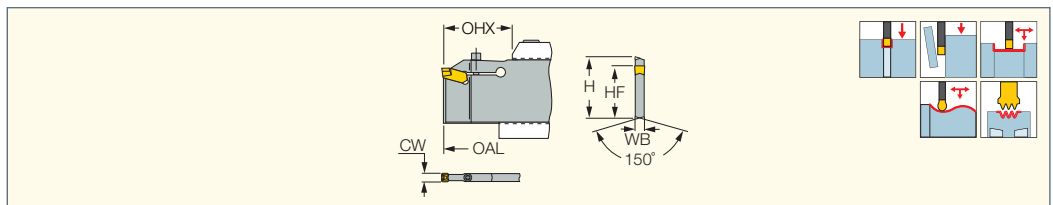
Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP-UN (303) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

CUTGRIP

CGHN-P8

Лезвия для прорезки глубоких канавок и точения



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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

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

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

(3) Максимальный вылет

(4) Максимальная глубина резания

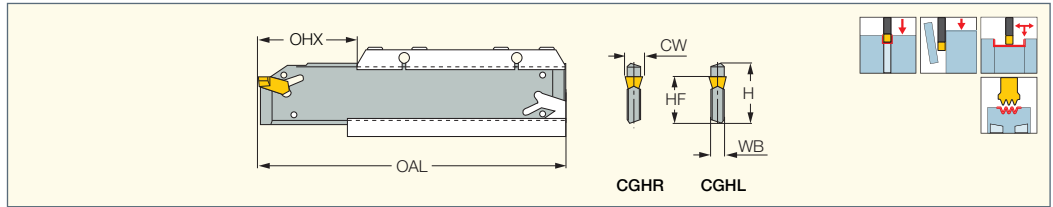
Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIPY (300)

Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

CGHR/L-P8DG

Двухсторонние лезвия для тяжело нагруженной прорезки и точения канавок, для самозажимающихся пластин



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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

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

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIPY (300)

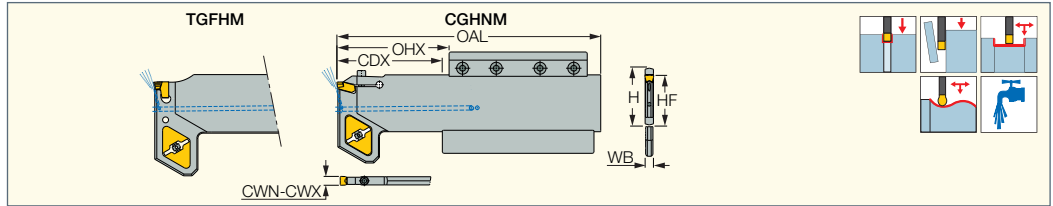
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

Антивибрационные лезвия

Антивибрационные лезвия для точения и прорезки глубоких канавок



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	WB	HF	H	OAL	Пластина						
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6 GIM 6	SGCU 341	OR 30X3 NBR	EDG 44A*	T-6/5	SGC 340	
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341	OR 30X3 NBR	ETG 8-12*	T-6/5	SGC 340	
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 ⁽⁵⁾	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341	OR 30X3 NBR		T-6/5	SGC 340	HW 4.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный вылет

⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁵⁾ Для CUTDIA<200 CDX=98

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIMF (288)

• GIMM 8CC (583) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP-E (293) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301)

• GIPA (W=3-6) (300) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TAG N-C/W/M (506) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

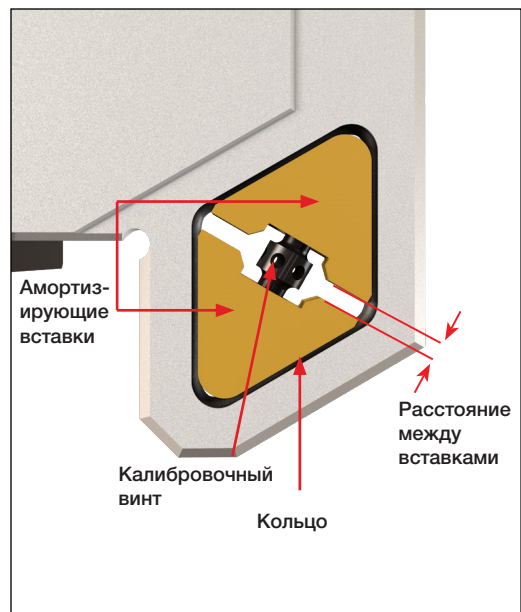
Руководство по эксплуатации

- Для стабильного и контролируемого процесса обработки используйте постоянную частоту вращения (об/мин) (G97).
- Каждое лезвие проходит предварительную калибровку на вылете 100 мм.
- Хотя предварительная калибровка подходит для широкого спектра вылетов, иногда требуется точная настройка калибровки, которая зависит от вылета и жесткости крепления станка.
- Перед точной настройкой постарайтесь оптимизировать условия резания. Первый шаг - снижение частоты вращения (об/мин).

Точная настройка калибровки

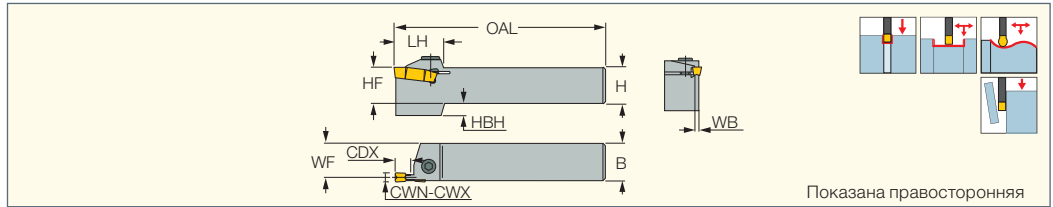
Для коротких вылетов / более жестких условий закрепления рекомендуется увеличить сжатие уплотнительного кольца, вращая калибровочный винт по часовой стрелке (убедитесь, что увеличивается расстояние между амортизирующими вставками).

- Для длинных вылетов / менее жестких условий закрепления рекомендуется уменьшить сжатие уплотнительного кольца, вращая калибровочный винт против часовой стрелки (убедитесь, что уменьшилось расстояние между амортизирующими вставками).
- Разрешающая способность тонкой настройки должна составлять где-то пол-оборота для каждых 30 мм разницы в вылете.
- Чтобы восстановить первоначальные настройки используйте расстояние между амортизирующими вставками, нанесенное на лезвие.



CUTGRIP

GHDR/L (длинное посадочное гнездо)
 Державки для прорезки и точения наружных канавок и отрезки



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	HF		
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.00	5.90	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.00	5.90	33.0	-	25.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
GHD 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.00	5.90	33.0	-	32.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.90	6.30	56.0	8.0	32.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.30	7.40	43.0	7.6	25.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.30	7.40	43.0	-	32.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0 ⁽⁴⁾
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.30	7.40	43.0	-	40.0	SR M8X20DIN912	HW 6.0 ⁽⁴⁾

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁴⁾ Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

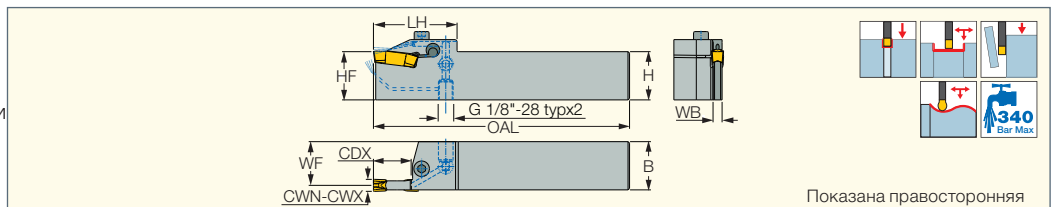
Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291)

• GДPY (293) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292)

• GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP JETCUT

GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)
 Державки CUT-GRIP с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	B	OAL	LH	WF	WB	HF
GHD 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.5	29.00	6.00	32.0
GHDR 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.00	6.00	32.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291)

• GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

Расход и давление охлаждающей жидкости

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

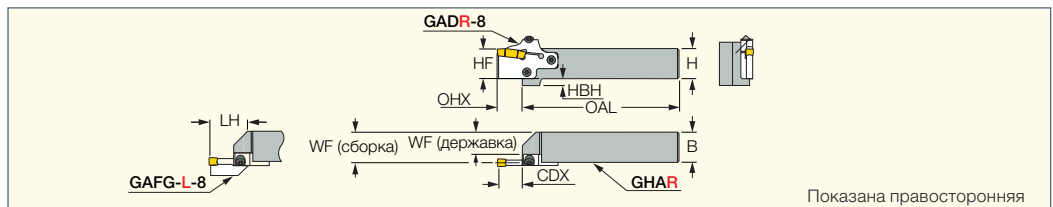
Запасные части

Обозначение			
GHDR/L 32-8-JHP	SR M6X25 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾	PLG 1/8ISO1179

⁽⁴⁾ Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 427

CUTGRIP

GHAR/L-8
 Державки для адаптеров для прорезки и точения наружных канавок



Показана правосторонняя

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

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

⁽¹⁾ WF(державка)

⁽²⁾ Максимальный вылет

⁽³⁾ Адаптер для прорезки канавок и точения

⁽⁴⁾ См. размеры адаптера

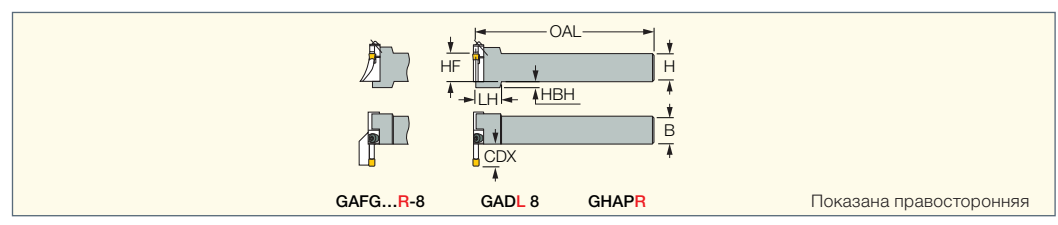
⁽⁵⁾ Адаптер для прорезки торцевых канавок

Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

CUTGRIP

GHAPR/L-8

Державки для перпендикулярного закрепления адаптеров для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

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

• Адаптеры GADR/L-8 для прорезки и точения канавок, GAFG-R/L-8 для торцевой обработки (заказывается отдельно)

⁽¹⁾ Адаптер для прорезки канавок и точения

⁽²⁾ См. размеры адаптера

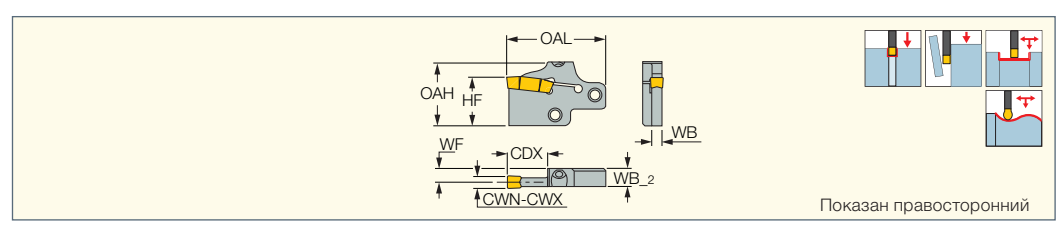
⁽³⁾ Адаптер для прорезки торцевых канавок

Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GAFG-R/L-8 (580) • PCADR/L 34N-RE (318)

CUTGRIP

GADR/L-8

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм



Показан правосторонний

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291)

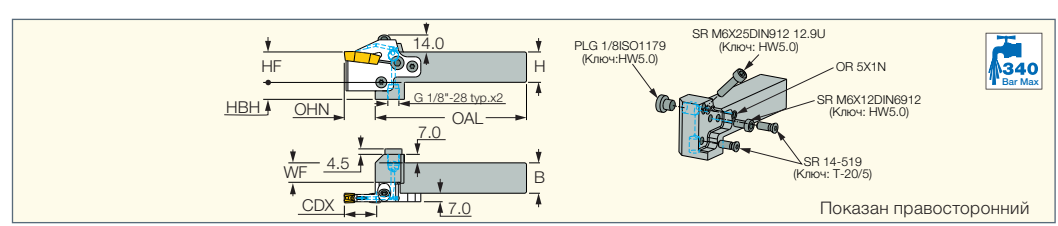
• GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (625) • C#-GHAPR/L-8 (626) • GHAPR/L-8 (286) • GHAR/L-8 (285) • IM-GHAD-8 (634)

CUTGRIP JETCUT

GHAR/L-JHP

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



Показан правосторонний

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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ См. размеры адаптера

Державки см. стр.: GADR/L-JHP (287)

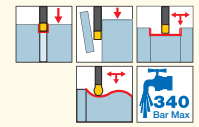
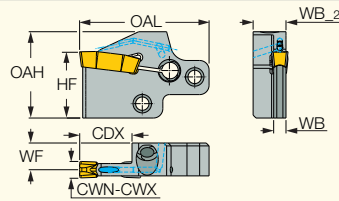
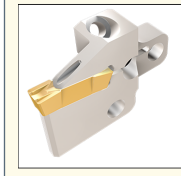
Запасные части

Обозначение							
GHAR/L-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25 DIN912	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0X120 MM

CUTGRIP JETCUT

GADR/L-JHP

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



Показан правосторонний

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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291)

• GDMY-F (291) • GDPY (293) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292)

• GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

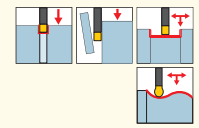
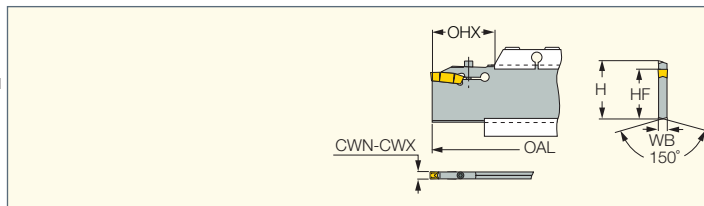
Расход и давление охлаждающей жидкости

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

CUTGRIP

CGHN-8-10D

Лезвия для тяжело нагруженной прорезки глубоких канавок и точения



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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

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

Пластины см. стр.: GDMF (288) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291) • GDMY-F (291) • GDPY (293)

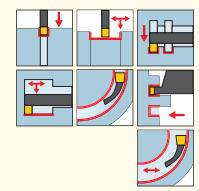
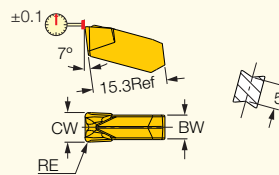
• GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

GIMT

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	IC830	IC8250	IC808	IC07	IC806	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
						●	●	●	●	●			
GIMT 302	3.00	0.20	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 304	3.00	0.40	0.05	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 402	4.00	0.20	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 404	4.00	0.40	0.05	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.05	0.050	4.00	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.05	0.050	5.00	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25

DMN для внутренней обработки =70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

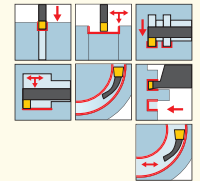
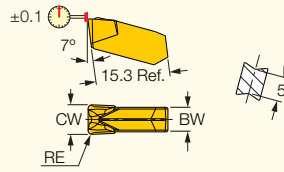
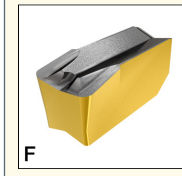
• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIMF

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок



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

DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282)

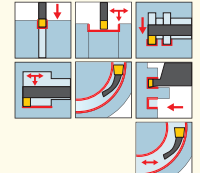
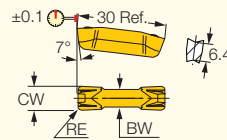
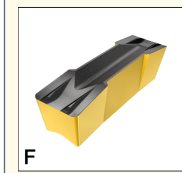
• GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)

• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GDMF

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок



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

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

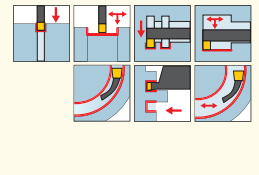
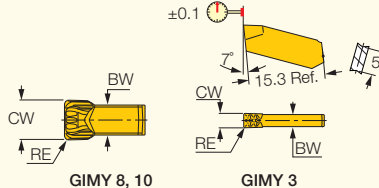
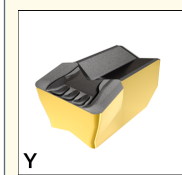
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения канавок



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

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282)

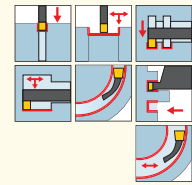
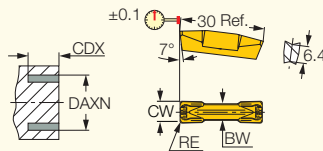
• GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)

• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания					
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	DAXN ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	0.05	0.050	6.00	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

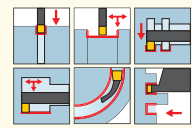
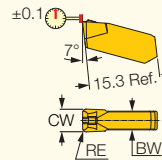
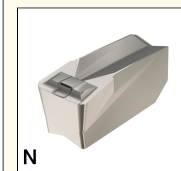
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMN

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



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

DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

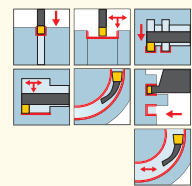
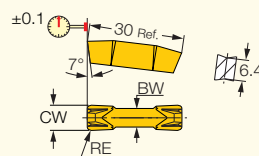
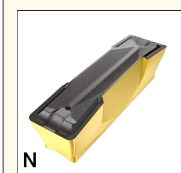
• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275)

• GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GDMN

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC8250	IC808	IC907	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMN 808	8.00	0.80	0.05	0.050	27.00	6.00	●	●	●	●	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

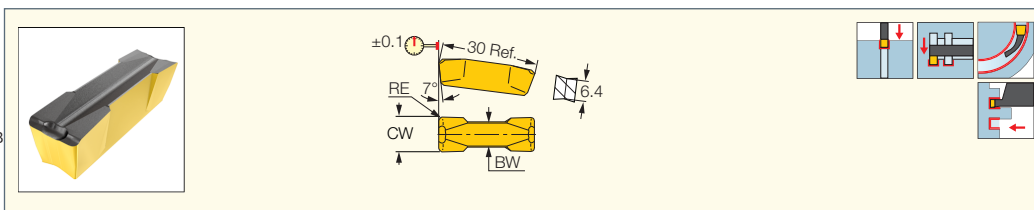
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GDMU

Прессованные пластины для тяжело нагруженной прорезки канавок, для вязких материалов



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

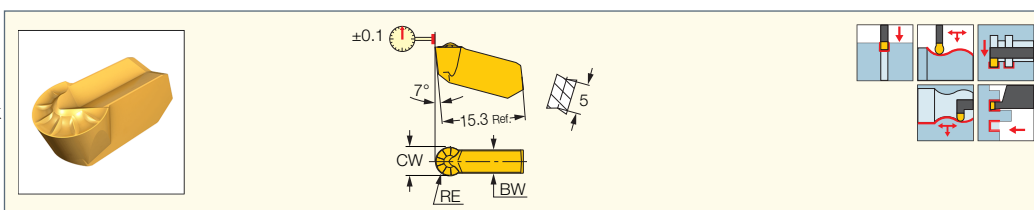
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMY (полный радиус)

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и фасонной обработки



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

• DMIN для внутренней обработки=70 мм • Возможность обработки дуги 250°

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282)

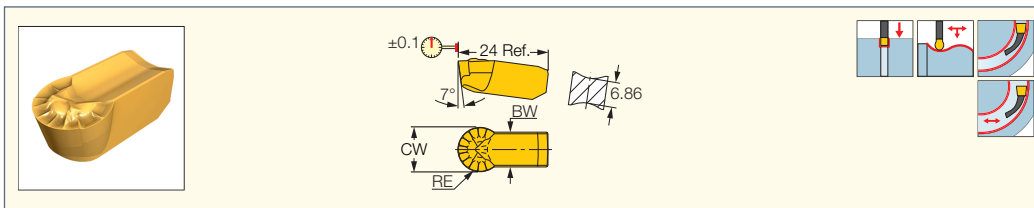
• GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)

• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSLR/L (373) • GHSLR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSLR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIMY 1260

Прессованные односторонние пластины для прорезки наружных канавок и фасонной обработки



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

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

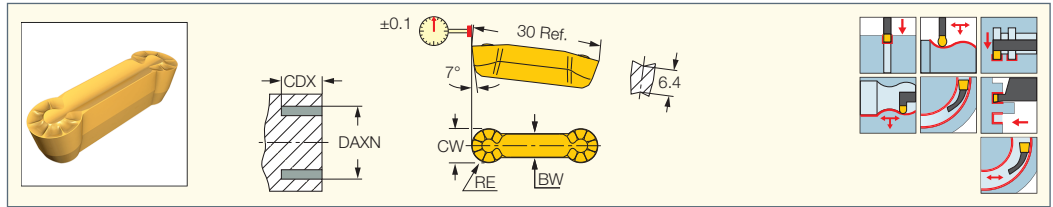
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (333) • GHDR/L/N 12/14 (333)

CUTGRIP

GDMY (полный радиус)

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



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания				
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	DAXN ⁽³⁾	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

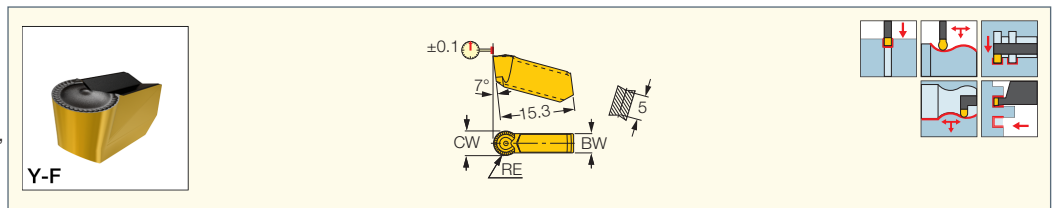
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446)

• GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIMY-F

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



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

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Возможность обработки дуги 250° • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282)

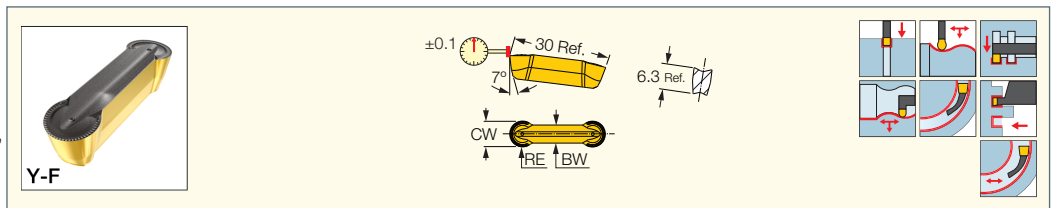
• GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277)

• GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDMY-F

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC808	IC908	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	0.05	0.050	5.60	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

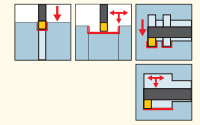
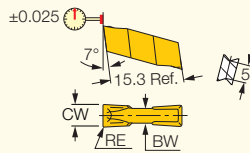
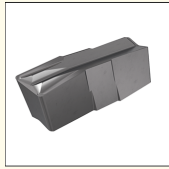
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC807	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●	●	●	●	1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

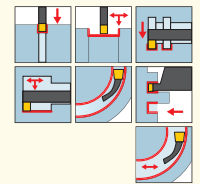
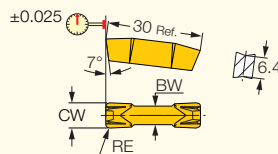
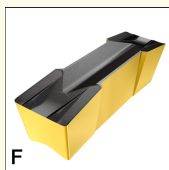
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	0.02	0.050	8.00	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

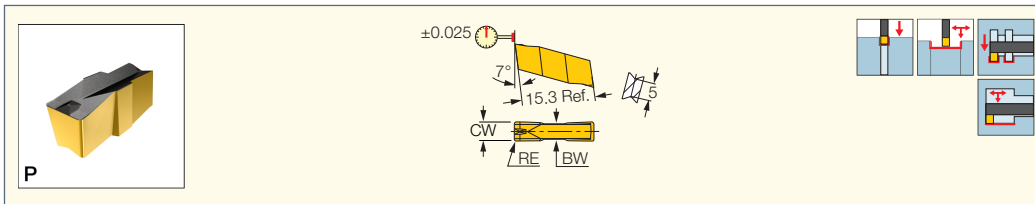
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

GIP-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый									Рекомендованные режимы резания				
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC806	IC807	IC804	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	2.40	13.00	●											0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	●	●		●			●	●	●	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	●	●		●	●	●	●	●		0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	0.02	0.050	2.40	13.00		●										1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●		●	●	●	●	●		0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●		●	●	●	●	●		0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	●	●		●	●	●	●	●		1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●			●	●					0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●						●			0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●		●							0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	●			●	●					1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		●										0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●			●	●					1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	0.02	0.050	4.80	13.00		●		●								1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	●									1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

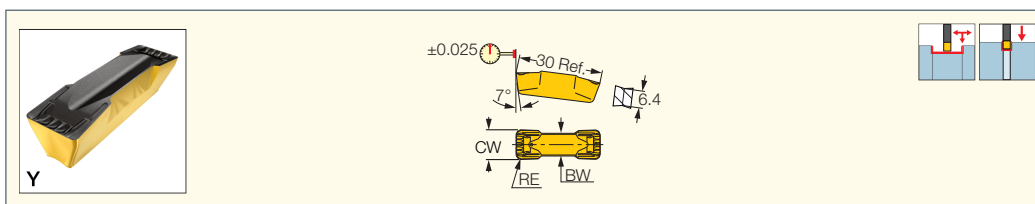
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374)

• NQCH-GHSR/L-JHP (374)

GDPY

Прецизионные двухсторонние пластины для тяжело нагруженной прорезки и точения канавок



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

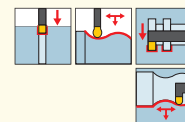
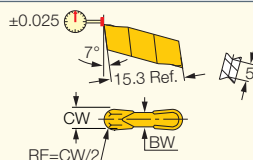
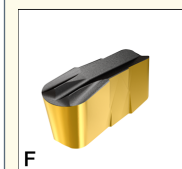
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CGHN-8-10D (287) • GADR/L-JHP (287) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

CUTGRIP

GIF-E (W=4-6 полный радиус)

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC880	IC8250	IC808	IC20	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

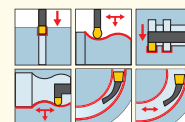
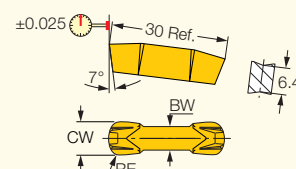
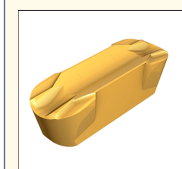
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPRL (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIF-E (W=8,10 полный радиус)

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



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

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

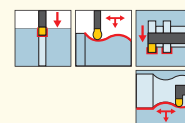
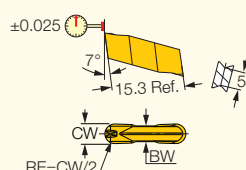
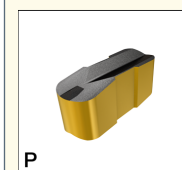
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GIP-E (полный радиус)

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания			
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC807	IC804	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	12.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	11.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	11.30		●	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	4.80	10.80		●	●	●	●					0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.63		●	●	●	●					0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282)

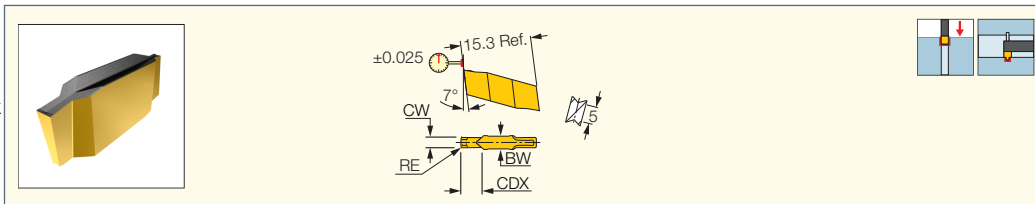
• CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPRL (273) • GHMR/L (273) • GHSLR/L (373) • GHSLR/L-JHP-SL (374) •

NQCH-GHSR/L-JHP (374)

GIP (плоские W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC807	
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	2.20		●			●		0.02-0.04
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.20		●			●		0.02-0.04
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●			●	0.02-0.05
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●		●	0.03-0.05
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●	●	●		●	0.03-0.06
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●		●	0.03-0.06
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.06
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●	●		0.04-0.07
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.07
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	●	●	●	0.04-0.08

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

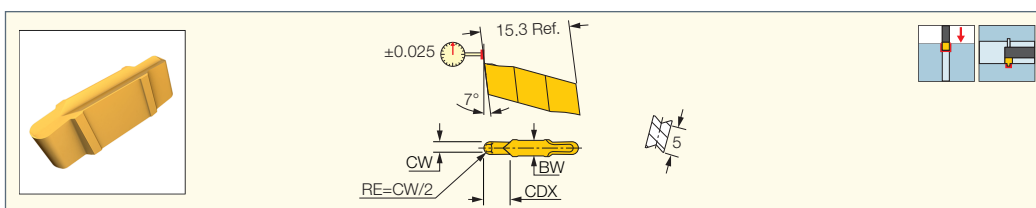
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

GIP (полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	IC807	
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.050	2.00	2.20		●	●			●	0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	2.20		●	●			●	0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	0.02	0.050	2.70	2.20	●	●	●	●		●	0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	2.20	●	●	●	●	●	●	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	4.70	2.40		●	●	●		●	0.06-0.12

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

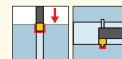
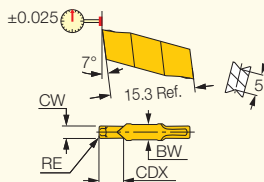
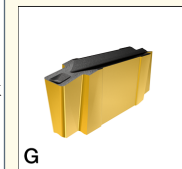
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374)

• NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIG

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC808	IC20	
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	0.02	0.030	2.00	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	0.02	0.030	2.00	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20		●		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	3.00	2.20		●		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●	●	●	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20		●		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.50	2.20	●	●		0.04-0.07

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

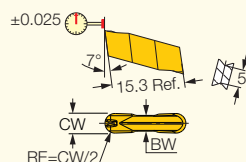
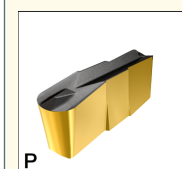
Державки см. стр.: GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374)

• NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GIP (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC804	
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	12.30	2.40				●	●	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	12.20	2.40	●	●	●	●		0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	0.02	0.050	11.80	3.20		●	●	●		0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	11.40	4.80		●	●	●		0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	11.30	4.00				●		0.13-0.23

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282)

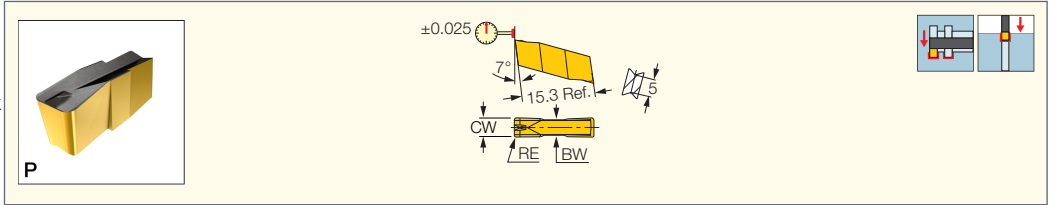
• CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374)

• NQCH-GHSR/L-JHP (374)

GIP

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC880	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	IC806	IC807	
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	3.50	2.20	●		●	●	●			●	0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	4.70	2.40	●		●	●	●			●	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	5.00	2.40	●		●	●	●	●		●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●			●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40			●	●	●				0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●				0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●				0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●		●	●	●	●		●	0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	13.00	2.40			●	●	●				0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●	●	●			0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●	●			●	0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	13.00	2.40	●	●	●	●	●				0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		●			●				0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		●			●				0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20		●	●		●				0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	13.00	3.20	●	●	●	●	●			●	0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	13.00	3.20					●				0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	13.00	3.20	●	●	●		●				0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.00					●				0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	0.02	0.030	13.00	4.80					●				0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	13.00	4.80					●				0.15-0.27

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

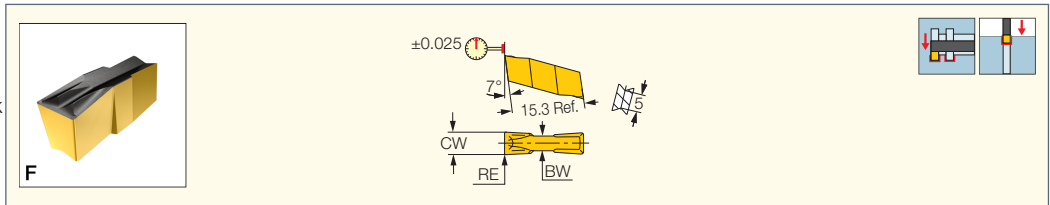
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374)

• NQCH-GHSR/L-JHP (374)

GIF

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC880	IC8250	IC808	IC20	
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00		●	●	●	0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00		●	●	●	0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	●	●	0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	0.02	0.030	4.00	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	13.00		●	●	●	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	0.02	0.030	4.00	13.00		●	●	●	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00		●	●	●	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	0.02	0.030	4.00	13.00		●	●	●	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	0.02	0.030	4.80	13.00		●	●	●	0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●	●	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	13.00		●	●	●	0.14-0.24

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

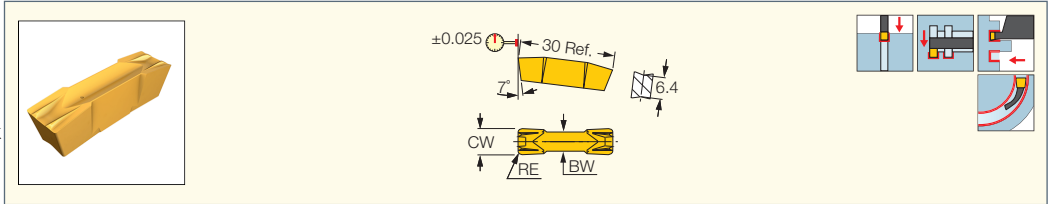
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIF (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC20	IC806	f канавка (мм/об)	f торцевая канавка (мм/об)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00	●	●	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	27.00	●	●	0.18-0.34	0.14-0.25

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

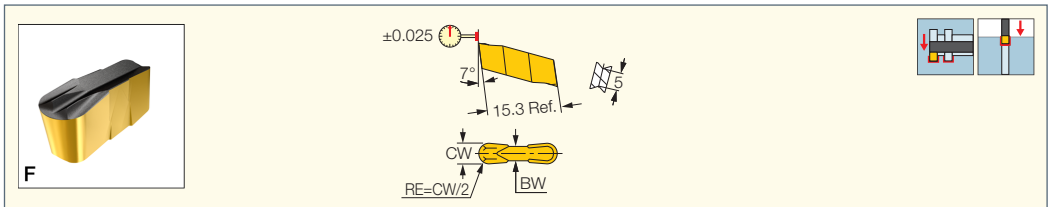
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579)

CUTGRIP

GIF (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины (полный радиус) для прорезки канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC8250	IC808	IC20	
GIF 4.78-2.39	4.78	2.39	0.02	0.050	4.00	11.40	●	●	●	0.11-0.20
GIF 6.35-3.18	6.35	3.18	0.02	0.050	4.80	10.60	●	●	●	0.14-0.27

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

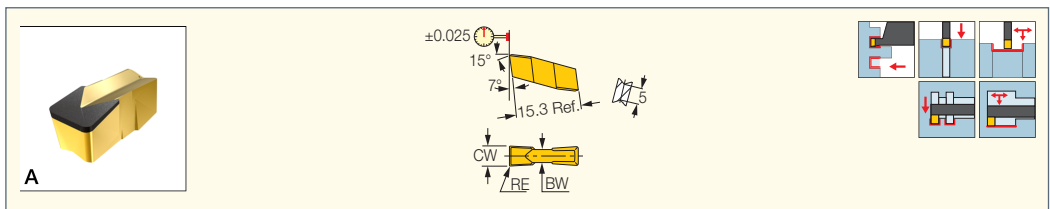
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIA-K (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC5010	IC428	ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 3.00K-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	13.00	●	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
GIA 4.00K-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	13.00	●	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
GIA 4.00K-0.80	4.00	0.80	0.02	0.050	3.20	13.00	●	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
GIA 5.00K-0.80	5.00	0.80	0.02	0.050	4.00	13.00	●	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
GIA 6.00K-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	13.00	●	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

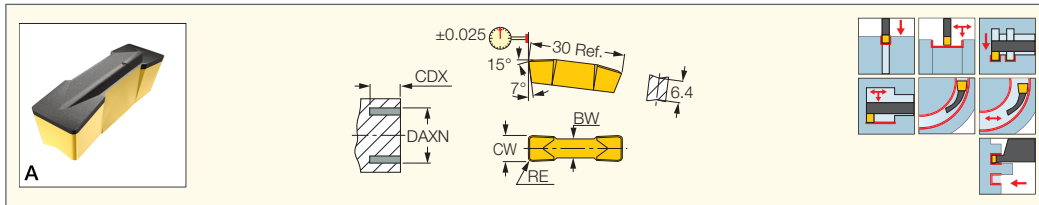
• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна



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

• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁴⁾ Минимальный диаметр осевой канавки

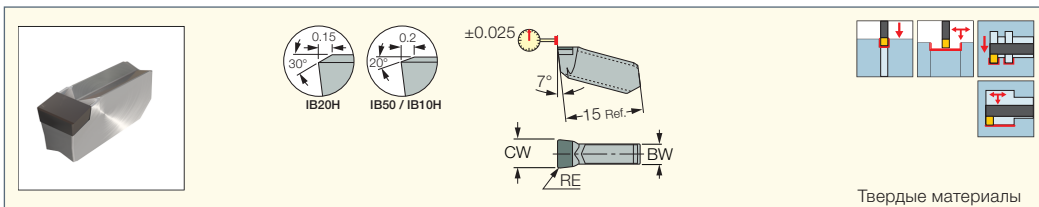
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285)

• GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

GITM

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



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

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266)

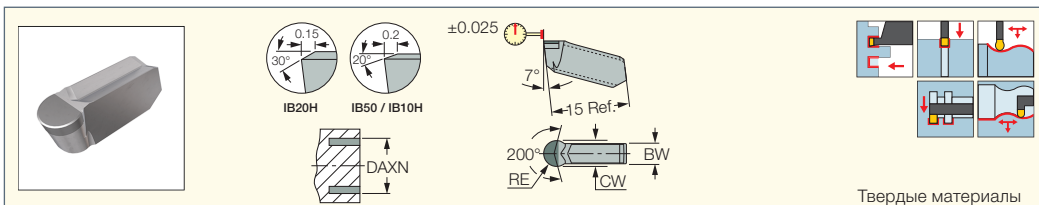
• CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GITM (полный радиус)

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



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

• DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (268) • C#-GHDR/L (259) • CGHN 26-M (340) • CGHN 32-DGM (342) • CGHN 32-M (341) • CGHN-D (266)

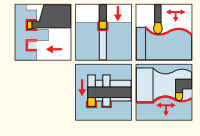
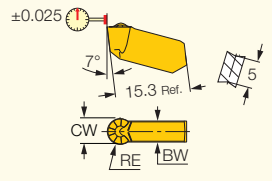
• CGHN-DG (267) • CGHN-S (266) • CGPAD (265) • CGPAD-JHP (265) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (259) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (260)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (261) • GHGR/L (262) • GHMPR/L (258) • GHMR/L (258) • GHSR/L (357) • GHSR/L-JHP-SL (358)

CUTGRIP

GIPY

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



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	IC20	IC320	IC07	IC806	IC907	IC4	IC804	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	2.40	●	●		●	●	●	●	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	●	●		●	●	●	●	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	3.90	●	●		●	●	●	●	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	0.02	0.050	5.00	●	●		●	●	●	●	0.26-0.55	0.15-0.27
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	0.02	0.050	5.60	●	●	●	●	●	●	●	0.34-0.74	0.20-0.36

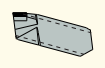
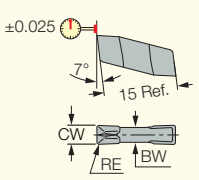
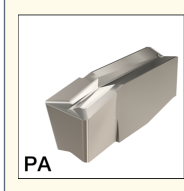
- Возможность обработки дуги 250° • DMIN для внутренней обработки=70 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
- (1) Допуск на ширину резания (+/-)
- (2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

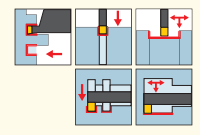
CUTGRIP

GIPA (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



GIPA...D-ID5



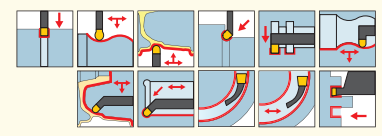
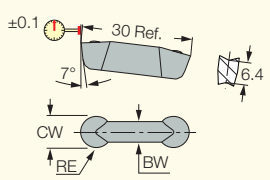
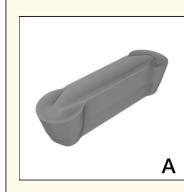
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	BW	IC20	ID5	а _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40	●		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D⁽¹⁾	3.00	0.20	0.02	0.030	2.40		●	0.25-1.80	0.12-0.25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

- DMIN для внутренней обработки = 70 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
- (1) Односторонняя пластина PCD
- (2) Допуск на ширину (+/-)
- (3) Допуск на радиус при вершине (+/-)
- Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)

CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



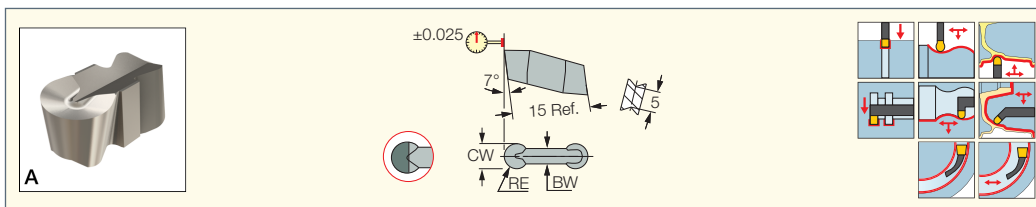
Возможность обработки дуги 250°

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

- Для тяжело нагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
- (1) Допуск на ширину резания (+/-)
- (2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
- Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHIFR/L-A (445) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444)

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Односторонняя пластина PCD

⁽²⁾ Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

⁽³⁾ Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

⁽⁴⁾ Допуск ширины резания (+/-)

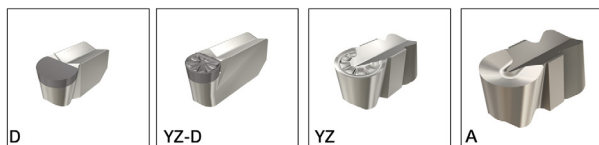
⁽⁵⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275)

• GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHFR/L-A (445)

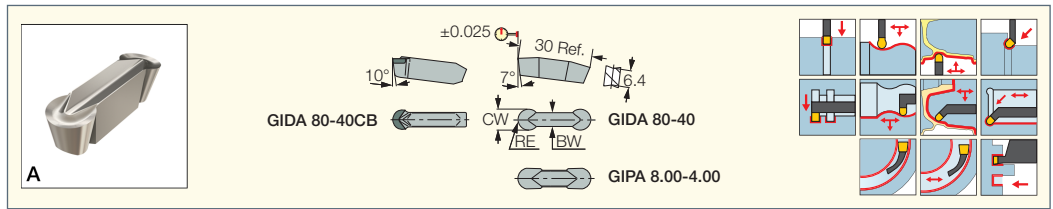
• GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444) • GHMPRL (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)



CUTGRIP

GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



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

• ID5 - односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Не устанавливать на державки с суффиксом "A"

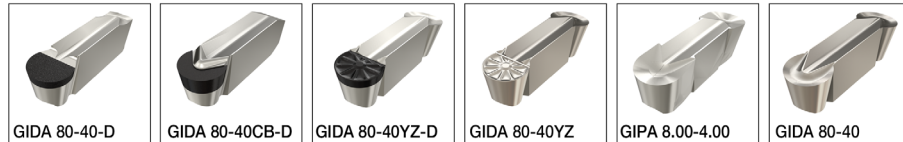
(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446)

• GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-8A (445) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFGR/L-8 (579) • GHIFR/L-A (445)

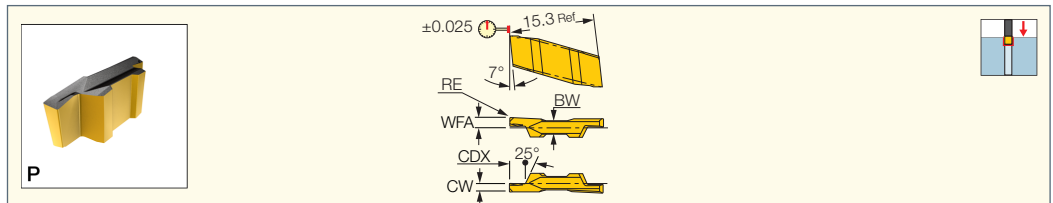
• GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444)



CUTGRIP

GIP-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки наружных канавок рядом с уступом



Обозначение	Размеры							Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	WFA	IC830	IC808	f канавка (мм/об)
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.60	2.40	1.6	●		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6	●		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	0.02	0.030	2.00	2.40	1.6		●	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.70	2.40	1.7	●		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	0.02	0.030	2.80	2.40	1.7		●	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	0.02	0.030	3.00	2.40	1.7	●		0.05-0.08
GIP 2.39-0.15 RX	2.39	0.15	0.02	0.030	3.50	2.40	1.7	●		0.05-0.09
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	0.02	0.050	3.90	2.40	1.7		●	0.06-0.12

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

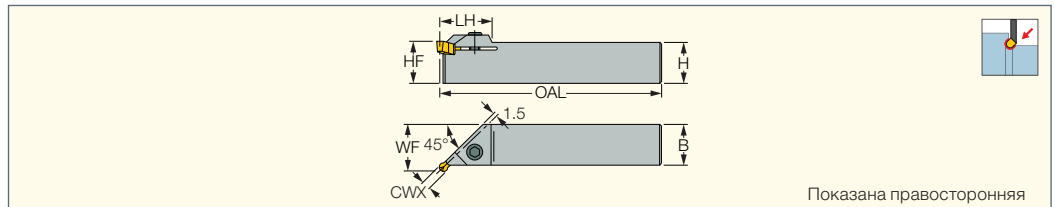
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GHMUR/L

Державки для обработки поднутрений 45°



Показана правосторонняя

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

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

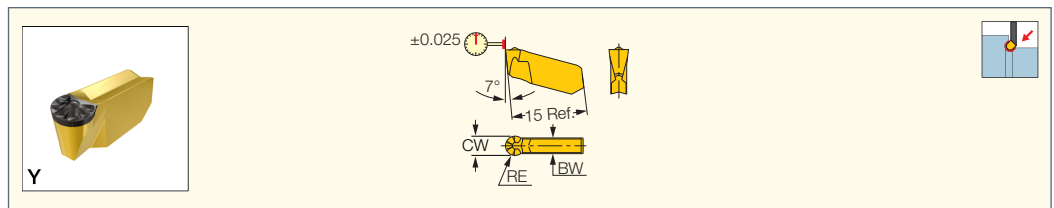
⁽¹⁾ Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIMY-UN (303) • GIP-UN (303)

CUTGRIP

GIMY-UN

Прессованные односторонние пластины для обработки наружных поднутрений



Обозначение	Размеры						IC8250	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾		
GIMY 315-UN	3.00	1.50	0.05	0.050	2.40	2.00	•	0.05-0.15
GIMY 420-UN	4.00	2.00	0.05	0.050	3.20	2.50	•	0.05-0.15

• Для поднутрений 45° на диаметре D 100 мм можно использовать пластину GIMY. • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

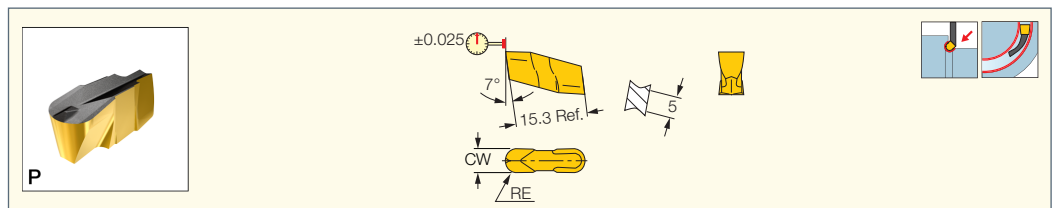
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GHMUR/L (303)

CUTGRIP

GIP-UN

Прецизионные двухсторонние пластины для обработки наружных поднутрений



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	DMIN	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC20	
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.05	0.050	35.00	2.40	4.00	•	•	•	•	0.05-0.15
GIP 4.00-2.00UN	4.00	2.00	0.05	0.050	35.00	3.20	4.00	•	•	•	•	0.05-0.15

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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

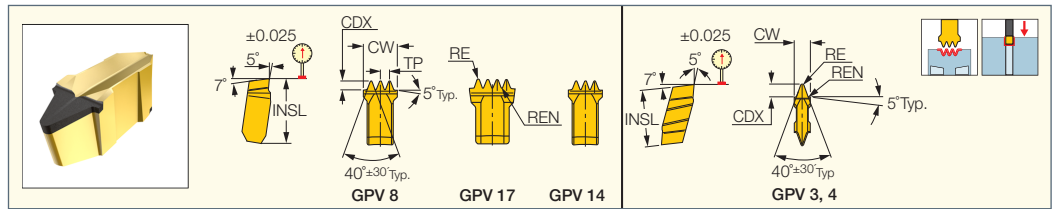
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-DG (283) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275)

• GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHMUR/L (303)

CUTGRIP

GPV

Прецизионные пластины для прорезки V-образных канавок шкивов



Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	TP ⁽⁵⁾	CDX ⁽⁶⁾	RE	REN	NT	INSL	IC8250	IC5010	IC428	
GPV 3-2.34-1 ⁽¹⁾	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	●	●		0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 ⁽¹⁾	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 ⁽²⁾	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 ⁽³⁾	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 ⁽³⁾	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 ⁽⁴⁾	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

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

⁽²⁾ Используйте державки для пластин GIMY 808

⁽³⁾ Используйте державки для пластин TIGER 14

⁽⁴⁾ Используйте державки для пластин TIGER 17

⁽⁵⁾ Шаг резьбы

⁽⁶⁾ Максимальная глубина резания

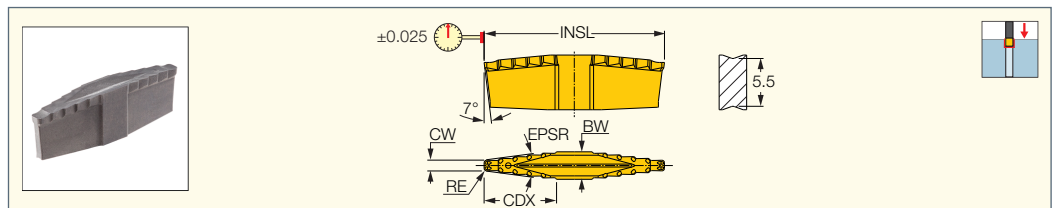
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276)

• GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHDR/L/N 12/14 (333) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

GDK

Пластины для черновой обработки V-образных поршневых канавок



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

• Для стали

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

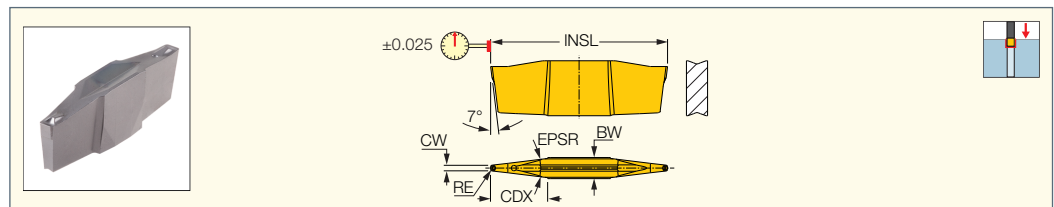
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

CUTGRIP

GDP

Пластины для прецизионной обработки V-образных поршневых канавок



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

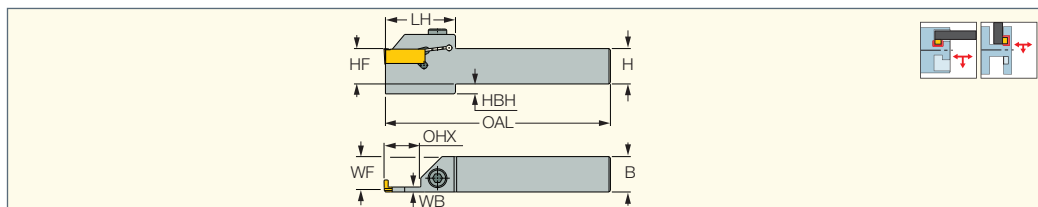
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

HLPGR/L

Державки для пластин
LPGIR/L L-типа



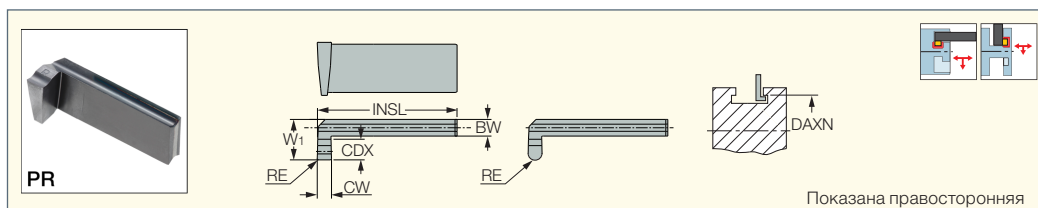
Обозначение	OHX ⁽¹⁾	H	HF	HBH	B	WB	WF	OAL	LH	Пластина		
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.30	160.00	50.0	LPGIR/L 12	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0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

• При торцевой обработке убедитесь, что нижний суппорт для пластины не касается наружного диаметра канавки

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания
Пластины см. стр.: LPGIR/L (305)

LPGIR/L

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



Показана правосторонняя

Обозначение	Размеры									IC907
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX	INSL	W1	DAXN ⁽³⁾	
LPGIR/L 12-8-2T4PR	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8-210T4	2.00	1.00	0.02	0.030	4.00	3.50	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-8.5-315T5	3.00	1.50	0.02	0.030	3.50	4.50	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-9.5-420T6	4.00	2.00	0.02	0.030	3.50	5.50	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR/L 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 12-11-525T6.5	5.00	2.50	0.02	0.030	4.50	6.00	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-3T9PR	3.00	0.30	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-315T9	3.00	1.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-4T9PR	4.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-420T9	4.00	2.00	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-5T9PR	5.00	0.40	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●
LPGIR/L 16-15.5-525T9	5.00	2.50	0.02	0.030	6.00	8.50	30.60	15.50	200.0	●

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

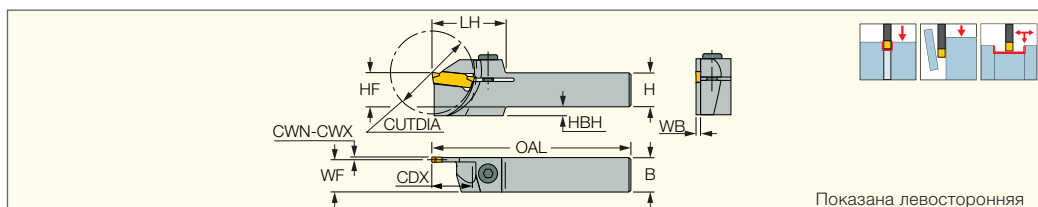
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
Державки см. стр.: HLPGR/L (305)

PHGR/L

Державки для прорезки и
точения наружных канавок



Показана левосторонняя

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный диаметр отрезки.

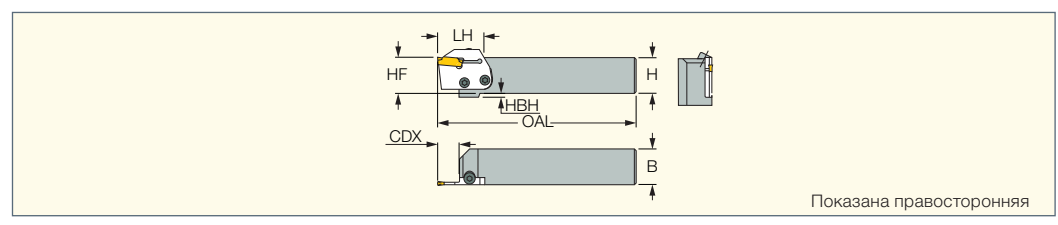
⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (306)

CUTGRIP

PHAR/L

Державки для адаптеров PADR/L



Показана правосторонняя

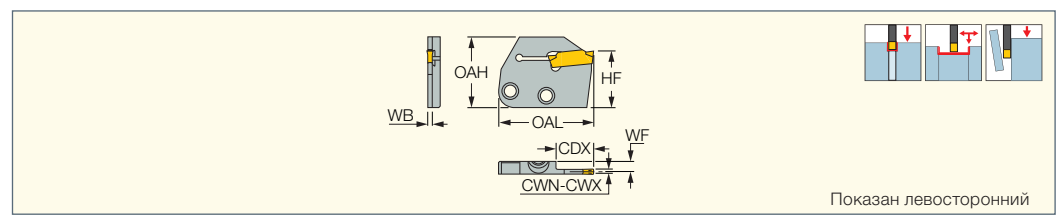
Обозначение	CDX ⁽¹⁾	H	HF	B	OAL	HBH	Адаптер ⁽²⁾				
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

(1) Максимальная глубина резания
 (2) Адаптеры заказываются отдельно.
 Державки см. стр.: PADR/L (306)

CUTGRIP

PADR/L

Адаптеры для пластин GDMW/GDMY



Показан левосторонний

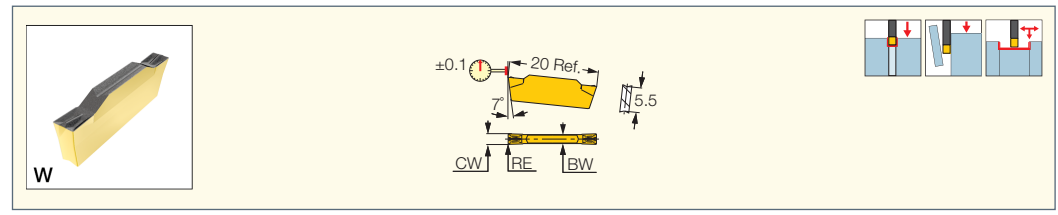
Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	OAL	WB	HF	OAH	WF	Пластина
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20	GDMW 2.4

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
 (1) Минимальная ширина резания
 (2) Максимальная ширина резания
 (3) Максимальная глубина резания
 Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (306)
 Державки см. стр.: PHAR/L (306)

CUTGRIP

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, прорезки канавок и отрезки

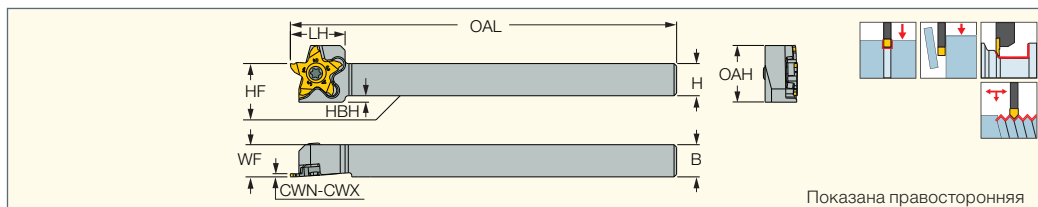


Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC808	IC908	IC20	IC20N	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	0.04	0.030	2.00	18.00	●	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
 (1) Допуск на ширину резания (+/-)
 (2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
 (3) Максимальная глубина резания
 Державки см. стр.: PADR/L (306) • PHGR/L (305) • PHSR/L (373)

PCHRS/LS-17

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



Показана правосторонняя

Обозначение	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 0810-17	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.60	8.0
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.60	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.60	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.60	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.60	20.0
PCHR/LS 25-17	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.60	25.0

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот



(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309)

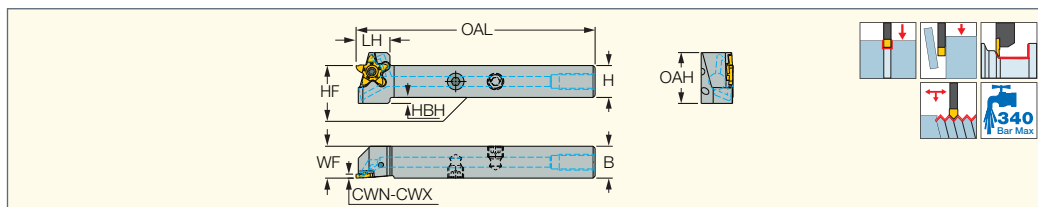
• PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Запасные части

Обозначение		
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PCHRS/LS-17-JHP

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







Обозначение	H	B	WF	OAL	LH	HBH	HF	OAH
PCHR/LS 10-17-JHP	10.0	10.0	10.00	100.00	17.0	8.0	10.0	24.50
PCHR/LS 12-17-JHP	12.0	12.0	12.00	100.00	17.0	6.0	12.0	24.50
PCHR/LS 16-17-JHP	16.0	16.0	16.00	120.00	17.0	3.0	16.0	25.50
PCHR/LS 20-17-JHP	20.0	20.0	20.00	120.00	17.0	-	20.0	26.50
PCHR/LS 25-17-JHP	25.0	25.0	25.00	120.00	17.0	-	25.0	31.50

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309)

• PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309) • PENTA 17R/L-SP-RS (310)

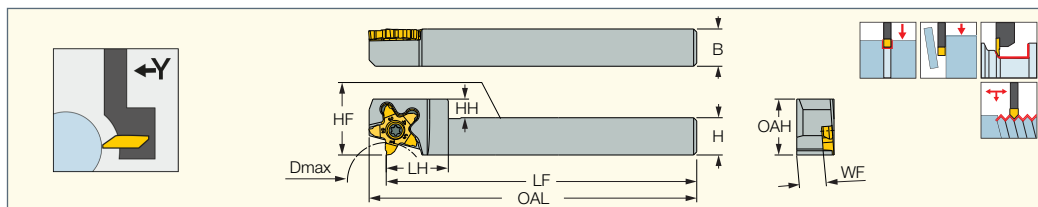
Запасные части

Обозначение				
PCHLS 10-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 10-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 12-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 12-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 16-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 16-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32"	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 20-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHRS 20-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHLS 25-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5		
PCHRS 25-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5		

NEO^{AXIS}SWISS
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

Y-PCHRS-17

Инструмент для автоматов продольного точения по оси Y - пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки и точения возле уступов



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d _{max}
Y-PCHRS 12-17	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 ⁽¹⁾
Y-PCHRS 16-17	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 ⁽¹⁾

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

⁽¹⁾ Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309)

• PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

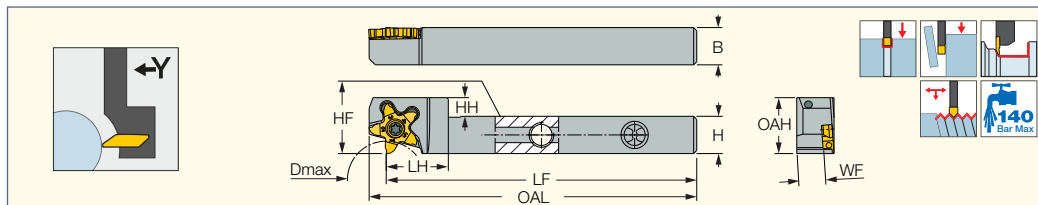
Запасные части

Обозначение		
Y-PCHRS-17	T-1508/5	SR M4-39432L

NEO^{AXIS}SWISS
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

Y-PCHRS-17-JHP

Инструмент с подводом СОЖ под высоким давлением JETCUT для автоматов продольного точения по оси Y - пластины с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки и точения возле уступов



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d _{max}
Y-PCHRS 12-17-JHP	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 ⁽¹⁾
Y-PCHRS 16-17-JHP	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 ⁽¹⁾

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

⁽¹⁾ Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309)

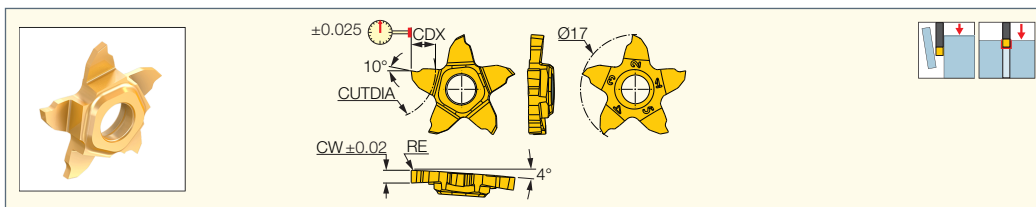
• PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Запасные части

Обозначение		
Y-PCHRS-17-JHP	HW 5/32*	T-1508/5

PENTA 17-P-RS/LS

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



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

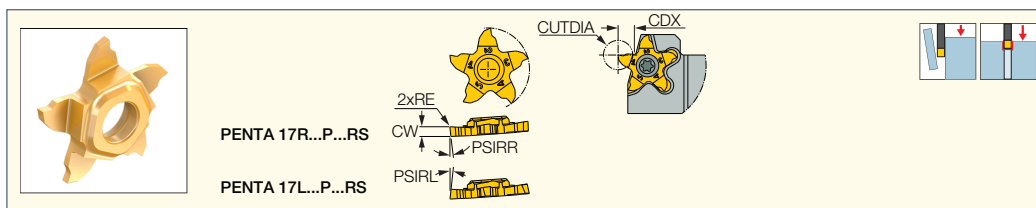
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308)

• Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTA 17R/L-P-RS

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки мелкогабаритных деталей



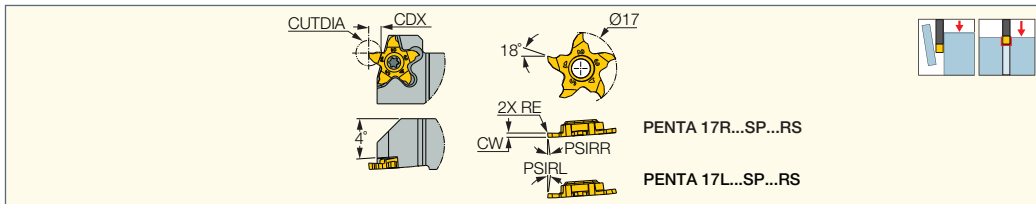
Обозначение	Размеры						IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR		
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)



PENTA 17R/L-SP-RS

Пластины с 5 режущими кромками и очень положительной передней поверхностью для отрезки мягких материалов



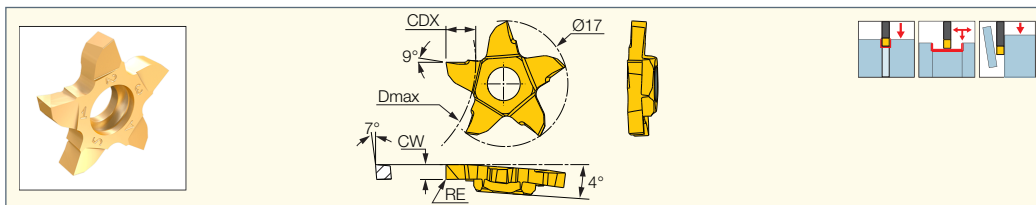
Обозначение	Размеры						IC1007	Рекомендованные режимы резания	
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR		f канавка (мм/об)	f точение (мм/об)
PENTA 17L03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	6.0	-	●	0.02-0.03	0.02-0.03
PENTA 17R03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	-	6.0	●	0.02-0.03	0.02-0.03
PENTA 17L05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	6.0	-	●	0.02-0.04	0.02-0.04
PENTA 17R05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	-	6.0	●	0.02-0.04	0.02-0.04
PENTA 17L08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	6.0	-	●	0.02-0.04	0.02-0.04
PENTA 17R08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	-	6.0	●	0.02-0.04	0.02-0.04
PENTA 17L10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.05	0.02-0.05
PENTA 17R10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.05	0.02-0.05

Державки см. стр.: PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17-JHP (307)



PENTA 17-NP-RS/LS

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



Обозначение	Размеры						IC1008	Рекомендованные режимы резания		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX	d _{max}		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.020	0.08	0.020	3.00	32.0 ⁽³⁾	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 ⁽³⁾	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 ⁽³⁾	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

• When turning to the opposite side of chipformer, maximum CDX is 0.5 mm • For cutting speed recommendations and user guide, see pages 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Для прорезки канавок

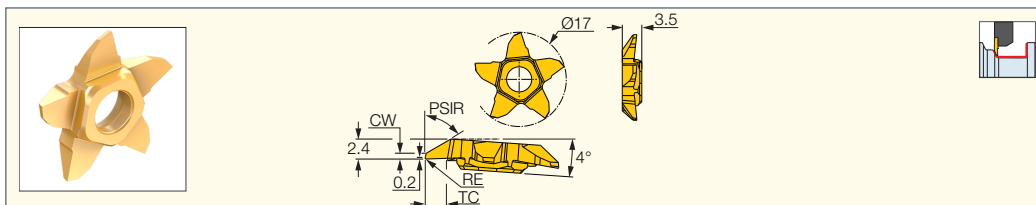
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

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



PENTA 17-ER/EL

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



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

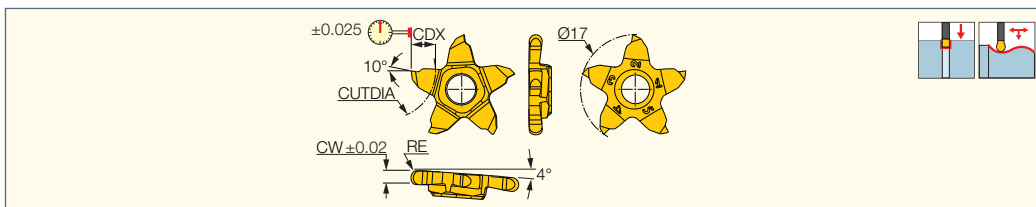
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTA 17-P-RS/LS

(полный радиус)

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



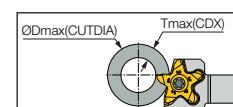
Обозначение	Размеры				IC1008	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CDX	CUTDIA		f канавка (мм/об)
PENTA 17N080P040R/LS	0.80	0.40	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

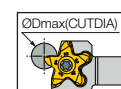
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

Обозначение	Dmax как функция глубины резания (T)									Отрезка к центру Dmax.
	W ±0.02	R	Tmax	T<2.3	T<2.5	T<3.0	T<3.5	T<3.8	T<4.0	
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.6*	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0*	---	---	---	---	---	---	2
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0*	---	---	---	---	---	---	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	N.L.	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	N.L.	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10	---	N.L.	400	---	---	---	---	---
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	N.L.	---	100	---	---	---	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	N.L.	400	100	55	32	20	8
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10	---	N.L.	400	100	55	32	25	---

Отрезка толстостенных труб



Отрезка к центру



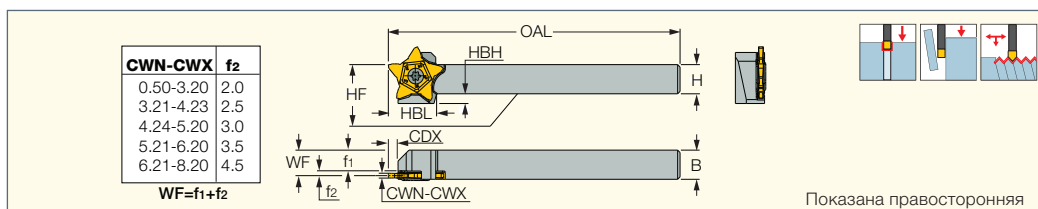
1. N.L. = без ограничений

2. *Для прецизионной прорезки канавок Dmax = N.L.

3. Пластины PENTA 17...RS устанавливаются на державки PCHRS ...-17, PENTA 17...LS на державки PCHLS ...-17.

PCHR/L-24

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



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

• WF=f1+f2 (в соответствии с шириной (CW) используемой пластины)

⁽¹⁾ Только для специальных пластин

⁽²⁾ Минимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁴⁾ Дополнительная информация в описании пластины.



Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)

• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

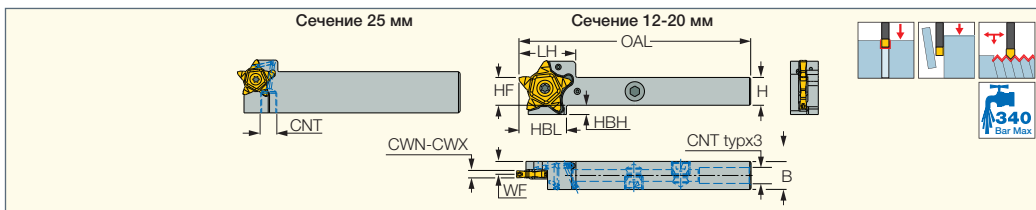
• PENTA 24R/L-Z (533)

Запасные части

Обозначение		
PCHL 10-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 10-24	SR 16-212-01397	
PCHL 12-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 12-24	SR 16-212-01397	
PCHL 16-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 16-24	SR 16-212-01397	
PCHL 20-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 20-24	SR 16-212-01397	
PCHL 25-24	SR 16-212-01397L	
PCHR 25-24	SR 16-212-01397	
PCHR/L 16-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 20-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-5	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5
PCHR/L 25-24-8	SR PCHR/L-8-06642	T-15/5

PCHR/L-24-JHP

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



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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания • Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)

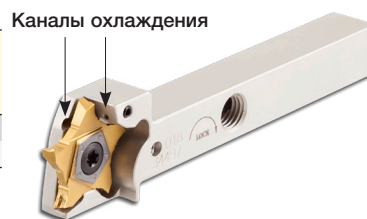
• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

• PENTA 24R/L-Z (533)

Расход и давление охлаждающей жидкости

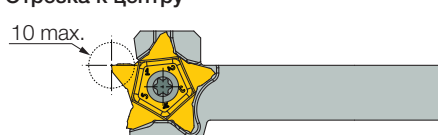
Обозначение	Давление		
	70 бар	100 бар	140 бар
	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)
PCHR/L 12-24-JHP	5-8	9-11	11-13
PCHR/L 16/20/25-24-JHP	12-14	14-16	16-18



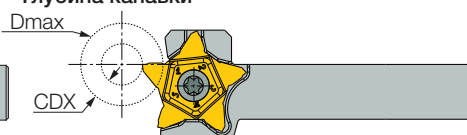
(2) Глубина канавки CDX относится к Dmax

CDX	3.5	4	4.5	5
Dmax	Неогранич.	210	135	50

Отрезка к центру



Глубина канавки

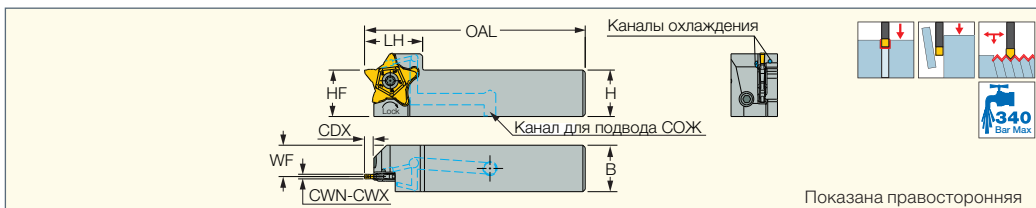


Запасные части

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

PCHR/L-24-JHP-MC

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



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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания • Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

(3) Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)

• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

• PENTA 24R/L-Z (533)

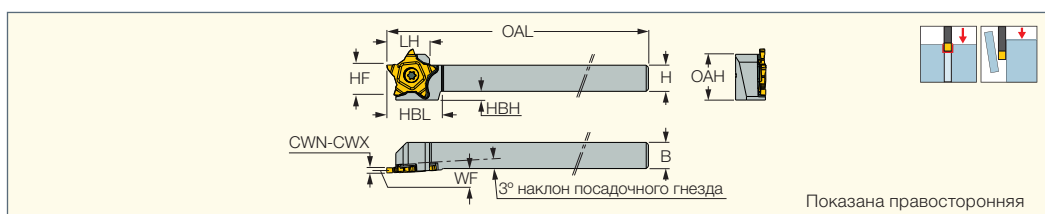
Запасные части

Обозначение	
PCHL 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L
PCHR 20-24-JHP-MC	SR 16-212-01397
PCHL 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397L
PCHR 25-24-JHP-MC	SR 16-212-01397



PCHRS/LS

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



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

(1) Минимальная ширина резания

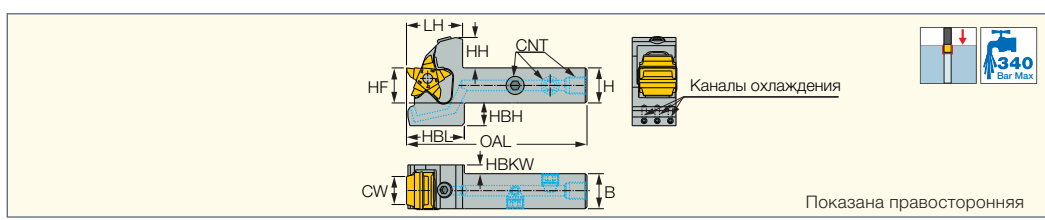
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 24N-J-RS (323) • PENTA 24N-RS/LS (323)



PCHR/L-27-JHP-MC

Державки для широких пластин с 5 режущими кромками для обработки специальных профилей



Обозначение	CW	H	B	HF	LH	HBL	HH	HBH	HBKW	OAL	CNT
PCHR/L 20-27-10-JHP-MC	10.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-10-JHP-MC	10.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8
PCHR/L 20-27-15-JHP-MC	15.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-15-JHP-MC	15.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	20.00	20.0	20.0	20.0	32.0	33.0	17.4	13.0	5.00	103.00	G1/8
PCHR/L 25-27-20-JHP-MC	20.00	25.0	25.0	25.0	32.0	33.0	17.4	8.0	-	118.00	G1/8

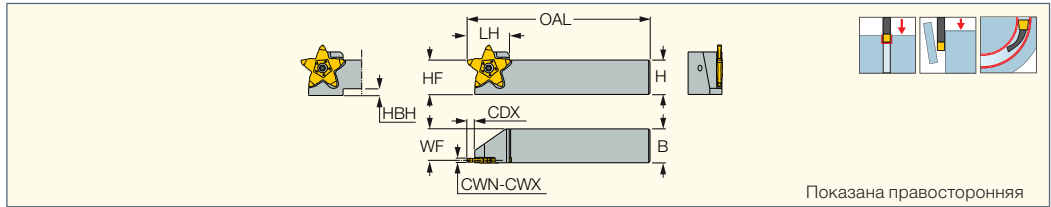
Пластины см. стр.: PENTAS 27 заготовки (323)

Запасные части

Обозначение								
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	SR M3X6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6X6 DIN913	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-27-20-JHP-MC	SR M3X6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6X6 DIN913	SR M6X6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 25-27-20-JHP-MC					PUSH ROD - 40529	HW 4.0		

PCHR/L-34

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



Показана правосторонняя

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

⁽¹⁾ Только для специальных пластин

⁽²⁾ Минимальная ширина резания

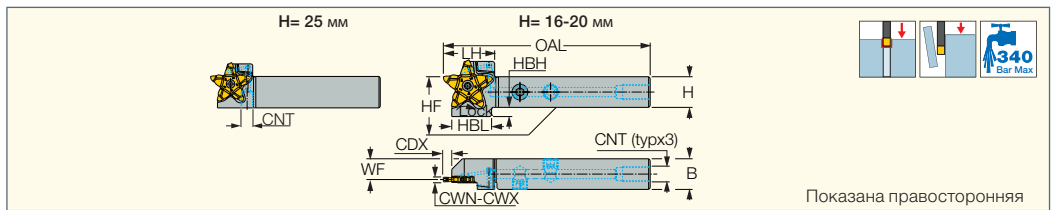
⁽³⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁴⁾ Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)
• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

PCHR/L-34-JHP

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



Показана правосторонняя

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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Дополнительная информация в описании пластины.

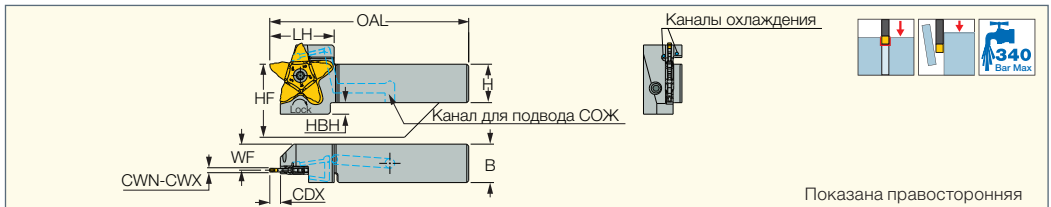
Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)
• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Запасные части

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

PCHR/L-34-JHP-MC

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



Показана правосторонняя

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

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Дополнительная информация в описании пластины.

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)
• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

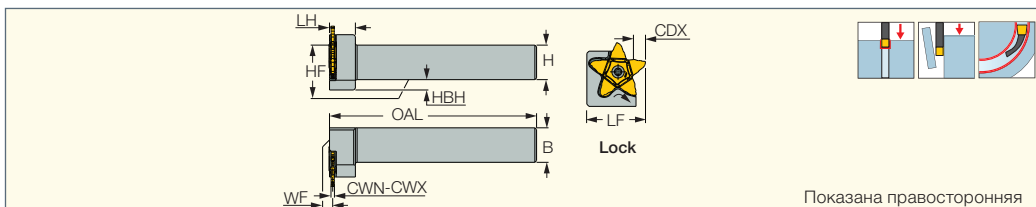
Запасные части

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



PCHPR/L

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



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

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Дополнительная информация в описании пластины.

(4) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу

(5) Для пластин с CW<3.2 мм

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)

• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

• PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)

• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

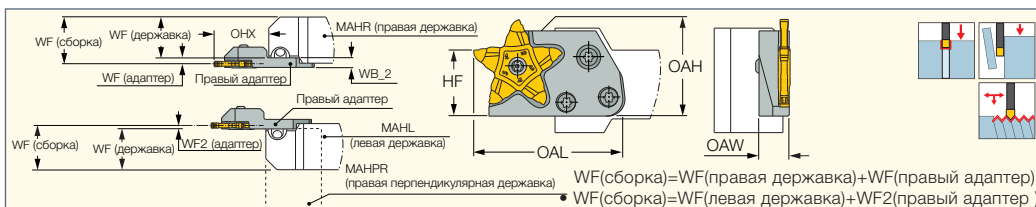
Запасные части

Обозначение		
PCHPL 16-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 16-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 20-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 20-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPL 25-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR 25-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCHPR/L 20-34	SR 16-212-01397	T-20/5
PCHPR/L 25-34	SR 16-212-01397	T-20/5



PCADR/L

Адаптеры для канавочных пластин PENTACUT



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OAH ⁽³⁾	OAL	WF ⁽⁴⁾	WF2	OAW	WB_2	HF	OAH
PCADR/L 24N	0.50	3.18 ⁽⁵⁾	17.00	41.50	3.20	2.00	9.00	5.2	24.0	30.3
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.60	54.20	3.35	1.85	11.00	5.2	24.0	31.0

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный вылет

(4) WF (адаптер)

(5) Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу.

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)

• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

• PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)

• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Державки см. стр.: MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625)

• C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

• C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280)

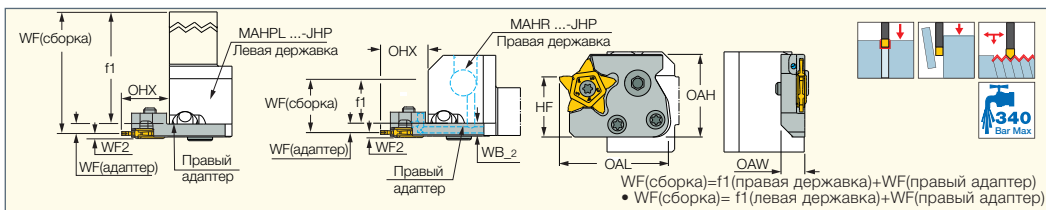
Запасные части

Обозначение	
PCADL 24N	SR 16-212-01397L ^(a)
PCADR 24N	SR 16-212-01397
PCADR/L 34N	SR 16-212-01397

(a) Для левосторонних державок

PCADR/L-JHP

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



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	OAL	WF ⁽⁴⁾	WF2	OAW	WB_2	HF	OAH	Пластина
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 ⁽⁵⁾	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 24
PCADR/L 34-JHP	1.50	4.00	27.80	54.20	5.35	2.15	11.00	7.2	24.0	33.0	PENTA 34

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный вылет

⁽⁴⁾ WF(адаптер)

⁽⁵⁾ Пластины шириной 6.2 мм доступны по спецзаказу

Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664) • PENTA 24-W (668)

• PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

• PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)

• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279)


• MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781)

• TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

Расход и давление охлаждающей жидкости

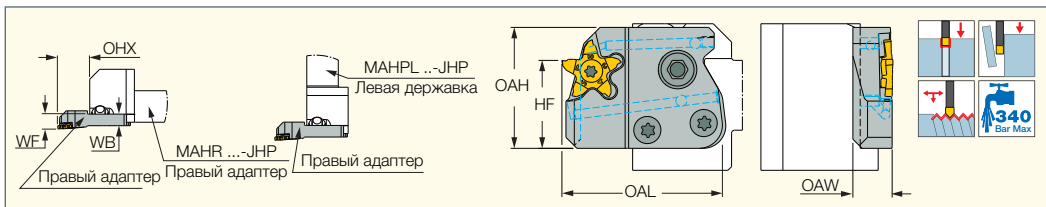
Обозначение	70 бар	100 бар	140 бар
	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)
PCADR/L 24-JHP	9-11	11-13	12-14

Запасные части

Обозначение	
PCADL 24-JHP	SR 16-212-01397L
PCADR 24-JHP	SR 16-212-01397
PCADR/L 34-JHP	SR 16-212-01397

PCADRS/LS-JHP

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



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	OHX ⁽³⁾	OAL	WF	OAW	WB	HF	OAH	Пластина
PCADR/LS 17-JHP	0.25	3.18	19.30	43.80	8.95	10.70	7.0	24.0	33.0	PENTA 17

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-438

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный вылет

Пластины см. стр.: PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)



• PENTA 17R/L-SP-RS (310)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP (758) • MAHPR/L-JHP (281)

• MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782)

• TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

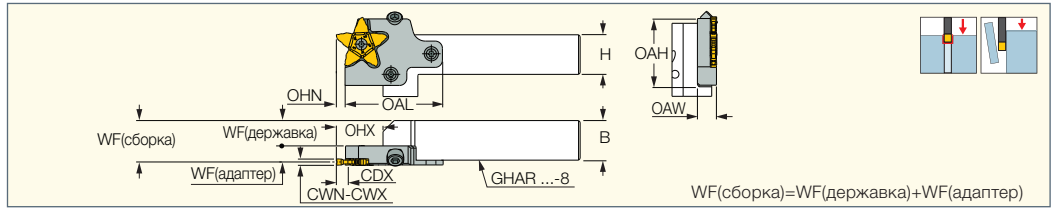
Запасные части

Обозначение		
PCADLS 17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
PCADRS 17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5




PCADR/L 34N-RE

Усиленные адаптеры для пластин PENTACUT



WF(сборка)=WF(державка)+WF(адаптер)

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

• CDX и CUTDIA в соответствии с ограничениями для пластины • H, B и WF(державка) в соответствии с используемой державкой

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Минимальный вылет

⁽⁴⁾ Максимальный вылет

⁽⁵⁾ WF(адаптер)

Пластины см. стр.: PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)

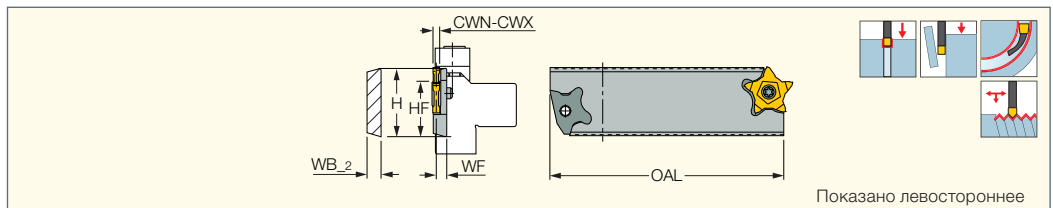
• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)

Державки см. стр.: C#-GHAD-8 (625) • C#-GHAPR/L-8 (626) • GHAPR/L-8 (286) • GHAR/L-8 (285) • IM-GHAD-8 (634)




PCHBR/L

Двухсторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки для пластин PENTACUT



Показано левостороннее

Обозначение	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	HF	WF ⁽⁴⁾	OAL	WB_2	Пластина	
PCHBL 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L
PCHBR 26-24L	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397
PCHBR 26-24R	26.0	0.50	6.20	21.4	1.50	110.00	8.5	PENTA 24	
PCHBL 32-24R	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397L
PCHBR 32-24L	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24	SR 16-212-01397
PCHBL 26-34R ⁽¹⁾	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
PCHBR 26-34L ⁽¹⁾	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
PCHBR 26-34R ⁽¹⁾	26.0	1.50	4.00	21.4	1.35	110.00	8.5	PENTA 34	
PCHBL 32-34R	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397
PCHBR 32-34L	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34	SR 16-212-01397

• Ориентация пластины/лезвия см. рисунок ниже

⁽¹⁾ Лезвия с одним посадочным гнездом

⁽²⁾ Минимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная ширина резания

⁽⁴⁾ К центру пластин шириной до 4.15 мм

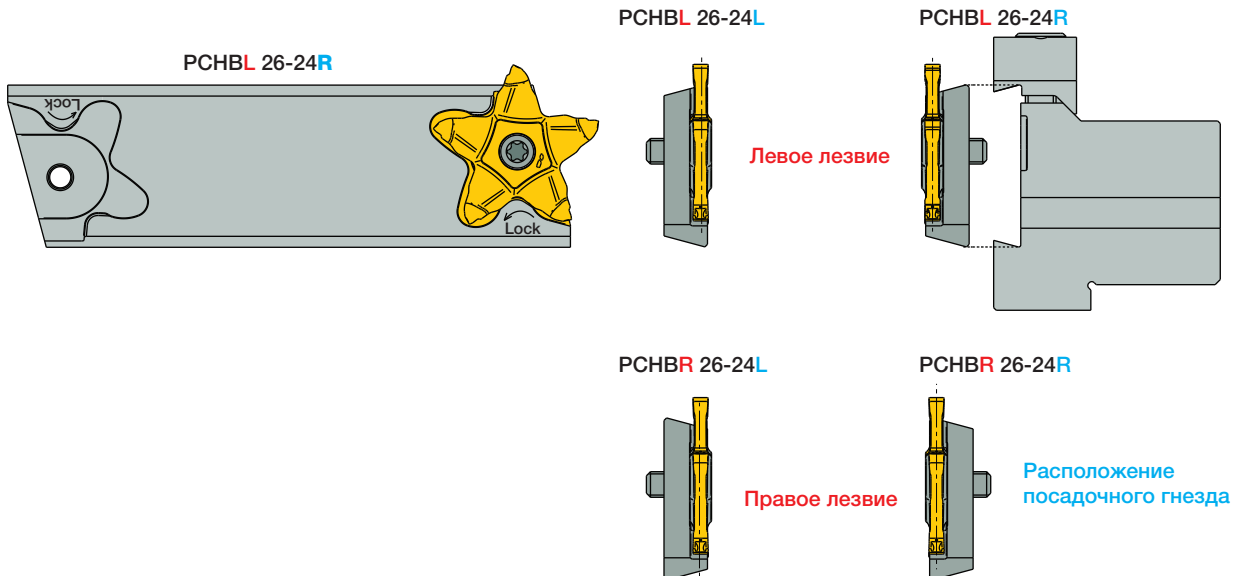
Пластины см. стр.: PENTA 24-BSPT (674) • PENTA 24-ISO (657) • PENTA 24-MT (646) • PENTA 24-NPT (670) • PENTA 24-UN (664)

• PENTA 24-W (668) • PENTA 24-WT (641) • PENTA 24N-C (320) • PENTA 24N-C (полный радиус) (321) • PENTA 24N-J (319) • PENTA 24N-J (полный радиус) (320)

• PENTA 24N-PF (полный радиус) (322) • PENTA 24N-PF/P (321) • PENTA 24N-Z (322) • PENTA 24R-C (531) • PENTA 24R-P (534) • PENTA 24R/L-J (530)

• PENTA 24R/L-Z (533) • PENTA 34F-R/L (589) • PENTA 34N-C (324) • PENTA 34N-J (325) • PENTA 34N-PB (324) • PENTA 34R/L-C (535)

• PENTA 34R/L-J (536) • PENTA 34R/L-PB (537)



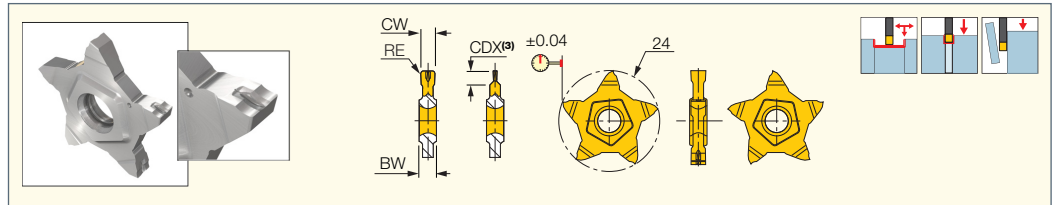
Система обозначения стандартных пластин



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-J

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



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC1010	IC1008	IC908	IC807G	
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	0.02	0.020	4.00	1.00			•		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	0.02	0.020	4.00	2.50		•			0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	0.02	0.020	4.00	1.60			•		0.02-0.05
PENTA 24N100J004	1.00	0.04	0.02	0.020	4.00	3.50			•		0.03-0.07
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	0.02	0.020	4.00	3.50		•		•	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			•		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			•	•	0.03-0.07
PENTA 24N125J010	1.25	0.10	0.02	0.020	4.00	2.00			•		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	0.02	0.020	4.00	2.00			•		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	0.02	0.020	4.00	2.50			•		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	0.00	0.020	4.00	5.00	•	•	•	•	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			•	•	0.00-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	0.02	0.030	4.00	3.00			•	•	0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	0.02	0.030	4.00	3.00			•	•	0.04-0.12
PENTA 24N185J015	1.85	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			•		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	0.02	0.030	4.00	3.00			•	•	0.04-0.12
PENTA 24N196J040	1.96	0.40	0.02	0.030	4.00	3.00			•		0.03-0.10
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.00	•	•	•	•	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	0.02	0.030	4.00	3.50			•	•	0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	0.02	0.030	4.00	3.50			•	•	0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	0.02	0.030	4.00	5.00			•	•	0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	0.02	0.030	4.00	5.00			•	•	0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	0.02	0.020	4.00	5.00			•		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			•		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	0.02	0.020	4.00	6.50			•		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50	•		•	•	0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	0.02	0.030	4.00	6.50			•	•	0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	0.02	0.030	4.00	6.50			•		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	0.02	0.030	4.00	6.50			•	•	0.04-0.16
PENTA 24N330J010	3.30	0.10	0.02	0.030	5.00	6.40			•		0.04-0.16
PENTA 24N348J020	3.48	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			•		0.04-0.18
PENTA 24N356J020	3.56	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			•		0.04-0.18
PENTA 24N374J020	3.74	0.20	0.02	0.030	5.00	6.40			•		0.04-0.18
PENTA 24N398J020	3.98	0.20	0.02	0.030	5.00	6.20			•		0.04-0.18
PENTA 24N400J040	4.00	0.40	0.02	0.030	5.00	6.20			•		0.04-0.18
PENTA 24N423J010	4.23	0.10	0.02	0.030	5.00	6.20			•		0.04-0.18

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

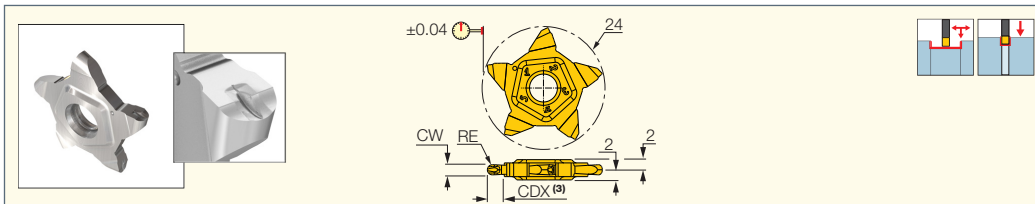
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)



PENTA 24N-J (полный радиус)

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



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	IC908	IC907G	
PENTA 24N100J050	1.00	0.50	0.02	0.050	3.50	●		0.03-0.07
PENTA 24N120J060	1.20	0.60	0.02	0.050	2.00	●		0.03-0.07
PENTA 24N140J070	1.40	0.70	0.02	0.050	2.00	●		0.05-0.08
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.08
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	0.02	0.050	3.00	●	●	0.05-0.12
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	0.02	0.050	5.00	●		0.06-0.16
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	0.02	0.050	6.50	●	●	0.06-0.20
PENTA 24N318J159	3.18	1.59	0.02	0.050	6.50	●		0.06-0.20
PENTA 24N400J200	4.00	2.00	0.02	0.050	6.25	●		0.06-0.20

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок см. стр. 322

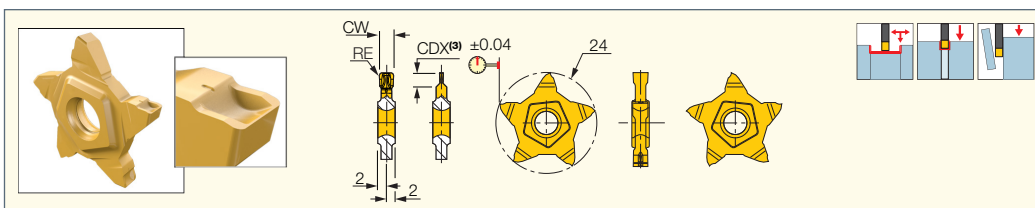
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)



PENTA 24N-C

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



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

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

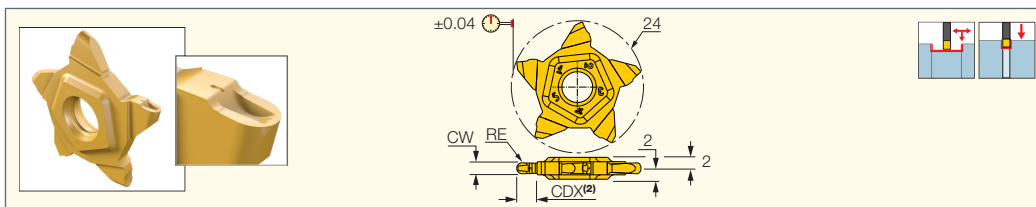
⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTA 24N-C (полный радиус)

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



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

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

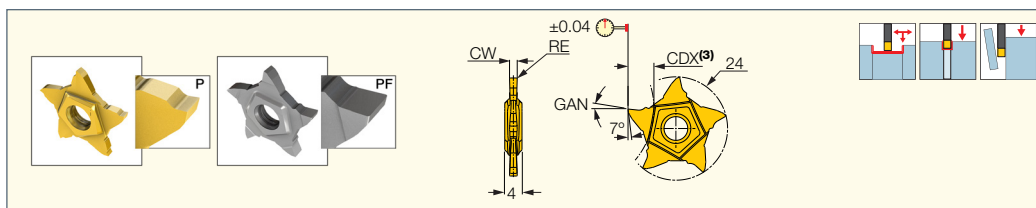
⁽²⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок см. стр. 322

Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

PENTA 24N-PF/P

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



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

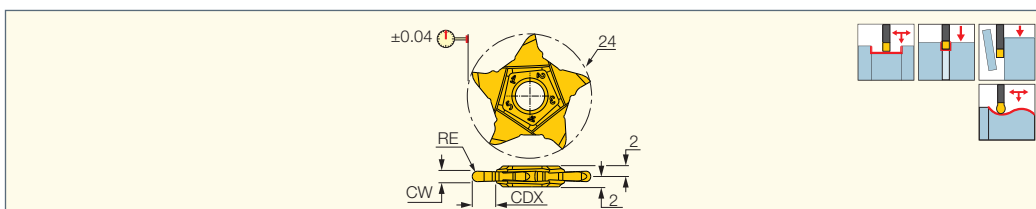
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)



PENTA 24N-PF (полный радиус)

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



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

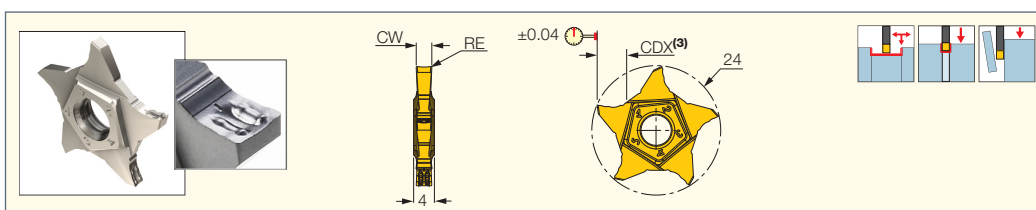
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)



PENTA 24N-Z

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



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

• Большой передний угол, для отрезки труб и заготовок малого диаметра

• Подходят для обработки мягких материалов и подшипниковой стали со средней и малой подачей

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 322

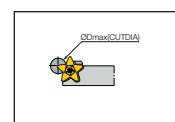
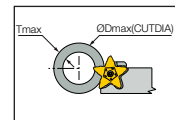
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)

• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

ØDmax как функция от глубины отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24										
CW ^{+0.02}	CDX ⁽³⁾	CDX / ØDmax	T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤6.5	T≤6.4
CW=0.50 ⁽¹⁾	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=0.50 ⁽²⁾	2.5			250						
CW=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04≤CW≤1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
CW=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57≤CW≤1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-
CW=2.00	6.0 ⁽⁴⁾		N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22≤CW≤2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39≤CW≤2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70≤CW≤3.18	6.4		N.L.	470	210	135	100	70	40	20

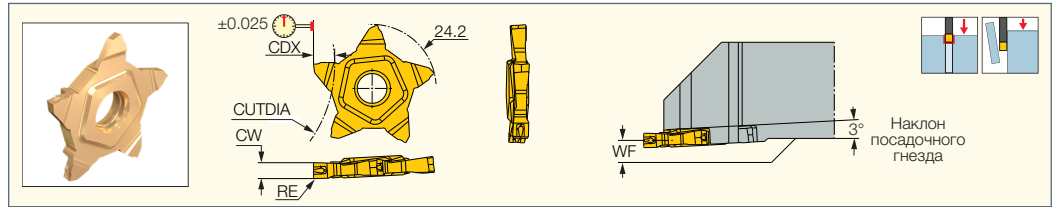
⁽¹⁾ Относится к PENTA 24N050J000 - прецизионная канавочная пластина ⁽²⁾ Относится к PENTA 24N050J004 - отрезная пластина

⁽³⁾ CUTDIA для отрезки = 2 x CDX ⁽⁴⁾ Полный радиус, CDX = 3.0, ØDmax = без ограничений



PENTA 24N-J-RS

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



Обозначение	Размеры						IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	CUTDIA	WF		
PENTA 24N157J020RS	1.57	0.20	0.20	3.00	-	1.20	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J079RS	1.57	0.79	0.20	3.00	-	1.20	●	0.04-0.12
PENTA 24N200J020RS	2.00	0.20	0.20	3.00	-	1.00	●	0.04-0.12
PENTA 24N239J020RS	2.39	0.20	0.20	5.00	30.0 ⁽³⁾	0.80	●	0.04-0.14
PENTA 24N239J119RS	2.39	1.19	0.20	5.00	30.0 ⁽³⁾	0.80	●	0.04-0.16
PENTA 24N300J020RS	3.00	0.20	0.20	6.20	16.0 ⁽³⁾	0.40	●	0.04-0.16
PENTA 24N318J020RS	3.18	0.20	0.20	6.20	16.0 ⁽³⁾	0.40	●	0.04-0.16
PENTA 24N318J159RS	3.18	1.59	0.20	6.20	16.0 ⁽³⁾	0.40	●	0.04-0.16

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

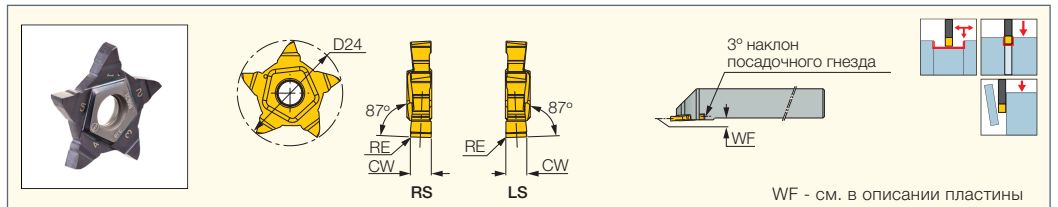
⁽²⁾ Максимальная глубина резания

⁽³⁾ Для прорезки канавок

Державки см. стр.: PCHRS/LS (314)

PENTA 24N-RS/LS

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



Обозначение	Размеры						IC908	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	CUTDIA	WF		
PENTA 24N080NF010R/LS	0.80	0.10	0.02	1.60	- ⁽³⁾	1.60	●	0.03-0.05
PENTA 24N100NF010R/LS	1.00	0.10	0.02	1.80	- ⁽³⁾	1.50	●	0.03-0.06
PENTA 24N119NF010R/LS	1.19	0.10	0.02	2.00	- ⁽³⁾	1.40	●	0.03-0.06
PENTA 24N157NF020R/LS	1.57	0.20	0.02	3.00	- ⁽³⁾	1.20	●	0.03-0.08
PENTA 24N157NF079R/LS	1.57	0.79	0.02	3.00	- ⁽³⁾	1.20	●	0.03-0.08
PENTA 24N200NF020R/LS	2.00	0.20	0.02	3.00	- ⁽³⁾	1.00	●	0.03-0.10
PENTA 24N239NF020R/LS	2.39	0.20	0.02	5.00	40.0	0.80	●	0.03-0.12
PENTA 24N239NF119R/LS	2.39	1.19	0.02	5.00	40.0	0.80	●	0.03-0.12
PENTA 24N300NF020R/LS	3.00	0.20	0.02	6.20	16.0	0.50	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF020R/LS	3.18	0.20	0.02	6.50	13.0	0.40	●	0.04-0.14
PENTA 24N318NF159R/LS	3.18	1.59	0.02	6.50	13.0	0.40	●	0.04-0.14
PENTA 24N400NF020RS	4.00	0.20	0.02	6.50	13.0	1.00	●	0.04-0.16
PENTA 24N480NF020R/LS	4.80	0.20	0.02	6.50	13.0	1.60	●	0.04-0.16

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

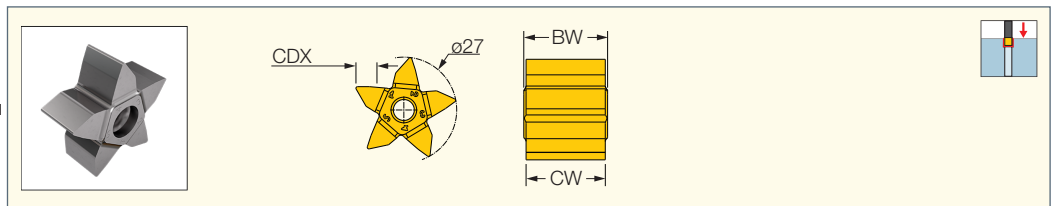
⁽²⁾ Максимальная глубина резания

⁽³⁾ Неограничен

Державки см. стр.: PCHRS/LS (314)

PENTAS 27 blanks

Заготовки пластин с 5 широкими режущими кромками для обработки специальных профильных контуров



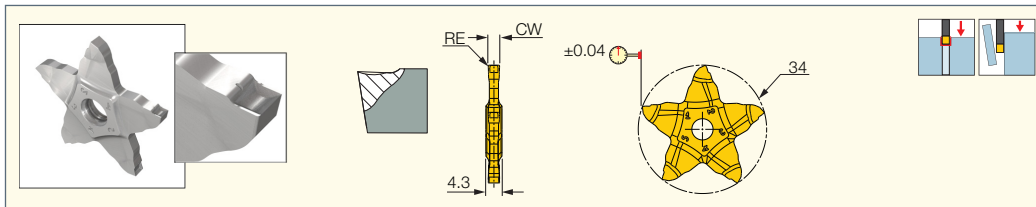
Обозначение	Размеры			IC08
	CW	CDX	BW	
PENTAS 27-10FT	10.00	4.00	11.80	●
PENTAS 27-15FT	15.00	4.00	16.80	●
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	21.80	●

Державки см. стр.: PCHR/L-27-JHP-MC (314)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-PB

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



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

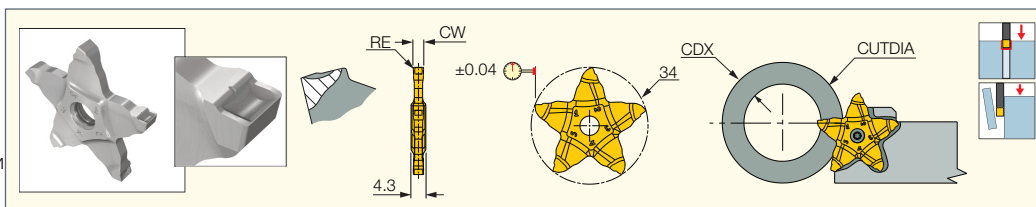
⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 324

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34N-C

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



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

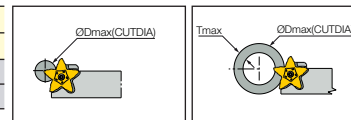
⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 324

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

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

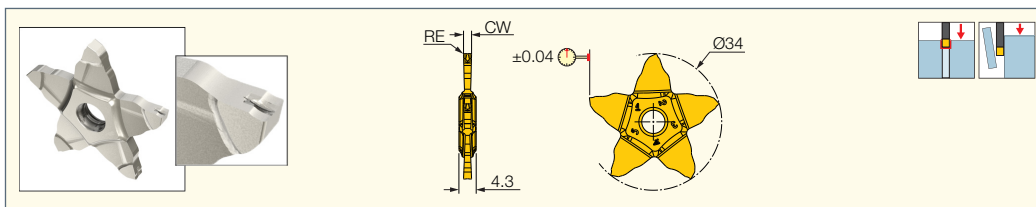
CUTDIA для отрезки = 2 x CDX

N.L. = без ограничений



PENTA 34N-J

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



Обозначение	Размеры					IC908	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾		f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.002	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N239J120	2.39	1.20	0.02	0.002	8.50	●	0.06-0.16
PENTA 34N250J020	2.50	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.16
PENTA 34N270J010	2.70	0.10	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J000	3.00	0.00	0.02	0.000	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300J020	3.00	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J040	3.00	0.40	0.02	0.002	10.00	●	0.04-0.16
PENTA 34N300J150	3.00	1.50	0.02	0.002	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318J020	3.18	0.20	0.02	0.002	10.00	●	0.20-0.16

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

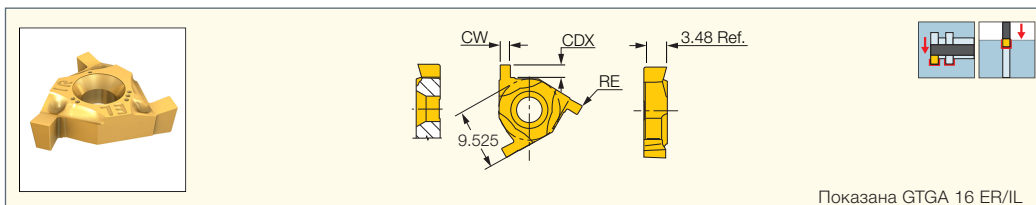
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 324

Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

GTGA

Прецизионные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок



Показана GTGA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания
	CW	CDX ⁽¹⁾	CWTOL ⁽²⁾	RE	RETOL ⁽³⁾	IC528	IC508	
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.02	0.10	0.030	●	●	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.02	0.10	0.030	●	●	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.02	0.10	0.030	●	●	0.04-0.06

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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

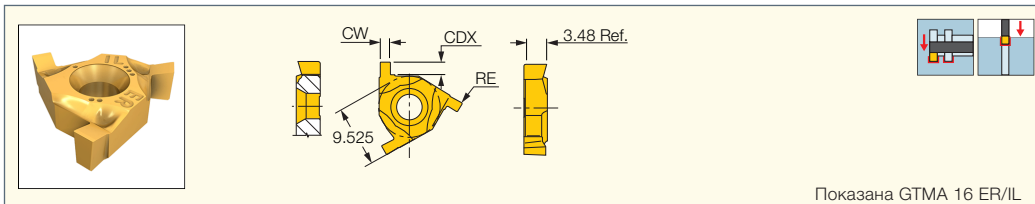
⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

⁽³⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • C#-SER/L (701) • C#-SIR/L (705) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702) • SIR/L (703)

GTMA

Прессованные пластины с 3 режущими кромками, для прорезки неглубоких канавок



Показана GTMA 16 ER/IL

Обозначение	Размеры					IC508	Рекомендованные режимы резания
	CW	CDX ⁽¹⁾	CWTOL ⁽²⁾	RE	RETOL ⁽³⁾		f канавка (мм/об)
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.05	0.10	0.050	●	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.05	0.10	0.050	●	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.05	0.10	0.050	●	0.04-0.06

- Пластины для правых наружных канавок могут использоваться для левых внутренних канавок. • Используйте подкладную пластину AE 16-0 для наружных державок, AI 16-0 для внутренних расточных державок.
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

⁽³⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

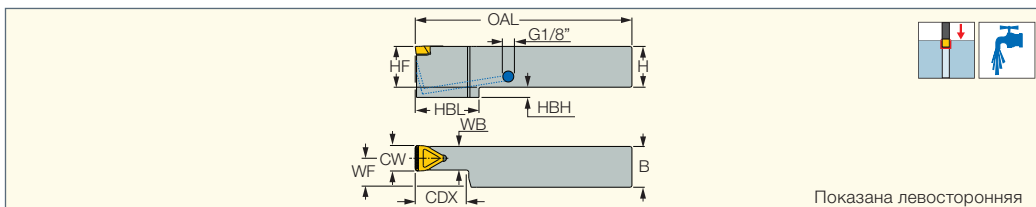
Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • C#-SER/L (701) • C#-SIR/L (705) • SER-D (702) • SER/L (700) • SER/L-JHP (701) • SER/L-JHP-MC (702) • SIR/L (703)

ТЯЖЕЛАЯ ОБРАБОТКА



THDR/L-IQ

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин



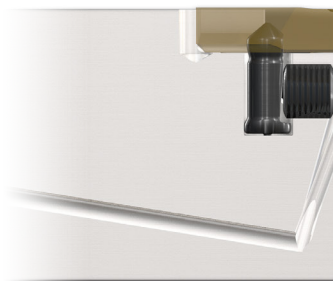
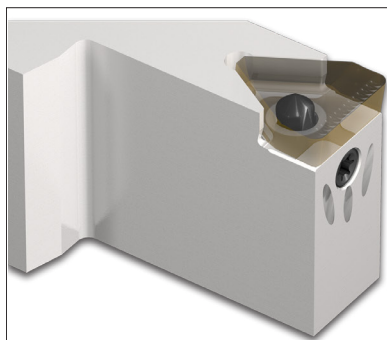
Показана левосторонняя

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





• Только для прорезки канавок

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (329)

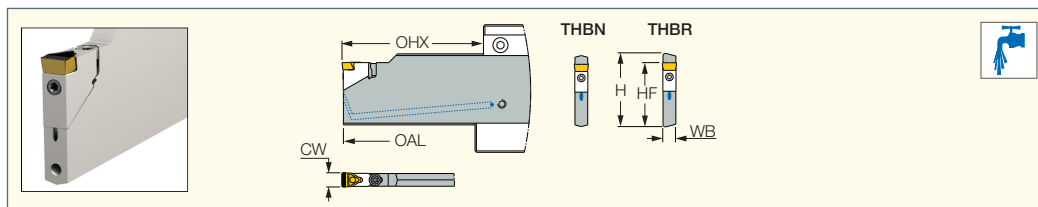


Запасные части

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

THBR/L/N-IQ

Лезвия с картриджами для широких канавочных пластин



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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Картриджи заказываются отдельно.

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

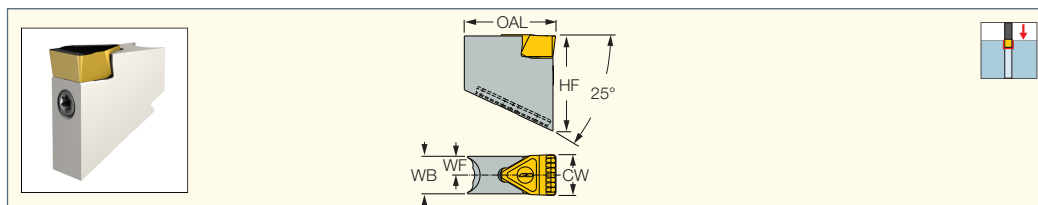
⁽³⁾ Максимальный вылет

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

Державки см. стр.: CR THDN-IQ (329)

CR THDN-IQ

Картриджи для широких канавочных пластин



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

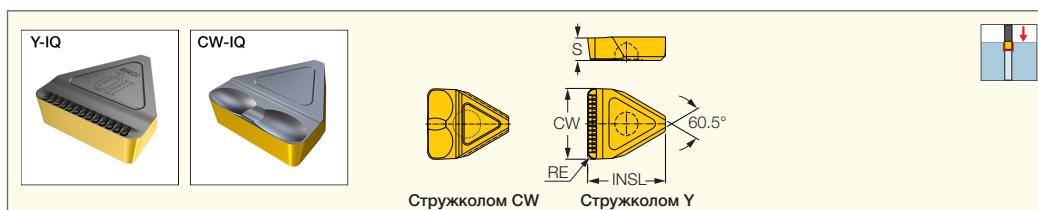
• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Пластины см. стр.: TIGER-IQ (329)

Державки см. стр.: THBR/L/N-IQ (329)

TIGER-IQ

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжело нагруженной прорезки широких и глубоких канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	S	INSL	IC880	IC808	
TIGER 1008Y-IQ	10.00	0.80	0.08	0.050	5.05	13.30	●	●	0.20-0.35
TIGER 1212Y-IQ	12.00	1.20	0.08	0.050	5.05	14.00	●	●	0.20-0.40
TIGER 1415-CW-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1415Y-IQ	14.00	1.50	0.08	0.050	5.15	16.10	●	●	0.22-0.45
TIGER 1615Y-IQ	16.00	1.50	0.08	0.050	6.35	20.00	●	●	0.22-0.50
TIGER 1820Y-IQ	18.00	2.00	0.08	0.050	6.35	20.90	●	●	0.25-0.55
TIGER 2020-CW-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60
TIGER 2020Y-IQ	20.00	2.00	0.08	0.050	6.35	22.00	●	●	0.25-0.60

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

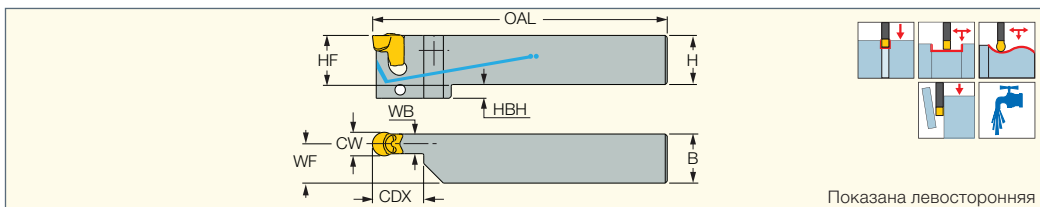
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CR THDN-IQ (329) • THDR/L-IQ (328)

TGBHR/L

Державки для
тяжелонагруженной прорезки
и точения канавок и отрезки



Показана левосторонняя

Обозначение	CW	H	HF	B	WB	OAL	CDX ⁽²⁾	WF	HBH
TGBHR/L 20C-6 ⁽¹⁾	6.00	20.0	20.0	20.0	5.20	135.00	12.00	17.40	5.0
TGBHR/L 25C-6 ⁽¹⁾	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	135.00	12.00	22.40	-
TGBHR/L 32C-6 ⁽¹⁾	6.00	32.0	32.0	32.0	5.20	150.00	12.00	29.40	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0
TGBHR/L 25C-14T20	14.00	25.0	25.0	25.0	12.00	140.00	20.00	19.00	12.0
TGBHL 32C-14T40	14.00	32.0	32.0	32.0	12.00	170.00	40.00	26.00	5.0
TGBHR/L 40C-14T40	14.00	40.0	40.0	40.0	12.00	170.00	40.00	34.00	-

• Державки для пластин 14 мм имеют отверстие с резьбой 1/8" для подвода охлаждения • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Информация по глубине обработки см. таблицу ниже

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

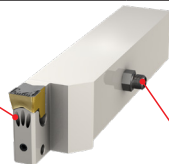
Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Глубина обработки для TGBHR/L...C-6

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

CW ≥ 14

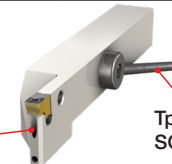
Каналы для СОЖ



Переходной ниппель 1/8" BSPP





CW = 6-12

Каналы для СОЖ



Трубка SGCU 341

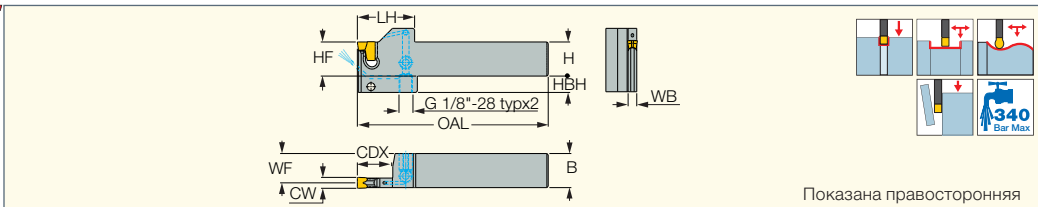
Запасные части

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

* Заказывается отдельно

TGBHR/L-JHP

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



Показана правосторонняя

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-436

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TAG N-C/W/M (506) • TAGB/TAGBA (333)

Расход и давление охлаждающей жидкости

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

ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм



Запасные части

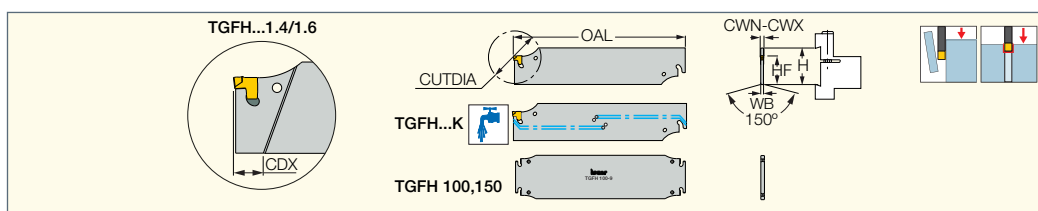
Обозначение			
TGBHL 25-8-JHP	ETG 8-12		
TGBHR/L 25-8-JHP		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
TGBHR 25-8-JHP	ETG 8-12*		
TGBHL 32-8-JHP		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
TGBHR 32-8-JHP	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

* Заказывается отдельно



TGFH/R/L

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



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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) С каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар; трубка подвода охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(5) Толщина вне зоны глубины резания 2.50 мм

(6) Толщина вне зоны глубины резания 1.60 мм

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)

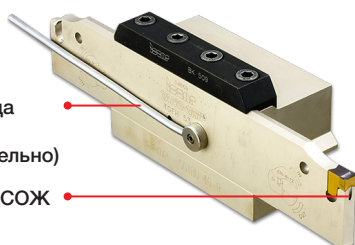
• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

К-тип с подводом СОЖ

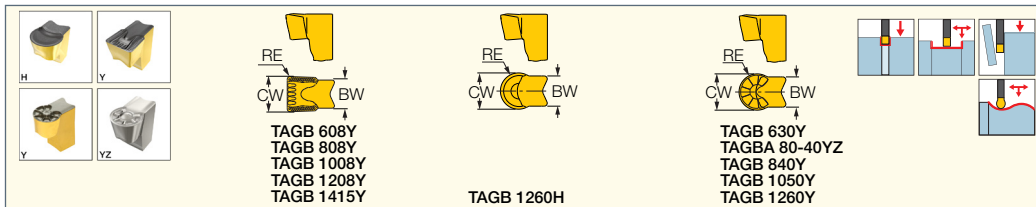
Трубка для подвода СОЖ SGCU-341 (заказывается отдельно)

Каналы для СОЖ



TAGB/TAGBA

Односторонние прессованные пластины для прорезки и точения канавок и отрезки



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	BW	IC8250	IC908	IC07	IC906	IC807	а _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
TAGB 608Y	6.00	0.05	0.80	0.050	5.20		●		●		1.00-3.60	0.20-0.60	0.18-0.30
TAGB 630Y	6.00	0.05	3.00	0.050	5.20		●		●		0.00-3.00	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	0.050	6.20	●	●		●	●	1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y ⁽¹⁾	8.00	0.05	4.00	0.050	6.20	●	●		●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGBA 80-40YZ ⁽¹⁾	8.00	0.05	4.00	0.050	6.00			●			0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	0.050	8.00	●	●				1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y ⁽²⁾	10.00	0.05	5.00	0.050	8.00	●	●				0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	0.050	10.00	●	●				1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y ⁽²⁾	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H ⁽²⁾	12.00	0.07	6.00	0.050	10.00	●	●				0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGB 1415Y	14.00	0.07	1.50	0.050	12.00	●	●				1.80-8.40	0.35-0.85	0.26-0.50

• Стружколом H-типа с негативной упрочняющей фаской для прерывистого резания и обработки чугуна

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Необходимо модифицировать лезвие

⁽²⁾ Необходимо модифицировать державку

⁽³⁾ Допуск на ширину (+/-)

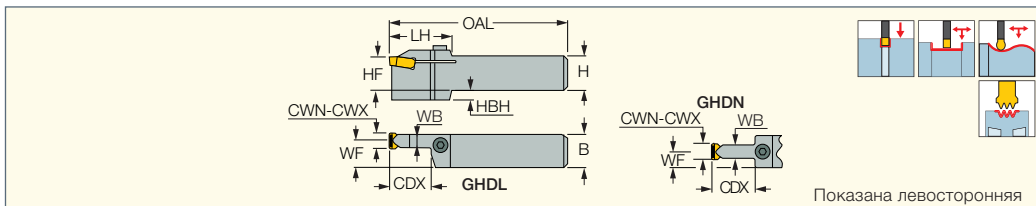
⁽⁴⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • TGBHR/L (330) • TGBHR/L-JHP (331) • TGFH-JHP (494) • TGFH/R/L (332) • TGSU (496) • TGTR/L-IQ (502)

CUTGRIP

GHDR/L/N 12/14

Державки для наружной обработки для широких канавочных пластин



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	WF	WB	LH	HBH	Пластина		
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	32.0	170.00	27.30	9.50	50.0	-	GIMY 1260, TIGER 1453	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	25.0	150.00	19.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	26.00	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	32.0	170.00	16.00	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	40.0	170.00	34.00	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDN 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	40.0	170.00	20.00	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17	SR 76-1289	HW 5.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

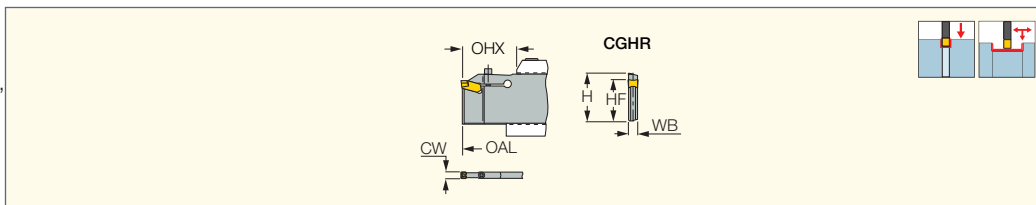
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIMY 1260 (290) • GPV (304) • TIGER (334)

CUTGRIP

CGHR/L-12-14D

Лезвия для глубокой обработки, закрепляемые винтом, для тяжело нагруженной прорезки широких канавок и точения



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

• Если диаметр заготовки меньше 200 мм, CDX=98 • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный вылет

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

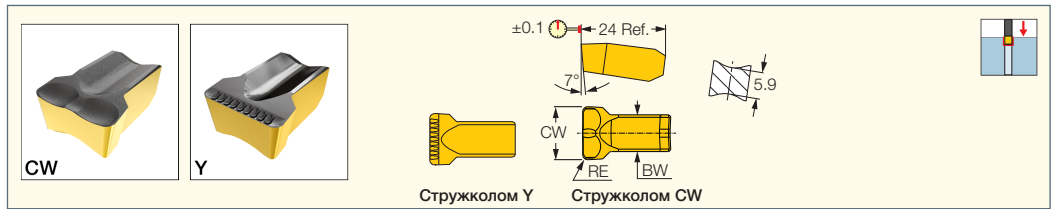
Пластины см. стр.: GIMY 1260 (290) • TIGER (334)

Державки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

TIGER

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжело нагруженной прорезки широких и глубоких канавок



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

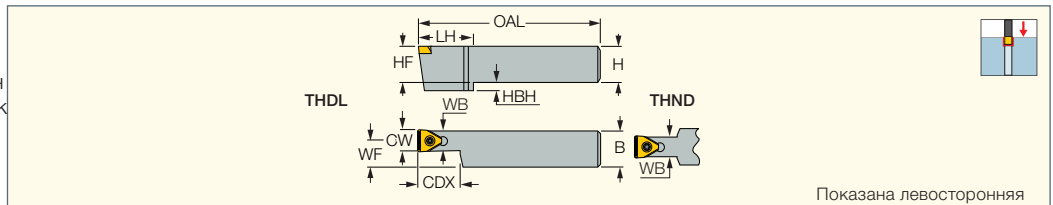
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CGHR/L-12-14D (333) • GHDR/L/N 12/14 (333)

CUTGRIP

THDR/L/N

Державки для широких пластин для прорезки наружных канавок



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

• Только для прорезки канавок

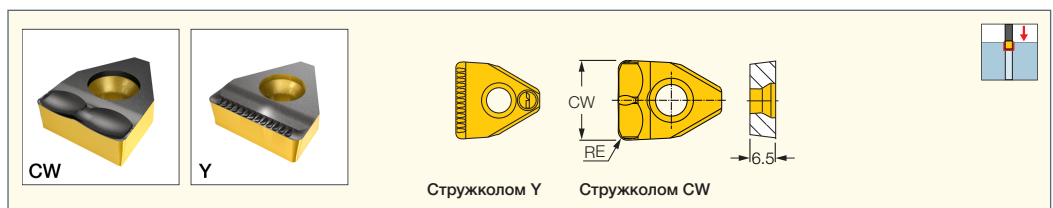
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: TIGERV (334)

CUTGRIP

TIGERV

Прессованные односторонние пластины для наружной тяжело нагруженной прорезки канавок и тяжелой обработки



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

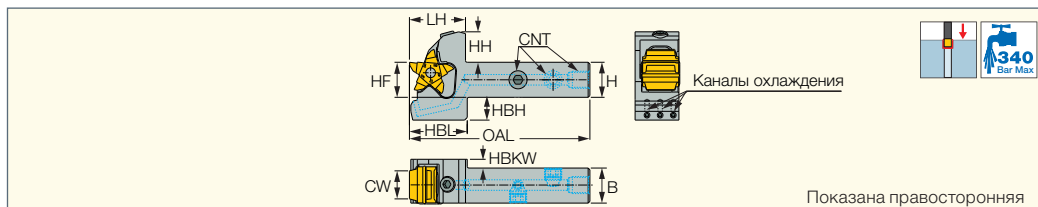
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: THDR/L/N (334)

PCHR/L-27-JHP-MC

Державки для широких пластин с 5 режущими кромками для обработки специальных профилей



Обозначение	CW	H	HF	B	HBKW	OAL	LH	HBH	HBL	CNT	HH
PCHR/L 20-27-10-JHP-MC	10.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-10-JHP-MC	10.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 20-27-15-JHP-MC	15.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-15-JHP-MC	15.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	20.00	20.0	20.0	20.0	5.00	102.00	32.0	13.0	33.0	G1/8x9	17.4
PCHR/L 25-27-20-JHP-MC	20.00	25.0	25.0	25.0	-	117.00	32.0	8.0	33.0	G1/8x9	17.4

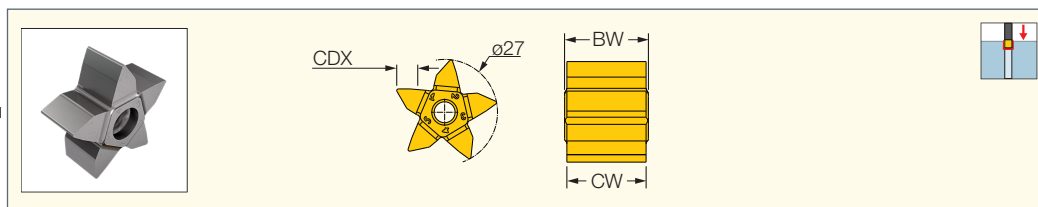
Пластины см. стр.: PENTAS 27 заготовки (323)

Запасные части

Обозначение								
PCHR/L 20-27-20-JHP-MC	SR M3x6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6x6 DIN913	SR M6x6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHL 25-27-20-JHP-MC	SR M3x6 ISO7380 SS	HW 3.0	SR M6x6 DIN913	SR M6x6 DIN913 TL360	PUSH ROD - 40529	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
PCHR 25-27-20-JHP-MC					PUSH ROD - 40529	HW 4.0		

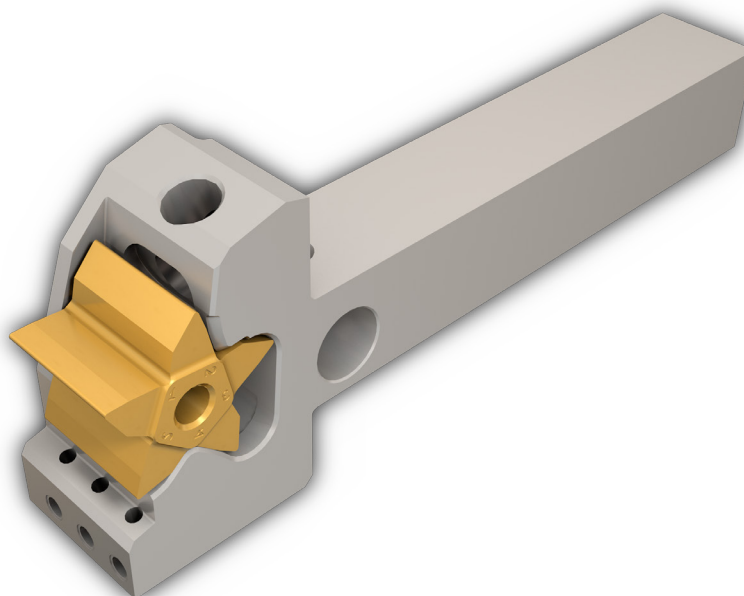
PENTAS 27 blanks

Заготовки пластин с 5 широкими режущими кромками для обработки специальных профильных контуров



Обозначение	Размеры			IC08
	CW	CDX	BW	
PENTAS 27-10FT	10.00	4.00	11.80	•
PENTAS 27-15FT	15.00	4.00	16.80	•
PENTAS 27-20FT	20.00	4.00	21.80	•

Державки см. стр.: PCHR/L-27-JHP-MC (314)



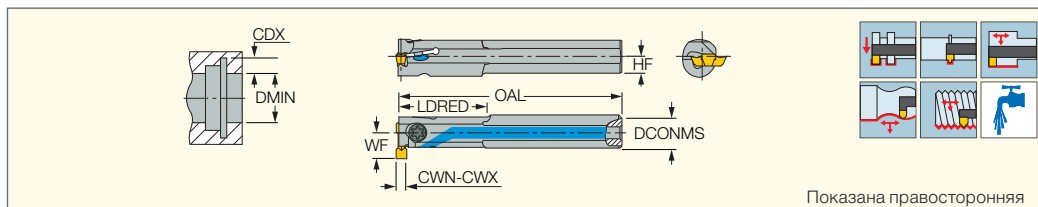
Державки и пластины для внутренней обработки



CUTGRIP

GEHIMR/L

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



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	HF	CND ⁽⁴⁾			
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.60	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.90	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	40.0	10.50	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

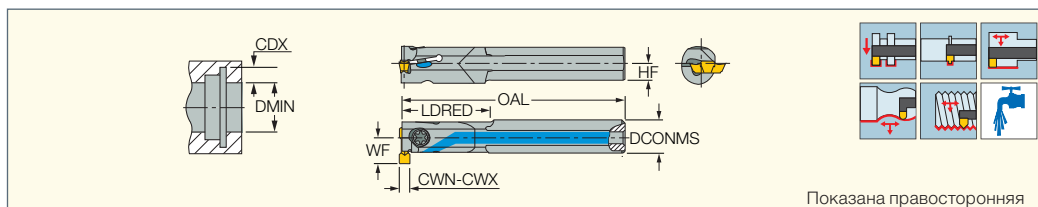
⁽⁴⁾ Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEPI (342) • GEPI (W<M) (341) • GEPI-MT (648) • GEPI-RX/LX (343) • GEPI-WT (642)

CUTGRIP

GEHIMR/L-SC

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



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	HF	CND ⁽⁴⁾			
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.60	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.50	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁴⁾ Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

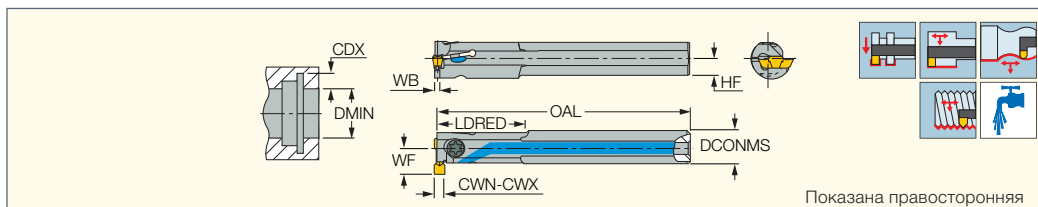
Пластины см. стр.: GEPI (342) • GEPI (W<M) (341) • GEPI-MT (648) • GEPI-RX/LX (343) • GEPI-WT (642)



CUTGRIP

GEHIR/L

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND ⁽⁴⁾
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	1.90	2.40	10.00	11.50	3.00	125.00	25.0	8.80	1.60	5.0	3.50
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.50	1.60	5.0	3.50
GEHIR/L 12-11.5-2-T3*	1.90	2.40	12.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 12-15-2-T6	1.90	2.40	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	1.60	6.0	6.00
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	1.90	2.40	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.10	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-16-2-T3	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	1.60	7.5	8.00
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.10	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.30	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 12-15-3-T6	2.40	3.20	12.00	15.00	6.00	150.00	29.0	12.30	2.00	6.0	6.00
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.60	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	2.40	3.20	16.00	11.50	3.00	125.00	20.0	11.10	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.50	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.00	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.40	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-16-3-T3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.00	2.00	7.5	8.00
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.10	2.00	7.5	8.00

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания




⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁴⁾ Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

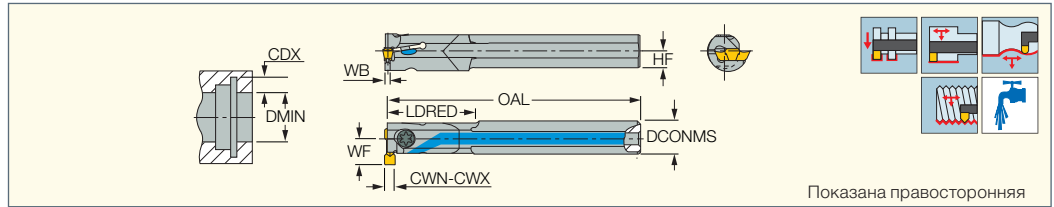
Запасные части

Обозначение			
GEHIR/L 10-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2-T2.4	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 12-11.5-2-T3*	SR 14-513		
GEHIR/L 12-14-2-T2.6	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-2-T6	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-2-T3	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2-T2.4	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T2.6	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2-T3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-2-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3-T2.6	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR/L 12-15-3-T6	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 16-11.5-3-T3	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3-T2.4	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T2.6	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3-T3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 16-20-3-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

CUTGRIP

GEHIR/L-SC

Расточные твердосплавные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	WB	HF	CND ⁽⁴⁾			
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.50	1.60	5.0	3.50	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	1.60	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	1.60	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.10	2.00	6.0	6.00	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.50	2.00	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.00	2.00	7.5	8.00	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.00	2.00	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

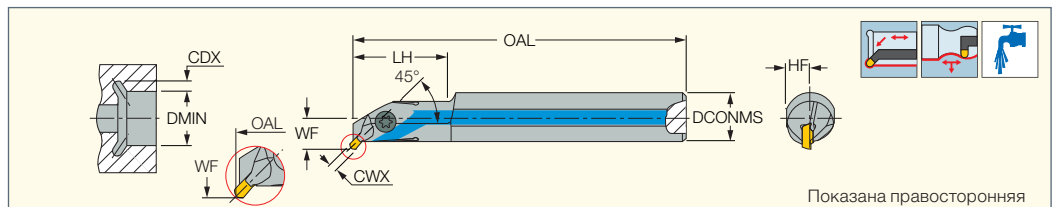
(4) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

CUTGRIP

GEIUR/L

Расточные державки с отверстиями подвода охлаждающей жидкости для обработки поднутрений и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX ⁽¹⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽²⁾	OAL	LH	WF	HF	CND ⁽³⁾			
GEIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.70	6.0	6.00	SR 16-236 P	T-15/5	
GEIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.70	7.5	8.00	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

• Для фасонной обработки используйте только пластины GEPI (полный радиус), для обработки поднутрений используйте GEPI - UN/UR/UL

(1) Максимальная ширина резания

(2) Максимальная глубина резания

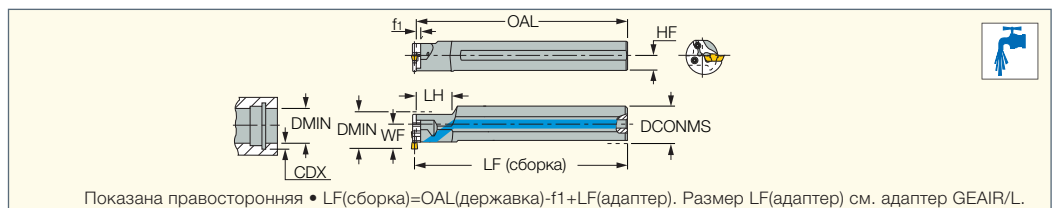
(3) Диаметр входного отверстия охлаждающей жидкости

Пластины см. стр.: GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-UN/UR/UL (343)

CUTGRIP

GHAIR/L-GE

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



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

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

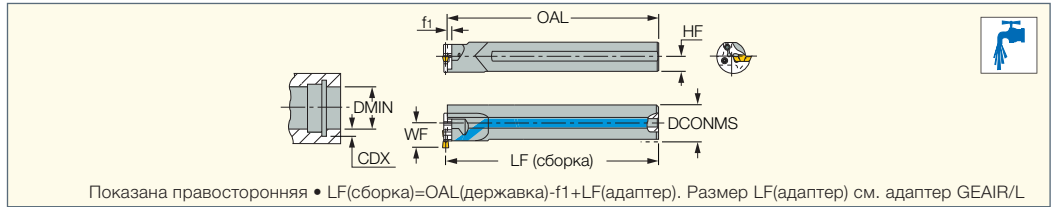
• Информация о DMIN и CDX см. информацию о адаптере GEAIR/L

Державки см. стр.: GEAIR/L (340)

CUTGRIP

GHAIR/L-SC-GE

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



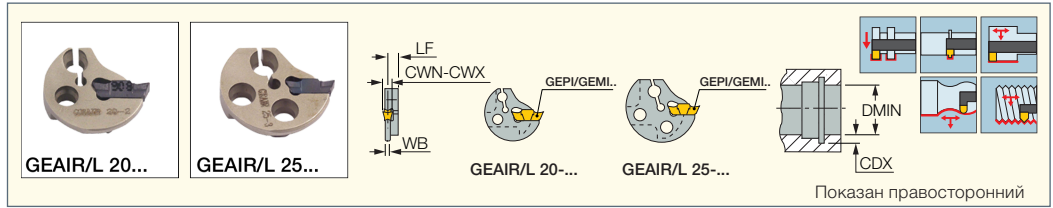
Обозначение	DCONMS	OAL	WF	HF	f1	адаптер			
GHAIR/L 25SC-25	25.00	200.00	17.00	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25

• Информация о DMIN и CDX см. информацию о адаптере GEAIR/L.
Державки см. стр.: GEAIR/L (340)

CUTGRIP

GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	DMIN	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	LF	WB	MIID ⁽⁴⁾
GEAIR/L 20-2	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60	GEPI 2.00-0.10
GEAIR/L 20-3	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00	GEPI 3.00-0.20
GEAIR/L 20-4	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50	GEPI 3.18-0.20
GEAIR/L 25-2	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60	GEPI 2.00-0.10
GEAIR/L 25-3	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00	GEPI 3.00-0.20
GEAIR/L 25-4	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50	GEPI 3.18-0.20

• При использовании пластин ТИPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

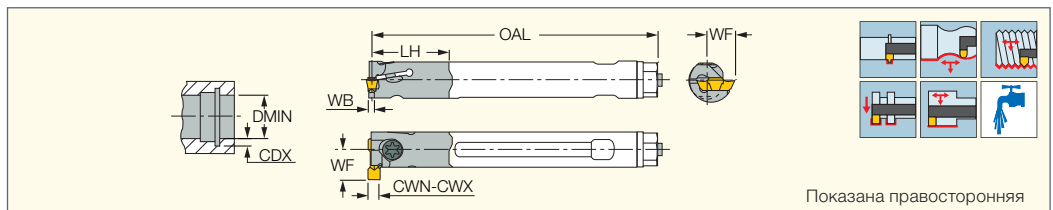
- (1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)
Державки см. стр.: C#-GHAIR/L (629) • GHAIR/L-GE (339) • GHAIR/L-SC-GE (340)

CUTGRIP

E-GEHIR / E-GHIR

Сменные головки для прорезки и точения внутренних канавок



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

• Левосторонние головки по запросу • Сборка хвостовика для правосторонних и левосторонних головок одинакова • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

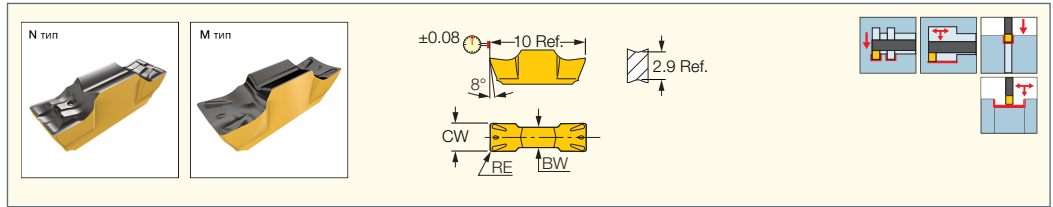
- (1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI (W<M) (341)
• GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI-E (349)

CUTGRIP

GEMI

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних и наружных канавок



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	IC808	IC908	IC907	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEMI 2002N	2.00	0.20	0.02	0.050	1.60	●			0.25-0.80	0.05-0.10	0.04-0.08
GEMI 3002M	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●	●		0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEMI 3002N	3.00	0.20	0.02	0.050	2.20	●		●	0.25-1.00	0.07-0.12	0.04-0.08

- Пластины GEMI N для обработки вязких материалов с малой подачей • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

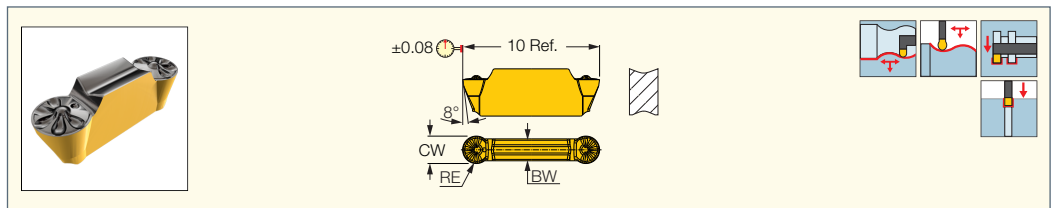
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEMI (полный радиус)

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



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

- DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

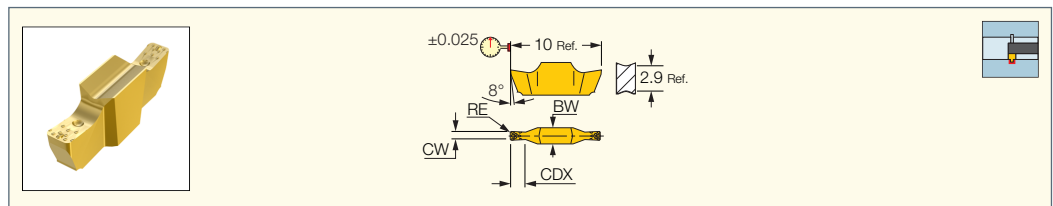
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI (W<M)

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC528	IC08	IC908	
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	0.00	0.030	1.60	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	0.00	0.030	1.80	1.80	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.00	0.030	2.00	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.02-0.05

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

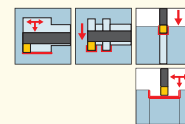
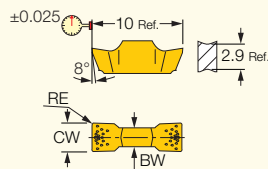
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI

Прецизионные шлифованные двухсторонние пластины для прорезки внутренних и наружных канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	BW	IC528	IC08	IC908	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 1.85-0.10 ⁽¹⁾	1.85	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	1.80	●	●	●	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	9.00	1.80	●	●	●	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	9.00	1.80	●			0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●			0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	0.02	0.030	9.00	2.20	●			0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	9.00	2.20	●		●	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Необходимо модифицировать державку

⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

⁽³⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

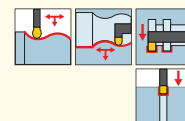
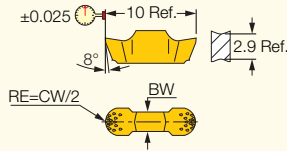
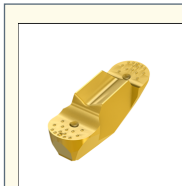
Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHIR/L (338)

• GEHIR/L-SC (339) • GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI (полный радиус)

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC528	IC08	IC908	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.050	5.00	1.80	●	●	●	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	0.02	0.050	5.00	2.20	●	●	●	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	0.02	0.050	5.00	2.20		●	●	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

DMIN для внутренней обработки=11.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

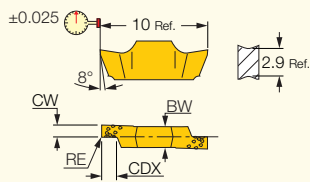
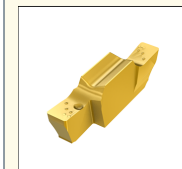
Державки см. стр.: AVC-GEAIR/L (346) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GEAIR/L (340) • GEHIR/L (338) • GEHIR/L-SC (339) • GEHIUR/L (339)

• GEHSR (373) • GEHSR/L-SL (372)

CUTGRIP

GEPI-RX/LX

Прецизионные
двухсторонние пластины
для прорезки внутренних
канавок возле уступа



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC528	IC908	
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	0.02	0.030	1.50	1.80		●	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 R/LX	1.00	0.10	0.02	0.030	1.50	1.80	●		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	0.02	0.030	2.00	1.80		●	0.02-0.05

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • DMIN для внутренней обработки=11.5 мм
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

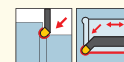
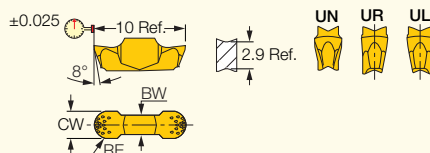
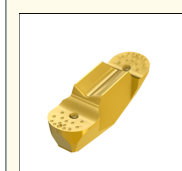
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GEHIMR/L (337) • GEHIMR/L-SC (337)

CUTGRIP

GEPI-UN/UR/UL

Прецизионные двухсторонние
пластины для внутренней
обработки поднутрений



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC528	IC08	
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	0.02	0.050	2.00	2.20	●		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR/L	2.00	1.00	0.02	0.050	2.00	1.80	●	●	0.03-0.12

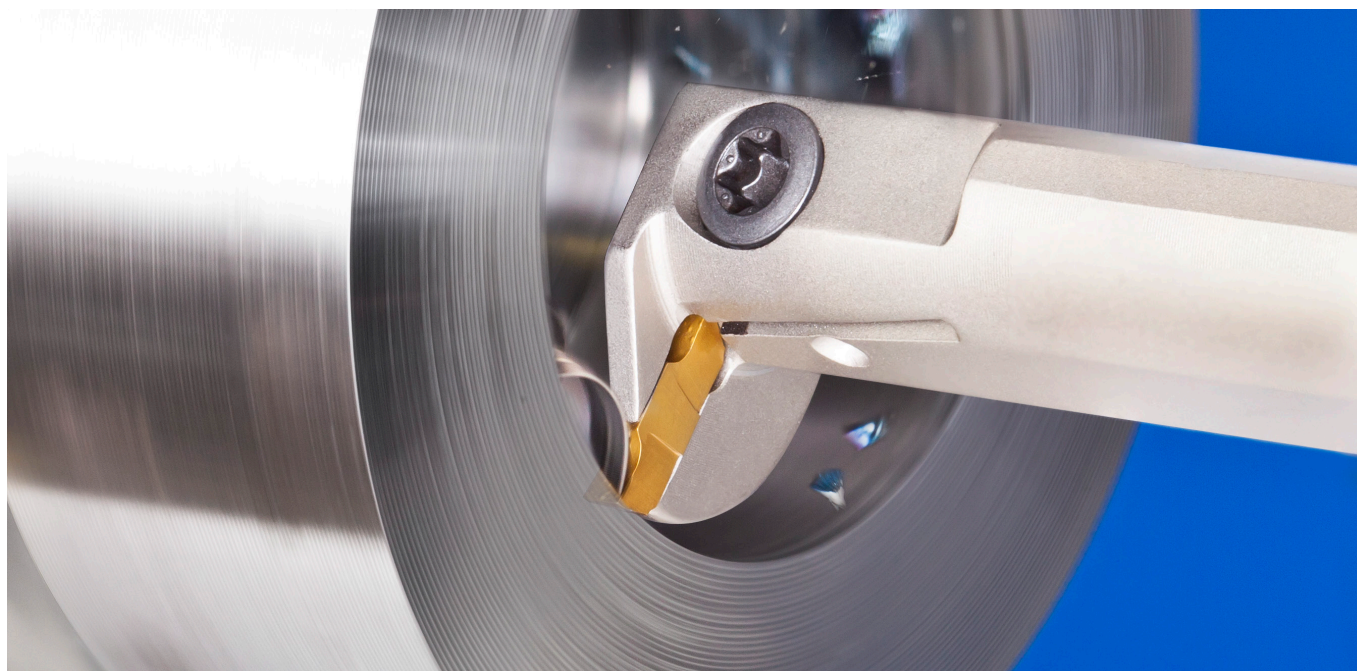
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

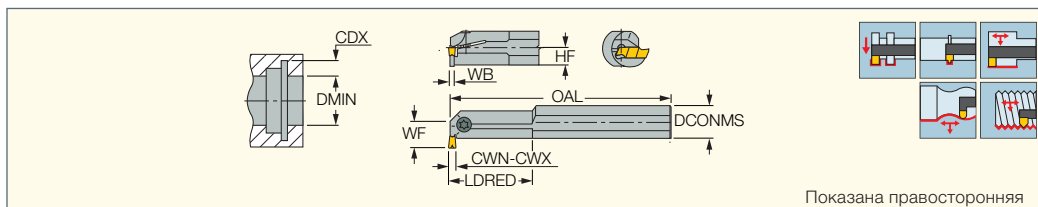
Державки см. стр.: GEHIUR/L (339)



CUTGRIP

GHIR/L (W=1.9-6.4)

Расточные державки для прорезки и точения канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	LDRED	WF	HF	WB
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.50	9.0	1.55
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	1.60
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.50	9.0	2.60
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.50	9.0	2.60
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	2.10
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.30	14.5	2.10
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.50	11.5	2.80
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.50	11.5	3.60
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.80	14.5	3.60
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.30	18.0	3.60

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания



(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIFL (352) • GIFL-E (349) • GIFL-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351)

• GIPI (полный радиус W<M) (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI (W<M) (350) • GIPI-E (349) • GIPI-RX/LX (352) • TIPI-MT (648) • TIPI-WT (642)

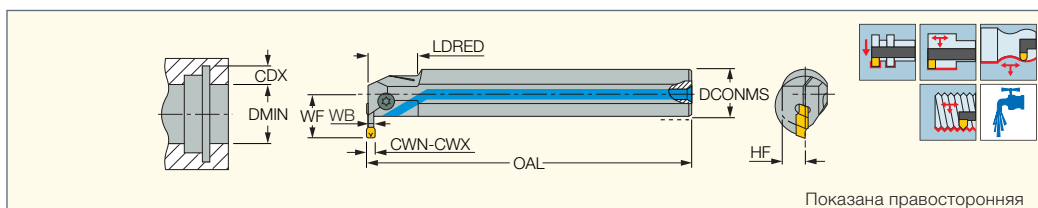
Запасные части

Обозначение		
GHIR/L 20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIL 32-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR 32-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-5	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIL 40-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR 40-6	SR 76-1021	T-20/5




CUTGRIP

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

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



Показана правосторонняя

Обозначение	DCONMS	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DMIN	CDX ⁽³⁾	HF	OAL	LDRED	WF	WB	Вход для СОЖ			
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.50	3.50	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.20	4.40	R1/8	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

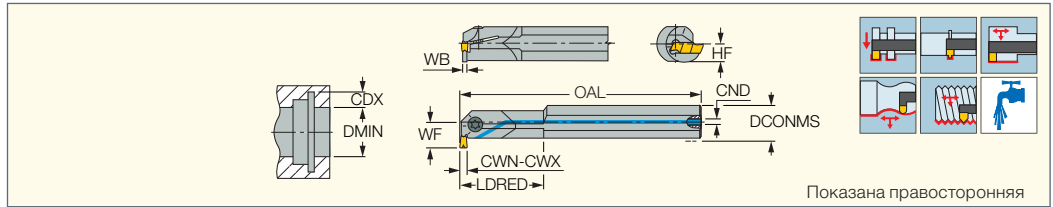
Пластины см. стр.: GIFL (352) • GIFL-E (349) • GIFL-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351)

• GIPI (полный радиус) (352) • GIPI-E (349) • TIPI-MT (648)

CUTGRIP

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

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



Показана правосторонняя

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

- Головки изготовлены из стали. • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

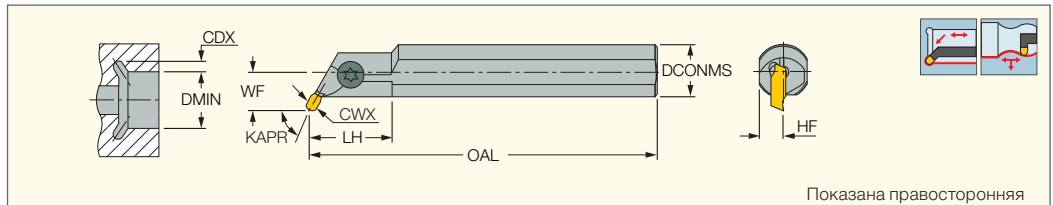
Пластины см. стр.: GIF1 (352) • GIF1-E (349) • GIF1-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351)

• GIPI (полный радиус W<M) (351) • GIPI (полный радиус) (352) • GIPI-E (349) • GIPI-RX/LX (352) • TIPI-MT (648) • TIPI-WT (642)

CUTGRIP

GHIUR/L

Расточные державки для обработки поднутрений и точения



Показана правосторонняя

Обозначение	CWX ⁽¹⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽²⁾	OAL	LH	WF	HF	KAPR ⁽³⁾		
GHIUR/L 20U	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.50	9.0	45.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 20-20-5	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	51.0	13.00	9.0	60.0	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 25U	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.50	11.5	45.0	SR 76-1022	T-20/5
GHIUR/L 25-25-6	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.00	11.5	60.0	SR 76-1022	T-20/5

⁽¹⁾ Максимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

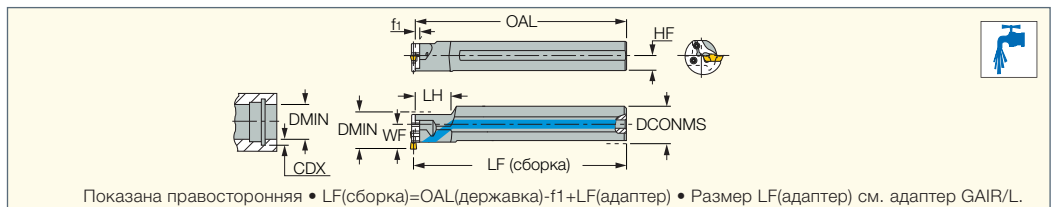
⁽³⁾ Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: GIPI-UR/UL (353)

CUTGRIP

GHAIR/L-GI

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



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

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

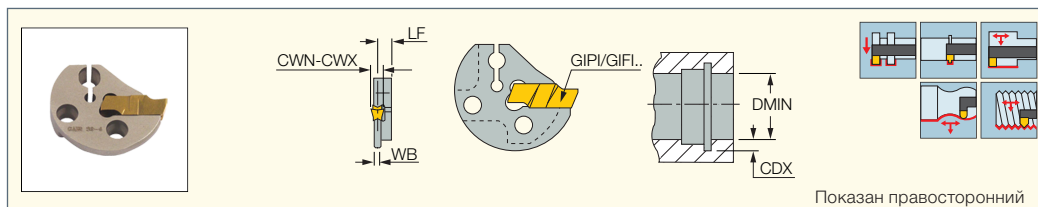
• DMIN и CDX см. в информации о адаптере GAIR/L

Державки см. стр.: GAIR/L (346)

CUTGRIP

GAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Показан правосторонний

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

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

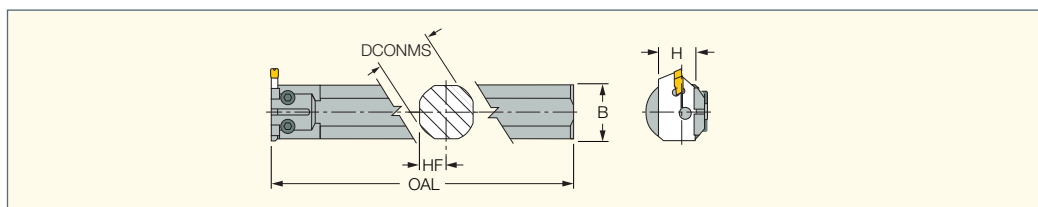
Пластины см. стр.: GIMIY (332) • GIPI-E (333) • GIFI-E (333) • GIFI-E (полный радиус) (333) • GINI-E (334) • GIPI (W<M) (334) • GIPI (335) • GIPI (полный радиус W<M) (335) • GIPI (полный радиус) (336) • GIFI (336) • GIPI-RX/LX (336) • TIPI-MT (337) • TIPI-WT (337)

Державки см. стр.: C#-GHAIR/L (629) • GHAIR/L-GI (331)

CUTGRIP

GHIC-50

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



Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF	B		
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0	SR M5x16 DIN912	HW 4.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0	SR M5x16 DIN912	HW 4.0

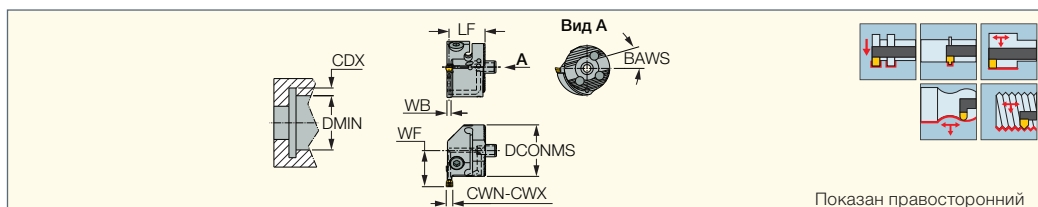
• Для правого и левого направления обработки

Державки см. стр.: CGIN 26 (348)

CUTGRIP

AVC-GEAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Показан правосторонний

Обозначение	DMIN	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	CDX ⁽³⁾	WF	LF	WB	BAWS	MIID ⁽⁴⁾
AVC-D16-GEAIR/L-2	21.00	1.90	2.40	16.00	3.00	12.00	14.50	1.60	45	GEPI 2.00-0.10
AVC-D16-GEAIR/L-3	21.00	2.40	2.70	16.00	3.00	12.00	14.50	2.00	45	GEPI 3.00-0.20
AVC-D20-GEAIR/L-2	26.00	1.90	2.40	20.00	3.00	14.70	13.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D20-GEAIR/L-3	26.00	2.40	3.18	20.00	3.00	14.70	13.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20
AVC-D25-GEAIR/L-2	31.00	1.90	2.40	25.00	4.00	17.50	17.50	1.60	15	GEPI 2.00-0.10
AVC-D25-GEAIR/L-3	31.00	2.40	3.18	25.00	4.00	17.50	17.50	2.00	15	GEPI 3.00-0.20

• Использование адаптеров с хвостовиками CAMFIX возможно только в том случае, если у станка есть опция вращения по оси CAMFIX.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

⁽⁴⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

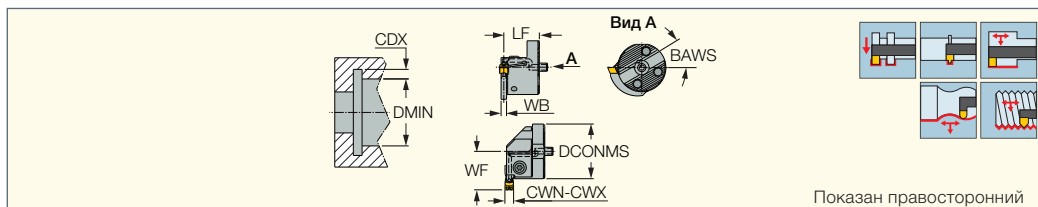
Державки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-E-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

Запасные части

Обозначение					
AVC-D16-GEAIR/L-2	SR 14-551				T-9/5
AVC-D16-GEAIR/L-3	SR 14-551				T-9/5
AVC-D20-GEAIR/L-2	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D20-GEAIR/L-3	SR 34-510		SW6-SD	BLD T15/M7	
AVC-D25-GEAIR/L-2	SR M4x14 DIN912	HW 3.0			
AVC-D25-GEAIR/L-3	SR M4x14 DIN912	HW 3.0			

AVC-GAIR/L

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	DMIN	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	DCONMS	CDX ⁽⁴⁾	WF	LF	WB	BAWS
AVC-D32-GAIR/L-2	37.00	1.50	2.10	32.00	3.00	20.00	23.00	1.20	30
AVC-D32-GAIR/L-3	37.00	2.10	3.00	32.00	3.00	20.00	23.00	1.80	30
AVC-D32-GAIR/L-4	39.00	3.00	4.50	32.00	5.00	22.00	23.00	2.50	30
AVC-D32-GAIR/L-5	39.00	4.50	6.40	32.00	5.00	22.00	26.00	4.00	30
AVC-D40-GAIR/L-2 ⁽¹⁾	45.00	1.50	2.10	40.00	3.00	24.00	23.00	1.20	30
AVC-D40-GAIR/L-3 ⁽¹⁾	46.00	2.10	3.00	40.00	4.00	25.00	23.00	1.80	30
AVC-D40-GAIR/L-4	49.00	3.00	4.50	40.00	7.00	28.00	23.00	2.50	30
AVC-D40-GAIR/L-5	49.00	4.50	6.40	40.00	7.00	28.00	26.00	4.00	30

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла. • Использование адаптеров с хвостовиками CAMFIX возможно только в том случае, если у станка есть опция вращения по оси CAMFIX.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ DMIN хвостовика 50 мм равен DMIN требуемой головки + 10 мм • DMIN хвостовика 60 мм равен DMIN требуемой головки + 20 мм

⁽²⁾ Минимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная ширина резания




⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GIF1 (352) • GIF1-E (349) • GIF1-E (полный радиус) (350) • GINI-E (350) • GIPI (351) • GIPI (полный радиус W<M) (351)

• GIPI (полный радиус) (352) • GIPI (W<M) (350) • GIPI-E (349) • GIPI-RX/LX (352) • TIPI-MT (648) • TIPI-WT (642)

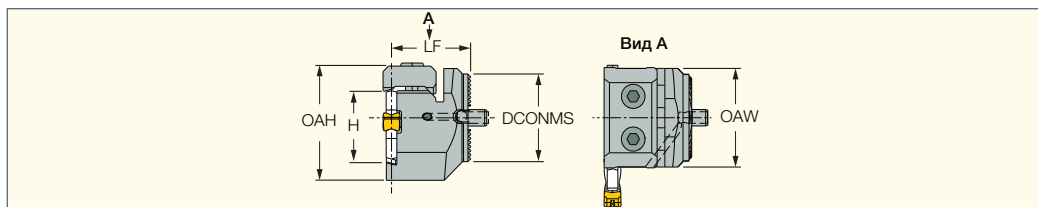
Державки см. стр.: AV-D (93) • C#-SH-E-JHP (630) • C#-SH-JHP (630) • SH-D (92) • SH-S#-N-AVC (90)

Запасные части

Обозначение			
AVC-GAIR/L	SR 76-1021	T-20/5	SR M3X3DIN913

AVC-GAIC

Адаптеры для прорезки и точения внутренних канавок







Обозначение	DCONMS	LF	H	OAH	OAW
AVC-D32-GAIC-50	32.00	29.50	26.0	41.70	36.00
AVC-D40-GAIC-50 ⁽¹⁾	40.00	29.50	26.0	41.70	36.00

• Для лезвий CGIN 26

⁽¹⁾ При использовании хвостовика 50 мм, DMIN=DMIN лезвия CGIN + 10 мм • При использовании хвостовика 60 мм, DMIN=DMIN лезвия CGIN + 20 мм

Державки см. стр.: CGIN 26 (348)

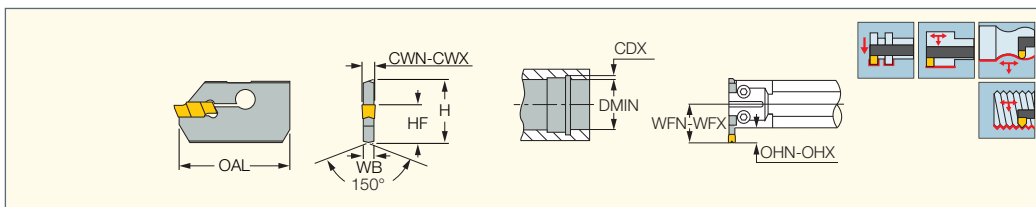
Запасные части

Обозначение						
AVC-GAIC	SR M3X8 DIN913	SR M5X20DIN912	HW 2.0	SR M4X8 DIN913	HW 4.0	HW 1.5

CUTGRIP

CGIN 26

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



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

• WFN-WFX и OHN-OHX - диапазон расширения лезвия • Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D). Информацию о глубине обработки см. таблицу ниже

• При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Регулируемая длина

(4) Регулируемая длина

(5) Минимальный вылет по регулируемой длине

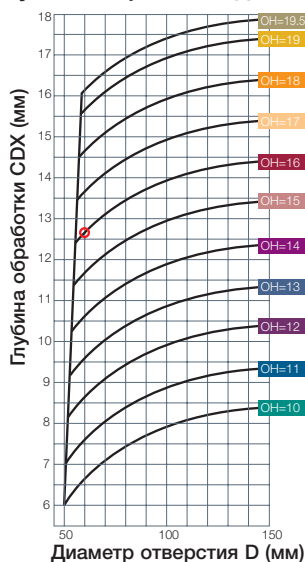
(6) Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: GIF1 (352) • GIF1-E (349) • GIF1-E (полный радиус) (350) • GIMIY (349) • GINI-E (350) • GIPI (351)

• GIPI (полный радиус) (352) • GIPI-E (349) • TIPI-MT (648)

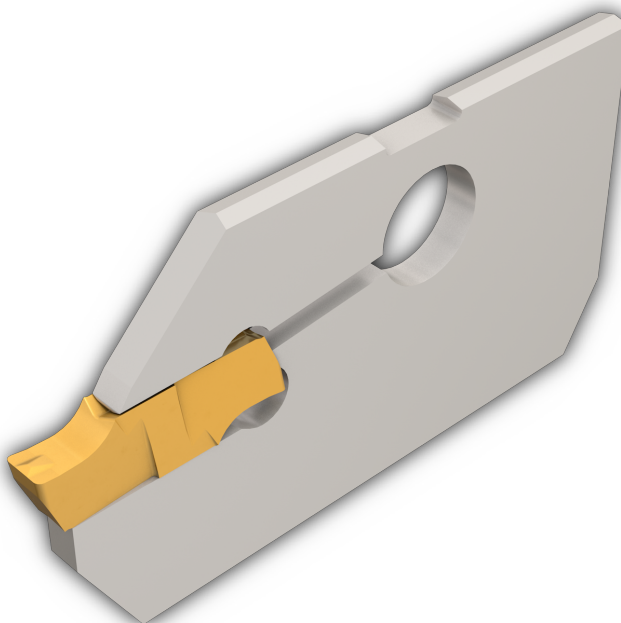
Державки см. стр.: AVC-GAIC (347) • GHIC-50 (346)

Глубина обработки для лезвий CGIN



Пример:

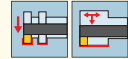
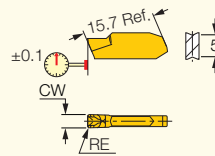
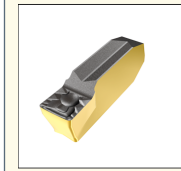
При глубине обработки CDX=12.7 мм
и ширине = 4 мм
в отверстии $\varnothing D=60$, используйте лезвие
CGIN 26A-4 и отрегулируйте
вылет до OHN=16 мм.



CUTGRIP

GIMIY

Прессованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок



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

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

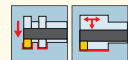
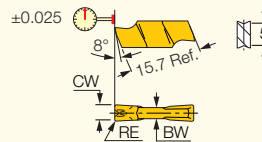
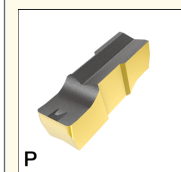
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC20N	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	2.40	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.030	3.20	15.50	●	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	0.02	0.050	4.80	15.50	●	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

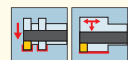
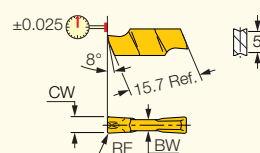
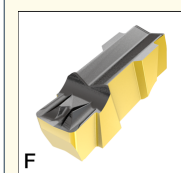
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344)

• GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIFI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	●	●	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	0.02	0.050	4.80	15.50	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

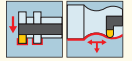
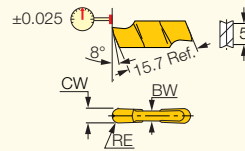
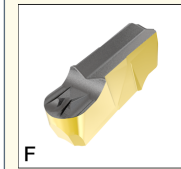
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIFI-E (полный радиус)

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	0.02	0.050	3.20	14.00	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	0.02	0.050	4.00	13.50	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

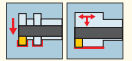
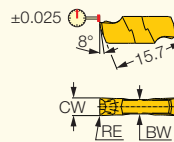
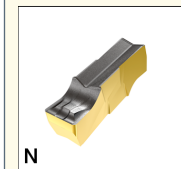
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GINI-E

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



Обозначение	Размеры						IC808	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	0.02	0.050	2.40	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	0.02	0.050	3.20	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	0.02	0.050	4.00	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

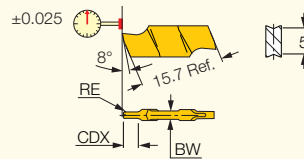
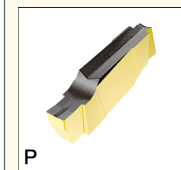
Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344)

• GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI (W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	IC806	
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●	●	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●		●		0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●		0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●		0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20	●	●	●	●		0.04-0.06

• Необходимо модифицировать державку • DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

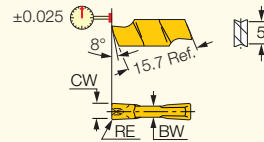
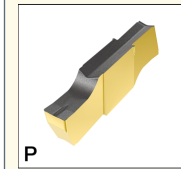
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344)

GIPI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC890	IC8250	IC808	IC908	IC20		IC20N
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.50	2.20	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	0.02	0.030	2.50	2.20			●	●			0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	0.02	0.030	3.00	2.20	●				●		0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	6.40	2.40	●		●	●	●		0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.00	2.40	●				●		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●		●	●	●	●	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	0.02	0.030	-	2.40			●	●			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	0.02	0.030	-	2.40					●		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●	●	●	●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	0.02	0.030	-	2.40	●	●	●		●		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	0.02	0.030	-	3.20		●			●		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	-	4.00	●	●	●		●		0.08-0.15

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

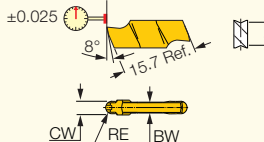
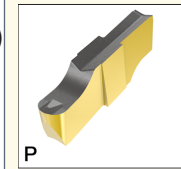
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344)

• GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

GIPI (полный радиус W<M)

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



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	BW	IC830	IC808	IC908	IC20	
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	0.02	0.050	6.40	2.40	●	●	●	●	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

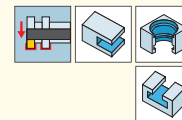
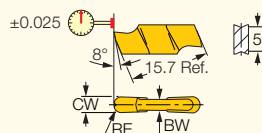
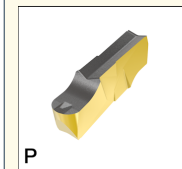
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI (полный радиус)

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



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

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

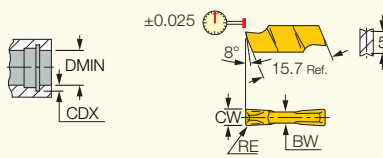
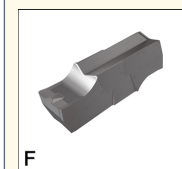
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • E-GEHIR / E-GHIR (340) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIFI

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX ⁽³⁾	IC830	IC8250	IC20	
GIFI 4.78-0.55	4.78	0.55	0.02	0.050	4.00	15.50	●	●	●	0.07-0.13
GIFI 5.28-0.20	5.28	0.20	0.02	0.030	4.00	15.50	●	●	●	0.08-0.13

• DMIN для внутренней обработки= 20 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

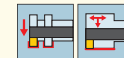
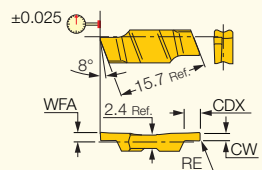
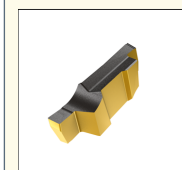
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • CGIN 26 (348) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки внутренних канавок возле уступа



Показана RX

Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	WFA	CDX ⁽³⁾	IC830	IC808	
GIPI 0.78-0.1LX	0.78	0.10	0.02	0.030	1.60	1.30		●	0.02-0.04
GIPI 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	0.02	0.030	1.60	2.00	●		0.02-0.04
GIPI 1.19-0.1LX	1.19	0.10	0.02	0.030	1.60	2.00		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.15LX	1.57	0.15	0.02	0.030	1.70	2.80		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.79LX	1.57	0.79	0.02	0.050	1.70	2.80		●	0.03-0.06
GIPI 2.00-0.10R/LX	2.00	0.10	0.02	0.030	1.70	2.70	●		0.04-0.06
GIPI 2.39-0.2LX	2.39	0.20	0.02	0.030	1.70	3.90		●	0.05-0.08
GIPI 2.39-1.19LX	2.39	1.19	0.02	0.050	1.70	3.90		●	0.05-0.10

• Необходимо модифицировать державку • Только для прорезки канавок и протачивания • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

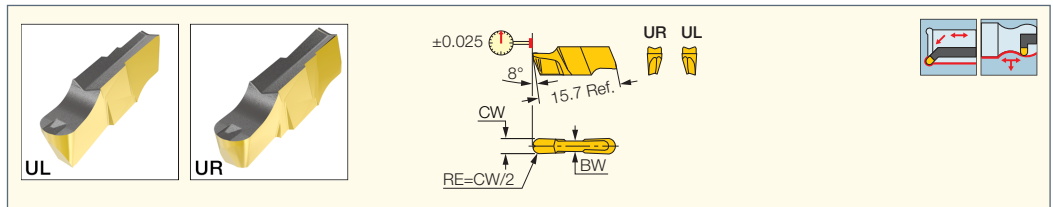
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: AVC-GAIR/L (347) • GAIR/L (346) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (344) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (345)

CUTGRIP

GIPI-UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки поднутрений



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

• Необходимо модифицировать державку • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

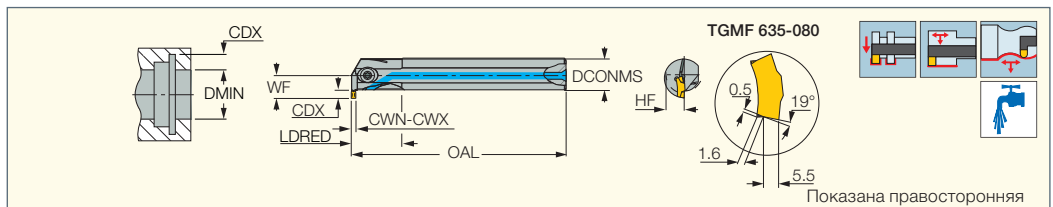
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: GHUR/L (345)

TOPGRIP

TGIR/L-C

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



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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания





⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

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

Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)

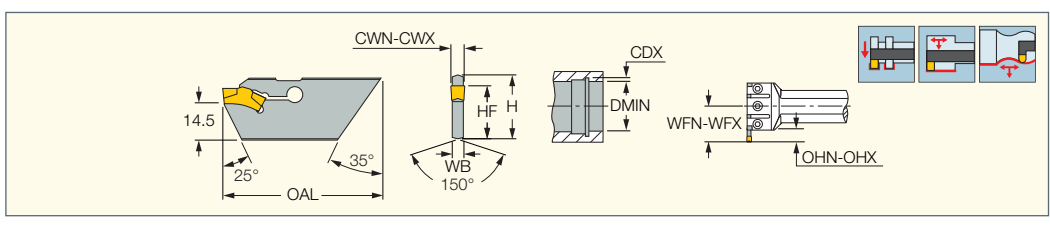
Запасные части

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



TGHN 26-M

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



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

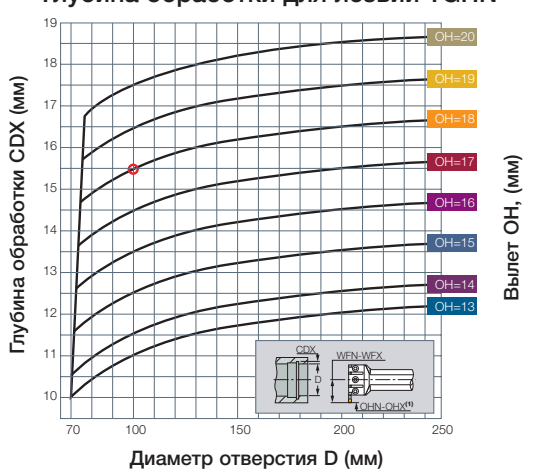
• Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D).

• TGHN 26...-M может быть модифицированно из двухсторонних лезвий TGHN • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

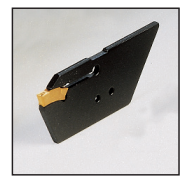
- (1) Минимальная ширина резания
- (2) Максимальная ширина резания
- (3) Регулируемая длина
- (4) Регулируемая длина
- (5) Минимальный вылет по регулируемой длине
- (6) Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: TGMA (272) • TGMF (полный радиус) (272) • TGMF/P (272)
 Державки см. стр.: C#-GHIC (629) • GHIC-70 (355)

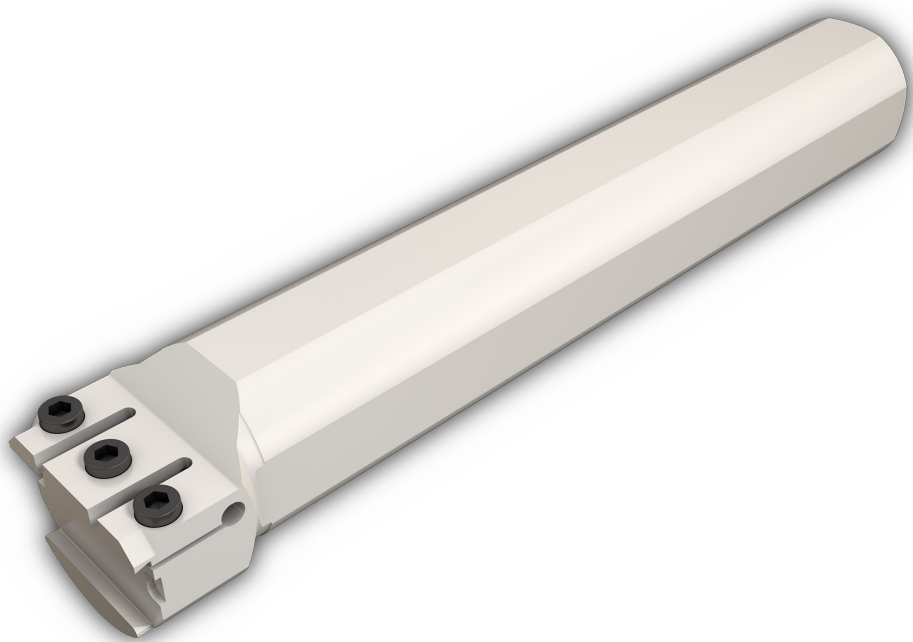
Глубина обработки для лезвий TGHN



Пример:
 При глубине обработки CDX=15.5 мм и ширине = 5 мм в отверстии $\varnothing D=100$, используйте лезвие TGHN 26-5M и отрегулируйте вылет до OH=18 мм.



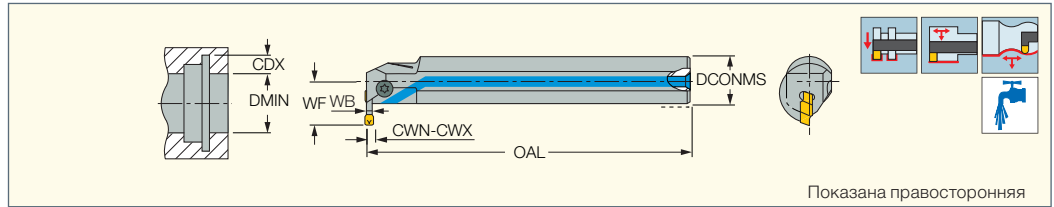
TGHN 26-...M



HELIGRIP

HELIIR/L

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



Показана правосторонняя

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

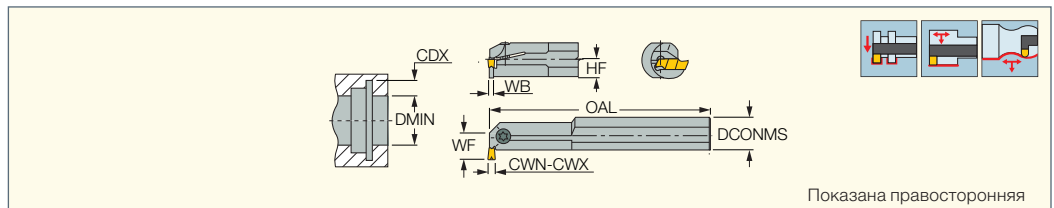
⁽⁴⁾ Пластины DO-GRIP DGN только для прорезки канавок: DGN 4.. (DMIN=51 мм), DGN 5.. (DMIN=57 мм) и DGN 6.. (DMIN=62 мм)

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

CUTGRIP

GHIR/L (W=7.0-8.3)

Расточные державки для прорезки и точения внутренних канавок



Показана правосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	DCONMS	DMIN	CDX ⁽³⁾	OAL	WF	HF	WB		
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.00	18.0	6.00	SR M8X20DIN912	HW 6.0

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

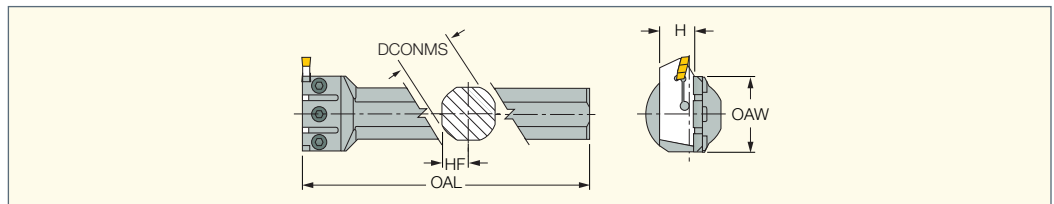
Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMF (288) • GDMM-CC (583) • GDMN (289) • GDMU (290) • GDMY (289) • GDMY (полный радиус) (291)

• GDMY-F (291) • GIA-K (длинное посадочное гнездо) (299) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GHIC-70

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



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

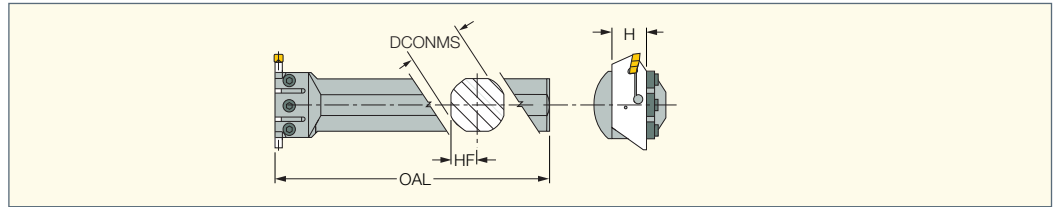
• Для правого и левого направления обработки

Державки см. стр.: CGHN 26-M (356) • TGHN 26-M (354)

CUTGRIP

GHIC-85

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



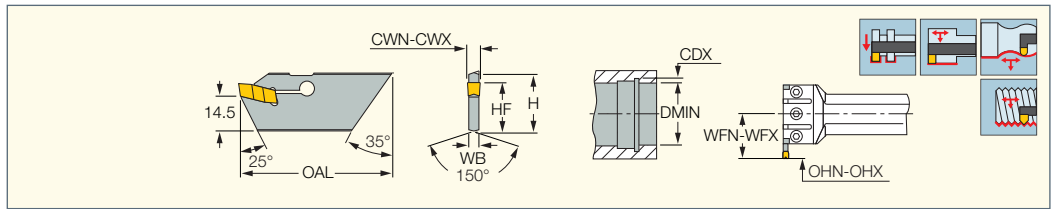
Обозначение	H	DCONMS	OAL	HF		
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

- Для правого и левого направления обработки
- Державки см. стр.: CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)

CUTGRIP

CGHN 26-M

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



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

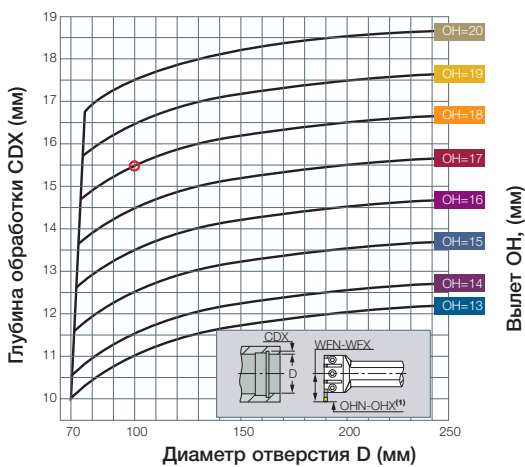
- Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D).
- CGHN 26...-M может быть модифицировано из двухсторонних лезвий CGHN • При использовании пластин TIPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

- ⁽¹⁾ Минимальная ширина резания
- ⁽²⁾ Максимальная ширина резания
- ⁽³⁾ Регулируемая длина
- ⁽⁴⁾ Минимальный вылет по регулируемой длине
- ⁽⁵⁾ Регулируемая длина
- ⁽⁶⁾ Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMY (288) • GIMN (289) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIA-K (W=3-6) (298) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • GIPY (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMT (287) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • TIP-MT (647) • TIP-WT (641)

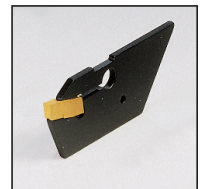
Державки см. стр.: C#-GHIC (629) • GHIC-70 (355)

Глубина обработки для лезвий CGHN 26



Пример:

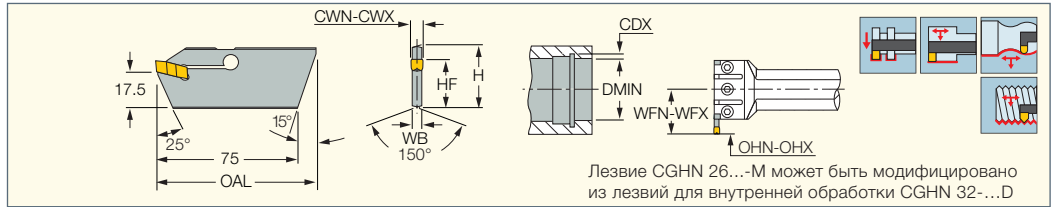
При глубине обработки CDX=15.5 мм и ширине=5 мм в отверстии øD=100, используйте лезвие CGHN 26-5M и отрегулируйте вылет до OH=18 мм.



CGHN 26-...M

CGHN 32-M

Лезвия для прорезки и точения внутренних канавок



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

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

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

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Регулируемая длина

(4) Регулируемая длина

(5) Минимальный вылет по регулируемой длине

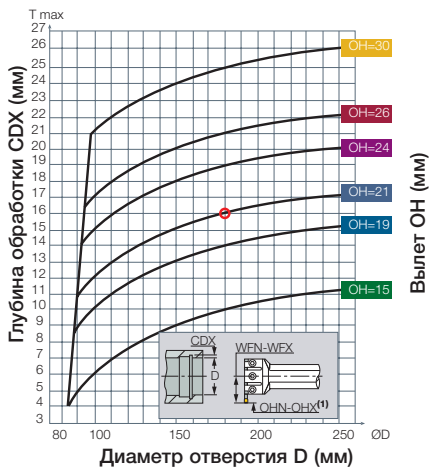
(6) Максимальный вылет по регулируемой длине

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288)

• GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-WT (641)

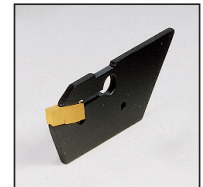
Державки см. стр.: GHIC-85 (356)

Глубина обработки для лезвий CGHN 32

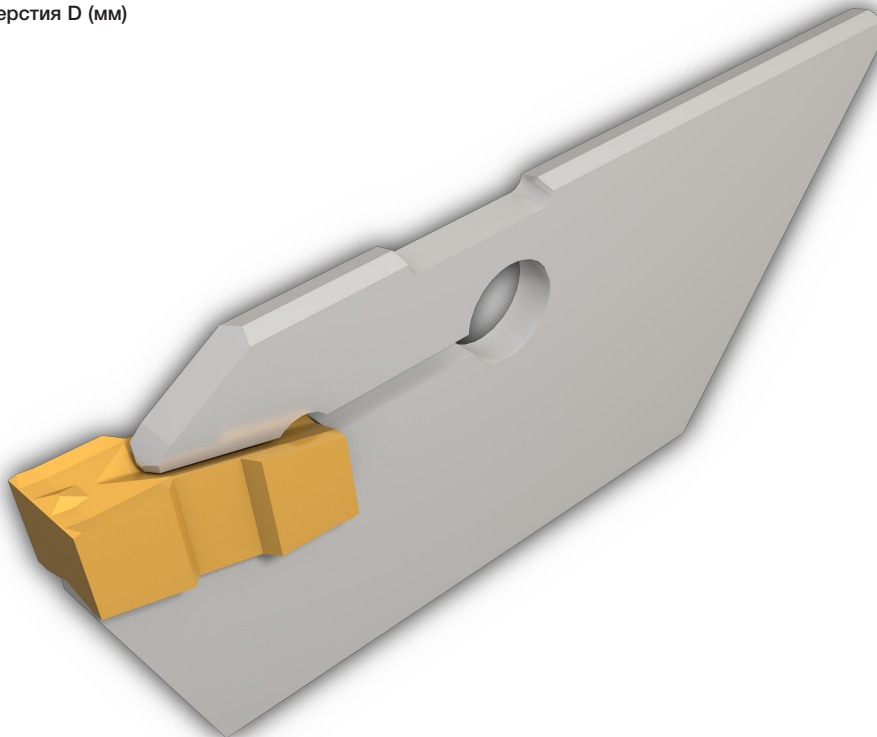


Пример:

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



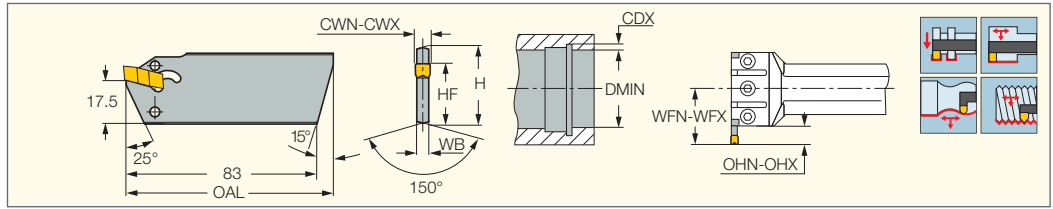
CGHN 32-...M/DGM



CUTGRIP

CGHN 32-DGM

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



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

- Глубина обработки (CDX) изменяется в зависимости от вылета лезвия (WFN-WFX и OHN-OHX) и зависит от диаметра отверстия (D)
- Лезвие CGHN 32...DGM может быть модифицировано из двухсторонних лезвий CGHN -DG
- При использовании пластин TИPI необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла.
- Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

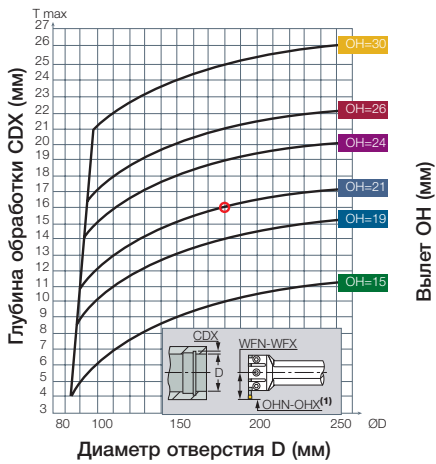
- (1) Минимальная ширина резания
 (2) Максимальная ширина резания
 (3) Регулируемая длина
 (4) Регулируемая длина
 (5) Минимальный вылет по регулируемой длине
 (6) Максимальный вылет по регулируемой длине

* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: GIA-K (W=3-6) (298) • GIF (297) • GIF (полный радиус) (298) • GIF-E (W=4-6 полный радиус) (294) • GIF-E (W=4-6) (292) • GIM-C (521) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIM-UT (524) • GIM-UT-RA/LA (524) • GIM-W (523) • GIM-W-RA/LA (523) • GIMF (288) • GIMN (289) • GIMT (287) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: GHIC-85 (356)

Глубина обработки для лезвий CGHN 32

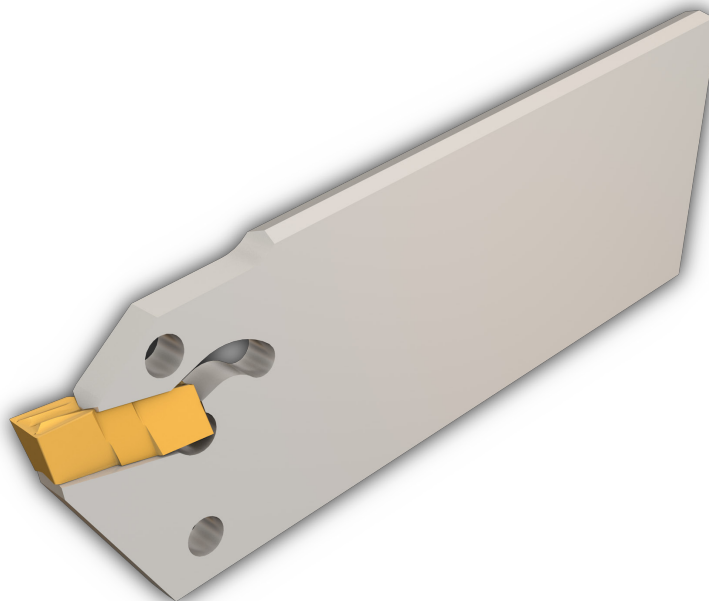


Пример:

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



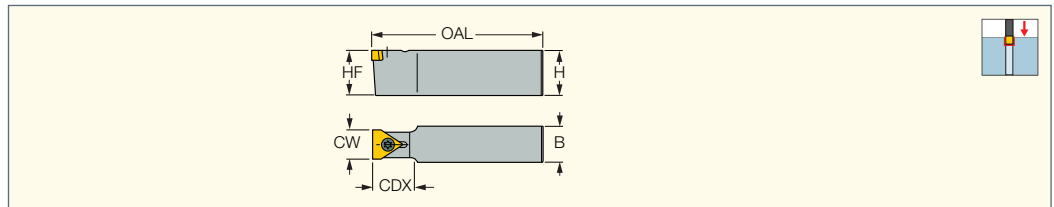
CGHN 32-...M/DGM



V-LOCK

SXCNN

Державки для специальных широких пластин для прорезки наружных канавок



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

• Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

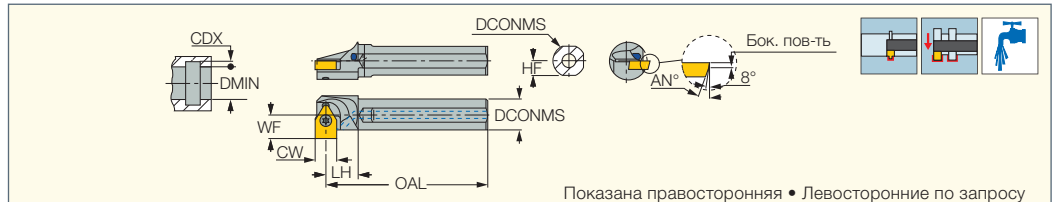
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: XNUW (360)

V-LOCK

SXCIR

Расточные державки для пластин специального профиля



Показана правосторонняя • Левосторонние по запросу

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

⁽¹⁾ По запросу.

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

⁽³⁾ Размеры заготовок пластин

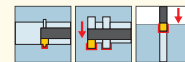
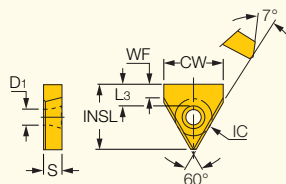
⁽⁴⁾ Размеры заготовок пластин

Пластины см. стр.: XNUW (360)

V-LOCK

XNUW

Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля



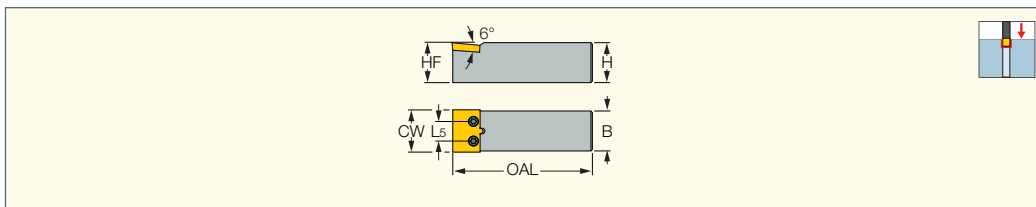
Обозначение	Размеры							Прочный ← Твердый			
	CW	WF	L3	IC	S	D1	INSL	IC28	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	6.00	10.50	6.35	3.18	4.53	17.00	●	●		
XNUW 1305-05	13.00	5.00	11.40	12.70	5.35	5.50	20.60	●	●	●	
XNUW 14T3-03	14.50	3.00	3.70	9.52	3.97	4.40	14.00	●	●	●	
XNUW 2006-05	20.50	4.80	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	●	●	●	●
XNUW 2406-05	24.50	5.00	6.00	15.87	6.35	5.50	25.00	●	●	●	●
XNUW 3606-10	36.50	5.40	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	●	●	●	

Державки см. стр.: SXCIR (359) • SXCNN (359)

FORMTOOL

FTHN

Державки с квадратным сечением для пластин FTB



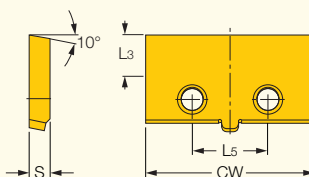
Обозначение	CW	H	HF	B	OAL	L5		
FTHN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	25.0	150.00	14.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	32.0	170.00	18.00	SR 14-591	T-20/5
FTHN 3232P-5107	51.40	32.0	32.0	32.0	170.00	21.90	SR 14-591	T-20/5

Пластины см. стр.: FTB (360)

FORMTOOL

FTB

Заготовки пластин для прорезки широких канавок различного профиля



Обозначение	Размеры				IC08
	CW	L3	S	L5	
FTB 3010	30.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 3510	35.40	10.00	5.00	14.00	●
FTB 4010	40.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 4510	45.40	10.00	5.00	18.00	●
FTB 5107	51.40	7.00	5.00	21.90	●

Державки см. стр.: FTHN (360)

Мелкоруазмерная обработка



СОДЕРЖАНИЕ

Державки и пластины для наружной обработки

SWISS-CUT	363
CUT-GRIP 372	
SWISS-GRIP	375
PENTA-CUT 376	

Державки

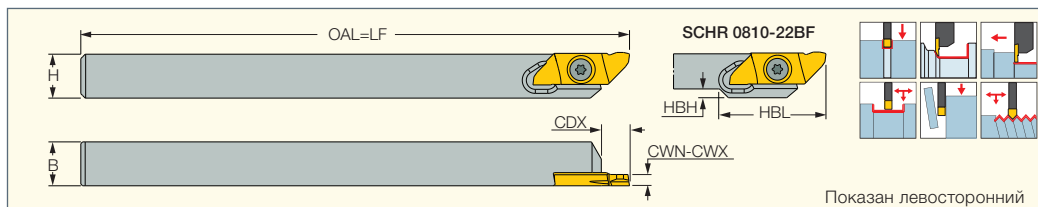
NEOPASS 384	
ACEJET 387	
PASSJET 388	
ACECUT 398	
PASSCUT 399	

Державки и пластины для внутренней обработки

PICCO-INDEX (Dmin 4.5 мм) 386	
PICCO-JET (Dmin 0.8 мм) 389	
PICCO-CUT (Dmin 0.6 мм) 400	
MINICHAM (Dmin 4 мм) 411	
MINCUT (Dmin 8 мм) 413	
CHAMGROOVE (Dmin 8 мм)	414

SCHR/L-22BF

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



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

⁽¹⁾ См. размеры пластины

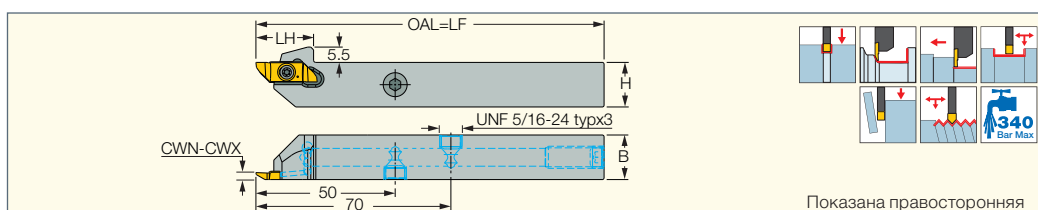
⁽²⁾ Минимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

SCHR/L-22BF-JHP

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



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

• Примечание: входы для подвода охлаждения для правосторонних и левосторонних державок располагаются одинаково

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ См. размеры пластины

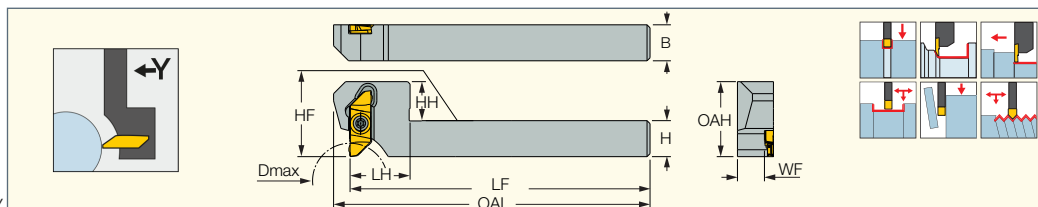
Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

Расход и давление охлаждающей жидкости

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

Y-SCHR-22BF

Державки с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d _{max}		
Y-SCHR 12-22BF	12.0	12.0	13.0	20.0	12.0	9.00	25.00	100.00	105.50	25.0 ⁽¹⁾	SR M4X0.7-19425	T-8/5
Y-SCHR 16-22BF	16.0	16.0	9.0	20.0	16.0	13.00	25.00	125.00	130.50	38.0 ⁽¹⁾	SR M4X0.7-19425	T-8/5

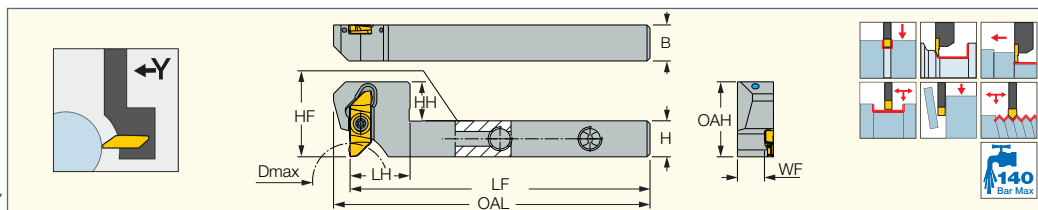
⁽¹⁾ Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

NEOSWISS SWISSCUT

Y-SCHR-22BF-JHP

Державки JETCUT с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y





Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-SCHR 12-22BF-JHP	12.0	12.0	13.0	20.0	12.0	9.00	25.00	100.00	105.50	25.0 ⁽¹⁾
Y-SCHR 16-22BF-JHP	16.0	16.0	9.0	20.0	16.0	13.00	25.00	125.00	130.50	38.0 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

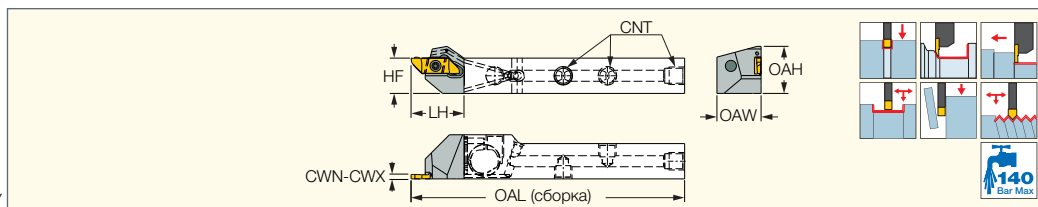
Запасные части



Обозначение		
Y-SCHR-22BF-JHP	SR M4X0.7-19425	HW 5/32"

NEOSWISS INDEXABLE HEADS SWISSCUT

NQCH-SCHR/L-BF-JHP

Модульные головки JETCUT с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	HF	OAW	LH	OAH	OAL	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	Пластина		
NQCH12-SCHR/L-22BF-JHP	12.0	20.00	24.0	17.30	124.00	0.50	2.50	SCIR/L-22	SR M4X0.7-19425	T-8/5
NQCH16-SCHR/L-22BF-JHP	16.0	20.00	24.0	21.10	124.00	0.50	2.50	SCIR/L-22	SR M4X0.7-19425	T-8/5

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

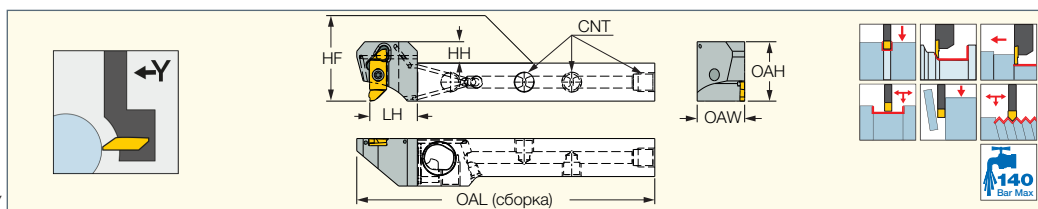
Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)



Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

NEOSWISS INDEXABLE HEADS SWISSCUT

NQCH-Y-SCHR-BF-JHP

Модульные головки JETCUT с передним и задним креплением пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



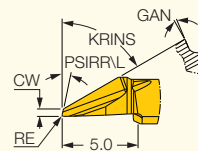
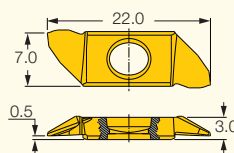
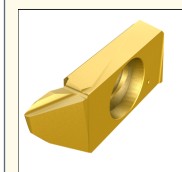
Обозначение	HF	OAH	LH	OAW	HH	OAL	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	Пластина		
NQCH12-Y-SCHR-22BF-JHP	12.0	25.00	20.0	20.00	13.0	125.50	0.50	2.50	SCIR/L-22-N/R/L	SR M4X0.7-19425	T-8/5
NQCH16-Y-SCHR-22BF-JHP	16.0	25.00	20.0	20.00	9.0	125.50	0.50	2.50	SCIR/L-22-N/R/L	SR M4X0.7-19425	T-8/5

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: SCIR-22-MTR-ISO (658) • SCIR/L-22-AD (367) • SCIR/L-22-AR/AL (367) • SCIR/L-22-BR/BL/BRA/BLA (365) • SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA (366) • SCIR/L-22-MTR/MTL (646) • SCIR/L-22-N/R/L (368) • SCIR/L-22-NP (369) • SCIR/L-22-NX (369)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

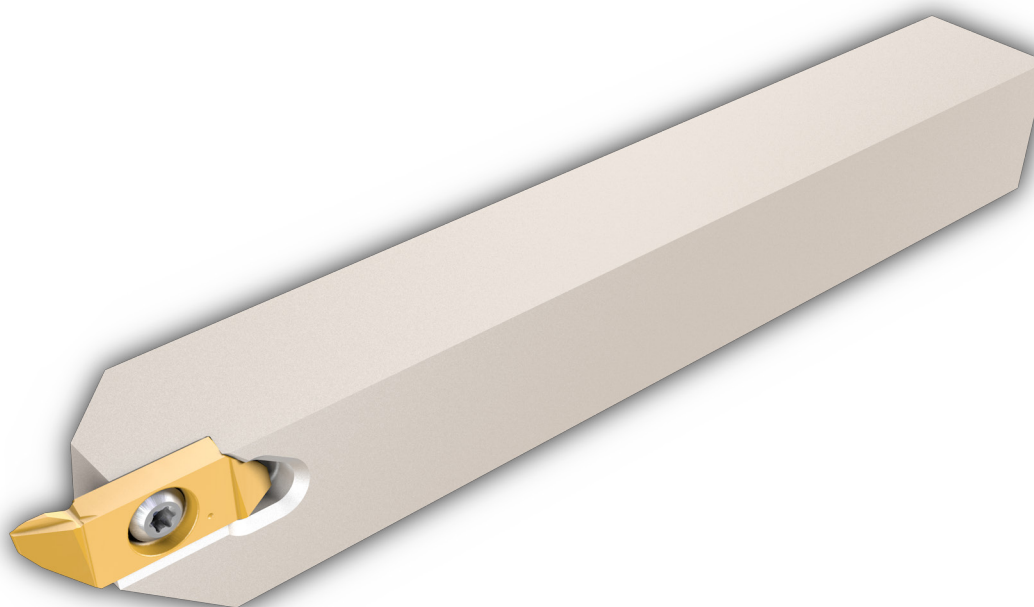


Показана левосторонняя

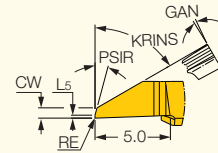
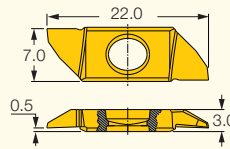
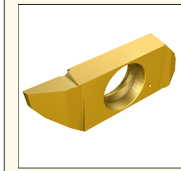
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы резания	
	CW	GAN	RE	PSIRL	PSIRR	KRINS ⁽¹⁾	IC1008	IC07	IC1007	a _p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-BL00-05K7	0.50	7.0	0.00	12.0	-	60.0	●			0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 22-BL10-05K7	0.50	7.0	0.10	12.0	-	60.0	●			0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 22-BR00-05K7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

⁽¹⁾ Угол кромки относится к wiper

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)
• Y-SCHR-22BF-JHP (364)



SCIR/L-22-ER/EL/ERA/ELA
Пластины для обратного
точения для материалов,
образующих стружку надлома



Показана левосторонняя

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

⁽¹⁾ Угол кромки относится к ω_{per}

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364)

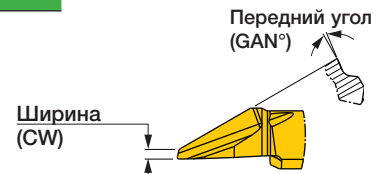
Руководство по выбору переднего угла (GAN°) пластины

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

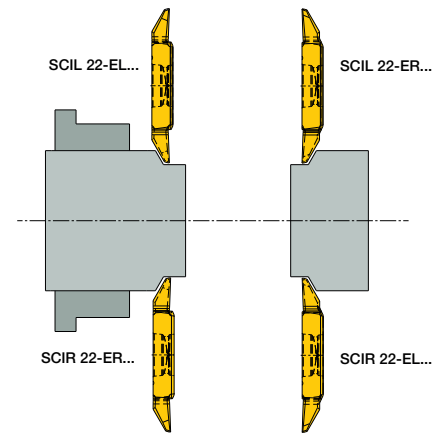
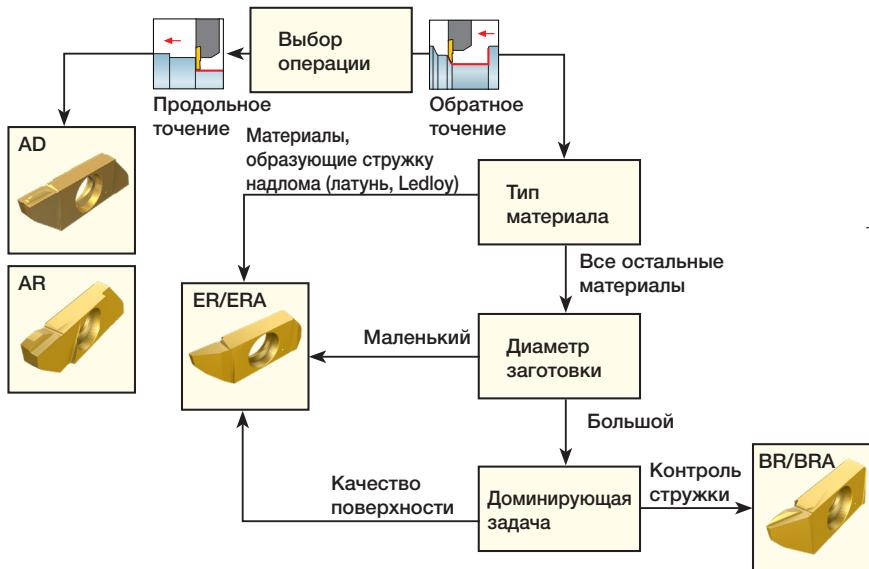
Для хрупких заготовок и заготовок малого диаметра предпочтителен GAN=0°

Руководство по выбору ширины кромки

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

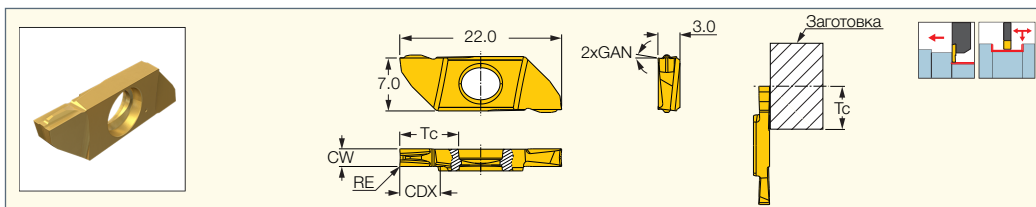


Выбор пластины



SCIR/L-22-AD

Токарные пластины со
вспомогательным задним углом



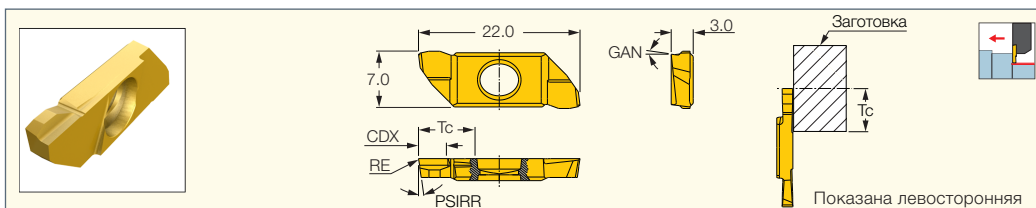
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	Tc	GAN	CDX ⁽¹⁾	IC1008	IC07	IC1007	а _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-AD08-24K8	2.40	0.08	8.0	8.0	5.50	●	●	●	0.12-3.80	0.01-0.15	0.01-0.06

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)
• Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SCIR/L-22-AR/AL

Токарные пластины со
вспомогательным задним углом

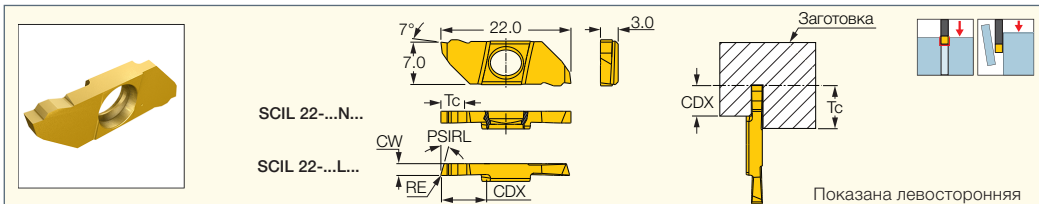


Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы резания	
	RE	Tc	PSIRL	PSIRR	GAN	CDX ⁽¹⁾	IC1008	IC07	IC1007	а _p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 22-AL00-25K16	0.00	8.0	8.0	-	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 22-AR00-25K16	0.00	8.0	-	8.0	16.0	3.80	●	●	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 22-AL10-25K8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

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)
• Y-SCHR-22BF-JHP (364)





Обозначение	Размеры								Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	PSIRL	PSIRR	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	Tc	IC1008	IC07	IC1007	
SCIL 22-050N-00	0.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIR 22-050N-00	0.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	1.80	5.5	●	●	●	0.02-0.04
SCIL 22-100N-00	1.00	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05
SCIR 22-100N-00	1.00	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●	●	●	0.03-0.05
SCIL 22-150N-00	1.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIR 22-150N-00	1.50	0.02	0.0	0.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●	●	●	0.03-0.07
SCIL 22-200N-10	2.00	0.02	0.0	0.0	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09
SCIR 22-200N-10	2.00	0.02	0.0	0.0	0.10	0.030	7.00	8.0	●	●	●	0.03-0.09
SCIL 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIR 22-050L12-00	0.50	0.02	12.0	-	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIL 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIR 22-050R12-00	0.50	0.02	-	12.0	0.00	0.030	2.00	5.5	●			0.01-0.03
SCIL 22-100L16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIR 22-100L16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIL 22-100R16-00	1.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIR 22-100R16-00	1.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	4.00	5.5	●			0.02-0.04
SCIL 22-150L16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-150L16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIL 22-150R16-00	1.50	0.02	16.0	-	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIR 22-150R16-00	1.50	0.02	-	16.0	0.00	0.030	5.50	8.0	●			0.03-0.06
SCIL 22-200L16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIR 22-200L16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIL 22-200R16-00	2.00	0.02	16.0	-	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07
SCIR 22-200R16-00	2.00	0.02	-	16.0	0.00	0.030	7.00	8.0	●			0.03-0.07

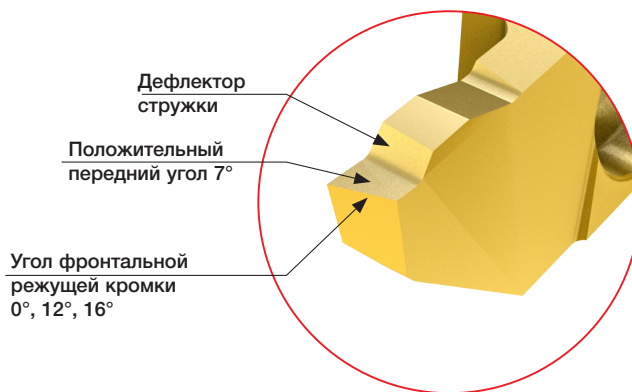
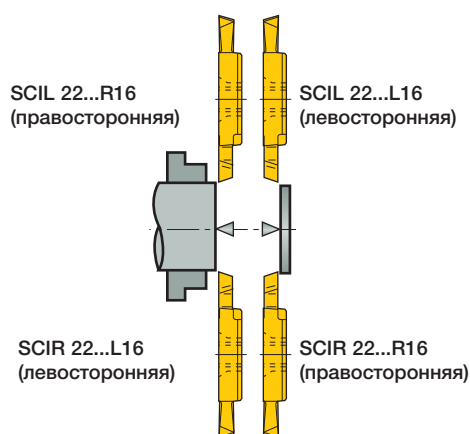
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

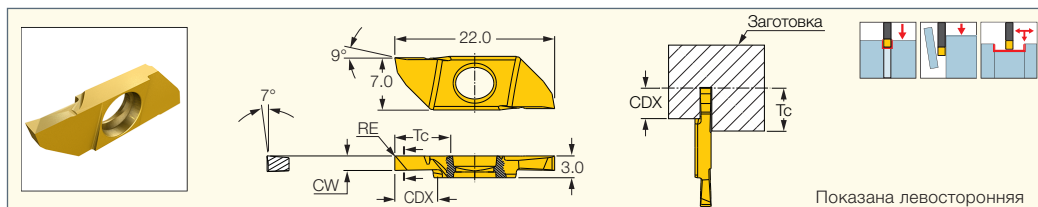
Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364)



SCIR/L-22-NP

Пластины для прорезки канавок, точения и отрезки



Обозначение	Размеры						Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	Tc	IC1008	IC07	IC1007	ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-080NP00	0.80	0.00	0.02	0.020	2.50	8.0	●	●	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.02-0.05
SCIR/L 22-100NP08	1.00	0.08	0.02	0.020	3.00	8.0	●	●	●	0.05-0.80	0.02-0.08	0.02-0.06
SCIR/L 22-150NP05	1.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NP05	2.00	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NP05	2.50	0.05	0.02	0.020	6.00	8.0	●	●	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

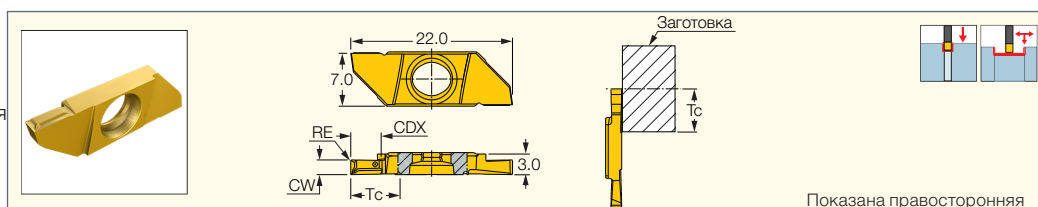
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SCIR/L-22-NX

Пластины со стружколомом, для прорезки канавок и точения



Обозначение	Размеры						IC1008	Рекомендованные режимы резания		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	Tc ⁽⁴⁾		ap (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.02	0.08	0.020	4.30	6.8	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

(3) Максимальная глубина резания

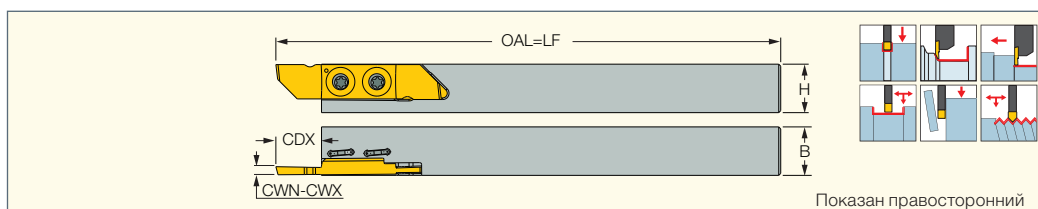
(4) Максимальный диаметр 32 мм для подрезки торца

Державки см. стр.: NQCH-SCHR/L-BF-JHP (364) • NQCH-Y-SCHR-BF-JHP (364) • SCHR/L-22BF (363) • SCHR/L-22BF-JHP (363) • Y-SCHR-22BF (363)

• Y-SCHR-22BF-JHP (364)

SCHR/L-41BF

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



Обозначение	CWX ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

(1) Максимальная ширина резания

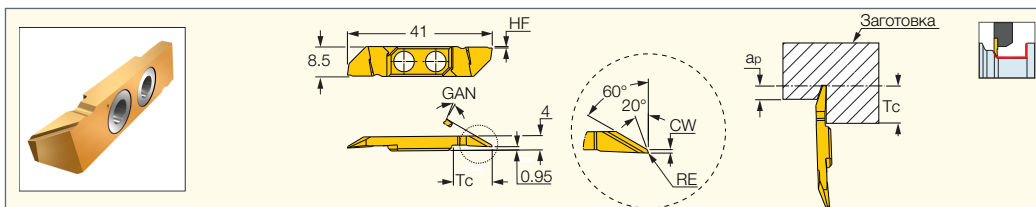
(2) См. данные пластины

Пластины см. стр.: SCIR/L-41-AD (370) • SCIR/L-41-AR/AL (371) • SCIR/L-41-BRA/BLA (370) • SCIR/L-41-ERA/ELA (370) • SCIR/L-41-MTR/MTL (647) • SCIR/L-41-N/R/L (371) • SCIR/L-41-NP (372)

SWISSCUT
EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

Пластины для
обратного точения



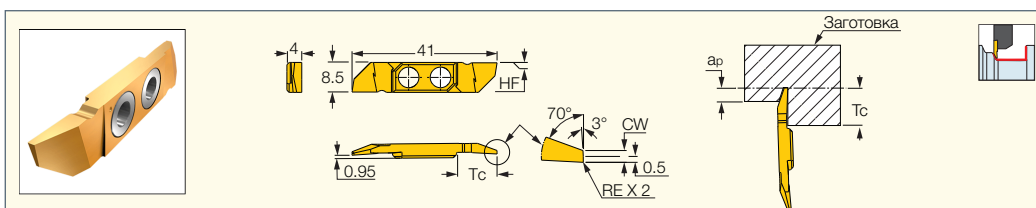
Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	CW	RE	HF ⁽¹⁾	Tc	GAN	IC1008	a _p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.0	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15

⁽¹⁾ Режущая кромка ниже центра
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT
EXTRA LONG

SCIR/L-41-ERA/ELA

Пластины для обратного
точения для материалов,
образующих стружку надлома



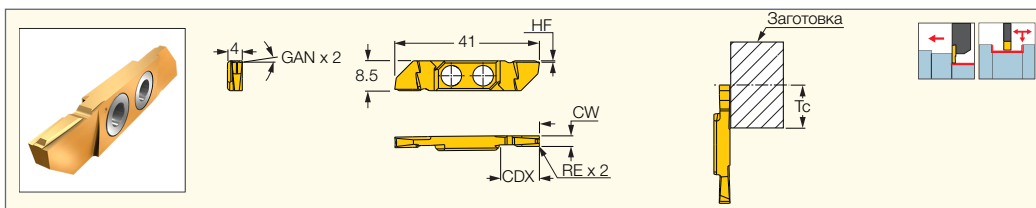
Обозначение	Размеры					Рекомендованные режимы резания	
	CW	RE	HF ⁽¹⁾	Tc	IC1008	a _p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	0.2	11.0	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	0.2	11.0	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	0.2	11.0	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	0.2	11.0	●	0.10-5.00	0.02-0.15

⁽¹⁾ Режущая кромка ниже центра
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT
EXTRA LONG

SCIR/L-41-AD

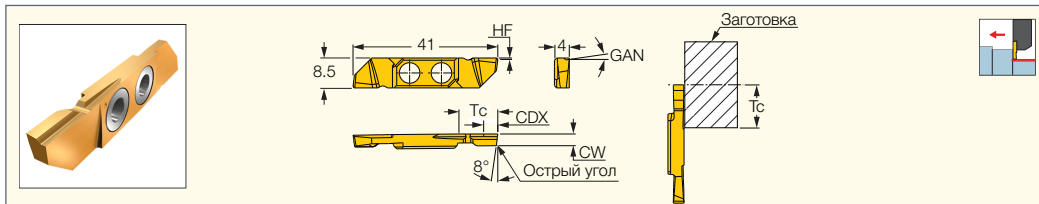
Токарные пластины



Обозначение	Размеры								Рекомендованные режимы резания			
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	HF ⁽³⁾	CDX	Tc	GAN	IC1008	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.020	0.08	0.020	0.5	11.00	11.0	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)
⁽³⁾ Режущая кромка ниже центра
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

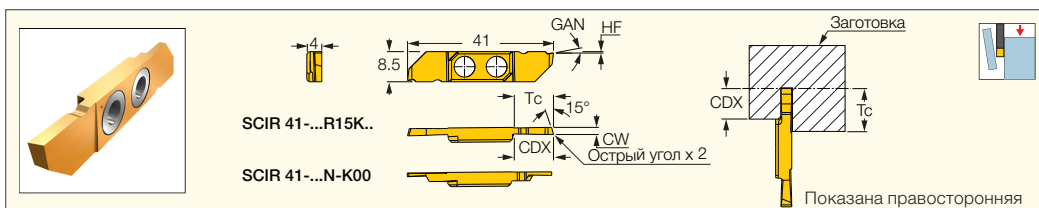
SCIR/L-41-AR/AL
Токарные пластины со
вспомогательным задним углом



Обозначение	Размеры					IC1008	Рекомендованные режимы резания	
	CW	HF ⁽¹⁾	CDX	Tc	GAN		a _p (мм)	f точение (мм/об)
SCIL 41-AL00-33K16	3.30	0.5	4.00	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	3.30	0.5	4.00	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

⁽¹⁾ Режущая кромка ниже центра
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SCIR/L-41-N/R/L
Пластины для прорезки
канавок и отрезки



Обозначение	Размеры						IC1008	Рекомендованные режимы резания
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	GAN	HF ⁽²⁾	CDX	Tc		f канавка (мм/об)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.020	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIR/L 41-100N-K00	1.00	0.020	0.0	0.1	6.15	11.0	●	0.03-0.05
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.020	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.020	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR/L 41-150N-K00	1.50	0.020	0.0	0.1	8.15	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.020	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	0.020	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	0.020	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 41-200N-K00	2.00	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.09
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 41-250N-K00	2.50	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.09
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	0.020	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08
SCIR/L 41-300N-K00	3.00	0.020	0.0	0.1	11.00	11.0	●	0.03-0.10
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.020	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08

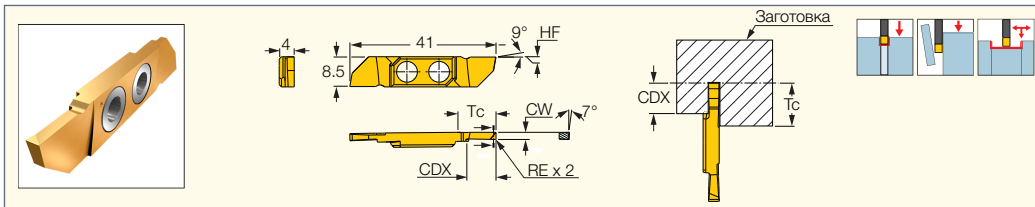
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Режущая кромка ниже центра
Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

SWISSCUT
EXTRA LONG

SCIR/L-41-NP

Пластины для прорезки канавок, точения и отрезки



Обозначение	Размеры							IC1008	Рекомендованные режимы резания		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	HF ⁽³⁾	CDX	Tc		а _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.020	0.08	0.020	0.2	8.00	11.0	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.020	0.08	0.020	0.2	8.00	11.0	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.020	0.08	0.020	0.2	10.00	11.0	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.020	0.08	0.020	0.2	10.00	11.0	●	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

• При точении с противоположной стороны стружколома, макс. глубина резания составляет 0.5 мм

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

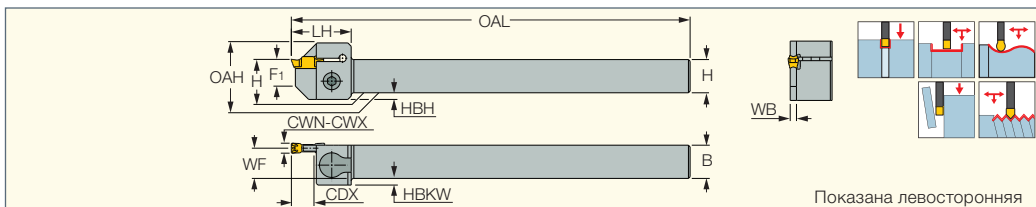
⁽³⁾ Режущая кромка ниже центра

Державки см. стр.: SCHR/L-41BF (369)

CUTGRIP

GEHSR/L-SL

Державки с боковым креплением пластин, для автоматов продольного точения



Обозначение	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	B	OAL	WF	HBH	HBKW	WB	LH	F1	OAH
GEHSR/L 10-2-SL	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.10	2.0	2.00	1.80	18.0	8.0	15.0
GEHSR/L 12-2-SL	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.10	-	-	1.80	18.0	8.0	17.0
GEHSR/L 16-2-SL	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.10	-	-	1.80	18.0	8.0	21.0

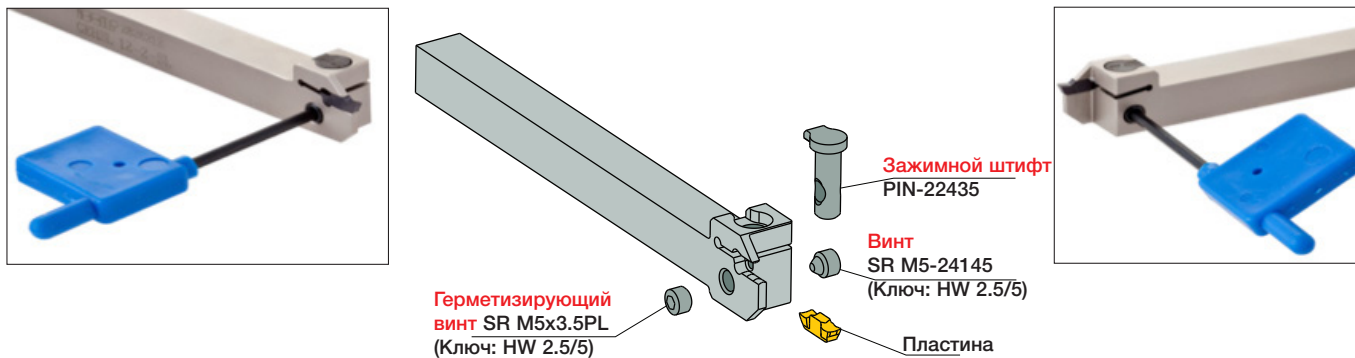
• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

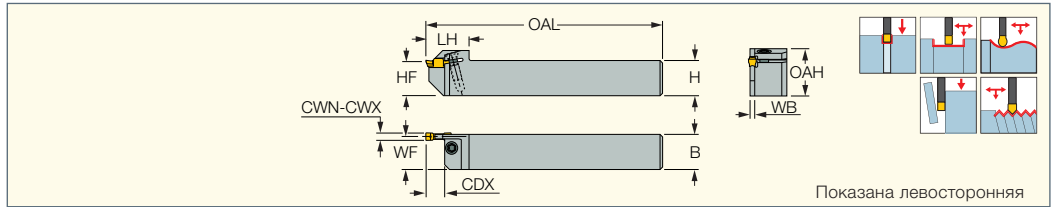


Запасные части

Обозначение				
GEHSR/L-SL	Штифт-22435 INJ	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR M5x3.5PL

GEHSR

Державки для автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	HF	B	OAL	WF	WB	LH	OAH		
GEHSR 20-2	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	20.0	120.00	19.10	1.80	20.0	24.0	SR 16-236 P	T-15/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

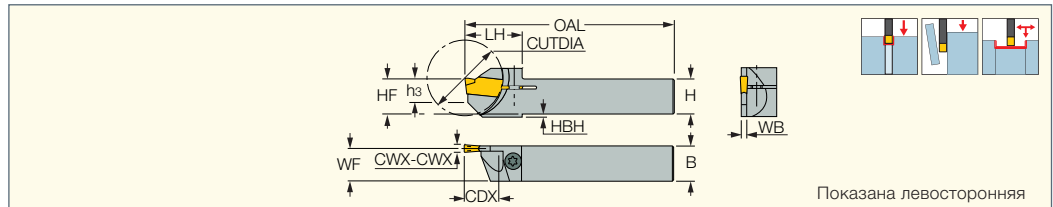
⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: GEMI (341) • GEMI (полный радиус) (341) • GEPI (342) • GEPI (полный радиус) (342) • GEPI-MT (648) • GEPI-WT (642)

PHSR/L

Державки для автоматов продольного точения



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	WF	h3	LH	HBH	WB		
PHSR/L 10-2.4	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	10.0	150.00	9.00	8.0	18.0	2.0	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 12-2.4	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	12.0	150.00	11.10	7.0	20.0	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3
PHSR/L 16-2.4	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	16.0	150.00	15.10	8.0	24.1	-	1.90	SR 16-236 P	T-15/3

• CDX = максимальная глубина обработки, см. таблицу ниже • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

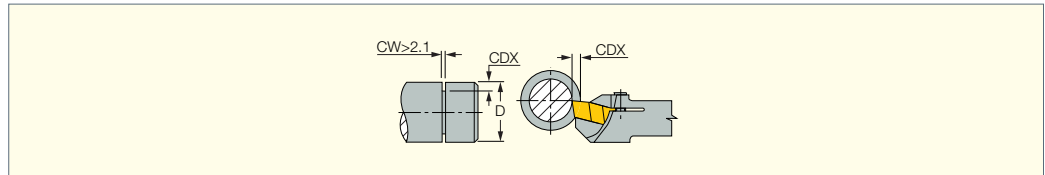
⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Ограничен диаметром заготовки

Пластины см. стр.: GDMW 2.4 (306)

Глубина обработки

Глубина обработки CDX на диаметр для ширины > 2.1 мм

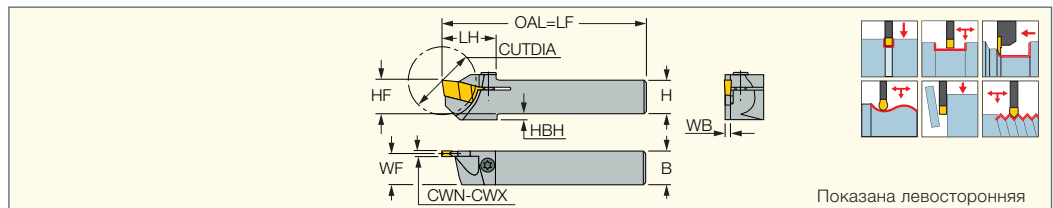


Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax ограничена пластиной

GHSR/L

Державки для автоматов продольного точения для прорезки и точения наружных канавок



Показана левосторонняя

Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA ⁽³⁾	H	HF	B	OAL	WF	LH	HBH	WB		
GHSR/L 10-2	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	10.0	120.00	9.10	18.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	12.0	120.00	11.10	20.0	2.0	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	14.0	120.00	13.10	20.0	-	1.80	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	16.0	120.00	15.10	26.0	-	1.80	SR 16-212	T-20/3

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

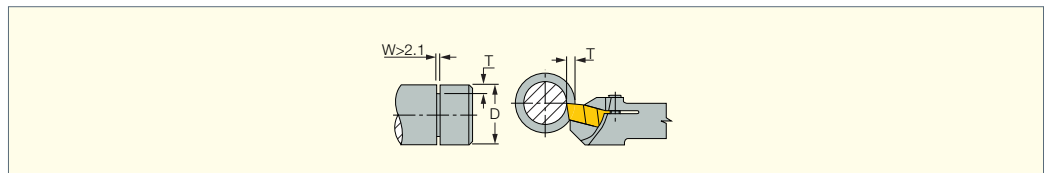
⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Для CW>2.1 мм: глубина канавки зависит от диаметра заготовки

Пластины см. стр.: GIG (296) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Глубина обработки

Глубина обработки Tmax на диаметр для ширины > 2.1 мм



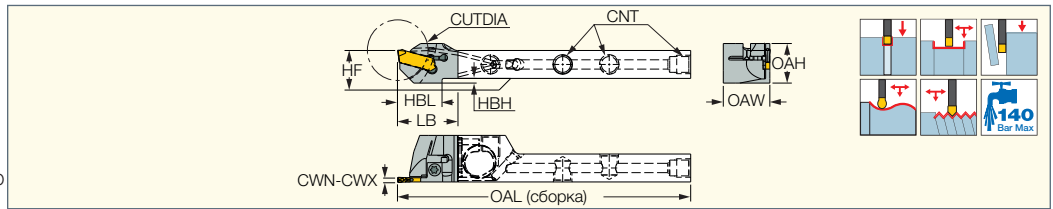
Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax ограничена

NEOSWISS
INDEXABLE HEADS
CUTGRIP

NQCH-GHSR/L-JHP

Модульные головки JETCUT для пластин для прорезки и точения канавок, для автоматов продольного точения и обработки по оси Y



Обозначение	HF	OAW	LB	OAH	HBH	OAL	HBL	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA	Пластина
NQCH12-GHSR/L-2-JHP	12.0	20.00	26.00	17.00	2.0	126.00	2.0	2.20	3.00	25.0	GIP 2
NQCH16-GHSR/L-2-JHP	16.0	20.00	26.00	19.00	-	126.00	-	2.20	3.00	25.0	GIP 2

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIG (296) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (flat top W<M) (295) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

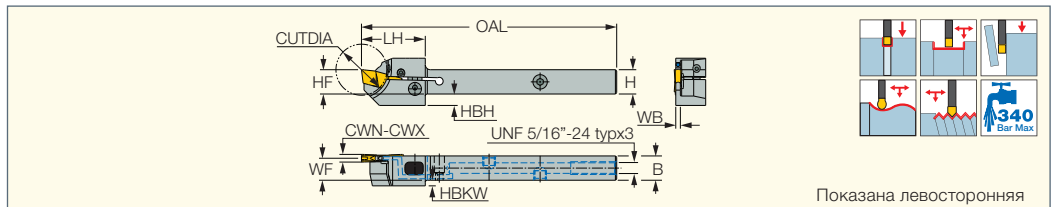
Запасные части

Обозначение		
NQCH-GHSR/L-JHP	SR 16-236 P	T-15/3

CUTGRIP JETCUT

GHSR/L-JHP-SL

Державки с боковым креплением пластин, с подводом охлаждения под высоким давлением, для автоматов продольного точения



Обозначение	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	H	B	CUTDIA	OAL	LH	WF	HBKW	WB	HF
GHSR/L 10-2-JHP-SL	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.10	2.2	1.80	10.0
GHSR/L 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	1.80	12.0
GHSR/L 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.10	-	0.00	12.0
GHSR/L 16-2-JHP-SL	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.10	-	1.80	16.0
GHSR/L 12-3-JHP-SL	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.80	-	2.40	12.0
GHSR/L 16-3-JHP-SL	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.80	-	2.40	16.0

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 419-428, 432-436

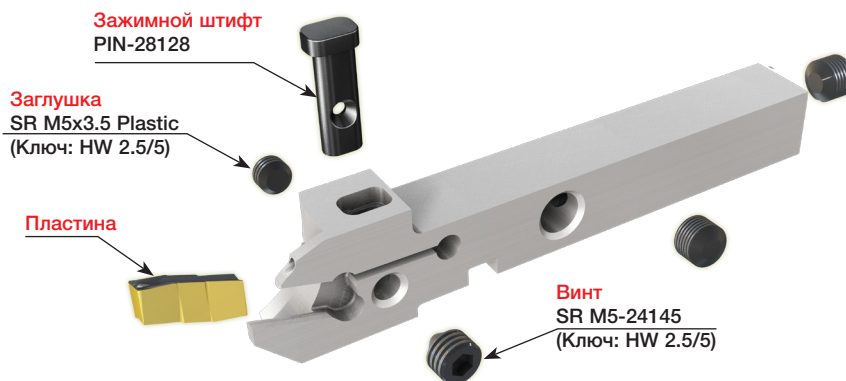
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: GIG (296) • GIM-J (522) • GIM-J-RA/LA (522) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIP (297) • GIP (полный радиус W<M) (295) • GIP (полный радиус) (296) • GIP-E (293) • GIP-E (полный радиус) (294) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA (W=3-6) (300) • GIPM-A46 / GIP-1250 (375) • GIPY (300) • GITM (299) • GITM (полный радиус) (299) • TIP-MT (647) • TIP-P-BSPT (674) • TIP-P-BSW (668) • TIP-P-ISO (658) • TIP-P-NPT (671) • TIP-P-UN (664) • TIP-WT (641)

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар	100 бар	140 бар
	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)	Расход (литр/мин)
GHSR/L...-JHP-SL	4-6	7-9	9-11



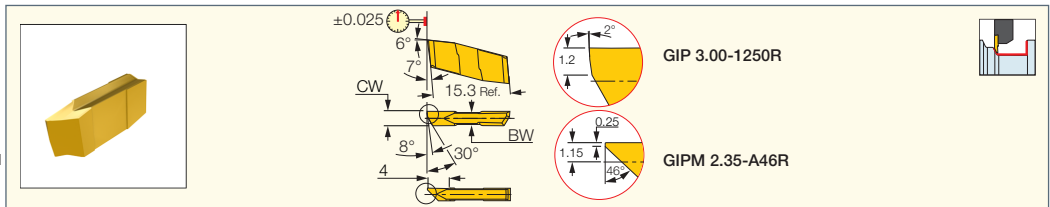
Запасные части

Обозначение						
GHSR/L-JHP-SL	Штифт-28128 INJ	SR M5-24145	SR M5X3.5PL	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

CUTGRIP

GIPM-A46 / GIP-1250

Прецизионные шлифованные пластины для обратного наружного точения, для автоматов продольного точения



Обозначение	Размеры					Прочный Твёрдый			Рекомендованные режимы резания	
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	IC928	IC908	IC20	a _p (мм)	f точение (мм/об)
GIPM 2.35-A46R/L	2.35	0.05	0.05	0.030	2.20	●	●	●	0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R/L	3.00	0.00	0.05	0.030	2.40	●	●	●	0.10-1.00	0.02-0.15

- Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла • Для прорезки канавок уменьшите скорость резания на 30% и подачу на 50%
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

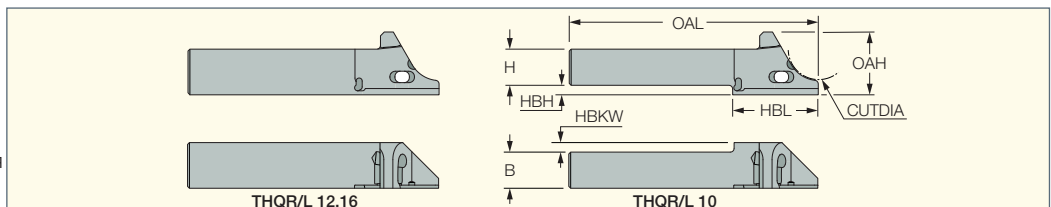
- Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273) • GHSL/L (373) • GHSL/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSL/L-JHP (374)

SWISSGRIP

NARROW WIDTHS

THQR/L

Державки для прорезки канавок и отрезки для мини лезвий SELF-GRIP (SGAQ), для автоматов продольного точения

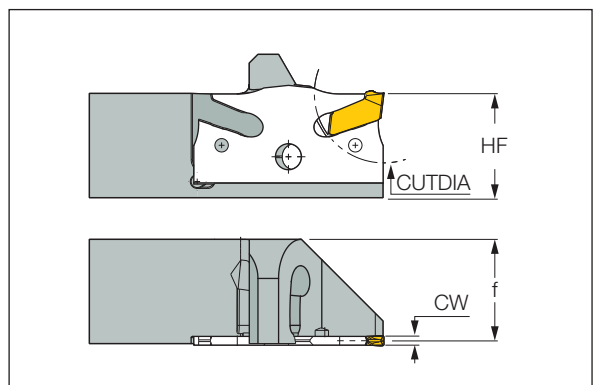


Обозначение	H	OAL	HF	OAH	HBL	HBH	CUTDIA	HBKW	B
THQR/L 10-D16	10.0	100.00	10.0	16.50	22.6	2.0	16.0	12.00	10.0
THQR/L 12-D16	12.0	100.00	12.0	16.50	-	-	16.0	-	12.0
THQR/L 16-D16	16.0	100.00	16.0	20.50	-	-	16.0	-	16.0

Державки см. стр.: SGAQ (376)

Обозначение	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	9.68
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	11.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	15.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	15.68

Обозначение	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.0	1	16	9.60
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.0	1	16	11.60
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.0	1	16	15.60
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	15.68



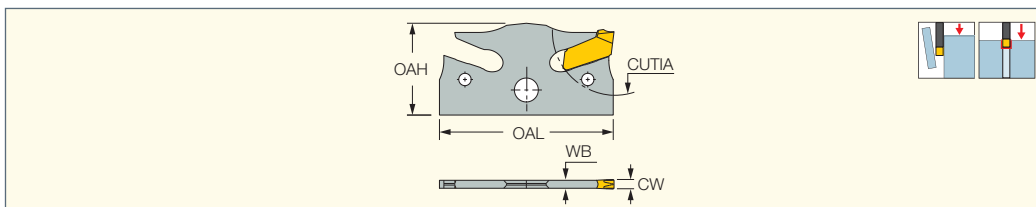
Запасные части


Обозначение	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

SGAQ

Мини лезвия SELF-GRIP для прорезки канавок и отрезки, для автоматов продольного точения



Обозначение	OAH	OAL	CUTDIA	WB	CW	MIID ⁽¹⁾	
SGAQ D10-0.6	11.50	21.80	10.0	0.50	0.60	GFT 0.6J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D10-0.8	11.50	21.80	10.0	0.68	0.80	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.0	11.50	21.80	16.0	0.85	1.00	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.2	11.50	21.80	16.0	1.00	1.20	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

• Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Идентификация мастер-пластины

* Заказывается отдельно

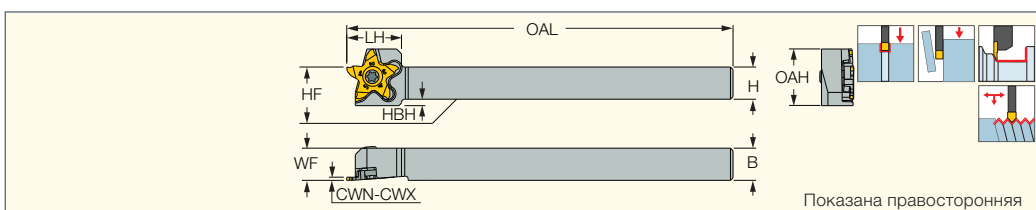
Пластины см. стр.: GFT-J (520)

Державки см. стр.: THQR/L (375)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

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



Обозначение	H	B	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF
PCHR/LS 0810-17	8.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	4.0	13.60	8.0
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	15.60	10.0
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.60	12.0
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.60	16.0
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.60	20.0
PCHR/LS 25-17	25.0	25.0	0.25	3.18	25.00	120.00	17.0	-	30.60	25.0



• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

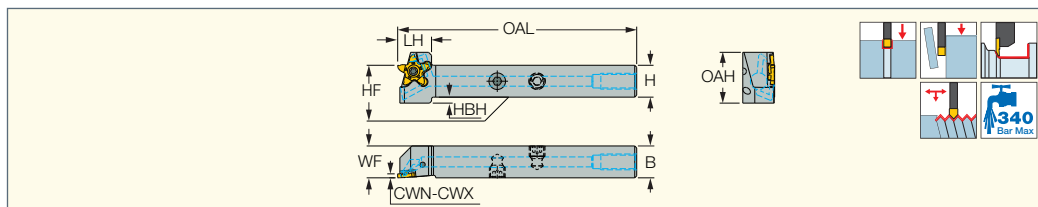
Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Запасные части

Обозначение		
PCHLS 0810-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 0810-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 25-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 25-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PCHRS/LS-17-JHP

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



Обозначение	H	B	WF	OAL	LH	HBH	HF	OAH
PCHR/LS 10-17-JHP	10.0	10.0	10.00	100.00	17.0	8.0	10.0	24.50
PCHR/LS 12-17-JHP	12.0	12.0	12.00	100.00	17.0	6.0	12.0	24.50
PCHR/LS 16-17-JHP	16.0	16.0	16.00	120.00	17.0	3.0	16.0	25.50
PCHR/LS 20-17-JHP	20.0	20.0	20.00	120.00	17.0	-	20.0	26.50
PCHR/LS 25-17-JHP	25.0	25.0	25.00	120.00	17.0	-	25.0	31.50

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот
Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309) • PENTA 17R/L-SP-RS (310)

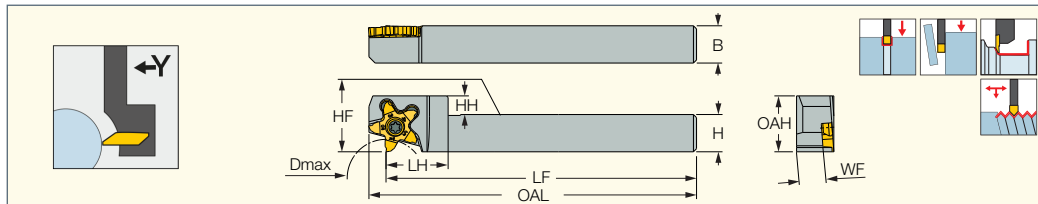
Запасные части

Обозначение				
PCHLS 10-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 10-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 12-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 12-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 16-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHRS 16-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5/32°	SR 5/16UNF TL360
PCHLS 20-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHRS 20-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5	HW 5.0	PLG G1/8 TL360
PCHLS 25-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5		
PCHRS 25-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5		

NEOY^{AXIS}SWISS

Y-PCHRS-17

Державки для автоматов продольного точения, обработка по оси Y - пластины с 5 режущими кромками - прорезка и точение канавок и отрезка



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d _{max}
Y-PCHRS 12-17	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 ⁽¹⁾
Y-PCHRS 16-17	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 ⁽¹⁾

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот
⁽¹⁾ Для прорезки канавок
Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Запасные части

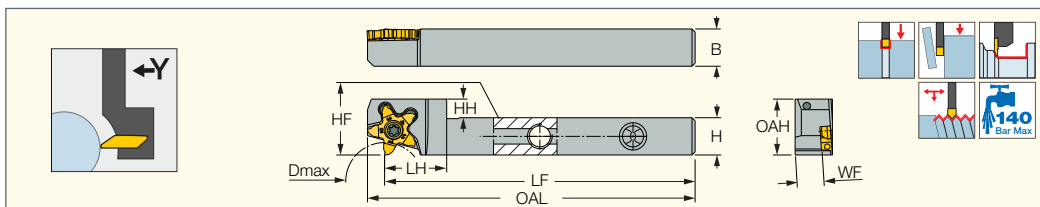
Обозначение		
Y-PCHRS-17	T-1508/5	SR M4-39432L



NEO^{AXIS}SWISS

Y-PCHRS-17-JHP

Державки JETCUT для автоматов продольного точения, обработка по оси Y - пластины с 5 режущими кромками - прорезка и точение канавок и отрезка



Обозначение	H	B	HH	LH	HF	WF	OAH	LF	OAL	d max
Y-PCHRS 12-17-JHP	12.0	12.0	6.0	20.0	12.0	8.60	18.00	100.00	105.50	25.0 ⁽¹⁾
Y-PCHRS 16-17-JHP	16.0	16.0	2.0	20.0	16.0	12.30	18.00	125.00	130.50	38.0 ⁽¹⁾

• Используйте правосторонние пластины на правосторонних державках и наоборот

⁽¹⁾ Для прорезки канавок

Пластины см. стр.: PENTA 17-ER/EL (310) • PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Запасные части

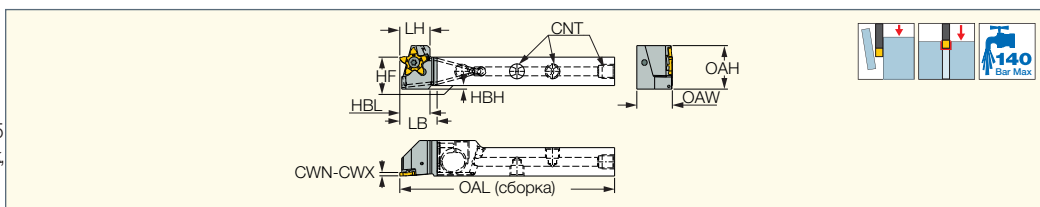
Обозначение		
Y-PCHRS-17-JHP	HW 5/32"	T-1508/5

NEOSWISS

PENTACUT

NQCH-PCHR/L-S-JHP

Модульные головки JETCUT для пластин с 5 режущими кромками для прорезки канавок, отрезки и растачивания, для обработки по оси Y на автоматах продольного точения



Обозначение	HF	OAW	LB	OAH	HBH	LH	OAL	HBL	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	Пластина
NQCH12-PCHR/LS-17-JHP	12.0	20.00	21.00	24.40	6.0	17.0	121.00	17.0	0.25	3.18	PENTA 17
NQCH16-PCHR/LS-17-JHP	16.0	20.00	21.00	24.50	2.0	17.0	121.00	17.0	0.25	3.18	PENTA 17



⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

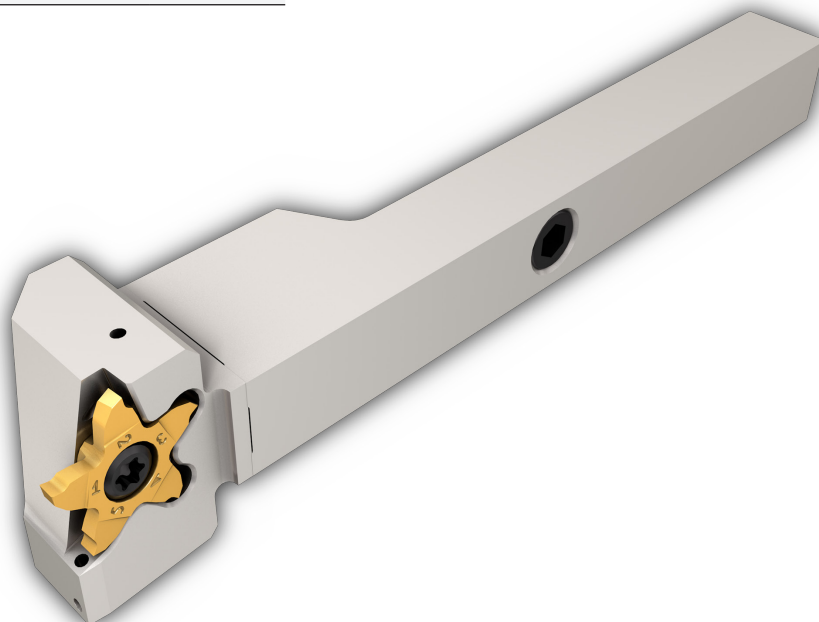
⁽²⁾ Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA 17-MT-RS/LS (383) • PENTA 17-NP-RS/LS (310) • PENTA 17-P-RS/LS (309) • PENTA 17-P-RS/LS (полный радиус) (311) • PENTA 17-WT-RS/LS (383) • PENTA 17R/L-P-RS (309)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

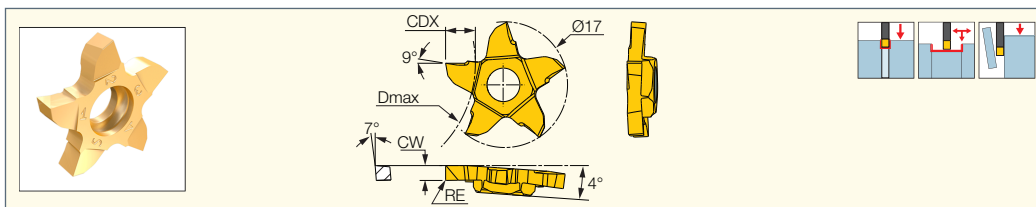
Запасные части

Обозначение		
NQCH12-PCHLS-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
NQCH12-PCHRS-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5
NQCH16-PCHLS-17-JHP	SR M4-39432	T-1508/5
NQCH16-PCHRS-17-JHP	SR M4-39432L	T-1508/5



PENTA 17-NP-RS/LS

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



Обозначение	Размеры						IC1008	Рекомендованные режимы резания		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX	d _{max}		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.020	0.08	0.020	3.00	32.0 ⁽³⁾	●	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 ⁽³⁾	●	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.020	0.08	0.020	4.00	32.0 ⁽³⁾	●	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

• При точении с противоположной стороны стружколома, макс. глубина резания CDX составляет 0.5 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

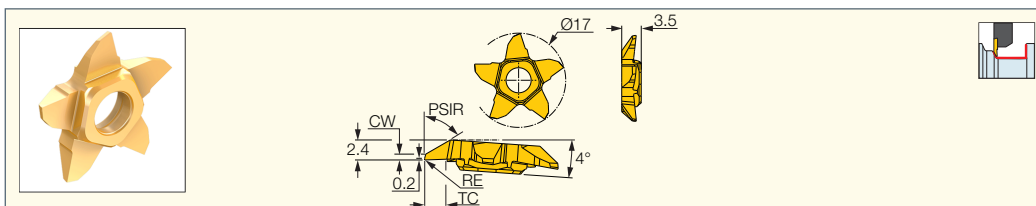
⁽³⁾ Для прорезки канавок

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

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

PENTA 17-ER/EL

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



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

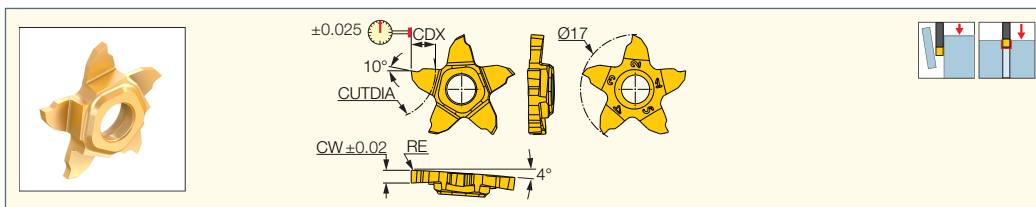
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

Державки см. стр.: PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

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

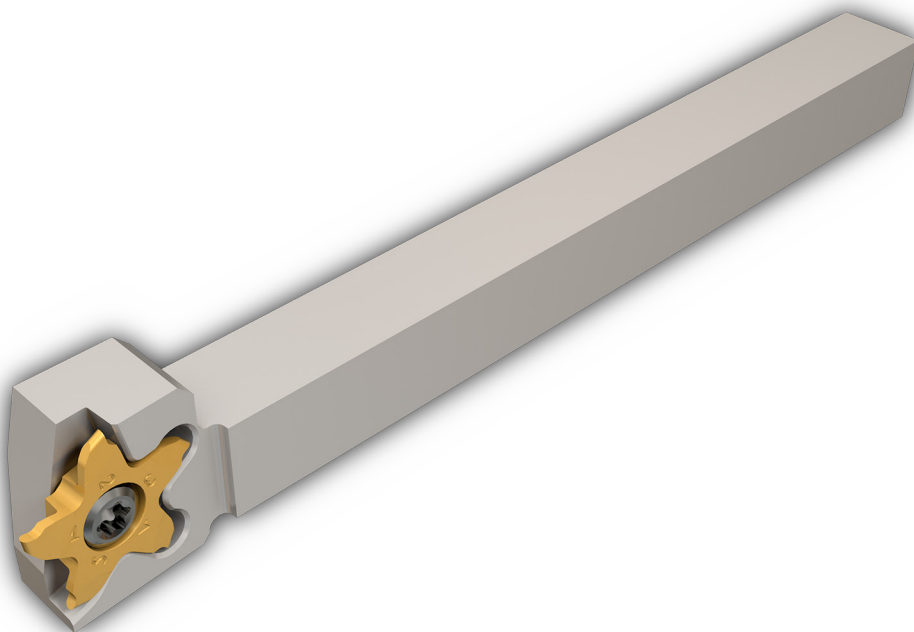


Обозначение	Размеры					IC1008	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CDX	CUTDIA	f канавка (мм/об)		
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03	
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

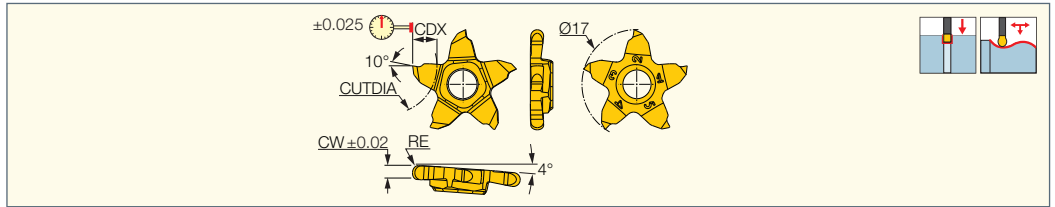
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308)

• Y-PCHRS-17-JHP (308)



PENTA 17-P-RS/LS
(полный радиус)

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



Обозначение	Размеры					IC1008	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CDX	CUTDIA	f канавка (мм/об)		
PENTA 17N080P040R/LS	0.80	0.40	2.50	5.0	●	0.02-0.04	
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05	
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07	
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08	
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08	

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308) • Y-PCHRS-17-JHP (308)

Обозначение	Dmax как функция глубины резания (T)									Отрезка к центру Dmax.
	W ±0.02	R	Tmax	T<2.3	T<2.5	T<3.0	T<3.5	T<3.8	T<4.0	
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6°	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6°	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N033P000RS/LS	0.33	0.00	0.6°	---	---	---	---	---	---	1.2
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0°	---	---	---	---	---	---	2
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0°	---	---	---	---	---	---	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	N.L.	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	N.L.	---	---	---	---	---	5
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10	---	N.L.	400	---	---	---	---	---
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	N.L.	---	100	---	---	---	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	N.L.	400	100	55	32	20	8
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10	---	N.L.	---	---	---	---	---	---
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10	---	N.L.	400	100	55	32	25	---

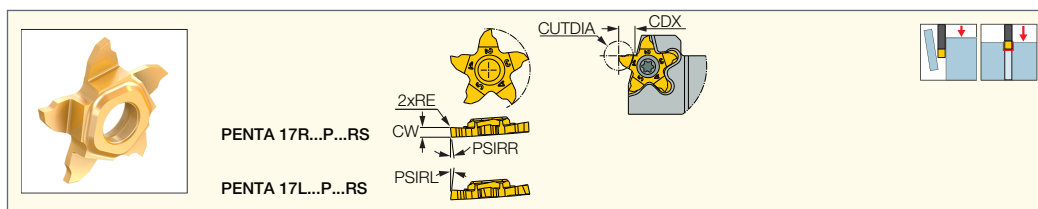
1. N.L. = NO LIMIT (без ограничения)
2. *Для прецизионной прорезки канавок Dmax = N.L.
3. Пластины PENTA 17...RS устанавливаются на державки PCHRS ...-17, PENTA 17...LS на державки PCHLS ...-17.



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17R/L-P-RS

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки мелкоразмерных деталей



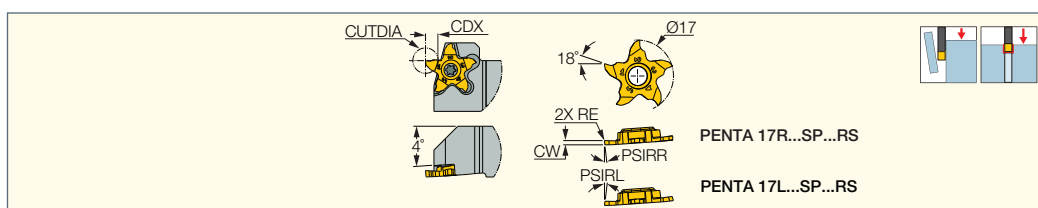
Обозначение	Размеры						IC1008	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR		f канавка (мм/об)
PENTA 17L100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R100P-15D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R100P-6D-RS	1.00	0.05	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R150P-15D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R150P-6D-RS	1.50	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	15.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17L200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R200P-15D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 17R200P-6D-RS	2.00	0.05	4.00	8.0	-	6.0	●	0.02-0.04

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308)
• Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17R/L-SP-RS

Пластины с 5 режущими кромками и очень положительной передней поверхностью для отрезки мягких материалов

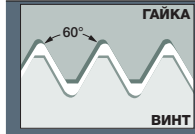
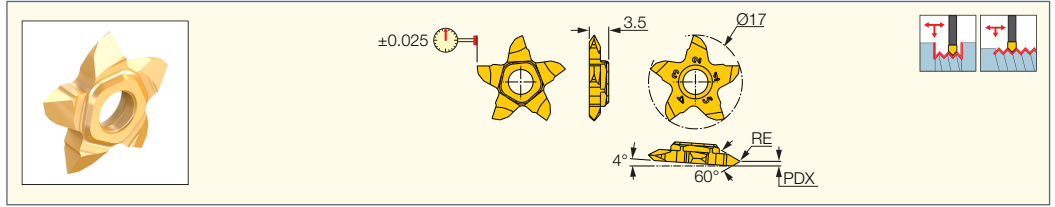


Обозначение	Размеры						IC1007	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CDX	CUTDIA	PSIRL	PSIRR		f канавка (мм/об)
PENTA 17L03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	6.0	-	●	0.02-0.03
PENTA 17R03SP6D-RS	0.30	0.00	0.60	1.2	-	6.0	●	0.02-0.03
PENTA 17L05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R05SP6D-RS	0.50	0.00	2.00	4.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	6.0	-	●	0.02-0.04
PENTA 17R08SP6D-RS	0.80	0.00	2.50	5.0	-	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 17L10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	6.0	-	●	0.02-0.05
PENTA 17R10SP6D-RS	1.00	0.00	3.00	6.0	-	6.0	●	0.02-0.05

Державки см. стр.: PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17-JHP (307)

PENTA 17-MT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 60°, для общего применения



Размеры

Обозначение	TPIN ⁽¹⁾	TPIX ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	TPX ⁽⁴⁾	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL008LS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	•
PENTA 17-MTR008RS	8.00	36.00	0.700	3.000	0.08	1.40	•
PENTA 17-MTL003LS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	•
PENTA 17-MTR003RS	17.00	80.00	0.300	1.500	0.03	0.80	•

⁽¹⁾ Минимальное число ниток на дюйм

⁽²⁾ Минимальный шаг резьбы (дюйм)

⁽³⁾ Минимальный шаг резьбы (мм)

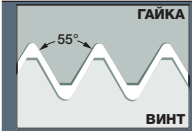
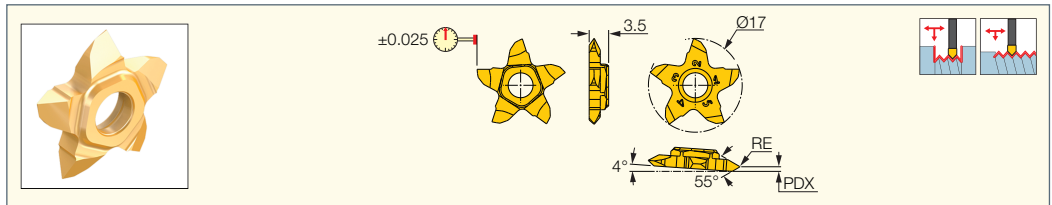
⁽⁴⁾ Максимальный шаг резьбы (мм)

Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308)

• Y-PCHRS-17-JHP (308)

PENTA 17-WT-RS/LS

Прецизионные шлифованные пластины с 5 режущими кромками, для нарезания наружной резьбы с неполным профилем 55°, для общего применения



Размеры

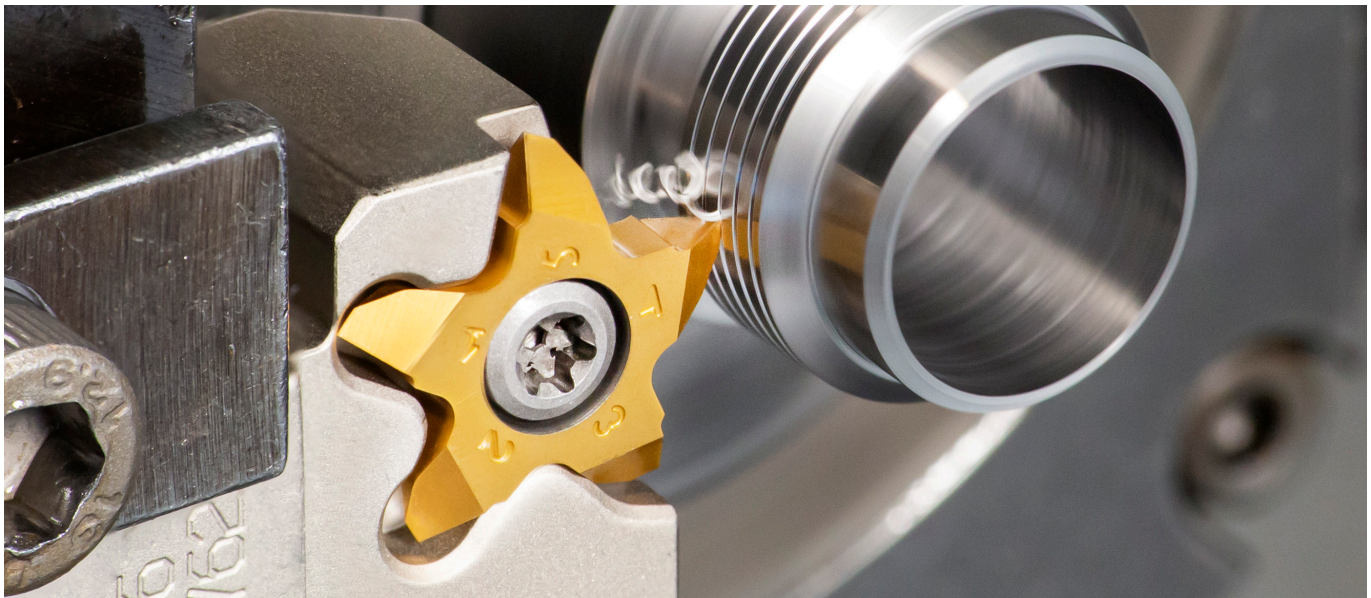
Обозначение	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	16.00	0.03	0.80	•
PENTA 17-WTR003RS	72.00	16.00	0.03	0.80	•
PENTA 17-WTL008LS	31.00	8.00	0.08	1.40	•
PENTA 17-WTR008RS	31.00	8.00	0.08	1.40	•

⁽¹⁾ Макс. число ниток резьбы на дюйм

⁽²⁾ Мин. число ниток резьбы на дюйм

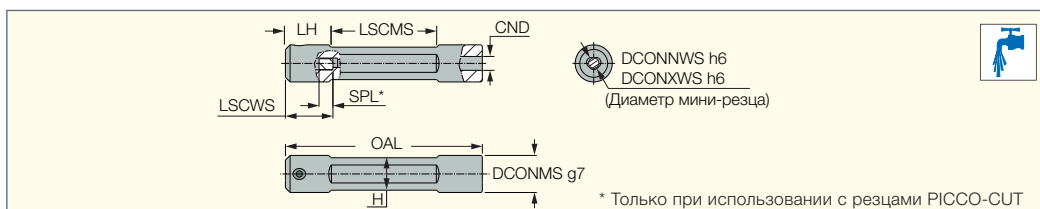
Державки см. стр.: NQCH-PCHR/L-S-JHP (378) • PCADRS/LS-JHP (317) • PCHRS/LS-17 (307) • PCHRS/LS-17-JHP (307) • Y-PCHRS-17 (308)

• Y-PCHRS-17-JHP (308)



PICMU

Державки с улучшенном подводом охлаждения для резцов PICCO-CUT, PICCO-JET и PICCO-INDEX.



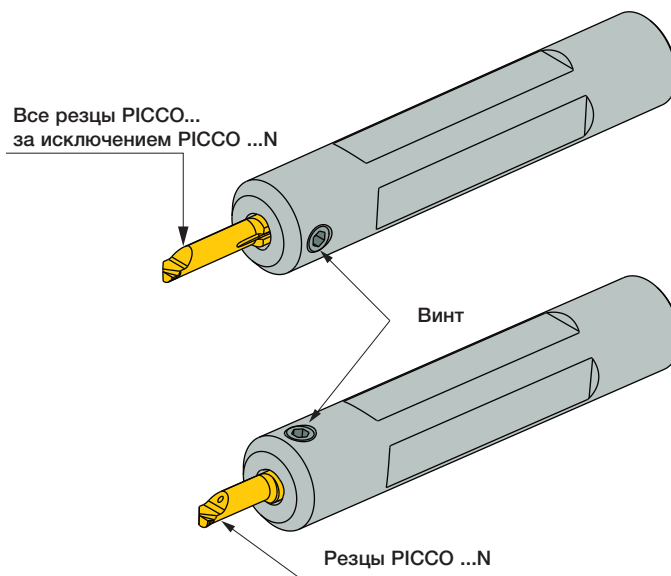
Обозначение	DCONMS	DCONNWS ⁽¹⁾	DCONXWS ⁽²⁾	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND	SPL ⁽³⁾
PICMU 12-4	12.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	11.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 12-5	12.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	11.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-4	16.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	14.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 16-5	16.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-6	16.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 16-7	16.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.80	8.00	7.00
PICMU 20-4	20.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	18.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 20-5	20.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 20-6	20.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 20-7	20.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.80	8.00	7.00
PICMU 20-8	20.00	8.00	8.00	85.00	19.7	45.60	18.0	20.00	8.00	-
PICMU 22-4	22.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	20.0	19.00	5.00	6.00
PICMU 22-5	22.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 22-6	22.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00	6.00
PICMU 22-7	22.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.80	8.00	7.00

• Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

⁽¹⁾ Минимальный диаметр

⁽²⁾ Максимальный диаметр соединения

⁽³⁾ Длина проставки

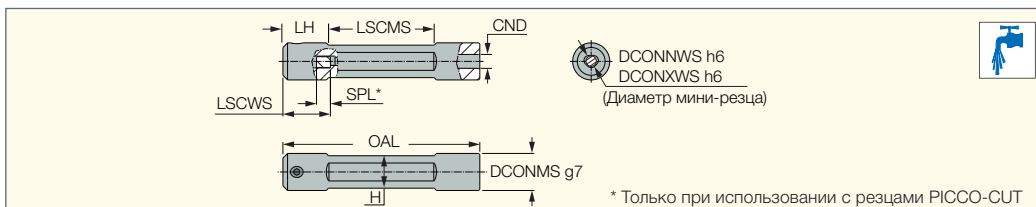


Запасные части

Обозначение				
PICMU 12-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 12-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 16-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	
PICMU 16-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 16-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 16-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 20-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 20-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 20-8		SR M8x0.5x6.5-PF	HW 4.0	PL 16 M6-D5
PICMU 22-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 22-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 22-6	SPACER D5.7X6	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 22-7	SPACER D6.7X7	SR M6X0.5X6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5

PICMU

Державки с улучшенном подводом охлаждения для резцов PICCO-CUT, PICCO-JET и PICCO-INDEX



Английская система мер

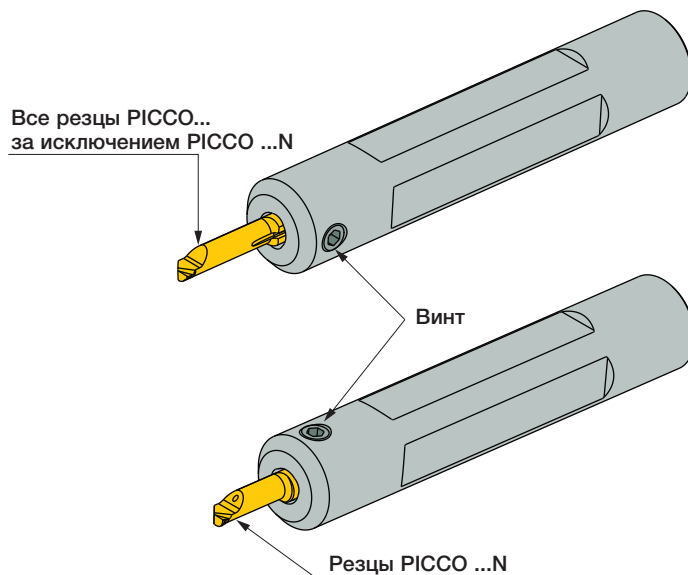
Обозначение	DCONMS	DCONNWS ⁽¹⁾	DCONXWS ⁽²⁾	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND	SPL ⁽³⁾
PICMU 12.7-4	.500	.158	.160	3.346	.776	1.795	.433	.7480	.197	.2363
PICMU 12.7-5	.500	.197	.199	3.346	.776	1.795	.433	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-4	.625	.158	.160	3.346	.776	1.795	.551	.7480	.197	.2363
PICMU 15.9-5	.625	.197	.199	3.346	.776	1.795	.551	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-6	.625	.236	.238	3.346	.776	1.795	.551	.8070	.236	.2363
PICMU 15.9-7	.625	.276	.278	3.346	.776	1.795	.551	.8190	.315	.2756
PICMU 19-4	.750	.158	.160	3.346	.776	1.795	.709	.7480	.197	.2363
PICMU 19-5	.750	.197	.199	3.346	.776	1.795	.709	.8070	.236	.2363
PICMU 19-6	.750	.236	.238	3.346	.776	1.795	.709	.8070	.236	.2363
PICMU 19-7	.750	.276	.278	3.346	.776	1.795	.709	.8190	.315	.2756
PICMU 25.4-4	1.000	.158	.160	3.346	.776	1.795	.787	.7480	.197	.2363
PICMU 25.4-5	1.000	.197	.199	3.346	.776	1.795	.787	.8070	.236	.2363
PICMU 25.4-6	1.000	.236	.238	3.346	.776	1.795	.787	.8070	.236	.2363
PICMU 25.4-7	1.000	.276	.278	3.346	.776	1.795	.787	.8190	.315	.2756

• Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов, и расточных державок

⁽¹⁾ Минимальный диаметр

⁽²⁾ Максимальный диаметр соединения

⁽³⁾ Длина проставки



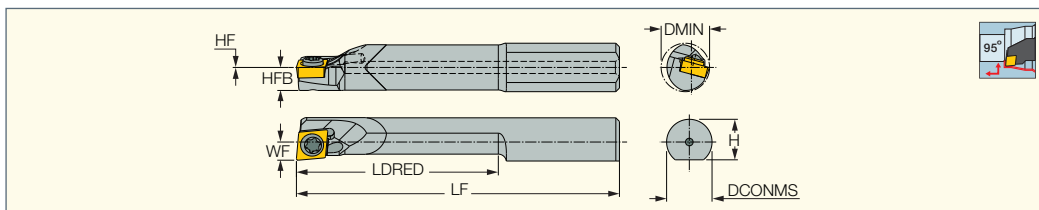
Запасные части

Обозначение				
PICMU 12.7-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 12.7-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-6	SPACER D5.7X6	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 15.9-7	SPACER D6.7X7	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 19-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 19-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 19-6	SPACER D5.7X6	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 19-7	SPACER D6.7X7	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-4	SPACER D3.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-5	SPACER D4.7X6	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5	PL 16 M6-D5
PICMU 25.4-6	SPACER D5.7X6	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5*
PICMU 25.4-7	SPACER D6.7X7	SR M6x0.5x6 PF	HW 3.0	PL 16 M6-D5

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SCLCR/L

Твердосплавные резцы PICCO для ромбических пластин 80°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP ⁽¹⁾	MIID ⁽²⁾
PICIN E05-T20-SCLCR/L-03	5.00	35.00	20.0	4.5	2.1	1.85	4.50	0.0	1	CCGT 03X101-F1P
PICIN E06-T25-SCLCR/L-03	6.00	40.00	25.0	5.4	2.9	2.25	6.00	0.0	1	CCGT 03X101-F1P

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

(2) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: CCGT-F1P (184) • CCGW/CCMT (CBN) (227)

Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

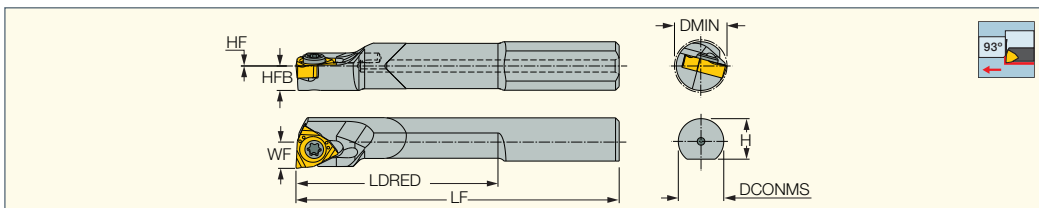
Запасные части

Обозначение		
PICIN-SCLCR/L	CSTA-1.6	T-6/5

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SWUBR/L

Твердосплавные резцы PICCO для маленьких тригональных пластин WBMT/WBGT



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP ⁽¹⁾	MIID ⁽²⁾
PICIN E06-T25-SWUBL-06	6.00	40.00	25.0	5.4	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101R
PICIN E06-T25-SWUBR-06	6.00	40.00	25.0	5.4	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101L

• Используйте правосторонние пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левосторонние пластины WBMT 06...L для правосторонних державок.

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

(2) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: WBGT (207) • WBMT (207)

Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

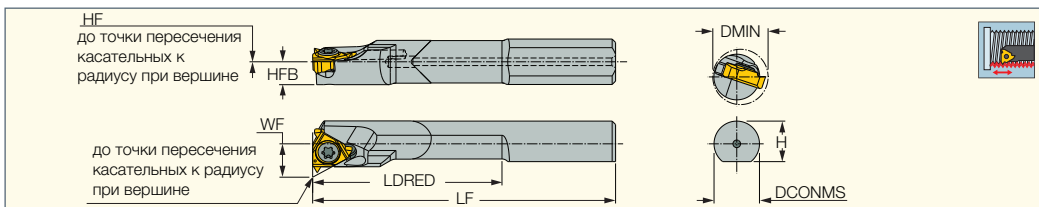
Запасные части

Обозначение		
PICIN-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-MGSIR/L

Твердосплавные резцы PICCO для резьбовых пластин для внутренней резьбы



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	WF	DMIN	HF	HFB	CSP ⁽¹⁾	MIID ⁽²⁾
PICIN E06-T25-MGSIL-06	6.00	40.00	25.0	5.4	4.41	7.30	0.0	3.0	1	06IL A 55
PICIN E06-T25-MGSIR-06	6.00	40.00	25.0	5.4	4.41	7.30	0.0	3.0	1	06IR A 55

• В-стальной хвостовик с каналом охлаждения, СВ-твердосплавный хвостовик с каналом охлаждения • Все державки обеспечивают угол подъема спирали 1.5 либо через посадочное гнездо или подкладную пластину (поставляется в комплекте) • Для пластин GTGA используйте подкладную пластину AL 16-0

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

(2) Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: IR/L-55° (640) • IR/L-60° (645) • IR/L-BSPT (673) • IR/L-ISO (655) • IR/L-NPT (670) • IR/L-NPTF (672) • IR/L-UN (662) • IR/L-W (667)

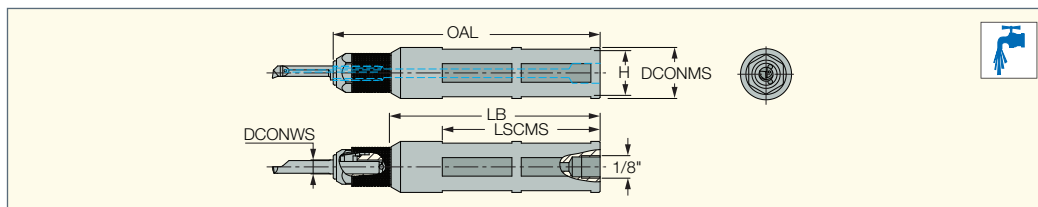
Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

Запасные части

Обозначение		
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5

PICCO ACE-N

Державки для резцов
PICCO-JET с внутренними
каналами подвода СОЖ



Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB	H
PICCO ACE 16-4N	16.00	4.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-5N	16.00	5.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-6N	16.00	6.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 16-7N	16.00	7.05	115.00	68.00	90.00	14.0
PICCO ACE 20-4N	20.00	4.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-5N	20.00	5.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-6N	20.00	6.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 20-7N	20.00	7.05	115.00	68.00	90.00	18.0
PICCO ACE 22-4N	22.00	4.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 22-6N	22.00	6.05	115.00	68.00	90.00	20.0
PICCO ACE 25-4N	25.00	4.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-5N	25.00	5.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-6N	25.00	6.05	115.00	68.00	90.00	23.0
PICCO ACE 25-7N	25.00	7.05	115.00	68.00	90.00	23.0

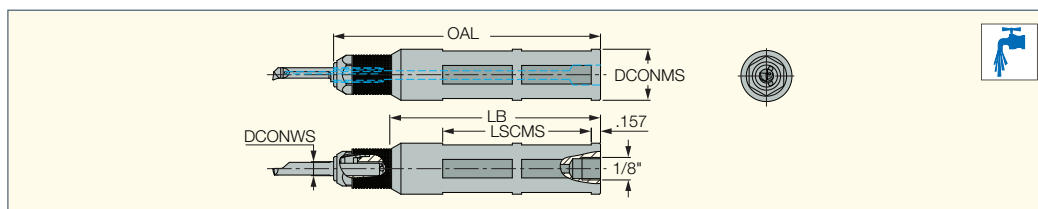
• Державки подходят только для право- и левосторонних твердосплавных резцов PICCO...-N

Запасные части

Обозначение			
PICCO ACE 16-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 16-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 16-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 20-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 20-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 22-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 22-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 25-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

PICCO ACE-N

Державки для резцов
PICCO-JET с внутренними
каналами подвода СОЖ



Английская система мер						
Обозначение	DCONMS	DCONWS	OAL	LSCMS	LB	
PICCO ACE 15.9-7N	.625	.278	4.528	2.520	3.543	
PICCO ACE 19-4N	.750	.159	4.528	2.520	3.543	
PICCO ACE 19-5N	.750	.199	4.528	2.520	3.543	
PICCO ACE 19-6N	.750	.238	4.528	2.520	3.543	
PICCO ACE 19-7N	.750	.278	4.528	2.520	3.543	
PICCO ACE 25.4-6N	1.000	.238	4.528	2.520	3.543	
PICCO ACE 25.4-7N	1.000	.278	4.528	2.520	3.543	

• Державки подходят только для право- и левосторонних твердосплавных резцов PICCO...-N

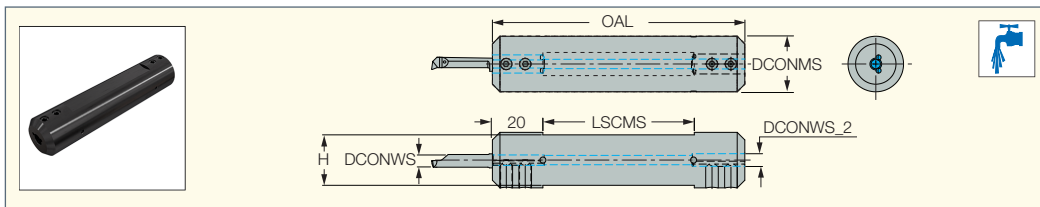
Запасные части

Обозначение			
PICCO ACE 15.9-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 19-4N	UM600H.K	UM600H.M4	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 19-5N	UM600H.K	UM600H.M5	PIN 2X10 DIN6325
PICCO ACE 19-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 19-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25.4-6N	UM600H.K	UM600H.M6	ZAD 2X12 DIN 6325 m6
PICCO ACE 25.4-7N	UM600H.K	UM600H.M7	ZAD 2X12 DIN 6325 m6

PASSJET
JETPICCO HOLDER

PICCO-N (державка)

Державки для резцов PICCO-JET с внутренними каналами подвода СОЖ



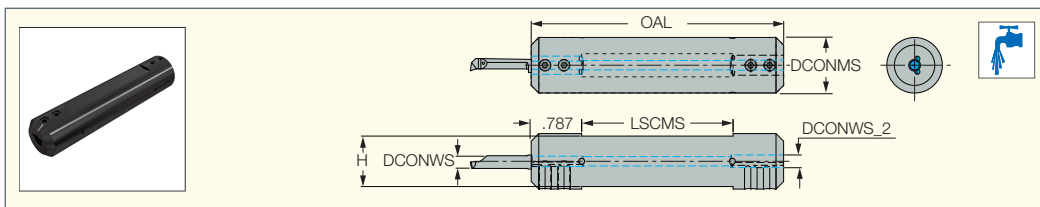
Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 16-4-5N	16.00	4.05	5.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-4-5N	20.00	4.05	5.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-4-5N	22.00	4.05	5.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 16-6-7N	16.00	6.05	7.05	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 16-6-8N	16.00	6.05	8.00	85.00	45.00	14.0	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-7N	20.00	6.05	7.05	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 20-6-8N	20.00	6.05	8.00	100.00	60.00	18.0	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 22-6-7N	22.00	6.05	7.05	100.00	60.00	20.0	SR M5X0.5X8 T10

• Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

PASSJET
JETPICCO HOLDER

PICCO-N (державка)

Державки для резцов PICCO-JET с внутренними каналами подвода СОЖ



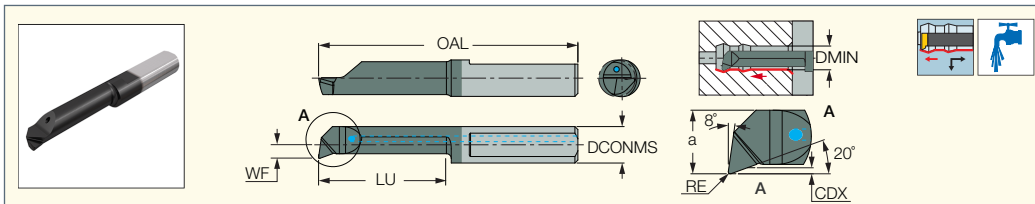
Английская система мер							
Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LSCMS	H	
PICCO 19-4-5N	.750	.159	.199	3.937	2.362	.677	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 25.4-4-5N	1.000	.159	.199	4.134	2.559	.921	SR M5X0.5X10 T10
PICCO 16-6-8N	.630	.238	.315	3.346	1.772	.551	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 19-6-7N	.750	.238	.278	3.937	2.362	.677	SR M5X0.5X6 T10
PICCO 20-6-8N	.787	.238	.315	3.937	2.362	.709	SR M5X0.5X8 T10
PICCO 25.4-6-7N	1.000	.238	.278	4.134	2.559	.921	SR M5X0.5X10 T10

• Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов, и расточных державок



PICCO R/L 050, 053, 055-N
(точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения, для растачивания и снятия фасок



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 050.08-4N	4.05	-	0.70	26.00	4.0	0.04	0.08	0.80	●
PICCO R 050.1-5N	4.05	-	0.90	26.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●
PICCO R 050.1-7N	4.05	-	0.90	31.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●
PICCO R 050.15-5N	4.05	-	1.30	26.00	4.5	0.05	0.10	1.50	●
PICCO R 050.15-10N	4.05	-	1.30	31.00	9.0	0.05	0.10	1.50	●
PICCO R 050.2-5N	4.05	-	1.70	26.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/L 050.2-10N	4.05	-	1.70	31.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/L 050.2-15N	4.05	-	1.70	36.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.25-5N	4.05	0.20	2.20	26.00	4.5	0.05	0.15	2.50	●
PICCO R 050.25-10N	4.05	0.20	2.20	31.00	9.0	0.05	0.15	2.50	●
PICCO R 050.25-16N	4.05	0.20	2.20	36.00	15.0	0.05	0.15	2.50	●
PICCO R 053.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.03	0.20	2.80	●
PICCO R/L 050.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 053.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.03	0.20	2.80	●
PICCO R/L 050.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.3-20N	4.05	0.60	2.60	41.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.35-10N	4.05	1.10	3.10	31.00	9.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 050.35-16N	4.05	1.10	3.10	36.00	15.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 050.35-20N	4.05	1.10	3.10	41.00	19.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 050.35-24N	4.05	1.10	3.10	46.00	23.0	0.10	0.25	3.50	●
PICCO R 053.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.03	0.30	4.00	●
PICCO R/L 050.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 053.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.03	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 053.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.03	0.30	4.00	●
PICCO R/L 050.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-24N	4.05	1.50	3.50	46.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 050.4-28N	4.05	1.50	3.50	51.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 055.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R/L 050.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.05	0.50	5.00	●
PICCO R/L 050.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-30N	5.05	1.90	4.40	51.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.5-35N	5.05	1.90	4.40	56.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 055.6-15N	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-15N	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 055.6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 055.6-25N	6.05	2.30	5.30	46.00	24.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-25N	6.05	2.30	5.30	46.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 055.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.05	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.6-35N	6.05	2.30	5.30	56.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.6-42N	6.05	2.30	5.30	63.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/L 050.7-20N	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-25N	7.05	2.80	6.30	46.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/L 050.7-30N	7.05	2.80	6.30	51.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-35N	7.05	2.80	6.30	56.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-40N	7.05	2.80	6.30	61.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-45N	7.05	2.80	6.30	66.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R 050.7-50N	7.05	2.80	6.30	71.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●

• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

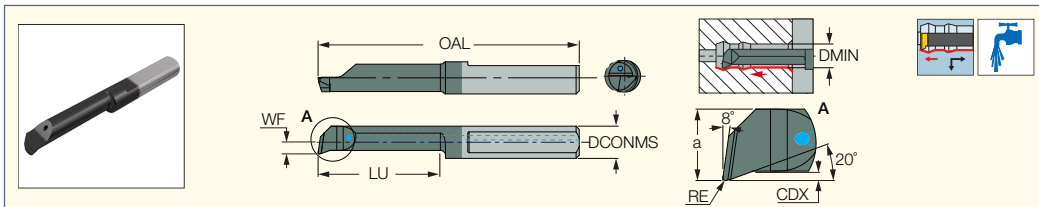


PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 050-NC

(точение, со стружколомом)

Резцы со стружколомами и внутренним каналом для подвода охлаждения для растачивания и внутренней фасонной обработки



Размеры									
Обозначение	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX ⁽¹⁾	DMIN	IC908
PICCO R 050.4-10NC	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-20NC	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.4-28NC	4.05	1.50	3.50	51.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.5-20NC	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 050.6-15NC	6.05	2.30	5.30	36.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.6-22NC	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R 050.7-20NC	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●

• Все левосторонние резцы по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

(1) Максимальная глубина резания

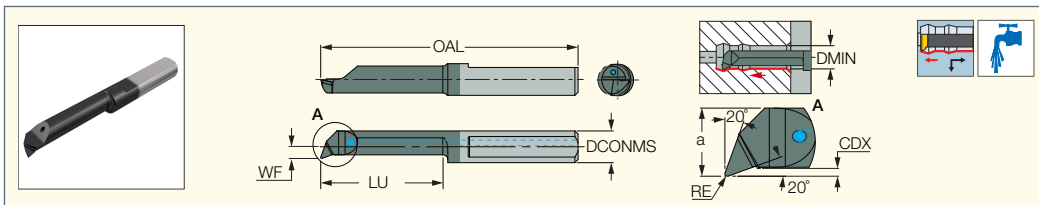


PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R 050.20-N

(точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения, для растачивания и снятия фасок у дна глухого отверстия



Размеры									
Обозначение	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX ⁽¹⁾	DMIN	IC908
PICCO R 050.20.2-10N	4.05	-	1.70	31.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

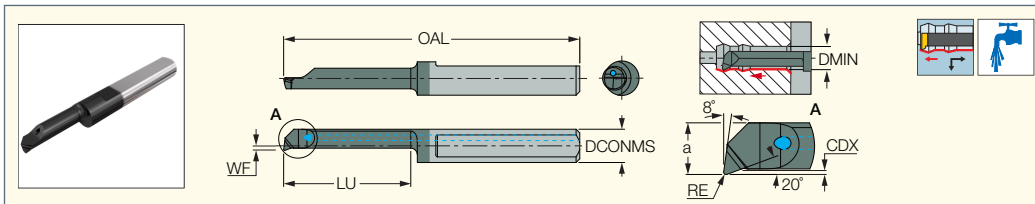
(1) Максимальная глубина резания



PICCO R/LHD 050-N

(точение нержавеющей стали)

Резцы для растачивания и снятия фасок, для закаленной стали - до 65 HRC



Обозначение	Размеры								IC902
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO RHD 050.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO RHD 050.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO RHD 050.7-20N	7.05	2.80	6.30	41.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●

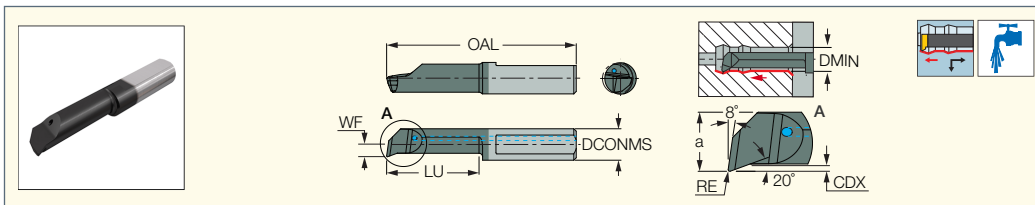
- Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N
- (1) Максимальная глубина резания



PICCO R 050-N

(точение с CBN)

Резцы с режущей кромкой CBN для растачивания, внутренней фасонной обработки и снятия фасок, для закаленной стали



Обозначение	Размеры								IB55
	DCONMS	WF	a	OAL	RE	LU	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 050.7-20NB	7.05	2.80	6.30	42.50	0.15	20.5	0.60	6.80	●

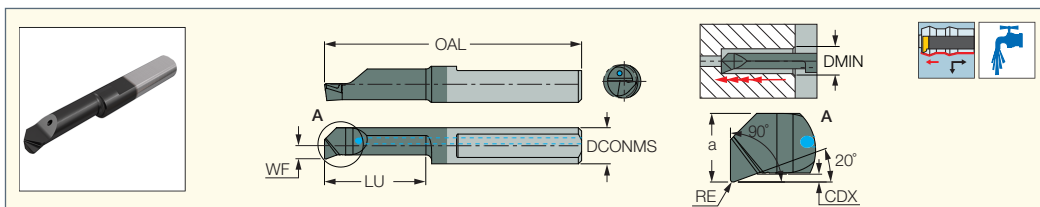
- Не рекомендуется применять охлаждение при использовании CBN • Доступны только по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N
- (1) Максимальная глубина резания



PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 090-N
(точение 90°)

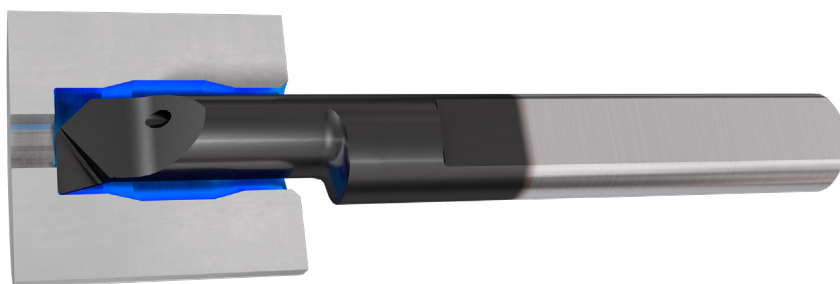
Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для растачивания и внутренней фасонной обработки



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	RE	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 090.3-10N	4.05	0.60	2.60	31.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 090.3-16N	4.05	0.60	2.60	36.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 090.4-10N	4.05	1.50	3.50	31.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 090.4-16N	4.05	1.50	3.50	36.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 090.5-10N	5.05	1.90	4.40	31.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 090.5-15N	5.05	1.90	4.40	36.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R 090.5-20N	5.05	1.90	4.40	41.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

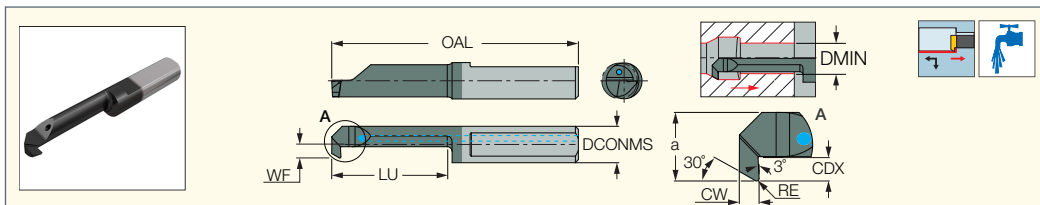
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания



PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 080-N
(обратное точение)

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для обратного растачивания



Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	WF	a	CW	OAL	LU	RE	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 080.0003-15N	4.05	0.60	2.60	1.50	36.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R 080.0004-15N	4.05	1.50	3.50	1.50	36.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R 080.0005-20N	5.05	1.90	4.40	1.50	41.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R 080.0006-20N	6.05	2.30	5.30	1.50	41.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R 080.0006-30N	6.05	2.30	5.30	1.50	51.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R 080.0007-20N	7.05	2.80	6.30	1.50	41.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R 080.0007-30N	7.05	2.80	6.30	1.50	51.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

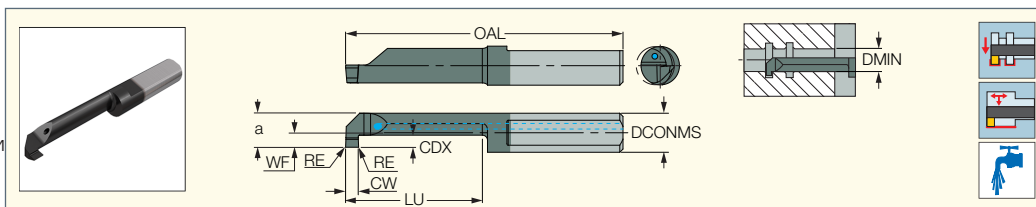
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания



PICCO R/L 002-007-N

(канавки и точение)

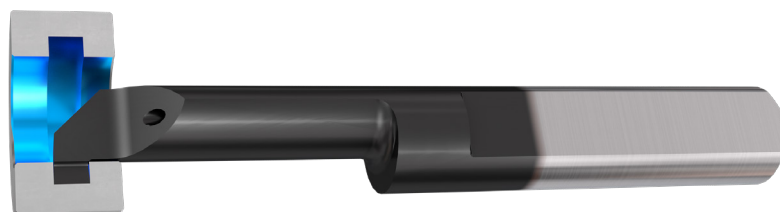
Резцы с внутренним каналом для подвода СОЖ для прорезки внутренних канавок и точения



Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	LU	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 002.0050-5N	4.05	0.50	0.20	1.80	0.00	26.00	5.0	0.40	2.00	●
PICCO R 002.0050-10N	4.05	0.50	0.20	1.80	0.00	31.00	10.0	0.40	2.00	●
PICCO R 003.0070-5N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	26.00	5.0	0.60	3.00	●
PICCO R 003.0070-10N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	31.00	10.0	0.60	3.00	●
PICCO R 003.0070-16N	4.05	0.70	0.70	2.70	0.00	36.00	15.0	0.60	3.00	●
PICCO R 004.0100-10N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	31.00	9.0	0.80	4.00	●
PICCO R 004.0100-16N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	36.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R 004.0100-20N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.00	41.00	19.0	0.80	4.00	●
PICCO R 005.0100-10N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-15N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-25N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	46.00	24.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0100-30N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.00	51.00	29.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-10N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-15N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-20N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0150-25N	5.05	1.50	1.90	4.40	0.00	46.00	24.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-10N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	31.00	9.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-15N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	36.00	14.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-20N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 005.0200-30N	5.05	2.00	1.90	4.40	0.00	51.00	29.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0100-10N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-15N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-22N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-25N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0100-30N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0150-10N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-15N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-22N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-25N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0150-30N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-10N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	32.00	9.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-15N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	36.00	14.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0200-22N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	43.00	21.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-25N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0200-30N	6.05	2.00	2.30	5.30	0.00	51.00	29.0	1.80	6.00	●
PICCO R 007.0100-10N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-15N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-22N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-25N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0100-30N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-10N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-15N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-22N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-25N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0150-30N	7.05	1.50	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-10N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	32.00	9.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0200-15N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	36.00	14.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-22N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	43.00	21.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0200-25N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	46.00	24.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.0200-30N	7.05	2.00	2.80	6.30	0.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●

• Все расточные державки с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

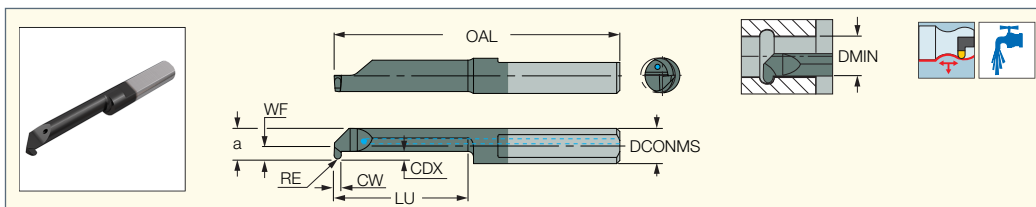
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания



PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 004-007-N
(полный радиус)

Резцы с полным радиусом и внутренним каналом для подвода охлаждения для внутренней фасонной обработки



Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	LU	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 004.0.50-16N	4.05	1.00	1.50	3.50	0.50	36.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R 005.0.50-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	0.50	41.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R 006.0.50-25N	6.05	1.00	2.30	5.30	0.50	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.0.75-25N	6.05	1.50	2.30	5.30	0.75	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 006.1.00-25N	6.05	2.00	2.30	5.30	1.00	46.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R 007.0.50-30N	7.05	1.00	2.80	6.30	0.50	51.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R 007.1.00-30N	7.05	2.00	2.80	6.30	1.00	51.00	29.0	2.50	6.80	●

• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

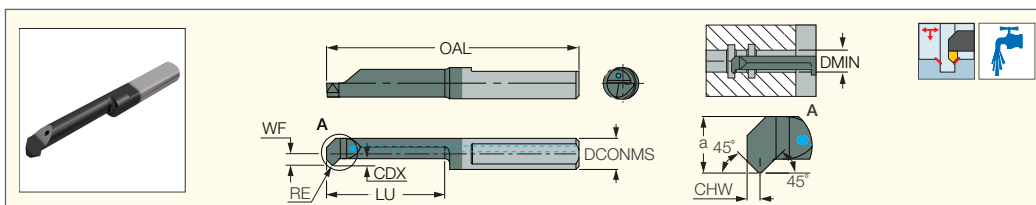
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания



PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 060-N

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения, для растачивания и снятия фасок 45°



Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	RE	CHW	WF	a	LU	OAL	CDX ⁽¹⁾	DMIN	
PICCO R 060.5-15N	5.05	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	36.00	0.70	5.00	●
PICCO R 060.5-20N	5.05	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	41.00	0.70	5.00	●
PICCO R 060.7-20N	7.05	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	41.00	0.70	6.80	●

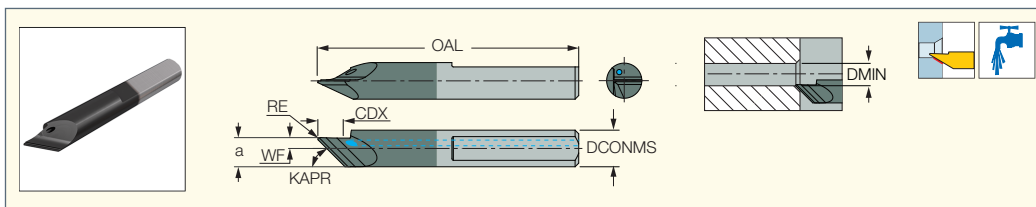
• Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания



PICCO R/L 520-N (снятие фаски)

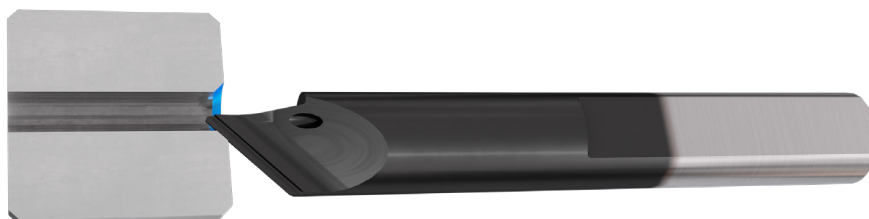
Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для снятия внутренних фасок



Обозначение	Размеры							IC908
	DCONMS	WF	KAPR ⁽¹⁾	OAL	RE	CDX	DMIN	
PICCO R 520.0045-15N	5.05	1.50	45.0	36.00	0.20	3.50	1.00	●

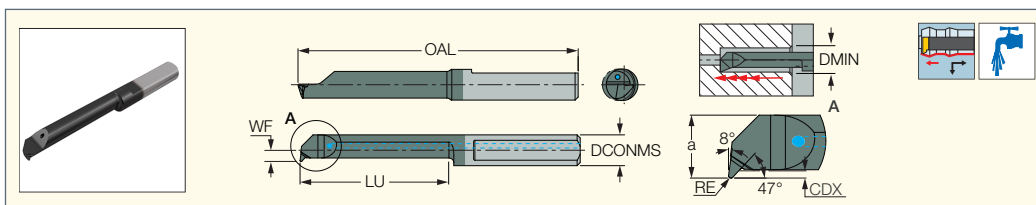
• Левосторонние резцы по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

⁽¹⁾ Угол режущей кромки



PICCO R/L 047-N

Резцы с внутренним каналом для подвода охлаждения для внутренней глубокой фасонной обработки



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	OAL	LU	CDX ⁽¹⁾	DMIN	RE	
PICCO R 047.4-20N	4.05	1.50	3.50	41.00	19.0	0.30	4.00	0.15	●
PICCO R 047.5-25N	5.05	1.90	4.40	46.00	24.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-22N	6.05	2.30	5.30	43.00	21.0	1.80	6.00	0.15	●
PICCO R 047.6-30N	6.05	2.30	5.30	51.00	29.0	0.50	6.00	0.15	●

• Левосторонние резцы по запросу • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

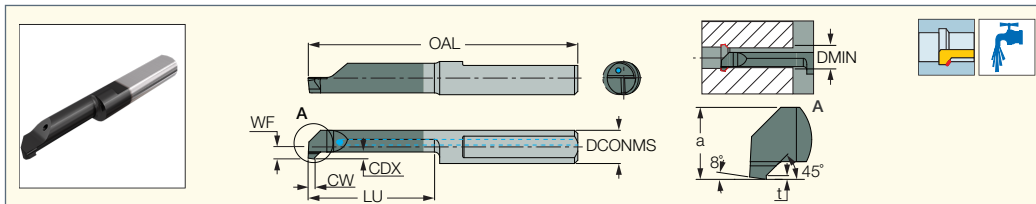
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания



PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L 070-N
(обратная фаска)

Резцы для обратного снятия фаски (перед отрезкой) с внутренним каналом для подвода охлаждения



Размеры											IC908
Обозначение	DCONMS	CW	WF	a	LU	OAL	t	CDX ⁽¹⁾	DMIN		
PICCO R 070.5-15N	5.05	1.00	1.90	4.40	14.0	36.00	0.20	1.00	5.00	●	
PICCO R 070.5-20N	5.05	1.00	1.90	4.40	19.0	41.00	0.20	1.00	5.00	●	

- Все расточные державки с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N
- ⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

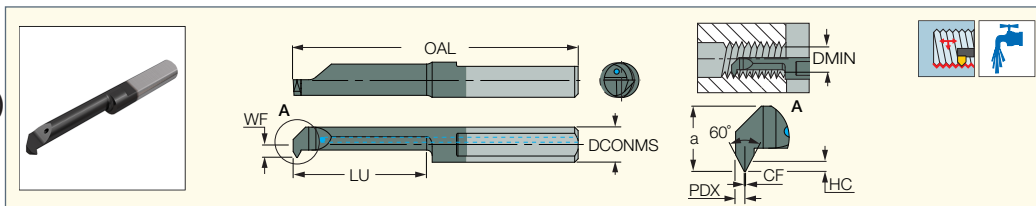


ISCARTHREAD

PICCOJET
COOLANT THROUGH

PICCO R/L60°-N (профиль 60°)

Пластины с неполным профилем 60° и внутренними каналами для подвода охлаждения для внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 2.4 мм



Размеры														IC908
Обозначение	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	TPIN ⁽³⁾	TPIX ⁽⁴⁾	
PICCO R 003.0105-8N	4.05	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	7.0	31.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0105-10N	4.05	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	9.0	31.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 004.0205-15N	4.05	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	14.0	36.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0205-15N	5.05	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●
PICCO R 005.0407-15N	5.05	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	14.0	36.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●
PICCO R/L 005.0510-15N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	14.0	36.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 005.0510-20N	5.05	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	19.0	41.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-15N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0510-22N	6.05	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	21.0	43.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●
PICCO R 006.0612-15N	6.05	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●
PICCO R 006.0815-15N	6.05	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●
PICCO R/L 007.0815-15N	7.05	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	14.0	36.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●

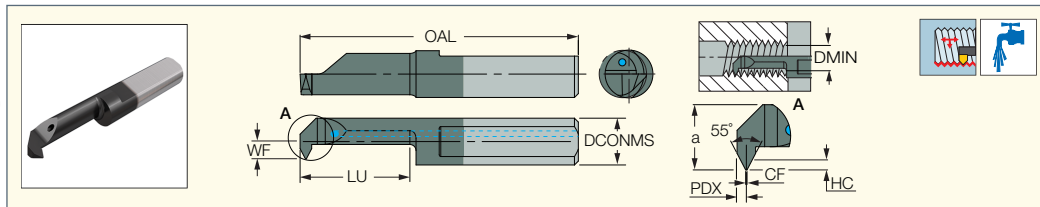
- Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

- ⁽¹⁾ Минимальный шаг резьбы (мм)
- ⁽²⁾ Максимальный шаг резьбы (мм)
- ⁽³⁾ Мин. число ниток резьбы на дюйм
- ⁽⁴⁾ Макс. число ниток резьбы на дюйм



ISCAR THREAD**PICCOJET**
COOLANT THROUGH**PICCO-55°-N (профиль 55°)**

Резцы с внутренними каналами для подвода охлаждения для нарезания резьбовых профилей 55°

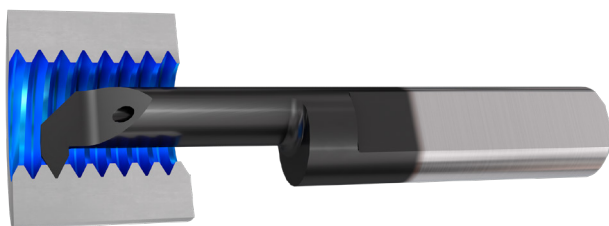


Обозначение	Размеры											IC908
	DCONMS	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	HC	CF	PDX	WF	a	LU	OAL	DMIN	
PICCO R 006.5524-15N	6.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	14.0	36.00	6.00	•
PICCO R 007.5524-15N	7.05	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	14.0	36.00	7.00	•

• Все расточные державки с острыми углами • Твердосплавный инструмент только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

⁽¹⁾ Макс. число ниток резьбы на дюйм

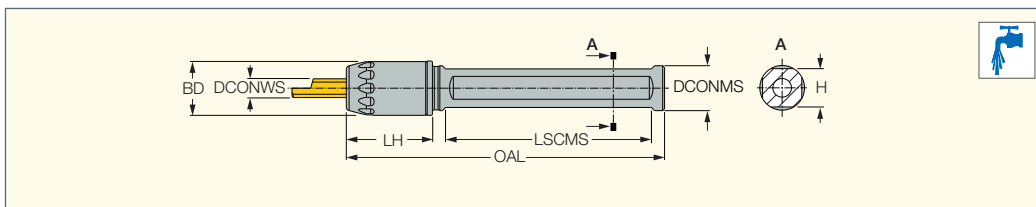
⁽²⁾ Мин. число ниток резьбы на дюйм





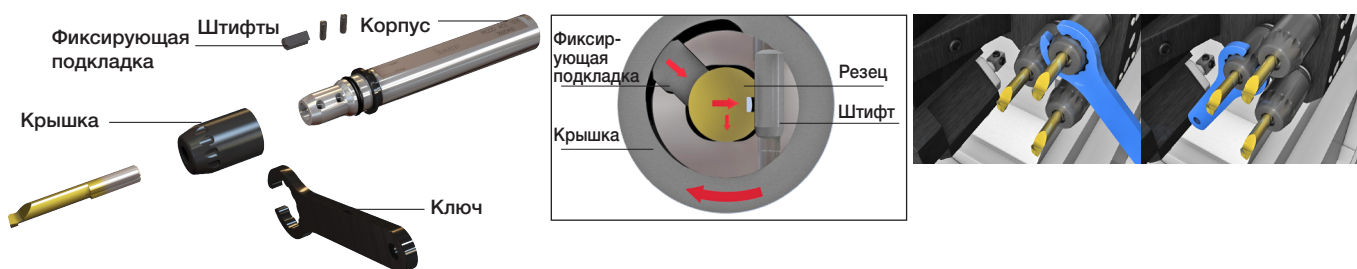
PICCO ACE

Державки для резцов
PICCOCUT



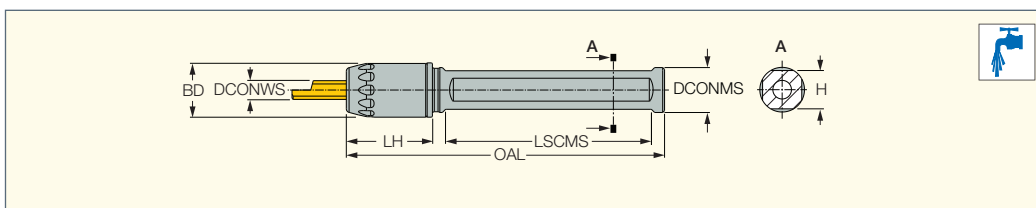
Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12-4	12.00	4.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5.00	14.50	85.00	23.00	53.00	10.3	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4.00	14.50	85.00	21.50	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5.00	14.50	85.00	21.50	53.00	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7.00	19.90	85.00	23.00	53.50	14.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	18.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-4	25.00	4.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-5	25.00	5.00	14.50	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25-6	25.00	6.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25-7	25.00	7.00	19.90	150.00	21.50	118.00	20.0	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO
Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)



PICCO ACE

Державки для резцов
PICCOCUT



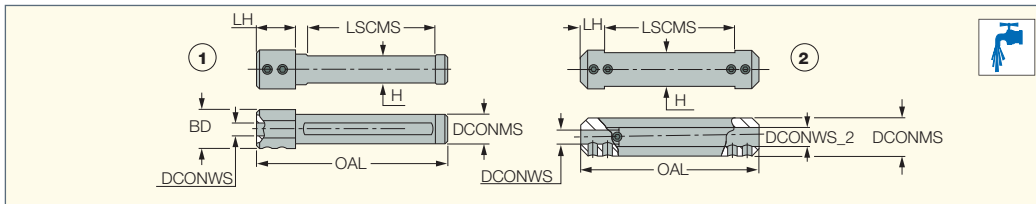
Английская система мер									
Обозначение	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	LSCMS	H		
PICCO ACE 12.7-4	.500	.157	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 12.7-5	.500	.197	.571	3.346	.906	2.087	.457	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-4	.625	.157	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-5	.625	.197	.571	3.346	.846	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 15.9-6	.625	.236	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 15.9-7	.625	.276	.783	3.346	.906	2.087	.551	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-4	.750	.157	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-5	.750	.197	.571	5.906	.846	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 19-6	.750	.236	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 19-7	.750	.276	.783	5.906	.906	4.646	.677	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-4	1.000	.157	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-5	1.000	.197	.571	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 4-5
PICCO ACE 25.4-6	1.000	.236	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7
PICCO ACE 25.4-7	1.000	.276	.783	5.906	.846	4.646	.905	PL 16 M6-D5	WRENCH ACE 6-7

• Державки подходят для правосторонних и левосторонних резцов PICCO
Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

PICCO/MG PCO

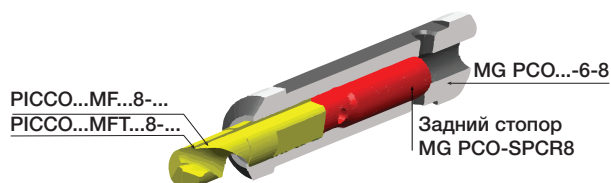
(державка)

Державки для резцов PICCO-CUT и расточных державок малого диаметра



Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-4-5 (1)	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 22-6-7 (1)	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	50.80	11.0	18.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-22-6-8 (1)	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	15.00	53.00	15.0	20.00	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

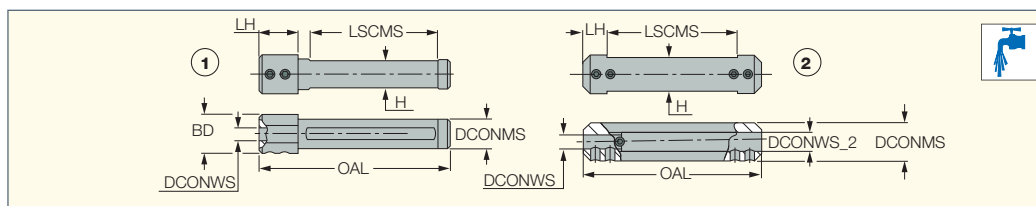
- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок
- (1) Для автоматов продольного точения с ЧПУ
- Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)



PICCO/MG PCO

(державка)

Державки для резцов PICCO-CUT и расточных державок малого диаметра



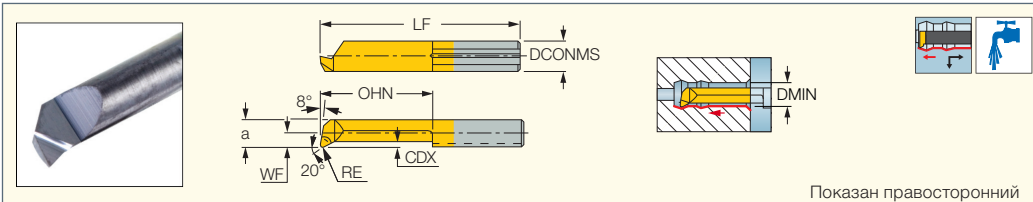
Английская система мер													
Обозначение	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	H	BD	Рис.				
PICCO 12.7-4-5	.500	.157	.197	2.950	.394	2.170	.410	-	2	SR M5X4-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-4-5	.625	.157	.197	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-4-5	.750	.157	.197	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-4-5 (1)	1.000	.157	.197	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 15.9-6-7	.625	.236	.276	2.950	.394	2.170	.550	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 19-6-7	.750	.236	.276	3.540	.394	2.760	.710	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
PICCO 25.4-6-7 (1)	1.000	.236	.276	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-12.7-6	.500	.236	-	3.000	.590	2.090	.460	.709	1	SR M5X6-PF	HW 2.5		
MG PCO-15.9-6-8	.625	.236	.315	3.000	.390	2.170	.551	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-19-6-8	.750	.236	.315	3.500	.390	2.760	.709	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-25.4-6-8 (1)	1.000	.236	.315	3.543	.394	2.756	.921	-	2	SR M5X6-PF	HW 2.5		MG PCO-SPCR8
MG PCO-16-9	.630	.354	-	2.953	.591	2.087	.591	.787	1	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16	

- Державки подходят для левосторонних и правосторонних резцов, и расточных державок
- (1) Для автоматов продольного точения с ЧПУ
- Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

PICCO CUT

PICCO R/L 050, 053, 055

Резцы для внутреннего точения и снятия фаски



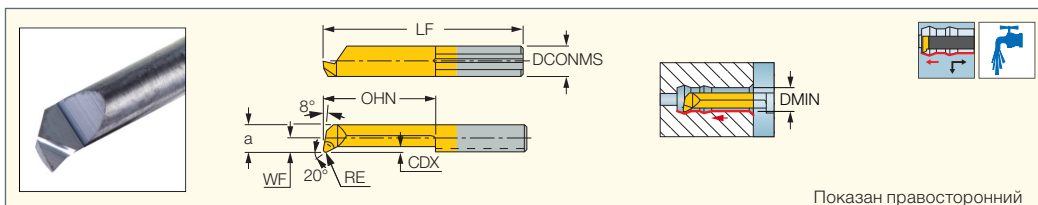
Обозначение	Размеры								Прочный ← Твёрдый	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽²⁾	RE	CDX ⁽³⁾	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 050.06-2 ⁽¹⁾	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.06-3 ⁽¹⁾	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80		●
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R 050.15-5	4.00	-	1.30	19.00	5.0	0.05	0.10	1.50		●
PICCO R 050.15-10	4.00	-	1.30	24.00	10.0	0.06	0.10	1.50		●
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-5	4.00	-	1.70	19.00	5.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 055.2-15	4.00	-	1.70	29.00	15.0	0.05	0.10	2.00		●
PICCO R 050.25-5	4.00	0.20	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50		●
PICCO R 050.25-10	4.00	0.20	2.20	24.00	10.0	0.07	0.15	2.50		●
PICCO R 050.25-16	4.00	0.20	2.20	30.00	16.0	0.07	0.15	2.50		●
PICCO R 053.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R 055.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.05	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R 055.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	16.0	0.05	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80		●
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.60	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 050.35-10	4.00	1.10	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-16	4.00	1.10	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-20	4.00	1.10	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 050.35-24	4.00	1.10	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50		●
PICCO R 053.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00		●
PICCO R 055.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.05	0.30	4.00		●
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.50	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 055.4-28	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.05	0.50	4.00		●
PICCO R 055.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00		●
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.90	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.90	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00		●

● Указать правосторонние или левосторонние резцы

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

⁽²⁾ Минимальный вылет

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

PICCOCUT**PICCO R/L 050, 053, 055**Резцы для внутреннего
точения и снятия фаски

Обозначение	Размеры								Прочный ↔ Твёрдый	
	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽²⁾	RE	CDX ⁽³⁾	DMIN	IC228	IC908
									●	●
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.30	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.30	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.30	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.80	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.80	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.80	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.80	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●	●

- Указать правосторонние или левосторонние резцы

(1) Максимальная глубина резания=0.01-0.03 мм, максимальная подача=0.01 мм/об.

(2) Минимальный вылет

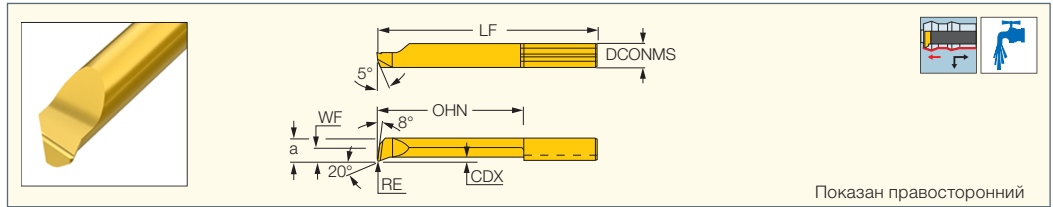
(3) Максимальная глубина резания



PICCO CUT

PICCO R/L 050-C

Резцы со стружколомом для внутренней расточки и фасонной обработки



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DMIN	RE	
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.50	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.4-24C	4.00	1.50	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.4-28C	4.00	1.50	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.4-16C	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.90	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.90	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-25C	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-30C	5.00	1.90	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.5-35C	5.00	1.90	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-25C	6.00	2.30	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-30C	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-35C	6.00	2.30	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.6-42C	6.00	2.30	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.80	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-25C	7.00	2.80	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-30C	7.00	2.80	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-35C	7.00	2.80	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO R/L 050.7-40C	7.00	2.80	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.15	●
PICCO L 050.7-50C	7.00	2.80	6.30	65.00	50.0	0.60	6.80	0.15	●

● Все левосторонние резцы по заказу

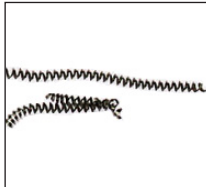
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

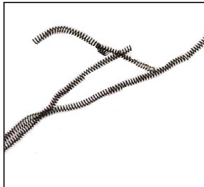
Нержавеющая сталь 316L

PICCO R 050.6-35C со стружколомом

f= 0.03 мм/об



f= 0.05 мм/об



PICCO R 050.6-35 стандартный

f= 0.03 мм/об



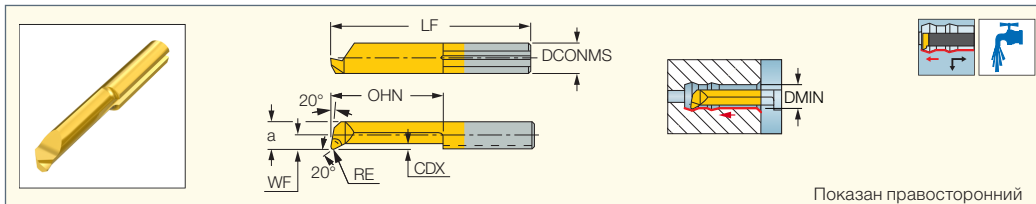
f= 0.05 мм/об



PICCO CUT

PICCO R 050.20

Резцы для растачивания и снятия фаски возле дна глухого отверстия

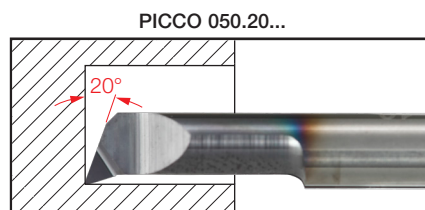
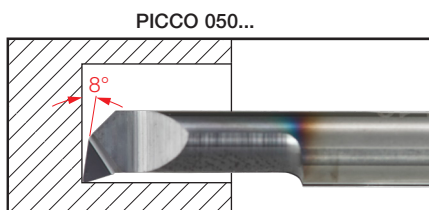


Размеры									
Обозначение	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽¹⁾	RE	CDX ⁽²⁾	DMIN	IC908
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

⁽¹⁾ Минимальный вылет

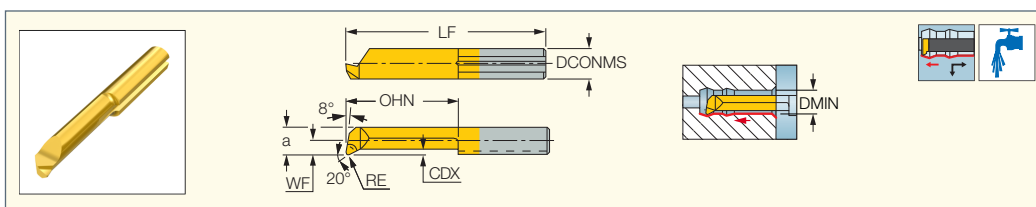
⁽²⁾ Максимальная глубина резания



PICCO CUT

PICCO R/LHD 050

Резцы для растачивания и снятия фасок, для закаленной стали - до 65 HRC



Размеры									
Обозначение	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽¹⁾	RE	CDX ⁽²⁾	DMIN	IC902
PICCO R/LHD 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R/LHD 050.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/LHD 050.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/LHD 050.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/LHD 050.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/LHD 050.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/LHD 050.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/LHD 050.6-15	6.00	2.30	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●
PICCO R/LHD 050.7-20	7.00	2.80	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/LHD 050.7-25	7.00	2.80	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●
PICCO R/LHD 050.7-35	7.00	2.80	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

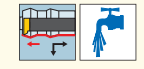
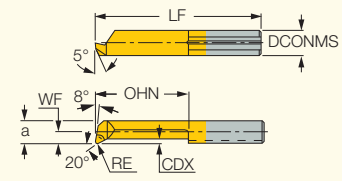
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R 050 (CBN)

Резцы с режущей кромкой CBN для растачивания, внутренней фасонной обработки и снятия фасок, для закаленной стали



Показан правосторонний • Твердые материалы

Размеры									
Обозначение	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DMIN	RE	IB55
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.60	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	●
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.50	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.90	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.30	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.80	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	●

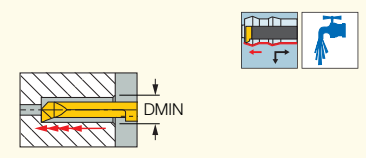
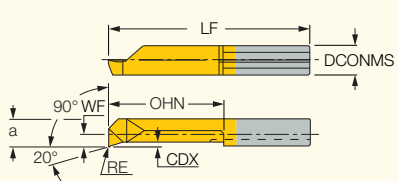
• При обработке инструментами с наконечником из CBN (кубический нитрид бора) не рекомендуется использовать охлаждающую жидкость • Поставляется только по заказу

(1) Минимальный вылет
(2) Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/L 090

Резцы для растачивания и фасонной обработки



Показан правосторонний

Размеры									
Обозначение	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽¹⁾	RE	CDX ⁽²⁾	DMIN	IC228
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.60	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.60	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.50	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.50	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.90	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.90	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.90	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●

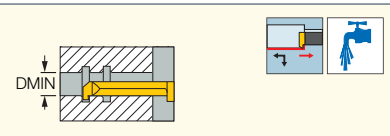
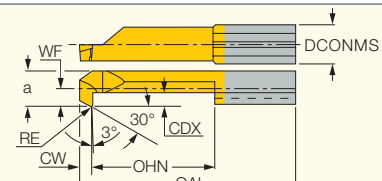
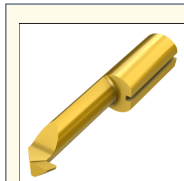
• Указать правосторонние или левосторонние резцы

(1) Минимальный вылет
(2) Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/L 080

Резцы для обратного растачивания



Показан правосторонний

Размеры										
Обозначение	DCONMS	WF	a	CW	OAL	OHN ⁽¹⁾	RE	CDX ⁽²⁾	DMIN	IC228
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.60	2.60	1.50	30.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.60	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.50	3.50	1.50	30.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.50	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.90	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.90	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.30	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.30	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.80	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.80	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

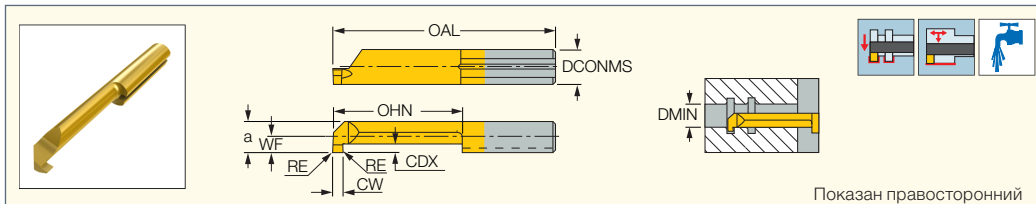
• Указать правосторонние или левосторонние резцы

(1) Минимальный вылет
(2) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: GHPCOR (409) • PICCO ACE (398) • PICCO/MG PCO (державка) (399)

PICCO R/L 002-007

Резцы для прорезки и
точения внутренних канавок



Обозначение	Размеры									Прочный ← Твёрдый	
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DMIN	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	19.00	5.0	0.40	2.00		•
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	24.00	10.0	0.40	2.00		•
PICCO R/L 002.0050-15	4.00	0.50	0.20	1.80	0.00	29.00	15.0	0.40	2.00		•
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	19.00	5.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	24.00	10.0	0.60	3.00		•
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.70	2.70	0.00	29.00	15.0	0.60	3.00		•
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	24.00	9.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	30.00	15.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.50	3.50	0.00	34.00	19.0	0.80	4.00	•	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R 005M0150-15	5.00	1.50	1.90	4.00	0.10	30.00	14.0	1.00	5.00		•
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	25.00	9.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	30.00	14.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	35.00	19.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	40.00	24.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.90	4.40	0.00	45.00	29.0	1.00	5.00	•	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	25.00	9.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	30.00	14.0	1.80	6.00	•	
PICCO R 006M0200-15	6.00	2.00	2.30	5.30	0.10	30.00	14.0	1.80	6.00		•
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	37.00	21.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	40.00	24.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.30	5.30	0.00	45.00	29.0	1.80	6.00	•	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	25.00	9.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	30.00	14.0	2.50	6.80	•	
PICCO R 007M0200-15	7.00	2.00	2.80	6.30	0.10	30.00	14.0	2.50	6.80		•
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	37.00	21.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	40.00	24.0	2.50	6.80	•	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.80	6.30	0.00	45.00	29.0	2.50	6.80	•	

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе укажите правый или левый резец

⁽¹⁾ Минимальный вылет

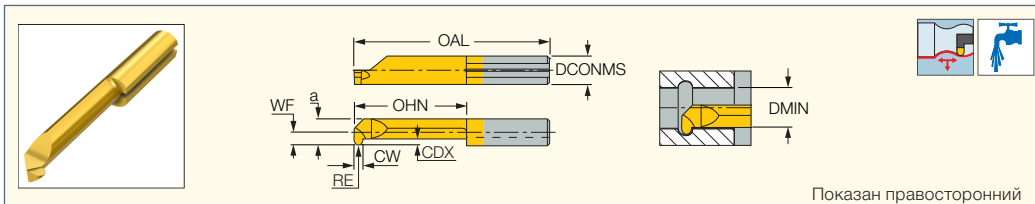
⁽²⁾ Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/L 004-007

(радиус)

Резцы (полный радиус) для внутренней фасонной обработки



Обозначение	Размеры									IC228
	DCONMS	CW	WF	a	RE	OAL	OHN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DMIN	
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.50	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.90	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.90	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.90	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.30	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.30	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.30	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.80	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.80	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.80	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

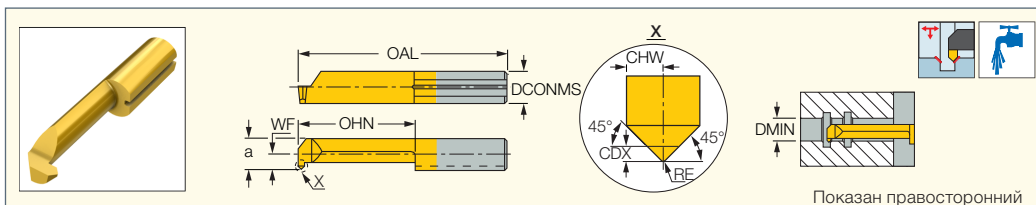
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/L 060

Резцы для растачивания и снятия фасок 45°



Обозначение	Размеры									Прочный ← Твёрдый	
	DCONMS	RE	CHW	WF	a	OHN ⁽¹⁾	OAL	CDX ⁽²⁾	DMIN	IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	●	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.90	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	●	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		●
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.30	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		●
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	●	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.80	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		●

• Указать правосторонние или левосторонние резцы

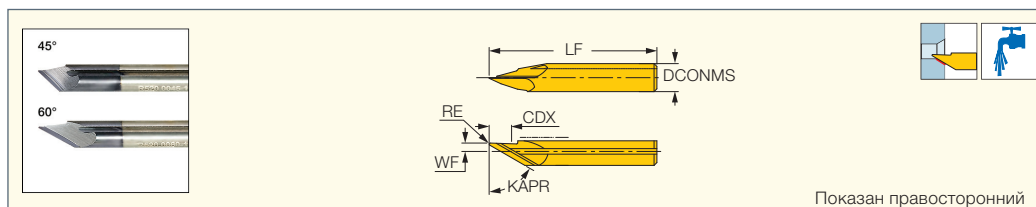
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/L 520

Резцы для снятия внутренней фаски



Обозначение	Размеры							IC908
	DCONMS	WF	KAPR ⁽¹⁾	LF	RE	CDX	DMIN	
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.50	45.0	30.00	0.20	3.50	1.00	●
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.50	60.0	30.00	0.20	4.00	1.00	●

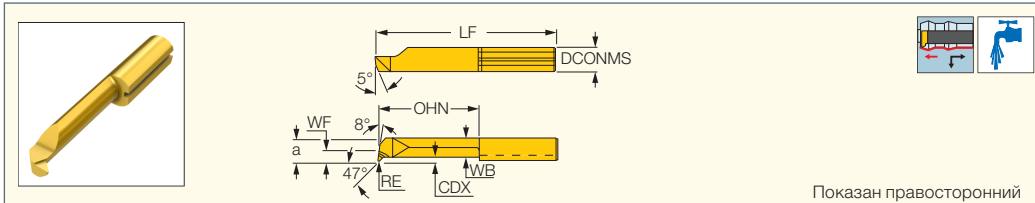
• Левосторонние резцы по запросу

⁽¹⁾ Угол режущей кромки

PICCO CUT

PICCO R/L 047

Резцы для внутренней глубокой фасонной обработки



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC908
	DCONMS	WF	a	LF	OHN ⁽¹⁾	WB	CDX ⁽²⁾	DMIN	RE	
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.50	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	●
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.90	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-22	6.00	2.30	5.30	37.00	22.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●
PICCO R 047.T6-30	6.00	2.30	5.30	45.00	30.0	3.40	1.80	6.00	0.15	●

• Левосторонние резцы по запросу

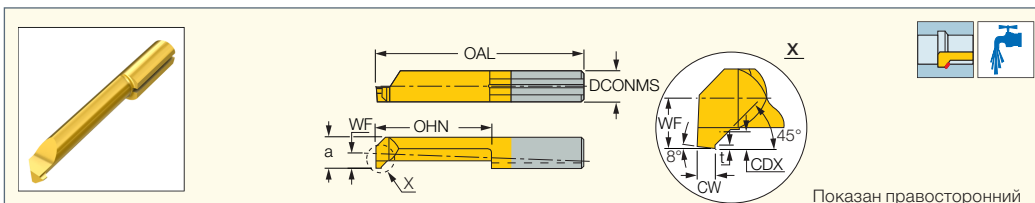
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/L 070

Резцы для снятия обратных фасок (перед отрезкой)



Показан правосторонний

Обозначение	Размеры									IC228
	DCONMS	CW	WF	a	OHN ⁽¹⁾	OAL	t	CDX ⁽²⁾	DMIN	
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.90	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.90	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	●

• Все твердосплавные резцы с острой режущей кромкой • При заказе укажите правый или левый резец

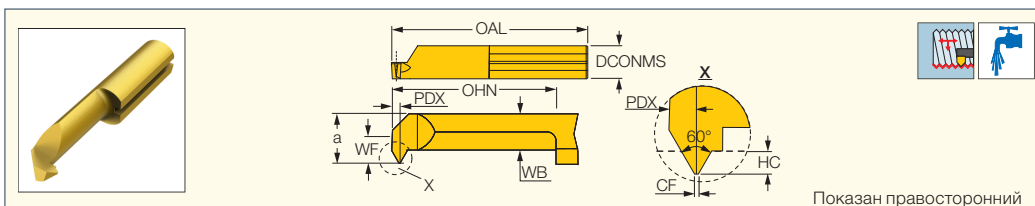
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO ISO (полный профиль)

Стандартные с полным профилем для резьбы ISO

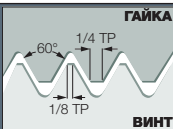


Показан правосторонний

Обозначение	Размеры										IC908	
	TP ⁽¹⁾	DCONMS	WF	a	OAL	OHN ⁽²⁾	WB	PDX	HC	CF		DMIN
PICCO R/L 105.0510-15	1.000	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.6	0.54	0.12	4.80	●
PICCO R/L 106.0612-15	1.250	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.7	0.67	0.15	6.00	●
PICCO R/L 106.0815-15	1.500	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.8	0.81	0.18	6.00	●
PICCO R/L 107.0815-15	1.500	7.00	2.80	6.30	30.00	15.0	3.80	0.8	0.81	0.18	7.00	●

⁽¹⁾ Шаг резьбы

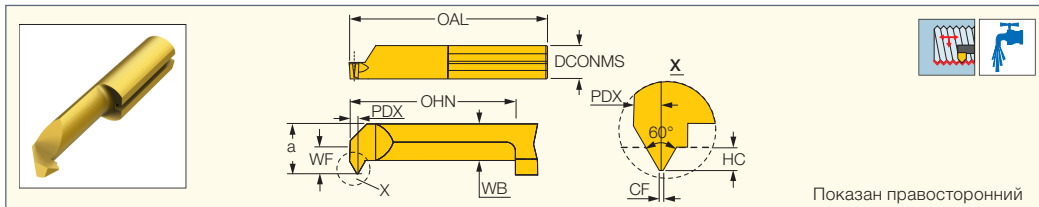
⁽²⁾ Минимальный вылет



PICCO CUT

PICCO ISO (полный профиль, мелкий шаг)

Стандартные с полным профилем для резьбы ISO с мелким шагом



Обозначение	Размеры											IC908
	TP ⁽¹⁾	DCONMS	WF	a	OAL	OHN ⁽²⁾	WB	PDX	HC	CF	DMIN	
PICCO R/L 104.0205-15	0.500	5.00	1.50	3.50	30.00	15.0	2.40	0.4	0.27	0.06	4.00	●
PICCO R/L 105.0205-15	0.500	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.4	0.27	0.06	5.00	●
PICCO R/L 105.0407-15	0.750	5.00	1.90	4.40	30.00	15.0	3.30	0.5	0.40	0.09	5.00	●
PICCO R/L 106.0510-15	1.000	6.00	2.30	5.30	30.00	15.0	3.40	0.6	0.54	0.12	6.00	●

⁽¹⁾ Шаг резьбы

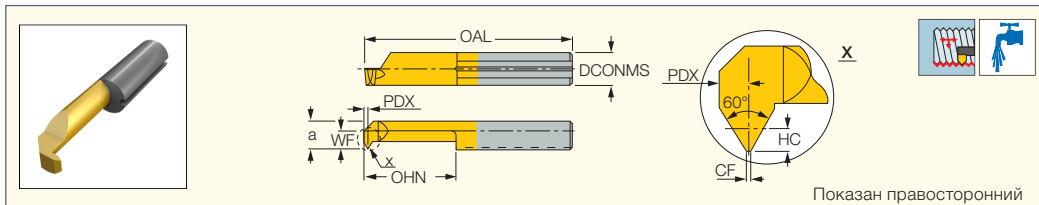
⁽²⁾ Минимальный вылет

ISCARTHREAD

PICCO CUT

PICCO R/L-60°-Thread

Токарные резцы для внутренней резьбы 60° в отверстиях Dmin 2.4 мм



Обозначение	Размеры													Прочный ↔ Твёрдый	
	DCONMS	HC	CF	PDX	WF	a	OHN ⁽¹⁾	OAL	DMIN	TPN ⁽²⁾	TPX ⁽³⁾	TPIN ⁽⁴⁾	TPIX ⁽⁵⁾	IC228	IC908
PICCO R 003.0105-8	4.00	0.27	0.04	0.3	0.30	2.30	8.0	22.00	2.40	0.500	0.700	36.00	48.00		●
PICCO R 004.0105-10	4.00	0.27	0.09	0.4	1.00	3.00	10.0	24.00	3.20	0.500	0.750	36.00	48.00		●
PICCO R/L 004.0205-15	4.00	0.27	0.06	0.4	1.50	3.50	15.0	30.00	4.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO R/L 005.0205-15	5.00	0.27	0.06	0.4	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.500	0.750	36.00	48.00	●	
PICCO L 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	
PICCO R 005.0407-15	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●
PICCO R 005.0407-20	5.00	0.40	0.09	0.5	1.90	4.40	20.0	35.00	5.00	0.750	1.000	24.00	36.00	●	●
PICCO R/L 005.0510-15	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 005.0510-20	5.00	0.55	0.12	0.6	1.90	4.40	20.0	35.00	4.80	1.000	1.250	20.00	24.00	●	●
PICCO R/L 006.0510-15	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●	
PICCO R 006.0510-22	6.00	0.55	0.12	0.6	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.000	1.250	20.00	24.00	●	●
PICCO R/L 006.0612-15	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●	
PICCO R 006.0612-22	6.00	0.68	0.15	0.7	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.250	1.500	16.00	20.00	●	●
PICCO R/L 006.0815-15	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	
PICCO R 006.0815-22	6.00	0.81	0.18	0.8	2.30	5.30	22.0	37.00	6.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	●
PICCO R/L 007.0815-15	7.00	0.81	0.18	0.8	2.70	6.30	15.0	30.00	7.00	1.500	1.750	14.00	16.00	●	

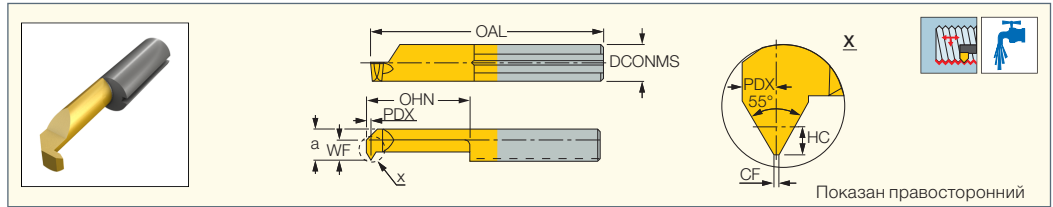
⁽¹⁾ Минимальный вылет

⁽²⁾ Минимальный шаг резьбы (мм)

⁽³⁾ Максимальный шаг резьбы (мм)

⁽⁴⁾ Мин. число ниток резьбы на дюйм

⁽⁵⁾ Макс. число ниток резьбы на дюйм

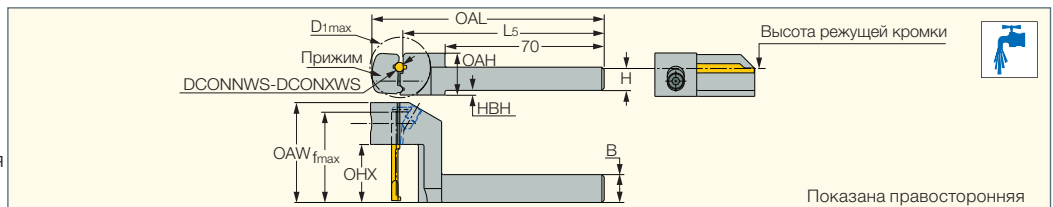


Обозначение	Размеры											IC28
	DCONMS	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	HC	CF	PDX	WF	a	OHN ⁽³⁾	OAL	DMIN	
PICCO R 005.5548-15	5.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	1.90	4.40	15.0	30.00	4.80	●
PICCO R 006.5548-15	6.00	48.00	24.00	0.40	0.06	0.5	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 006.5524-15	6.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.30	5.30	15.0	30.00	6.00	●
PICCO R 007.5524-15	7.00	24.00	16.00	0.81	0.12	0.8	2.80	6.30	15.0	30.00	7.00	●

- Все мини-резцы с острыми углами
- (1) Макс. число ниток резьбы на дюйм
- (2) Мин. число ниток резьбы на дюйм
- (3) Минимальный вылет

GHPCOR

Перпендикулярные державки с квадратным сечением для установки в крестовой суппорт автоматов продольного точения



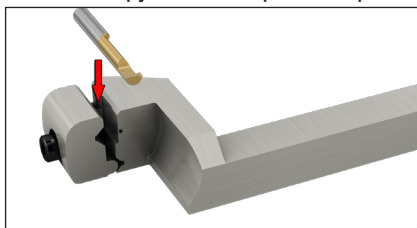
Обозначение	H	B	OAL	L5	HBH	OAH	OAW	D1 _{max}	OHX ⁽¹⁾	Fmax	DCONNWS ⁽²⁾	DCONXWS ⁽³⁾
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

- Резец PICCO CUT не должен быть длиннее OAW
- Левосторонние державки по запросу
- Адаптер для трубки охлаждения: KQ2L06-M5 (для трубки 6 мм)

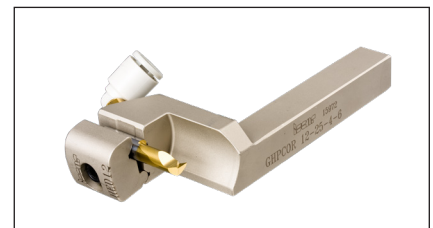
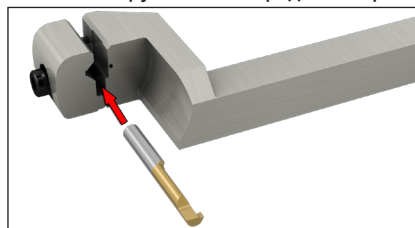
- (1) Максимальный вылет
- (2) Минимальный диаметр
- (3) Максимальный диаметр

Державки см. стр.: PICIN-MGSIR/L (386) • PICIN-SCLCR/L (386) • PICIN-SWUBR/L (386)

Замена инструментов с верхней стороны



Замена инструментов с передней стороны



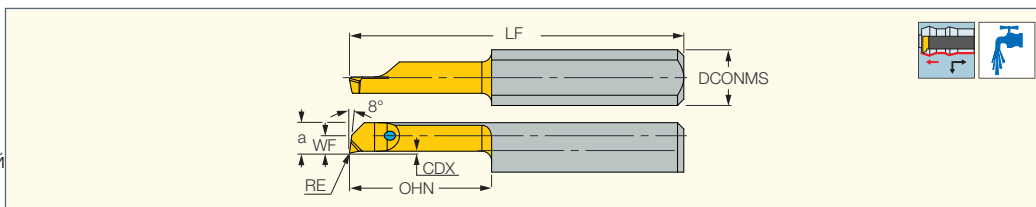
Запасные части

Обозначение				
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4x14 DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5

PICCO CUT

PICCO R/LM

Резцы для фасонной обработки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для обработки медицинских деталей



Обозначение	Размеры								IC909
	DMIN	OHN ⁽¹⁾	DCONMS	WF	a	CDX ⁽²⁾	RE	LF	
PICCO R/LM050.05-2	0.50	2.0	4.00	0.20	0.40	0.02	0.02	20.00	●
PICCO LM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.20	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO RM050.08-4	0.80	4.0	4.00	0.40	0.70	0.03	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.1-5	1.00	5.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	20.00	●
PICCO R/LM050.1-7	1.00	7.0	4.00	0.40	0.90	0.05	0.02	22.00	●
PICCO R/LM050.15-5	1.50	5.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.15-10	1.50	10.0	4.00	0.60	1.15	0.08	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.2-5	2.00	5.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.2-10	2.00	10.0	4.00	0.80	1.70	0.08	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.25-5	2.50	5.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	19.00	●
PICCO R/LM050.25-10	2.50	10.0	4.00	0.20	2.20	0.10	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.3-10	3.00	10.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.3-16	3.00	16.0	4.00	0.60	2.60	0.15	0.02	30.00	●
PICCO LM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.40	0.17	0.02	24.00	●
PICCO RM050.35-10	3.50	10.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.35-16	3.50	16.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.35-20	3.50	20.0	4.00	1.10	3.10	0.17	0.02	34.00	●
PICCO R/LM050.4-10	4.00	10.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	24.00	●
PICCO R/LM050.4-16	4.00	16.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	30.00	●
PICCO R/LM050.4-20	4.00	20.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	34.00	●
PICCO R/LM050.4-24	4.00	24.0	4.00	1.50	3.50	0.20	0.02	38.00	●

• Оптимизированная геометрия и твердый сплав для производства медицинских деталей, изготовленных из титана, медицинской нержавеющей стали и других труднообрабатываемых материалов.

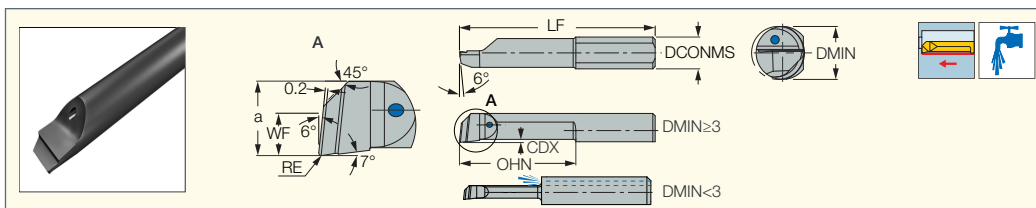
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCO CUT

PICCO R/LX050

Усиленные расточные резцы с внутренним подводом СОЖ



Обозначение	Размеры								IC908
	DCONMS	WF	a	RE	LF	OHN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DMIN	
PICCO R/LX050.2-5R15	4.00	-	1.80	0.15	19.00	5.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.2-10R05	4.00	-	1.80	0.05	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.2-10R15	4.00	-	1.80	0.15	24.00	10.0	0.10	2.00	●
PICCO R/LX050.3-16R10	4.00	0.70	2.70	0.10	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO R/LX050.3-16R20	4.00	0.70	2.70	0.20	30.00	16.0	0.15	3.00	●
PICCO R/LX050.4-10R10	4.00	1.60	3.60	0.10	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-10R20	4.00	1.60	3.60	0.20	24.00	10.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-16R10	4.00	1.60	3.60	0.10	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.4-16R20	4.00	1.60	3.60	0.20	30.00	16.0	0.20	4.00	●
PICCO R/LX050.5-15R10	5.00	2.10	4.60	0.10	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-15R20	5.00	2.10	4.60	0.20	30.00	15.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-25R10	5.00	2.10	4.60	0.10	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.5-25R20	5.00	2.10	4.60	0.20	40.00	25.0	0.30	5.00	●
PICCO R/LX050.6-15R10	6.00	2.50	5.50	0.10	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-15R20	6.00	2.50	5.50	0.20	30.00	15.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-22R20	6.00	2.50	5.50	0.20	37.00	22.0	0.40	6.00	●
PICCO R/LX050.6-35R20	6.00	2.50	5.50	0.20	50.00	35.0	0.40	6.00	●

• Левосторонние резцы по заказу

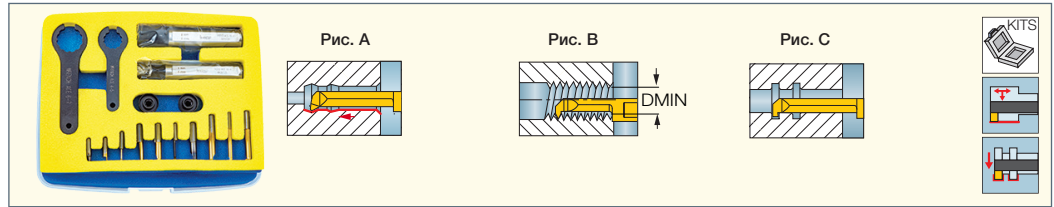
(1) Минимальный вылет

(2) Максимальная глубина резания

PICCO CUT

KIT PICCO SET

Комплект из 2 державок и набора твердосплавных резцов для обработки канавок и точения



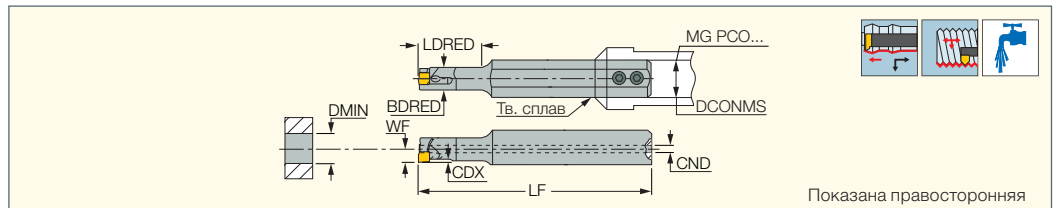
Обозначение	DMIN	Кол-во
KIT PICCO SET-1R	3.00	12

Обозначение	DMIN	OHN	CDX	CW	OAL	Шт.	Рис.	Описание
PICCO ACE 16-4	—	—	—	—	85	1	—	Адаптер
PICCO ACE 16-6	—	—	—	—	85	1	—	Адаптер
PICCO R 080.0004-25	4.0	24.0	0.80	1.5	39	1	A	Резец
PICCO R 003.0070-16	3.0	15.0	0.60	0.7	29	1	C	Резец
PICCO RM050.2-10	2.0	10.0	0.08	—	24	1	A	Резец
PICCO R 050.1-5	1.0	4.5	0.10	—	20	1	A	Резец
PICCO R 003.0070-5	3.0	5.0	0.60	0.7	19	1	C	Резец
PICCO R 006.1.00-25	6.0	24.0	1.80	2.0	40	1	A	Резец
PICCO R 006.0100-22	6.0	21.0	1.80	1.0	37	1	C	Резец
PICCO R 050.6-15	6.0	14.0	0.50	—	30	1	A	Резец
PICCO RX050.6-15R10	6.0	15.0	0.40	—	30	1	A	Резец
PICCO R 006.0510-15	6.0	15.0	—	—	30	1	B	Резец

MINICHAM

MGUHR

Твердосплавные державки для растачивания и нарезания внутренней резьбы, минимальный диаметр отверстия 4 мм



Обозначение	DMIN	CDX ⁽²⁾	WF ⁽³⁾	DCONMS	LF	LDRED	BDRED	CND
MGUHR 06-04L10 ⁽¹⁾	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.17	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

⁽¹⁾ Dmin для точения 4.0 мм и CDX 0.43 мм; Dmin для нарезания резьбы 5.0 мм и CDX 1.00 мм

⁽²⁾ Максимальная глубина резания

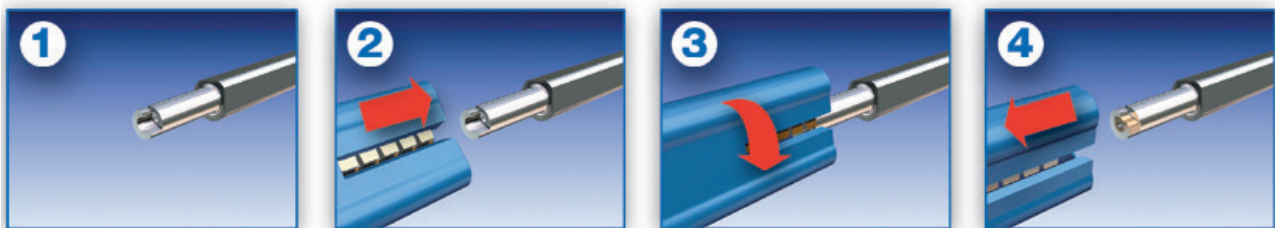
⁽³⁾ WF=2.17 для точения, WF=2.7 для нарезания резьбы

Пластины см. стр.: UMGR (412) • UMGR-A55 (412) • UMGR-A60 (412)

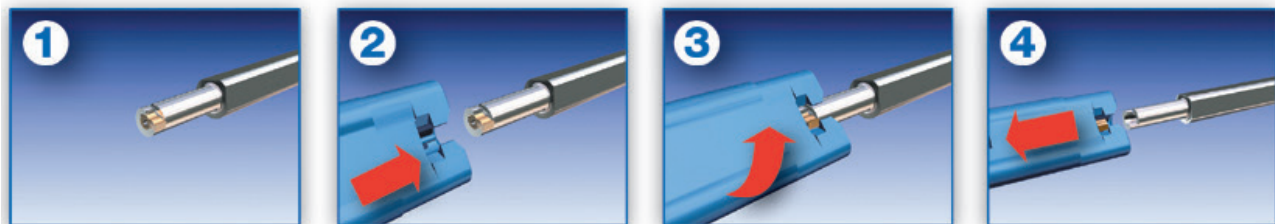
Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

Показана правосторонняя

Процесс установки пластины



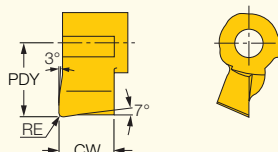
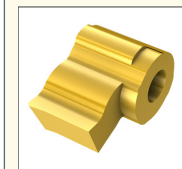
Процесс снятия пластины



MINICHAM

UMGR

Миниатюрные пластины для растачивания



Показана правосторонняя

Размеры					
Обозначение	CW	RE	PDY	DMIN	IC508
UMGR 4.0-0.0	1.63	0.00	2.20	4.00	•
UMGR 4.0-0.1	1.63	0.10	1.60	4.00	•

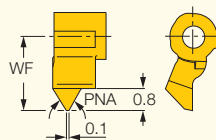
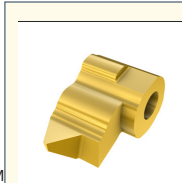
Державки см. стр.: MGUHR (411)

ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A55

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы Витворта, неполный профиль, Dmin 5.2 мм



Показана правосторонняя

Размеры								
Обозначение	WF	PNA	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	TPX ⁽⁴⁾	DMIN	IC508
UMGR 4.0-A55	2.70	55.0	40.00	24.00	0.500	1.400	5.20	•

(1) Макс. число ниток резьбы на дюйм

(2) Мин. число ниток резьбы на дюйм

(3) Минимальный шаг резьбы (мм)

(4) Максимальный шаг резьбы (мм)

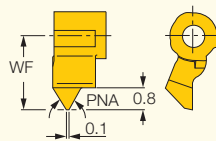
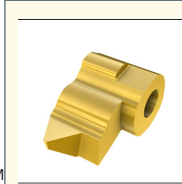
Державки см. стр.: MGUHR (411)

ISCARTHREAD

MINICHAM

UMGR-A60

Миниатюрные пластины для нарезания резьбы 60°, неполный профиль, Dmin 5.2 мм



Показана правосторонняя

Размеры								
Обозначение	PNA	WF	DMIN	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	TPIN ⁽³⁾	TPIX ⁽⁴⁾	IC508
UMGR 4.0-A60	60.0	2.70	5.20	0.600	1.250	20.00	40.00	•

(1) Минимальный шаг резьбы (мм)

(2) Максимальный шаг резьбы (мм)

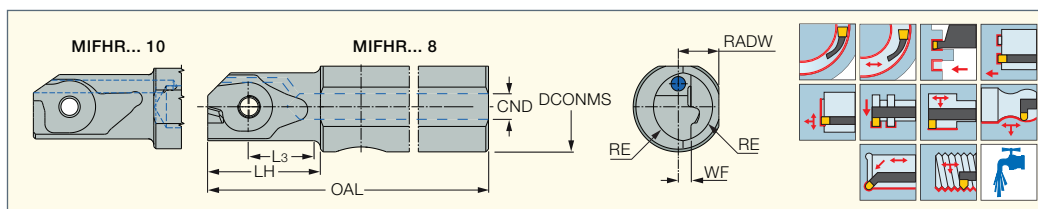
(3) Мин. число ниток резьбы на дюйм

(4) Макс. число ниток резьбы на дюйм

Державки см. стр.: MGUHR (411)

MIFHR

Расточные державки для обработки поднутрений, торцевых и внутренних канавок и нарезания резьбы



Обозначение	DCONMS	CND	WF	RADW	OAL	L3	LH	RE	Пластина			
MIFHR 8SC-8-SRK ⁽¹⁾	8.00	1.2	1.4	3.70	75.00	7.40	11.7	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 10C-8	10.00	5.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8	SR 14-297	T-8/5	
MIFHR 12C-10 ⁽²⁾	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-10 ⁽²⁾	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MI.R 10	SR 34-506 M3X0.5	T-9/5	
MIFHR 16C-15	16.00	8.0	2.7	7.50	100.00	12.50	19.0	10.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 16
MIFHR 20C-15	20.00	8.5	4.7	9.00	100.00	12.50	19.0	11.30	MI.R 15	SR 34-506/L	T-9/5	PL 20

⁽¹⁾ Твердосплавный хвостовик

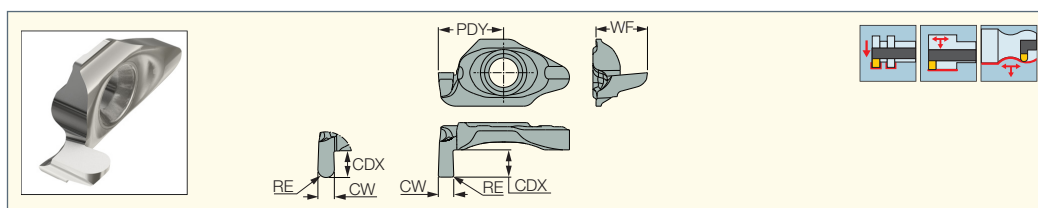
⁽²⁾ Для этой державки доступны только пластины для прорезки торцевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600) • MIGR 8 (413) • MITR 8-MT (650) • MIUR 8 (413)

Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

MIGR 8

Пластины для обработки внутренних неглубоких канавок



Обозначение	Размеры								IC908	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	DMIN	CDX ⁽³⁾	PDY	WF		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	0.02	0.020	8.50	1.40	6.30	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.020	8.50	1.40	6.80	4.00	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.020	8.90	1.80	6.80	4.40	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	9.20	2.10	6.80	4.70	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

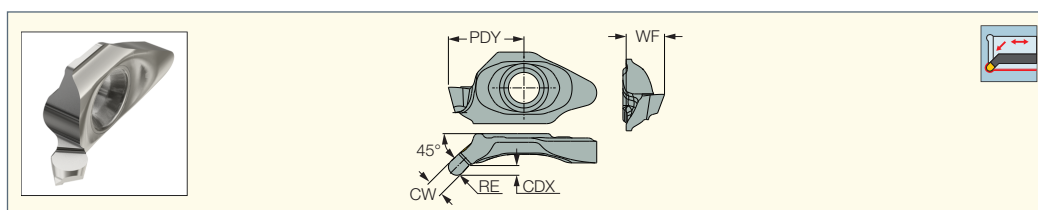
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MIFHR (413)

MIUR 8

Пластины (полный радиус) для обработки поднутрений 45°



Обозначение	Размеры								IC908	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	DMIN	CDX ⁽³⁾	PDY	WF		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	0.02	0.020	8.00	1.10	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	0.02	0.020	8.10	1.20	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	0.02	0.020	8.30	1.36	6.70	3.60	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

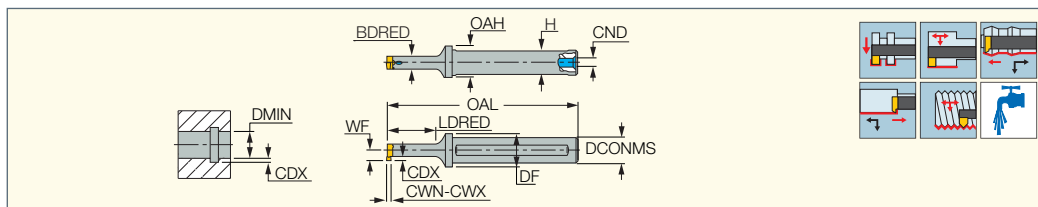
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MIFHR (413)

CHAMGROOVE

MG

Расточные державки для обработки внутренних канавок, растачивания и нарезания резьбы



Обозначение	DCONMS	DMIN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	BDRED	OAL	LDRED	WF ⁽³⁾	H	CWN ⁽⁴⁾	CWX ⁽⁵⁾	OAH	DF	CND	Пластина		
MG 12-08C16	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.80	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	12.00	11.00	2.30	8.00	92.50	25.0	6.70	11.0	0.50	3.00	16.3	18.00	6.0	GIQR/L 11	SR M3.5-08134	T-9/5

• Одна державка для правого и левого направления обработки

(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(2) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(3) Радиус режущей кромки на вращающемся инструменте

(4) Минимальная ширина резания

(5) Максимальная ширина резания

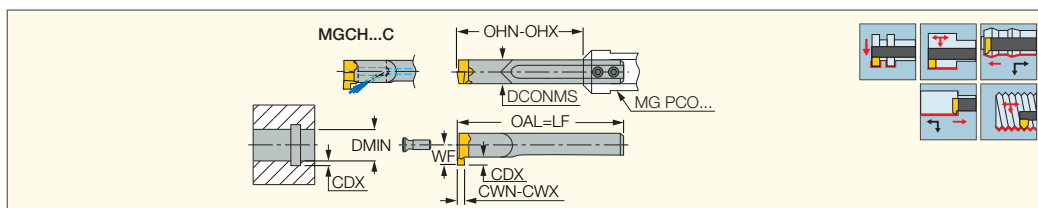
Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (415) • GIQR/L 8-R (415) • GIQR/L 11 (416) • GIQR/L 11-R (416) • GIQR/L 11-15 (417) • GIQR/L 11-15-R (417)

• GIQR/L-A18 (417) • GIQR/L-B18 (418) • GIQR/L-MT (418) • GIQR/L-WT (418)

CHAMGROOVE

MGCH

Твердосплавные державки для прорезки внутренних канавок, точения и нарезания резьбы, Dmin 8 мм



Обозначение	DMIN ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	DCONMS	OAL	OHN ⁽³⁾	OHX ⁽⁴⁾	WF	CWN ⁽⁵⁾	CWX ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾	Пластина		
MGCH 06	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.80	0.50	4.00	1	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.80	0.50	4.00	0	GIQR/L 8	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	- ⁽⁸⁾	- ⁽⁸⁾	8.00	76.00	20.0	56.0	- ⁽¹⁰⁾	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	- ⁽⁸⁾	- ⁽⁸⁾	8.00	76.00	20.0	56.0	- ⁽¹⁰⁾	0.50	5.00	1	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	- ⁽⁸⁾	- ⁽⁸⁾	8.00	125.00	70.0	105.0	- ⁽¹⁰⁾	0.50	5.00	0	GIQR/L 11/11-15	SR M3.5-08134	T-9/5

• Одна державка для правого и левого направления обработки.

(1) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(2) Проверьте в соответствии с информацией о пластине

(3) Минимальный вылет

(4) Максимальный вылет

(5) Минимальная ширина резания

(6) Максимальная ширина резания

(7) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

(8) DMIN=11 мм для GIQR 11, DMIN=15 мм для GIQR 11-15

(9) CDX=2.30 для GIQR 11, CDX=6.3 для GIQR 11-15

(10) WF=6.70 мм для GIQR 11, WF=10.6 мм для GIQR 11-15

Пластины см. стр.: GIQR/L 8 (415) • GIQR/L 8-R (415) • GIQR/L 11 (416) • GIQR/L 11-R (416) • GIQR/L 11-15 (417) • GIQR/L 11-15-R (417)

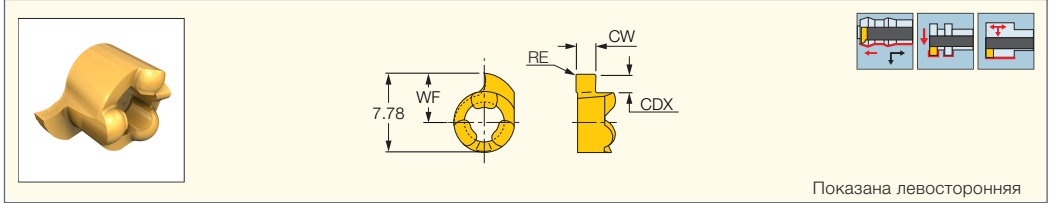
• GIQR/L-A18 (417) • GIQR/L-B18 (418) • GIQR/L-MT (418) • GIQR/L-WT (418)

Державки см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399) • SBB (120)

CHAMGROOVE

GIQR/L 8

Прецизионные шлифованные
односторонние пластины
для прорезки и точения
внутренних канавок



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры								IC528	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	DMIN	WF	a _p (мм)		f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)	
GIQR/L 8-0.50-0.00 ⁽¹⁾	0.50	0.00	0.02	0.030	0.70	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-0.75-0.00 ⁽¹⁾	0.75	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-0.85-0.00 ⁽¹⁾	0.85	0.00	0.02	0.030	1.20	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-0.95-0.00 ⁽¹⁾	0.95	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.00-0.00 ⁽¹⁾	1.00	0.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.04-0.05 ⁽¹⁾	1.04	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.20-0.05 ⁽¹⁾	1.20	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.40-0.05 ⁽¹⁾	1.40	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.47-0.05 ⁽¹⁾	1.47	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.50-0.05 ⁽¹⁾	1.50	0.05	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	-	-	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03	
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	●	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03	

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

⁽¹⁾ Только для прорезки канавок

⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

⁽³⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

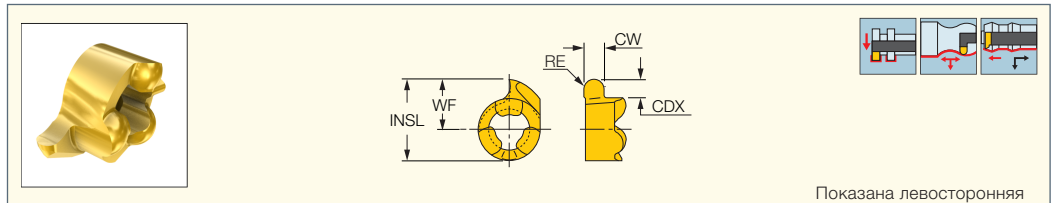
⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 8-R

Прецизионные шлифованные
односторонние пластины
(полный радиус) для прорезки
внутренних канавок и
фасонной обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры								IC528	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	DMIN	WF	INSL		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	1.50	8.00	4.80	7.78	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

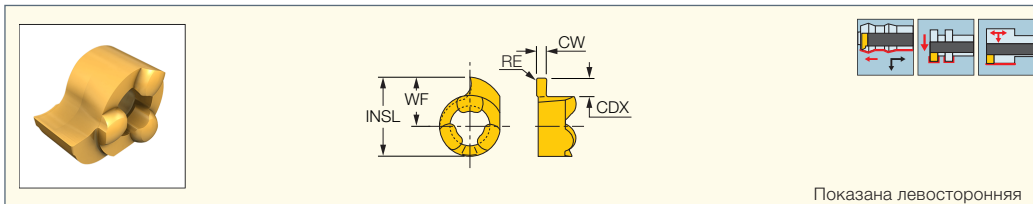
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки и точения внутренних канавок, Dmin 11 мм



Обозначение	Размеры								IC528	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	CDX ⁽⁴⁾	DMIN	INSL	WF		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-0.50-0.00 ⁽¹⁾	0.50	0.00	0.02	0.030	1.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.75-0.00 ⁽¹⁾	0.75	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR 11-0.85-0.00 ⁽¹⁾	0.85	0.00	0.02	0.030	1.50	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 ⁽¹⁾	0.95	0.00	0.02	0.030	1.80	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 ⁽¹⁾	1.04	0.05	0.02	0.030	2.00	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 ⁽¹⁾	1.20	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 ⁽¹⁾	1.40	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 ⁽¹⁾	1.50	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 ⁽¹⁾	1.70	0.05	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 ⁽¹⁾	1.96	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 ⁽¹⁾	2.00	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	0.02	0.030	2.30	11.00	10.68	6.70	●	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

⁽¹⁾ Только для прорезки канавок

⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

⁽³⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

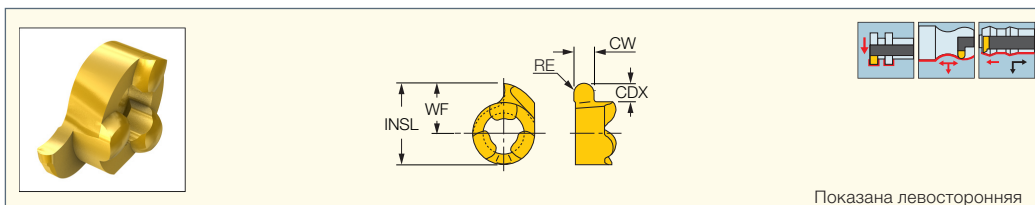
⁽⁴⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних канавок и фасонной обработки



Обозначение	Размеры								IC528	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	DMIN	WF	INSL		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	0.02	0.030	2.30	11.00	6.70	10.68	●	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

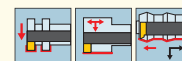
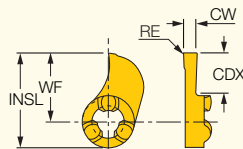
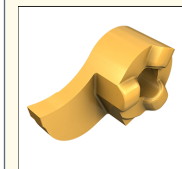
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15

Прецизионные шлифованные односторонние пластины для прорезки внутренних глубоких канавок и растачивания



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры								IC528	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	DMIN	INSL	WF		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	0.02	0.030	6.30	15.00	14.60	10.60	●	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

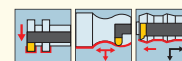
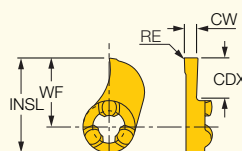
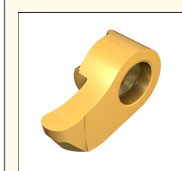
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15-R

Прецизионные шлифованные односторонние пластины (полный радиус) для прорезки внутренних глубоких канавок и фасонной обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры								IC528	Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	DMIN	WF	INSL		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	0.02	0.030	6.30	15.00	10.60	14.60	●	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

• Соответствуют стандарту DIN 471/472 для стопорных колец • Может использоваться для фрезерования канавок по методу круговой интерполяции

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

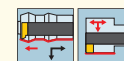
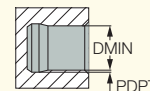
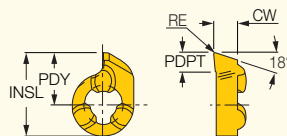
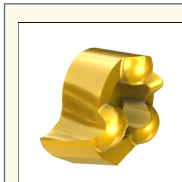
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L-A18

Пластины для растачивания и внутренней фасонной обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры						IC528	Рекомендованные режимы резания		
	DMIN	CW	RE	PDPT ⁽¹⁾	INSL	PDY		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.60	●	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.70	●	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

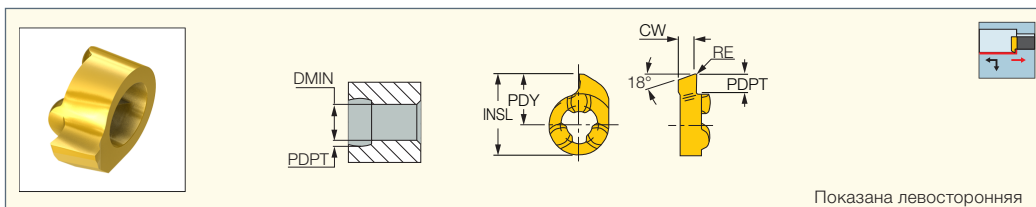
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

CHAMGROOVE

GIQR/L-B18

Пластины для обратного растачивания и внутренней фасонной обработки



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры						IC528	Рекомендованные режимы резания	
	DMIN	CW	RE	PDPT ⁽¹⁾	PDY	INSL		a _p (мм)	f точение (мм/об)
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.60	7.60	●	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.70	10.70	●	0.02-2.00	0.02-0.05

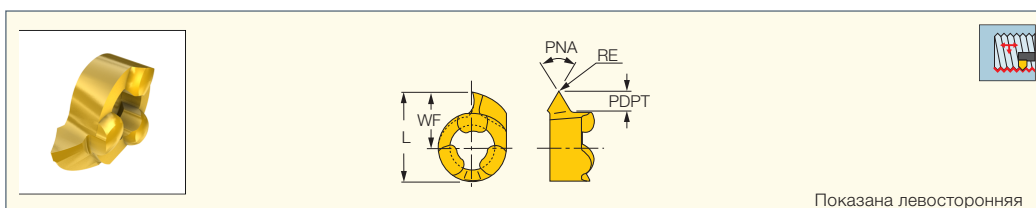
⁽¹⁾ Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-MT

Пластины с неполным профилем 60° для нарезания резьбы, для отверстий диаметром от 8 мм



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры										IC528
	L	RE	PNA	PDPT ⁽¹⁾	WF	DMIN ⁽²⁾	TPN ⁽³⁾	TPX ⁽⁴⁾	TPIN ⁽⁵⁾	TPIX ⁽⁶⁾	
GIQR/L 8-MT-0.05	7.78	0.05	60.0	1.50	4.80	8.00	0.500	1.590	16.00	50.00	●
GIQR/L 11-MT-0.05	10.68	0.05	60.0	2.00	6.70	11.00	0.500	2.300	11.00	50.00	●

• Может использоваться для резбозерезования по методу круговой интерполяции • Шаг max 0.19xD • D-диаметр резьбы

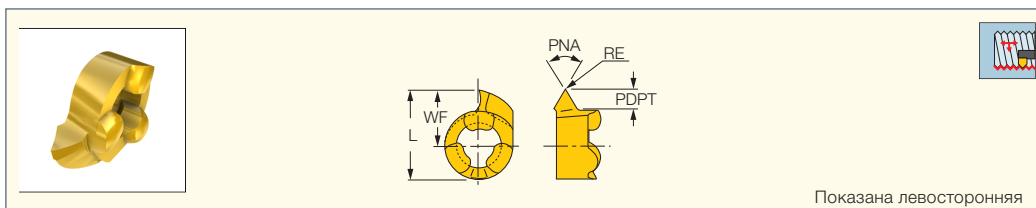
- ⁽¹⁾ Максимальная глубина резания
⁽²⁾ Минимальный диаметр
⁽³⁾ Минимальный шаг резьбы (мм)
⁽⁴⁾ Максимальный шаг резьбы (мм)
⁽⁵⁾ Мин. число ниток резьбы на дюйм
⁽⁶⁾ Макс. число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

ISCARTHREAD

CHAMGROOVE

GIQR/L-WT

Пластины с неполным профилем для резьбы Витворта, для отверстий диаметром от 8 мм



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры									IC528
	L	RE	PNA	PDPT ⁽¹⁾	WF	DMIN	TPIN ⁽²⁾	TPIX ⁽³⁾		
GIQR/L 8-WT-0.05	7.78	0.05	55.0	1.50	4.80	8.00	16.00	50.00	●	
GIQR/L 11-WT-0.05	10.68	0.05	55.0	2.00	6.70	11.00	11.00	50.00	●	

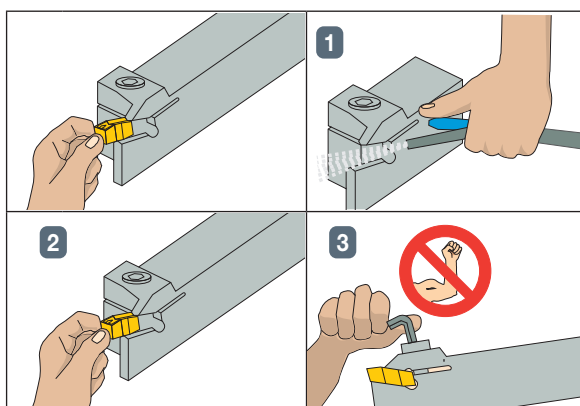
• Может использоваться для резбозерезования по методу круговой интерполяции • TPI min D/5.9 • D-диаметр резьбы (шаг max <= W)


- ⁽¹⁾ Максимальная глубина резания
⁽²⁾ Мин. число ниток резьбы на дюйм
⁽³⁾ Макс. число ниток резьбы на дюйм
Державки см. стр.: MG (414) • MGCH (414)

Что такое пластина GRIP?

GRIP – канавочная, канавочно-токарная или отрезная пластина, которая крепится в державке между двух призматических поверхностей. Для стабильной обработки необходима правильная установка пластины.

- 1 Убедитесь, что посадочное гнездо очищено от грязи и стружки.
- 2 Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.
- 3 Всегда используйте ключ, поставляемый с державкой. Используйте умеренную силу до точки сопротивления для окончательного закрепления пластины. Максимальный момент затяжки 1.5xd Н·м или 15xd кгф × см. d=диаметр зажимного винта в мм.

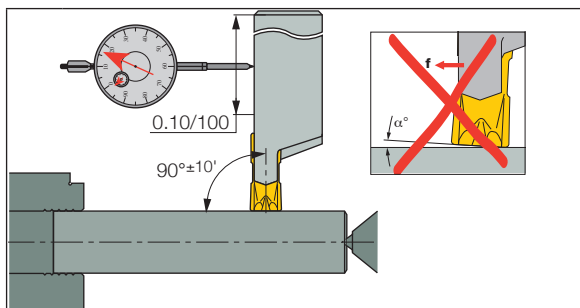



 Очень важно не превышать момент затяжки пластины, даже если вам кажется, что это сделает закрепление более надёжным. Перетягивание приводит к ухудшению стабильности.

Позиционирование инструмента

Успешная обработка достигается только при правильном позиционировании державки. Необходимо соблюдать следующие условия:

- Державка перпендикулярна заготовке; отклонение 0.10/100 мм вдоль державки
- Убедитесь, что фронтальная режущая кромка выровнена параллельно заготовке



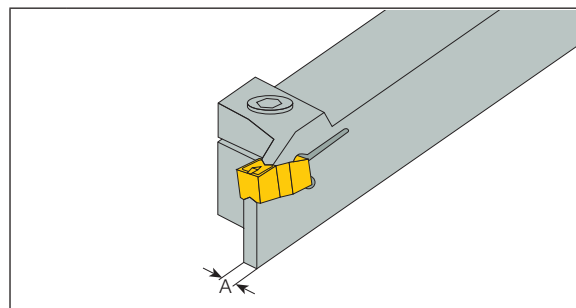
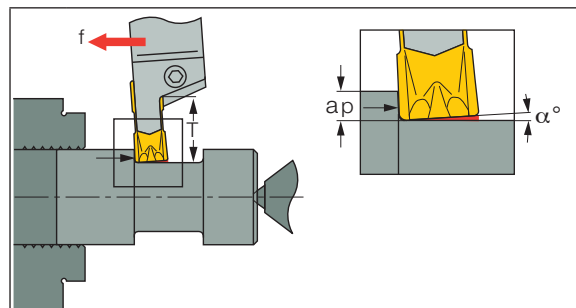
 Если режущая кромка не параллельна заготовке или расположена как на рисунке, отклонение в ходе обработки (в указанном направлении) будет слишком маленьким и могут возникнуть вибрации.


Особенности точения канавочным инструментом

Основная особенность точения канавочным инструментом - это отгиб державки, который приводит к возникновению фронтального зазора с углом α° между пластиной и заготовкой. Угол α° является функцией от боковой силы резания и не является постоянным, как в случае с пластинами ISO. На отгиб влияют следующие факторы:

Подача: **f**
Глубина резания: **a_p**
Выступ суппорта пластины: **T**
Ширина суппорта пластины: **A**
Скорость резания: **V_c**
Материал заготовки

Если все эти факторы неизменны, при обработке может быть достигнута очень высокая точность до ± 0.01 мм.



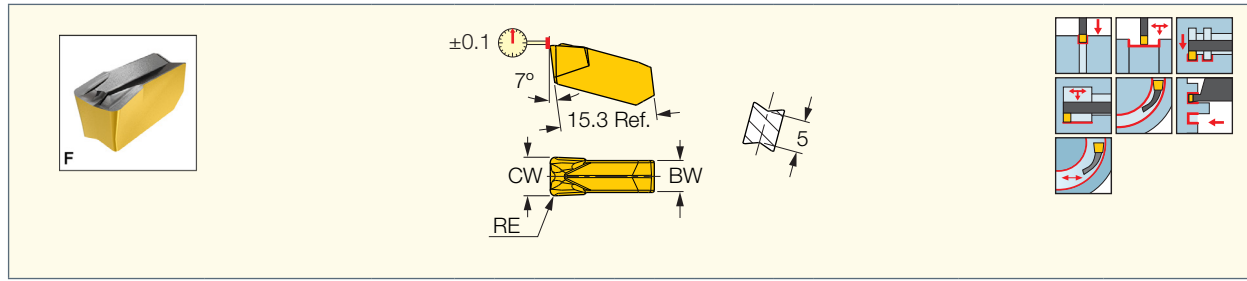
 Если условия обработки легкие (чистовая обработка), отгиб может не происходить, а угол будет небольшим. Это может привести к вибрациям.

Режимы резания

Выбор правильных режимов резания

Конкретные режимы резания указаны в каталоге для каждой пластины:

Пример: GIMF 608 прессованные пластины для прорезки и точения канавок



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твёрдый								Рекомендованные режимы резания			
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	●	●	●		●		●		●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													Глубина резания	Подача для точения	Подача для канавки

Марки твердых сплавов

Твердые сплавы и скорости резания:

- Рекомендации по скорости резания основаны на материале заготовки и выборе марки твёрдого сплава
- Выбирайте марку сплава в соответствии с таблицей.
- Специфические материалы и рекомендации по скорости резания см. стр. 432-433.

ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ	Твёрдый	ISO P		ISO M	ISO K	ISO N	ISO S	ISO H
		1-11	12-13	14	15-20	21-28	31-37	38-41
КАНАВКИ И ТОЧЕНИЕ	↑ ↓ Прочный	Сталь	Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная	Нержавеющая сталь, аустенитная и дуплексная (ферритно-аустенитная)	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь и чугун
		IC20N	IC807	IC807	IC5010	ID5	IC804	IB50
		IC807	IC807	IC807	IC428	IC907	IC806	IC807
		IC808 (IC908) IC8250	IC808 (IC908)	IC808 (IC908)	IC8250	IC20	IC807 IC07 IC20	IC807 IC808
		IC830	IC830	IC830			IC908 IC08	

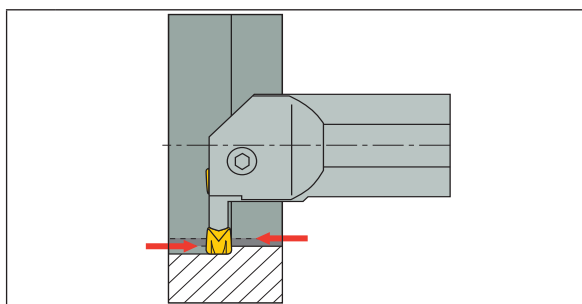
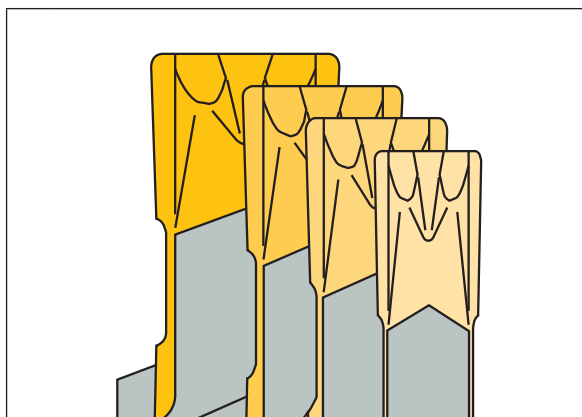
■ Первый выбор

Рекомендации по обработке

Ширина пластины

Как правило, ширина пластины должна быть как можно больше, поскольку это напрямую влияет на ее прочность. Однако, существуют дополнительные условия, которые нужно учитывать при выборе необходимой ширины:

- Размер заготовки и жесткость закрепления: Чем больше ширина, тем выше силы резания при обработке. Слишком большая ширина может привести к деформации заготовки и к вибрациям.
- При использовании широкой пластины, убедитесь, что мощность станка достаточна. (см. стр. 426)
- Стратегия обработки: Прорезка канавки в правильной последовательности должна повлиять на ваш выбор. (см. стр. 422)
- Требуемый вылет: большой вылет инструмента требует увеличения ширины пластины для повышения стабильности обработки.
- Чем шире пластина, тем шире верхний и нижний прижимы, поэтому требуется большее усилие для создания нужного бокового отгиба.
- Если глубина резания небольшая, ширина пластины должна быть соразмерно уменьшена для обеспечения нужного бокового отгиба.

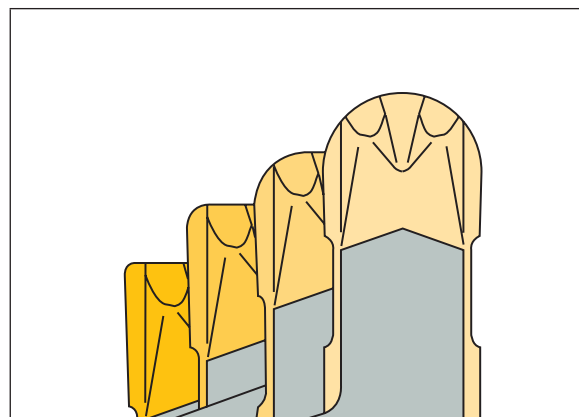
**Эффективное использование кромок:**

Всегда старайтесь распределить обработку между двумя углами пластины. Это приведёт к повышению стойкости пластины.

Радиус пластины

На выбор радиуса пластины влияет множество факторов. Радиус влияет на форму детали и срок службы канавочно-токарной пластины.

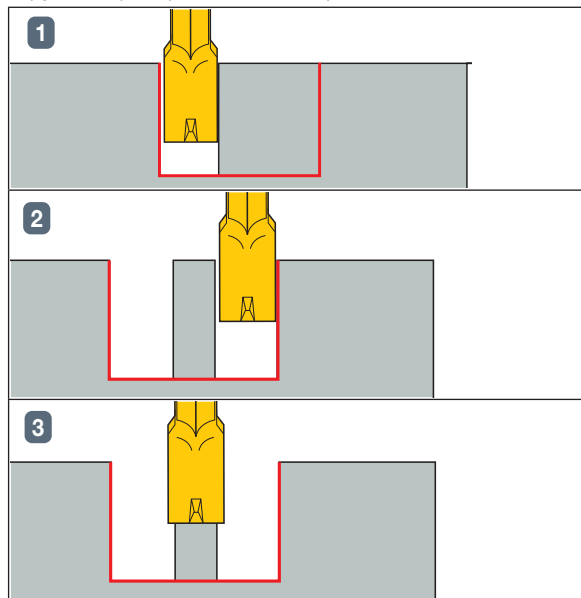
- При точении больший радиус приводит к улучшению качества поверхности.
- Пластина с большим радиусом лучше распределяет силы резания и выделяемое тепло. Она прочнее, а стойкость выше.
- Малый радиус канавочной пластины приводит к увеличению боковых сил резания и большему боковому отгибу, положительно влияя на стабильность, особенно при небольшой глубине резания и подаче.
- Лучший радиус обычно определяется геометрией и размерами заготовки. Чем надёжнее заготовка закреплена в станке, тем больший радиус может быть использован.
- Когда соотношение длина / диаметр заготовки большое, уменьшение радиуса пластины способствует предотвращению вибрации.
- Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей.
- Для фасонной обработки подходят пластины с наибольшим или полным радиусом.



Рекомендации по обработке

Правильная последовательность обработки канавки

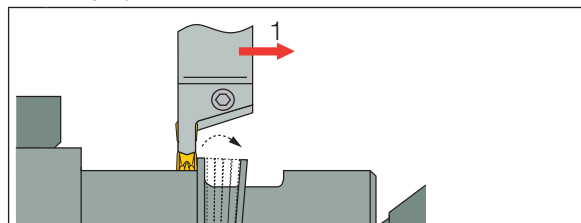
Если ширина пластины и канавки не совпадают, рекомендуется выбирать такую пластину, которая позволит симметрично прорезать канавку так, чтобы материал всегда находился по её центру. Такая практика улучшает дробление стружки и распределение сил резания.



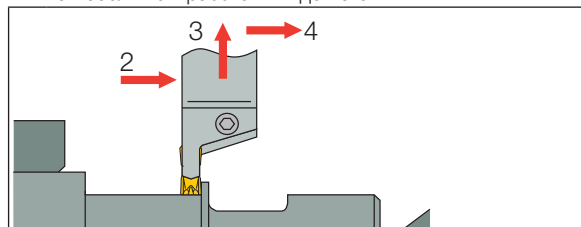
Устранение “висячего кольца”

При точении к концу прутка или к углублению между двумя стенками может образоваться нежелательное “висячее кольцо”.

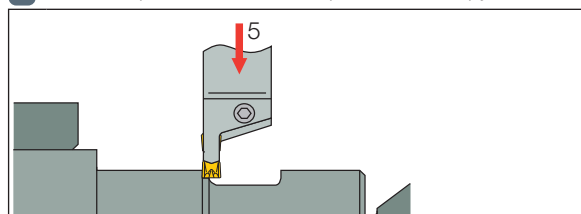
Способ устранения:



- 1 Точите в направлении углубления и остановитесь на небольшом расстоянии до него.



- 2 Отведите резец назад и повторно позиционируйте его.



- 3 Выполните обработку как показано на эскизе. Эта операция обеспечит нужный размер и плоскостность боковой стенки.

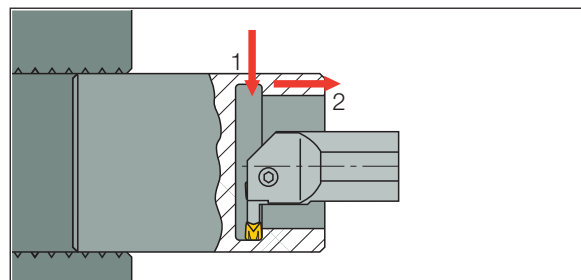
Внутренняя обработка

Повышение показателей внутренней обработки в глухом отверстии

Основная проблема такой обработки - отвод стружки. Когда инструмент достигает задней стенки, стружку может заклинить между стенкой и пластиной, что может привести к поломке пластины. Два решения данной проблемы:

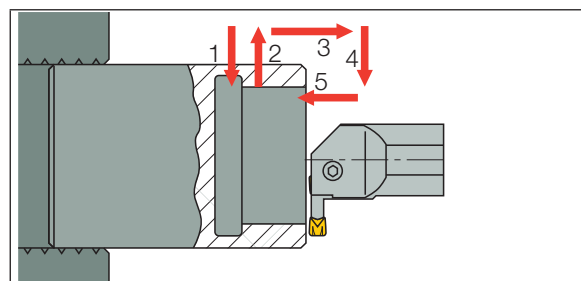
Первое решение

- 1 Начинаяте обработку от задней стенки.
- 2 Продолжайте точение наружу.



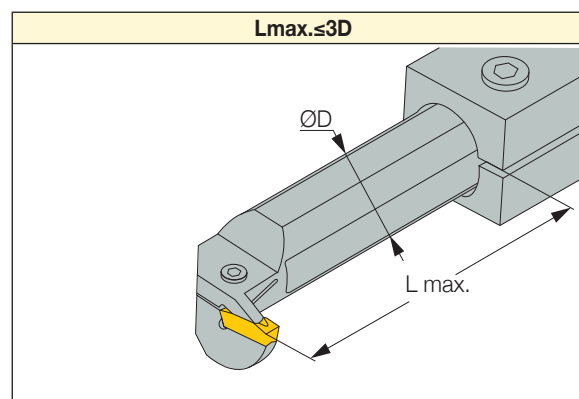
Второе решение

- 1 Начинаяте обработку от задней стенки.
- 2 Вытащите инструмент обратно наружу.
- 3 Точите до окончательного диаметра снаружи, по направлению к канавке.



Оптимизация обработки и вылет державки

Рекомендуется всегда работать с минимально возможным вылетом, чтобы сохранить максимальную жёсткость державки. Основное правило: максимальный вылет не должен превышать трёхкратного диаметра расточной державки.



Чистовая обработка: компенсация диаметра

Коэффициент компенсации для конечного диаметра должен использоваться на чистовой операции.

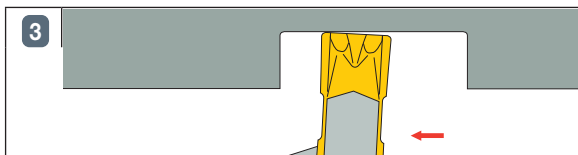
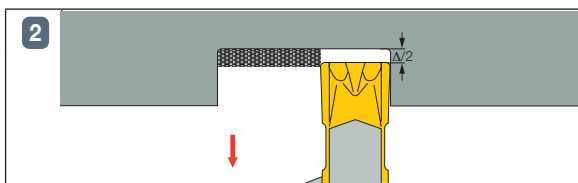
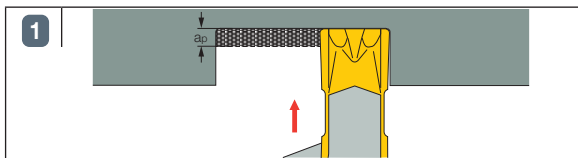
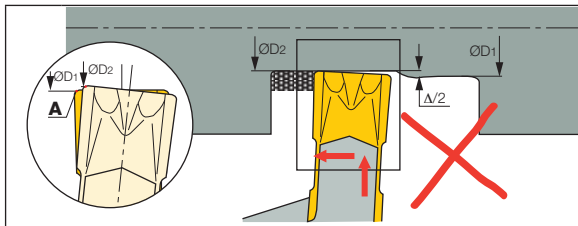
После начального врезания до требуемого конечного диаметра направление обработки обычно меняется на продольное. В этой точке происходит отгиб. Если обработка продолжается без коррекции, угол пластины A будет врезаться в материал. В результате получается два разных диаметра: $\phi D1$ при прорезании канавки и $\phi D2$ при точении. Разница между $\phi D1$ и $\phi D2$ определяется величиной Δ . Коэффициент компенсации - $\Delta/2$, как показано ниже.

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{\phi D1 - \phi D2}{2}$$

Использование коэффициента компенсации устраняет образование малой переходной поверхности. Соблюдайте это простое условие при обработке:

- 1 Прорежьте канавку до окончательного диаметра
- 2 Отведите инструмент назад на расстояние, равное значению $\Delta/2$
- 3 Продолжайте чистовое точение

Характерные значения Δ показаны на диаграммах.

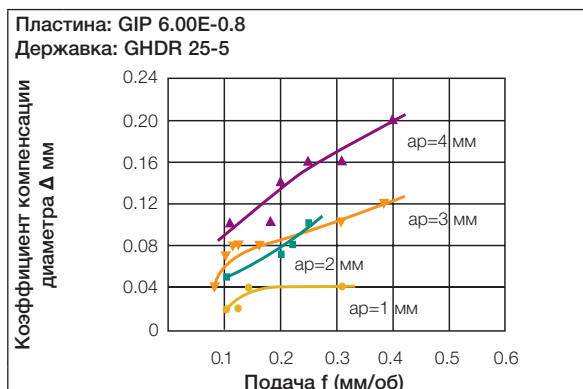
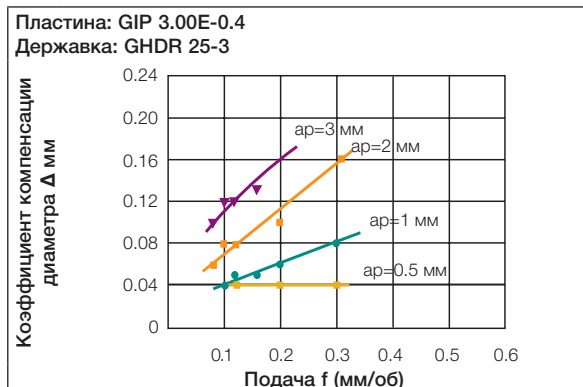
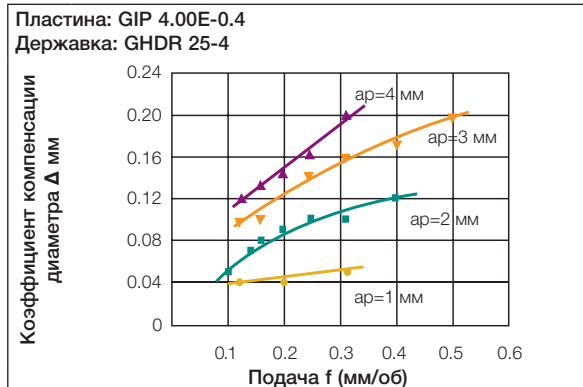


Характерные значения Δ

Диаграммы отображают результаты для определённых условий обработки. Это выборочные значения, которые меняются в зависимости от материала заготовки и типа державки.



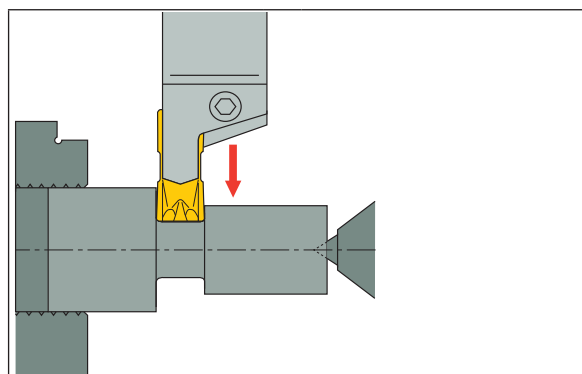
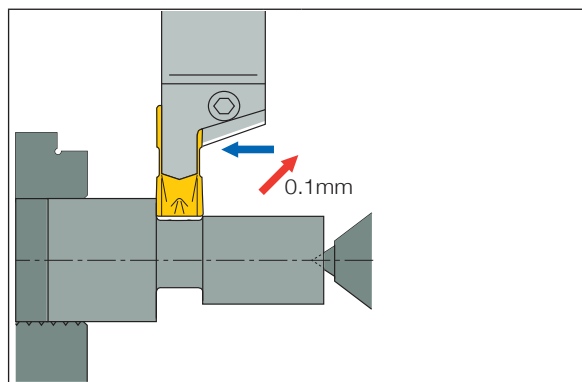
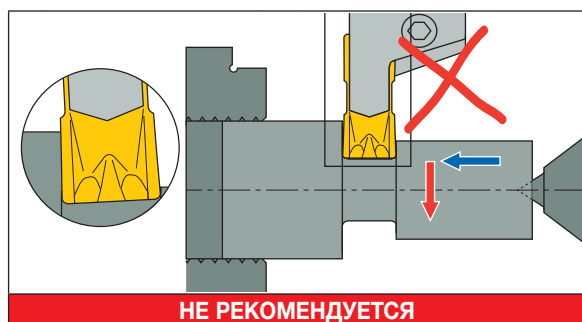
Измерьте значение Δ для вашей чистовой операции в предварительном коротком испытании с выбранными параметрами обработки. Не проводите испытание на окончательном диаметре.



Многофункциональные операции

GROOVE-TURN – многофункциональный инструмент, способный работать в двух режимах: прорезка канавки и точение. Переход от операции точения к прорезанию канавки требует соблюдения основного принципа Grip, исключающего возможность поломки пластины. Необходимо устранить боковой отгиб державки, который требуется для точения, но не рекомендуется для прорезания канавки.

Предлагается следующая последовательность обработки: после завершения продольного точения, но перед началом прорезания канавки необходимо устранить боковой отгиб. Переместите инструмент в противоположном подаче направлении примерно на 0.1 мм и верните обратно в исходную позицию без боковой нагрузки. Теперь, когда отгиб устранен и державка перпендикулярна заготовке, можно переходить к обработке канавки.



↑ Основное движение ↑ Фактическое движение

Обработка между стенок

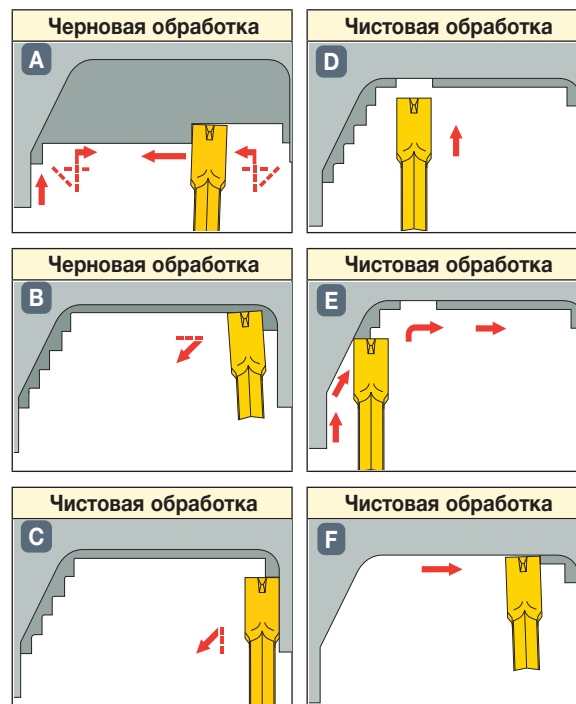
Одно из важнейших преимуществ системы **GROOVE-TURN** – это возможность обработки между стенок. Для получения лучшего результата рекомендуется такая последовательность:

Черновая обработка

Произведите врезание на величину глубины резания. Сместите инструмент назад радиально на 0.2 мм. Осуществите продольное точение и снова сместите инструмент назад одновременно в радиальном и осевом направлении на 0.2 мм. Снова произведите врезание на глубину резания и повторите цикл со смещением от стенок на 0.2 мм. Минимальная глубина резания должна быть $a_p \geq R \times 1.2$ (радиус пластины).

Чистовая обработка

Произведите врезание с правой стороны до начала радиуса. Отведите инструмент и проточите до сопряжения с другой стороны. Сделайте обратный ход и обработайте весь контур, с отводом назад вдоль дна с учетом величины компенсации (см. стр. 423).



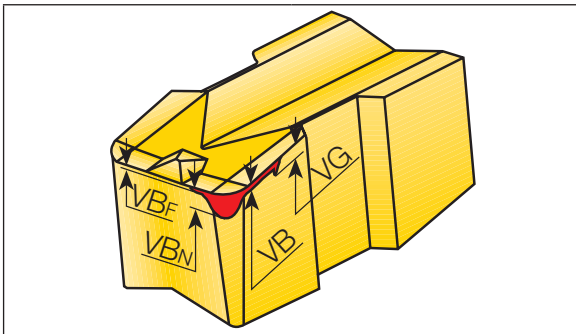
Видео с этой инструкцией можно посмотреть по ссылке:
<http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zI4w>

Рекомендованные критерии замены режущей кромки

Режущая кромка должна быть заменена вовремя, чтобы исключить возникновение простоев. Рекомендуемая величина износа для замены определяется величиной ленточки износа. Пластину необходимо заменить, когда размер ленточки износа таков, что увеличение боковых сил невелико и не приводит к поломке пластины, необходимый допуск при этом также выдерживается. Износ выступает как функция от времени обработки. Режущая кромка обычно подлежит замене после 15 минут работы.

Износ пластины - Износ по задней поверхности

Ленточка износа обычно образуется на вершине задней поверхности **VBN**, на боковой поверхности у вершины **VB**, на фронтальной режущей кромке **VBF** и на конце режущей стороны **VG**. Эффективный срок службы режущей кромки заканчивается тогда, когда любая из величин - **VB**, **VB**, **VBF** и **VG** - превышает указанные максимальные значения. Самая большая ленточка износа обычно наблюдается у вершины задней поверхности **VBN**. Она оказывает значительное влияние на размер и допуск конечной заготовки. Форма ленточки износа у пластин GRIP и ISO немного отличается. Несмотря на то, что фронтальная режущая поверхность пластины GRIP нагревается и изнашивается сильнее, износ **VBF** при точении незначителен по сравнению с **VB** и **VBN**. Износ может иногда возникать на конце вспомогательной режущей кромки **VG**.

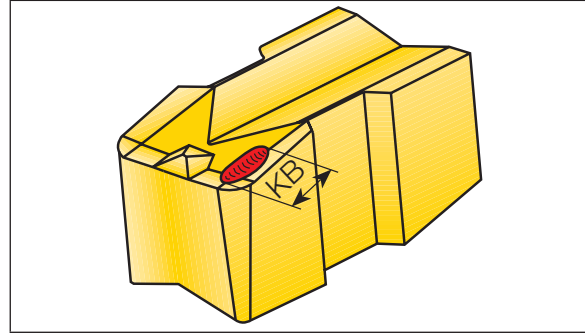


Максимальная рекомендованная величина ленточки износа в зависимости от ширины пластины

W Ширина пластины (мм)	Максимальная ленточка износа (мм)
≤3	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
≥10	0.30

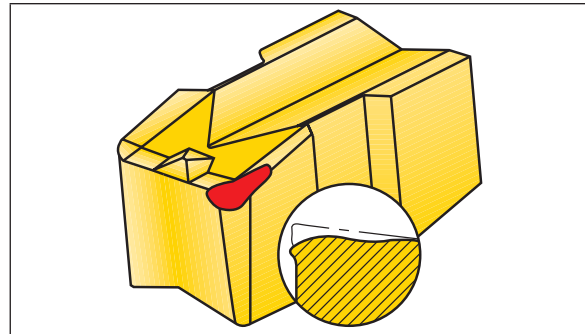
Лункообразование

Лункообразование **KB** возникает на передней поверхности и зависит в основном от подачи и скорости резания. Со временем износ распространяется к фронтальной режущей кромке. Как только износ достигает фронтальной кромки, качество обрабатываемой поверхности незамедлительно ухудшается.



Пластическая деформация

Пластическая деформация возникает в случае, когда твердость режущей кромки снижается вследствие нагрева и давления. Так называемая "твердость в горячем состоянии" ограничивает подачу и скорость резания. Пластическая деформация влияет на окончательные размеры и точность готовой детали. Она обычно происходит, когда радиус пластины небольшой, а скорость резания и подача высокие. Использование подходящей геометрии пластины и скорости устраняет данную проблему.



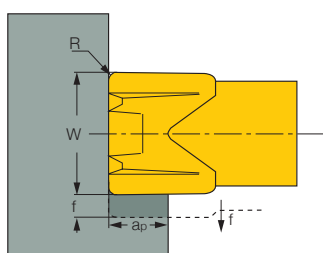
Расчет потребляемой мощности

Расчет потребляемой мощности

Воспользуйтесь формулами ниже или онлайн- калькулятором:
<http://mpwr.iscar.com/machinimgpwr>

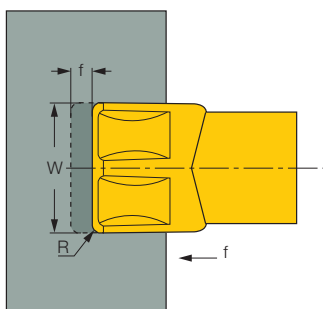
Точение

$$P = \frac{K_c \cdot a_p \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 60,000} \text{ [кВт]}$$



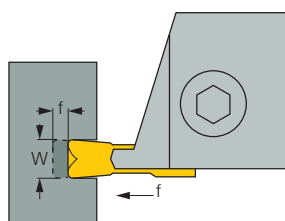
Канавка/отрезка

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 60,000} \text{ [кВт]}$$



Обработка торцевых канавок

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 60,000} \text{ [кВт]}$$



Где:

K_c - силы резания (Н/мм²), могут быть использованы значения для точения

h - Эффективность ($h \approx 0.8$)



Державки М-типа

- Державки М-типа имеют короткую опорную поверхность под пластину
- Для пластин шириной менее 2.2 мм стандартные державки отсутствуют. Существует 2 варианта использования этих узких пластин:
 - 1 Модифицировать существующую державку, уменьшив опорную поверхность пластины
 - 2 Использовать стандартную державку М-типа с короткой опорной поверхностью
- Бывают случаи, когда опорная поверхность державки мешает обработке (резьбонарезные, V-образные и специальные пластины). В таких случаях учитываются рекомендации, указанные выше
- Можно использовать пластины различной ширины на одной державке (до 6.4 мм)
- **Обработка не должна быть нагруженной ввиду небольшой опорной поверхности и ограничений по силе зажима пластины**

Значения k_c

Группа материала	K_c [Н/мм ²]
1	2000
2	2100
3	2150
4	2200
5	2100
6	2100
7	2100
8	2100
9	2100
10	2500
11	3250
12	2300
13	2800
14	2600
15	1100
16	1300
17	1100
18	1800
19	900
20	1000
21	500
22	800
23	800
26	700
27	700
28	1700
31	3000
32	3100
33	3300
34	3300
35	3200
36	1700
37	1700
38	4600
39	4700
40	4600
41	4500

Группы материалов см. стр. 432

Рекомендуемые моменты затяжки, сменные лезвия и рукоятки с регулируемым моментом (доп.опция) для системы GROOVE-TURN



TOP-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
TGDR/L			
TGDR/L 1616-3M	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
TGDR/L 1616-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2020-4M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-3M	7-8		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-4M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-5M	6-7		BLD 6 HEX4
TGDR/L 2525-6M	8-9		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-5M	7-8		BLD 6 HEX5
TGDR/L 3232-6M	12-13		BLD 6 HEX5

HELI-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие	
HELIR/L				
HELIR/L 1212-3T12	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4	
HELIR/L 1616-3T12	7-8		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 1616-3T20	8-9		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 1616-4T12	5-6		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 1616-4T20	11-12		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-3T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2020-3T20	7-8		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-4T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2020-4T25	7-8		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-5T12	7-8		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2020-5T25	9-10		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-3T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2525-3T20	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-4T12	6-7		BLD 6 HEX4	
HELIR/L 2525-4T25	8-9		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-5T12	8-9		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-5T25	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-6T12	11-12		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 2525-6T30	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-3T20	9-10		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-4T25	9-10		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-5T25	10-11		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 3232-6T30	11-12		BLD 6 HEX5	
HELIR/L 4032-4T25	9-10		BLD 6 HEX5	
C#-HELIR/L				
C4 HELIR/L 3T20	9-10		TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
C4 HELIR/L 4T25	11-12	BLD 6 HEX5		
C5 HELIR/L 3T20	10-11	BLD 6 HEX5		
C5 HELIR/L 4T25	11-12	BLD 6 HEX5		
C5 HELIR/L 5T25	11-12	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 3T20	10-11	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 4T25	12-13	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 5T25	12-13	BLD 6 HEX5		
C6 HELIR/L 6T30	13-14	BLD 6 HEX5		

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHDR/L (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 12-3	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHDR/L 16-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-3 ST	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 16-4 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 20-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3	5-6		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5	8-9		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-6	9-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-3	6-7		BLD 6 HEX4
GHDR/L 32-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8	13-14		BLD 6 HEX6
GHDR/L 32-P8	10-12	BLD 6 HEX6	
GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо)			
GHDR/L 20-3-JHP	5-6	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
GHDR/L 20-4-JHP	7-8		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-3-JHP	7-8		BLD 6 HEX4
GHDR/L 25-4-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-5-JHP	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-P8-JHP	10-11		BLD 6 HEX5
GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 32-8-JHP	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L-8A			
GHDR/L 25-8A	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8A	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L (длинное посадочное гнездо)			
GHDR/L 25-8	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-812	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 3225-8	10-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 32-812	11-12		BLD 6 HEX5
GHDR/L 25-10	15-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-836	16-17		
GHDR/L 32-10	15-17		
GHDR/L 40-10	16-17		
C#-GHDR/L			
C4 GHDR/L-3	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
C4 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C5 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C5 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-3	6-7		BLD 6 HEX4
C6 GHDR/L-4	7-8		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-5	8-9		BLD 6 HEX5
C6 GHDR/L-8	10-12		BLD 6 HEX5

CUT-GRIP

Державка	Рекомендуемый момент затяжки [Н·м]	Рукоятка с регулируемым моментом	Лезвие
GHDR/L/N 12/14			
GHDR/L 2525-14T12	16-17	Недоступно	Недоступно
GHDR/L 32-12	15-16		
GHDR/L 3232-14T12	16-17		
GHDR/L 3232-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHDR/L 4040-14T38	18-20		
GHGR/L			
GHGR/L 16-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-3 ST	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 16-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-2	4-6	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 20-3	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 20-4	7-8		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-2	4-5	HSA 4 1-5	BLD 4 HEX4
GHGR/L 25-3	6-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-4	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-425	8-10		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-5	9-11		BLD 6 HEX5
GHGR/L 25-630	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-5	10-12		BLD 6 HEX5
GHGR/L 32-632	10-12	BLD 6 HEX5	
GHMR/L			
GHMR/L 12	8-9	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
GHMR/L 16	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 16-3 ST	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 20	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 25	10-12		BLD 6 HEX5
GHMR/L 32	10-12		BLD 6 HEX5
GHMPR/L			
GHMPR/L 16	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMPR/L 20	5-6		BLD 6 HEX5
GHMPR/L 25	8-9		BLD 6 HEX5
GHMUR/L			
GHMUR/L 16	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
GHMUR/L 20	8-10		BLD 6 HEX5
GHMUR/L 25	10-11		BLD 6 HEX5
GHSR/L			
GHSR/L 10-2	2-3	HSA 4 1-5	BLD 4 T15
GHSR/L 12-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 14-2	2-3		BLD 4 T15
GHSR/L 16-2	4-5	TSA 6 5-14	BLD 6 T20
CGHN-P8			
CGHN 52-P8	6-7	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-P8	6-7		BLD 6 HEX4
CGHN-8-10D			
CGHN 52-8D	7-8	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX4
CGHN 53-8D	7-8		BLD 6 HEX4
CGHN 52-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHN 53-10D	9-11		BLD 6 HEX5
CGHR/L-12-14D			
CGHR/L 53-12D	10-12	TSA 6 5-14	BLD 6 HEX5
CGHR/L 53-14D	10-12		BLD 6 HEX5

Все инструменты JETCUT обеспечивают высокую эффективность даже на станках с низким давлением охлаждающей жидкости (7-10 бар)

- **JETCUT** показывает превосходные результаты при стандартном давлении (10-20 бар) на различных материалах, таких как легированные и нержавеющие стали. Повышается срок службы инструмента и контроль стружкодробления.

Основные причины повышения эффективности применения высокого и низкого давления:

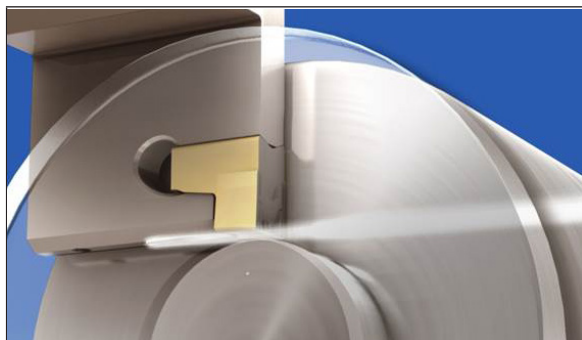
- Система **JETCUT** направляет охлаждающую жидкость точно на режущую кромку.



- Поток охлаждения постоянный, он не зависит от оператора и не прерывается сходящей стружкой.



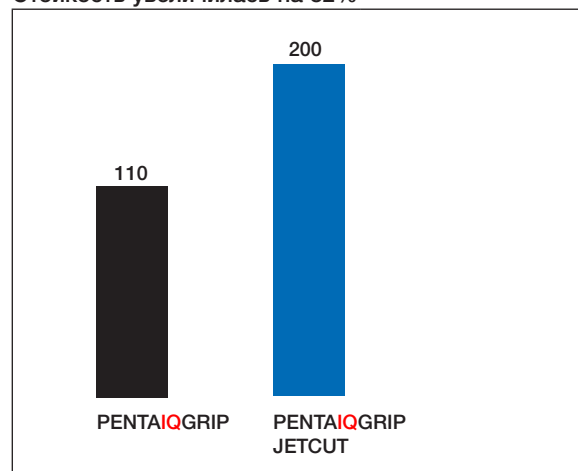
- При отрезке или обработке глубоких канавок наружное охлаждение теряет свою эффективность.
- Державки и лезвия **JETCUT** подводят охлаждающую жидкость независимо от глубины обработки.



Эти преимущества отмечены многими заказчиками и подтверждены результатами испытаний.

	PENTAIQGRIP	PENTAIQGRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь AISI 316	
Операция	Нарезание канавок	
Давление (бар)	10 (наружн.)	10 (внутр.)
Державка	PCHR 25-D40-3	PCHR 25-D40-3-JHP
Пластина	PENTA D40N300C020 IC808G	
V _c (мм/мин)	180	
f (мм/об)	0.2	
Стойкость (кол-во канавок)	110	200

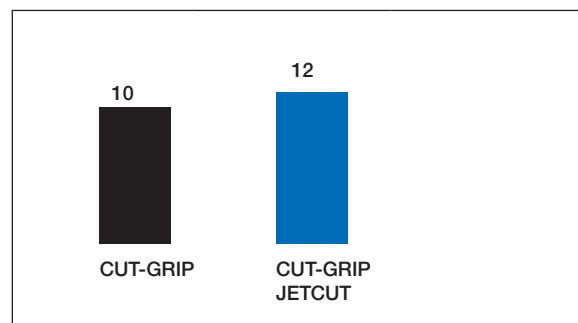
Стойкость увеличилась на 82%



	CUT-GRIP	CUT-GRIP JETCUT
Материал	Нержавеющая сталь 1.4301 (AISI 304)	
Операция	Прорезка наружной канавки	
Давление (бар)	20 (наружн.)	20 (внутр.)
Державка	GHDR 20-4	GHDR 20-4-JHP
Пластина	GIP 4.00E-0.4 IC808	GIP 4.00E-0.4 IC808
V _c (м/мин)	120	140
f (мм/об)	0.12	0.2
Время (мин)	128.5	67.4
Дет./кромка	10	12

Стойкость выше на 20%

Время обработки сократилось на 52%



Инструмент JETCUT с подводом охлаждения под высоким давлением (до 340 бар)

Подвод охлаждения под высоким давлением уже давно существует в металлообработке и сегодня играет в ней большую роль. **ISCAR** одним из первых представил на рынке инструмент с подводом охлаждающей жидкости под высоким и сверхвысоким давлением. Изначально такая система применялась в основном на труднообрабатываемых материалах, таких как титан, инконель и другие жаропрочные сплавы. Позднее было обнаружено, что стойкость, производительность и стружкодробление улучшаются и при обработке нержавеющей и легированной стали. Инструмент **JETCUT** незаменим для авиационной, аэрокосмической и медицинской промышленности.

Как это работает?

Скорость потока охлаждающей жидкости, создаваемая насосом, увеличивается по мере сужения выпускного отверстия. Жидкость выходит из сопла с очень высокой скоростью и действует с большой силой на стружку, снижая ее температуру, и предохраняет режущую кромку от термического удара. Жаропрочные сплавы выделяют очень много тепла в процессе обработки. Эффективное охлаждение делает стружку более твердой, она легче ломается. Короткая стружка легче удаляется из зоны резания, она не наматывается на заготовку или узлы станка, необходимость часто прерывать обработку пропадает. При обычном охлаждении стружка мешает потоку жидкости достичь передней поверхности пластины. В инструментах **JETCUT** поток направлен непосредственно между передней поверхностью и сходящей стружкой. Благодаря этому повышается стабильность обработки и увеличивается срок службы инструмента.

Каналы подвода охлаждения в инструментах **JETCUT** располагаются очень близко к режущей кромке. Преимущества такого расположения следующие:

- Сокращение времени обработки – скорость резания может быть увеличена до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Увеличение стойкости – срок службы увеличивается до 100% не только при обработке титана и жаропрочных сплавов, но и нержавеющей и легированной стали
- Улучшенное стружкодробление – мелкая стружка получается даже на вязких и проблемных материалах
- Эффективное охлаждение режущей кромки снижает чувствительность к тепловым колебаниям
- Надежная и стабильная обработка



Инструменты **JETCUT** дают преимущества даже при обычном давлении.

Общая информация

Диапазоны давления

До 30 бар – низкое давление (LP), может обеспечить некоторое увеличение стойкости. Обычно не влияет на стружколомание. 30 – 120 бар – высокое давление (HP), самый распространенный диапазон, применяемый с инструментом **JETCUT**. Увеличенный срок службы и скорость резания, улучшенный отвод стружки. 120 – 400 бар – сверхвысокое давление (UHP). Увеличенный срок службы и скорость резания, улучшенный отвод стружки. Незначительное увеличение срока службы по сравнению с высоким давлением. Сверхвысокое давление обычно применяется при обработке титана и жаропрочных сплавов, когда требуется образование маленькой стружки и повышенные режимы резания. С 2000 года **ISCAR** выпустил сотни специальных инструментов с подводом охлаждающей жидкости под сверхвысоким давлением для различных областей применения.

Давление и расход охлаждающей жидкости

Каждый инструмент **JETCUT** работает с определённым расходом охлаждающей жидкости, который зависит от давления. Расход указан для каждого инструмента в каталоге. Перед использованием инструмента необходимо удостовериться, что насос обеспечивает нужный расход. В спецификации к насосу обычно указан максимальный расход для каждого диапазона давления.

Стружка и давление

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

Отрезные и канавочные державки JHP

При обработке канавок и отрезке охлаждающая жидкость под высоким давлением превосходно ломает стружку на всех материалах. При обработке жаропрочных сплавов и титана со стандартным давлением обычно невозможно полностью сломать стружку.

Применение высокого давления позволяет добиться превосходных результатов и решить проблему стружколомания при обработке некоторых легированных и нержавеющей сталей, особенно при обработке с малой подачей.

Высокое давление сокращает и устраняет образование наростов на режущей кромке, главным образом при обработке нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

При точении такое охлаждение менее эффективно, так как поток направлен на фронтальную режущую кромку.

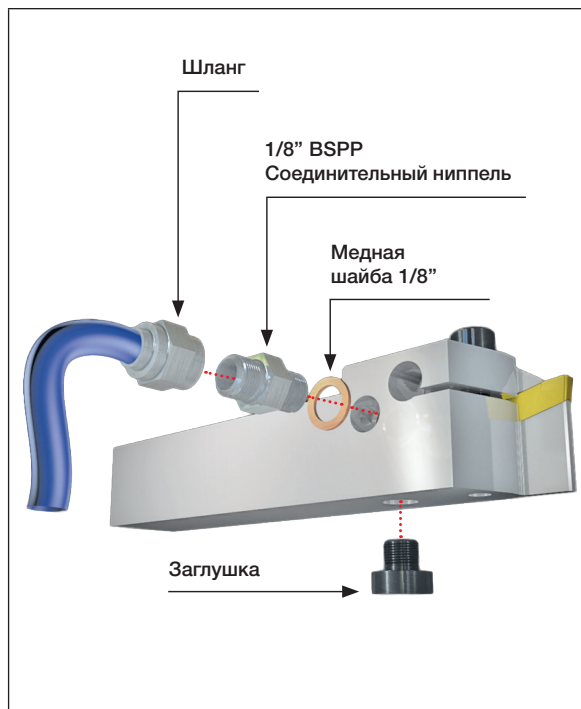
Рекомендации по сборке и безопасности при эксплуатации токарных и канавочных державок с системой JET HP

Перед использованием убедитесь в следующем:

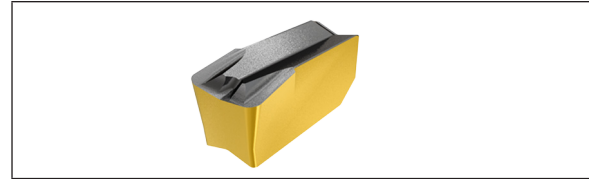
- Дверца станка в закрытом положении
- Шланг в нужном положении и полностью затянут, все уплотнители на месте
- Заглушка установлена в неиспользуемый канал охлаждения
- Все уплотнительные кольца и шайбы на месте
- Шланг надежно присоединен к инструментальному блоку, во избежание утечки охлаждающей жидкости

Важно

Не превышайте максимальное рабочее давление: **340 бар** для канавочно-токарных державок, **300 бар** для отрезных державок.



Испытания - прорезка канавки



Материал: Титан (Ti6Al4v)

Операция: прорезка канавки

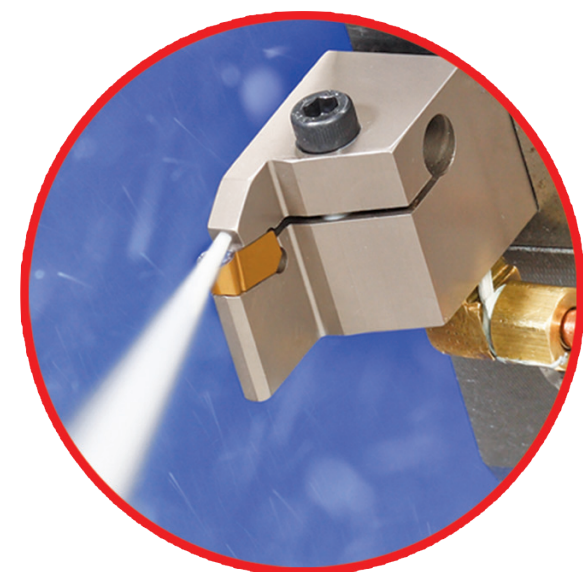
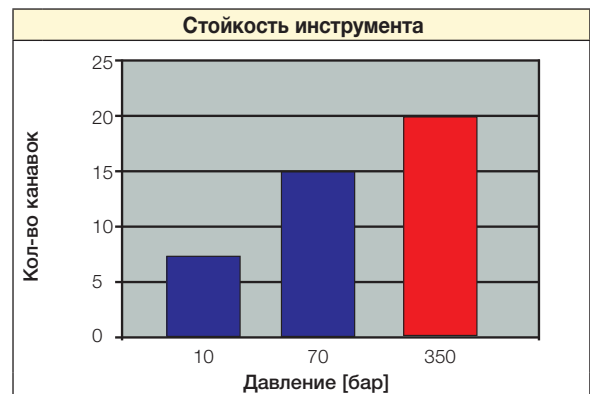
Державка: GHDL 25-6-JHP

Пластина: GIMF 608 IC07

Vc: 50 мм/мин

f: 0.15 мм/об

Давление [бар]		
10 (наружн.)	70	350



Рекомендации по скорости резания для прорезки и точения канавок

ISO	Материал	Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм ²]	Твёрдость, HB	Материал № ⁽¹⁾	
P	Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожжённая	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожжённая	650	190	2
		< 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожжённая	750	220	4
		>= 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и стальное литьё (содержание легирующих элементов менее 5%)	Отожжённая	600	200	6	
		Закалённая и отпущенная	930	275	7	
			1000	300	8	
			1200	350	9	
	Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь	Отожжённая	680	200	10	
		Закалённая и отпущенная	1100	325	11	
P	Нержавеющая сталь и стальное литьё	Ферритная/мартенситная	680	200	12	
		Мартенситная	820	240	13	
M	Нержавеющая сталь и стальное литьё	Аустенитная, дуплексная	600	180	14	
K	Серый чугун (GG)	Перлитный/ферритный		180	15	
		Перлитный/мартенситный		260	16	
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		160	17	
		Перлитный		250	18	
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19	
Перлитный			230	20		
N	Алюминиевые кованные сплавы	Неструктурированные		60	21	
		Структурированные		100	22	
	Алюминиевые литые сплавы	<=12% Si	Неструктурированные		75	23
		Структурированные		90	24	
	Медные сплавы	>12% Si	Жаропрочные		130	25
		>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26
		Латунь			90	27
			Электролитная медь		100	28
Неметаллические материалы	Прочные пластмассы, волокниты			29		
	Твёрдая резина			30		
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожжённые		200	31
			Структурированные		280	32
		Ni- или Co-основа	Отожжённые		250	33
			Структурированные		350	34
			Литьё		320	35
	Титановые сплавы	Чистый	400		36	
		Alpha+beta структурированные сплавы	1050		37	
H	Закалённая сталь	Закалённая		55 HRC	38	
		Закалённая		60 HRC	39	
	Отбеленный чугун	Литьё		400	40	
	Чугун	Закалённый		55 HRC	41	

(1) Группы материалов см. стр. 786-815

№ материала	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908	IC354	IC830	IC228/328/528		
1	225 - 335	210 - 315	160 - 240	145 - 220	140-210	110 - 170	105 - 155	100 - 145		
2	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
3	160 - 240	150 - 225	115 - 170	105 - 155	100-150	80 - 120	75 - 110	70 - 105		
4	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
5	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
6	175 - 270	165 - 255	125 - 195	115 - 180	110-170	90 - 135	80 - 125	75 - 120		
7	145 - 240	135 - 225	105 - 170	95 - 155	90-150	70 - 120	65 - 110	65 - 105		
8	145 - 225	135 - 210	105 - 160	95 - 145	90-140	70 - 110	65 - 105	65 - 100		
9	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		
10	210 - 290	195 - 270	150 - 205	135 - 190	130-180	105 - 145	95 - 135	90 - 125		
11	130 - 210	120 - 195	90 - 150	85 - 135	80-130	65 - 105	60 - 95	55 - 90		

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
12	180 - 320	130 - 240	125 - 230	120 - 220	115 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150	90 - 160	
13	160 - 300	120 - 230	115 - 220	110 - 210	105 - 200	100-190	90 - 170	75 - 140	80 - 150	

	IC20N	IC806	IC907/807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830	IC354	
14	140 - 270	110 - 205	105 - 195	100 - 185	95 - 180	90-170	80 - 155	65 - 125	70 - 135	



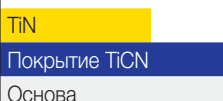


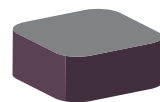

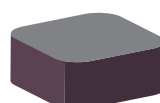

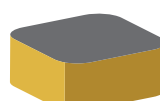
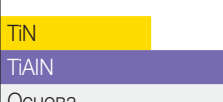
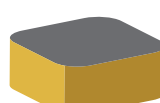

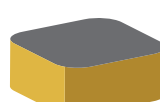


	IC5010	IC418	IC428	IC8250	IC907/807	IC908/808				
15	165 - 295	140 - 255	150-270	135 - 245	105 - 190	95 - 175				
16	145 - 210	125 - 180	130-190	115 - 170	90 - 135	85 - 125				
17	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				
18	120 - 200	105 - 170	110-180	100 - 160	75 - 125	70 - 115				
19	185 - 310	160 - 265	170-280	155 - 250	120 - 195	110 - 180				
20	155 - 255	135 - 220	140-230	125 - 205	100 - 160	90 - 150				

	ID5	IC04	IC807	IC20	IC04	IC07	IC08			
21	400-2500	460 - 1380	440 - 1320	400-1200	460 - 1380	440 - 1320	320 - 960			
22	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
23	400-2500	345 - 1150	330 - 1100	300-1000	345 - 1150	330 - 1100	240 - 800			
24	400-2500	230 - 690	220 - 660	200-600	230 - 690	220 - 660	160 - 480			
25	300-1500	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
26	300-1000	230 - 460	220 - 440	200-400	230 - 460	220 - 440	160 - 320			
27	300-800	170 - 345	165 - 330	150-300	170 - 345	165 - 330	120 - 240			
28	300-800	115 - 230	110 - 220	100-200	115 - 230	110 - 220	80 - 160			
29	150-600	55 - 230	55 - 220	50-200	55 - 230	55 - 220	40 - 160			
30										

№	IC804	IC806	IC807	IC907	IC908	IC808	IC04	IC07	IC20	IC08
31	60 - 95	50 - 80	50 - 80	45 - 75	40-65	40 - 70	30 - 50	30 - 45	25 - 40	25 - 40
32	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
33	45 - 65	35 - 55	35 - 55	35 - 50	30-45	30 - 45	25 - 35	20 - 30	20 - 30	20 - 25
34	35 - 60	30 - 50	30 - 50	30 - 45	25-40	25 - 40	20 - 30	15 - 30	15 - 25	15 - 25
35	30 - 45	25 - 35	25 - 35	25 - 35	20-30	20 - 30	15 - 25	15 - 20	15 - 20	10 - 20
36	150 - 255	125 - 210	120 - 205	115 - 195	100-170	105 - 180	80 - 135	70 - 120	65 - 110	60 - 100
37	50 - 65	45 - 60	40 - 50	40 - 50	35-45	35 - 45	50 - 65	40 - 55	40 - 50	35 - 45

№	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC907	IC808	IC908			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40	30-40	25-35			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35	25-35	20-30			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60	40-60	30-50			
41	100-135	90-120	80-110	40-50	35-45	35-45	30-40			

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

Сплав	ISO	Описание и применение	Покрытие	Цвет покрытия*
IC228	P30-P45	Сплав с очень прочной основой и покрытием PVD для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания.	 TiN Покрытие TiCN Основа	
	M25-M40			
IC528	P30-P45	Очень прочный сплав с покрытием PVD для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания. Может использоваться при нестабильных условиях.	 TiN Покрытие TiCN Основа	
	M25-M40			
IC804		Очень твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для полустойкой и чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов при стабильных условиях на средних и относительно высоких скоростях резания. Отличается превосходной износостойкостью и сопротивлением пластической деформации.	 Покрытие TiAlN TiAlN Основа	
	S05-S15			
IC806		Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Отличный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Превосходная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	 Покрытие TiAlN TiAlN Основа	
	M05-M15			
	S10-S20			
IC807	P10-P20	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Великолепная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	 TiN Покрытие TiAlN Основа	
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			
IC808	P15-P30	Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Используется для общей обработки широкого спектра материалов таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания и подачах. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	 TiN TiAlN Основа	
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			
IC830	P30-P45	Прочная основа с покрытием PVD со специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Подходит для фрезерования стали и нержавеющей стали со средними и высокими подачами на низких и средних скоростях резания. Отличается высокой прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях. Можно применять для обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.	 TiN Покрытие TiAlN Основа	
	M25-M40			
	S20-S30			
IC907	P10-P20	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD, для широкого спектра материалов, таких как сталь, легированная и закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Отличается превосходной износостойкостью и высоким сопротивлением к пластической деформации.	 Покрытие TiAlN Основа	
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			










* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

Сплав	ISO	Описание и применение	Покрывтие	Цвет покрытия*
IC908	P15-P30	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD. Рекомендуется для общей обработки широкого ряда материалов (сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы) на средних скоростях резания. Высокая устойчивость к износу и скалыванию.		
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			
IC1007	P10-P20	Сплав с твердой субмикронной основой и покрытием PVD. Применяется для обработки широкого спектра материалов - сталь, легированная сталь, закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и высоких скоростях резания при стабильных условиях. Превосходная износостойкость и высокое сопротивление пластической деформации. Хороший выбор для обработки цветных металлов и чугуна.		
	M05-M15			
	K15-K30			
	S10-S20			
	H05-H15			
IC1008	P15-P30	Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Рекомендуется для общих операций и обработки различных материалов - сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания.		
	M20-M30			
	K20-K40			
	S15-S30			
	H20-H30			
IC418	K10-K25	Прочная основа с многослойным покрытием CVD. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для прерывистого резания и тяжело нагруженной обработки.		
IC428	K05-K20	Твердая основа с многослойным покрытием из CVD. Рекомендуется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.		
	H15-H25			
IC5010	K10-K20	Твердая основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания, хорошая устойчивость к скалыванию.		
IC8150	P10-P25	Твердая основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали со средними подачами при стабильных условиях. Великолепная термоустойчивость, износостойкость и сопротивление пластической деформации.		
	M10-M20			
	K10-K25			
IC8250	P15-P35	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для общей обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях. Отличается высокой прочностью и хорошей износостойкостью.		
	M15-M25			

* Для сплавов с покрытием

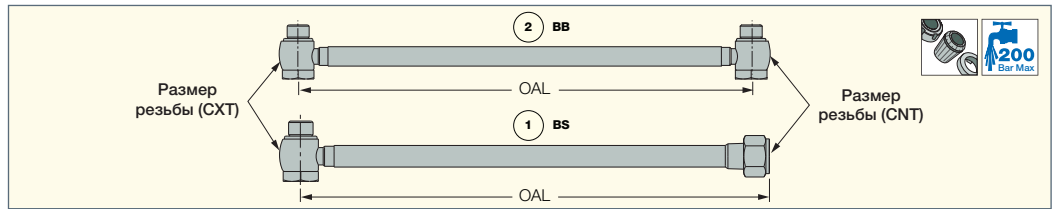
Таблица сплавов ISCAR для обработки канавок и точения

	Сплав	ISO	Описание и применение	Покрытие	Без покрытия
Кермет	IC20N	P05-P25	Сплав из очень твердой металлокерамики для прорезки канавок и точения. Рекомендуется для чистовой обработки стали и легированной стали на высоких скоростях резания с низкими подачами. Превосходное качество поверхности, великолепная износостойкость, высокое сопротивление пластической деформации и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа	
		M05-M15			
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC4		Твёрдая мелкозернистая основа без покрытия. Подходит для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов, в том числе с высоким содержанием кремния, и других цветных металлов.	Основа	
		N01-N15			
		S05-S15			
	IC07	M10-M20	Очень твердый субмикронный сплав для высокоскоростной обработки алюминия и других цветных металлов.	Основа	
		N05-N20			
		S10-S25			
	IC08	M15-M30	Прочный субмикронный твердый сплав без покрытия, подходит для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для обработки цветных металлов.	Основа	
		N10-N25			
		S20-S30			
	IC20	K10-K20	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна, жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.	Основа	
		N05-N25			
		S10-S20			
h10-H20					
CBN	IB10H		Сверхмелкозернистый сплав PCBN для высокоскоростной обработки закаленной стали (45-65 HRC) при стабильных условиях.	Основа	
		h10			
	IB20H		Сплав PCBN с комбинированной основой из мелкого и среднего зерна. Применение: для общей обработки и прерывистого резания закаленной стали.	Основа	
		H20			
	IB50	K01-K10	Сплав PCBN для чистовой прорезки и точения канавок на закаленной стали 45-65 HRC и чугуна с шаровидным графитом при безударной обработке.	Основа	
		H01-H10			
PCD	ID5	N01-N10	Пластины со вставками из PCD, для обработки алюминиевых сплавов (Si < 12%) и других цветных металлов. Отличается очень высокой износостойкостью и прочностью. Используется для получистовой и чистовой обработки и прерывистого резания.	Основа	

Accessories



JHP HOSE

Шланг подвода охлаждения под высоким давлением



Обозначение	OAL	Рис.	CXT	CNT
JHP HOSE G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP

Запасные части

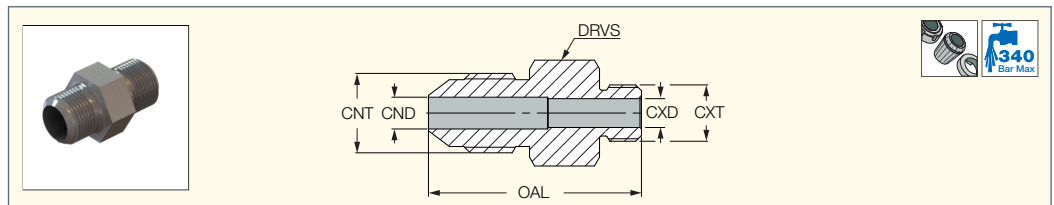
Обозначение		
JHP HOSE 5/16-7/16-200BS	JHP BANJO BOLT 5/16" UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"
JHP HOSE G1/8-G1/8-200BB		JHP COPPER SEAL 1/8**
JHP HOSE G1/8-G1/8-250BB	JHP BANJO BOLT G1/8**	JHP COPPER SEAL 1/8**

* Заказывается отдельно

Accessories

JHP NIPPLE

Соединительный ниппель



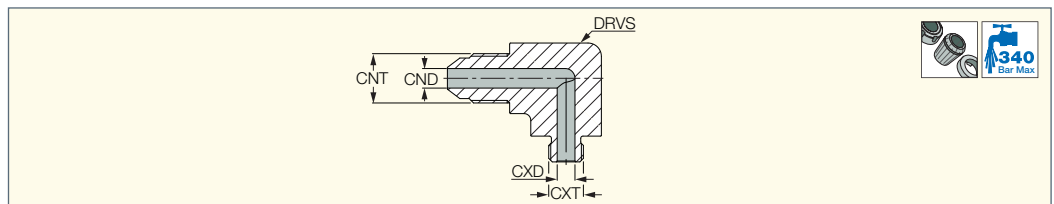
Обозначение	CXT	CNT	OAL	CND	CXD	DRVS ⁽¹⁾
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	28.75	4.00	4.00	14.3
JHP NIPPLE 1/8NPT-7/16UNF	1/8"-27 NPT	7/16"-20 UNF	31.00	4.80	4.40	12.7
JHP NIPPLE 1/4NPT-7/16UNF	1/4"-18 NPT	7/16"-20 UNF	36.00	4.40	4.40	14.3
JHP NIPPLE 5/16UNF-7/16UNF	5/16"-24 UNF	7/16"-20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

⁽¹⁾ Размер ключа

Accessories

JHP ELBOW

Угловой штуцер для системы подвода охлаждения под высоким давлением




Обозначение	CNT	CND	CXT	CXD	DRVS ⁽²⁾
JHP ELBOW TUB3/16-5/16UNF ⁽¹⁾	-	3.10	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	5/16"-24 UNF	4.00	12.7
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.40	1/8"-28 BSPP	4.00	15.9

⁽¹⁾ Для соединения с простой нержавеющей или медной трубкой 3/16"

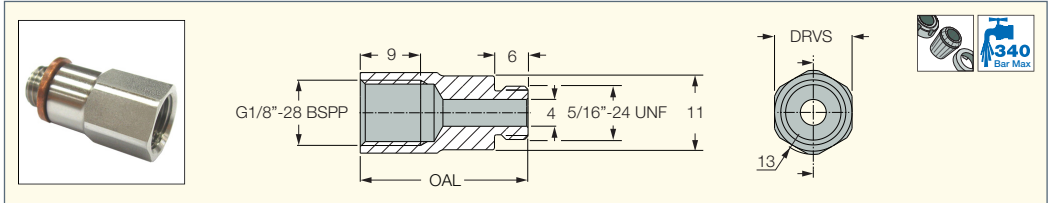
⁽²⁾ Размер динамометрического ключа

Запасные части

Обозначение	
JHP ELBOW 90-5/16-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5
JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF	JHP COPPER SEAL 1/8"

Accessories

JHP CONNECTOR
Разъем высокого давления

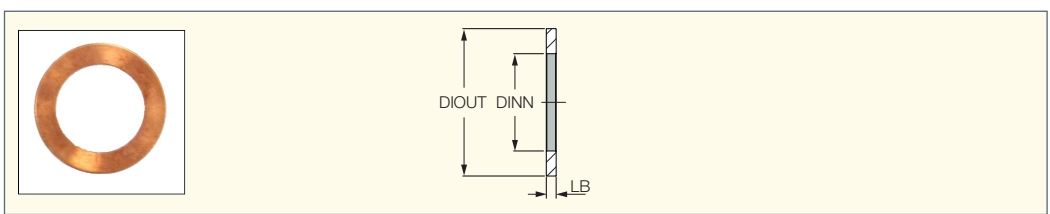


Обозначение	OAL	DRVS ⁽¹⁾
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00	12.0

⁽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



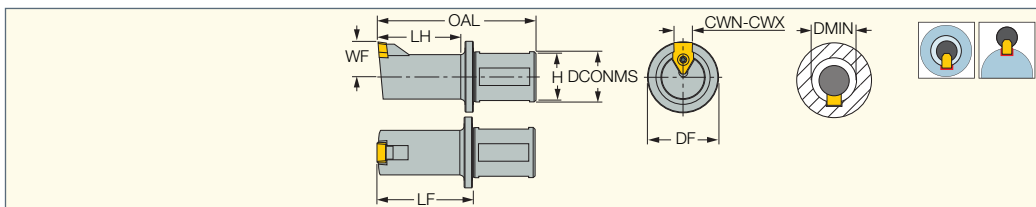
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СТРОГАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ



ISCARBROACH

SXCIB

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



Обозначение	DCONMS	OAL	LH	LF	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	DMIN	H	DF	Пластина		
SXCIB 25-22-50	25.00	100.00	50.00	60.00	5.00	12.00	12.00	22.00	23.0	33.0	группа №1	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-50	32.00	100.00	50.00	60.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	группа №2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-50	32.00	100.00	50.00	60.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	группа №3	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-30-75	32.00	125.00	75.00	85.00	5.00	12.00	16.50	30.00	30.0	45.0	группа №2	SR M5X13 T20	T-20/5
SXCIB 32-38-75	32.00	125.00	75.00	85.00	5.00	12.00	22.00	38.00	30.0	45.0	группа №3	SR M5X13 T20	T-20/5

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: XNUWB (440) • XNUWB (глухая посадка) (441) • XNUWB (тугая посадка) (441)

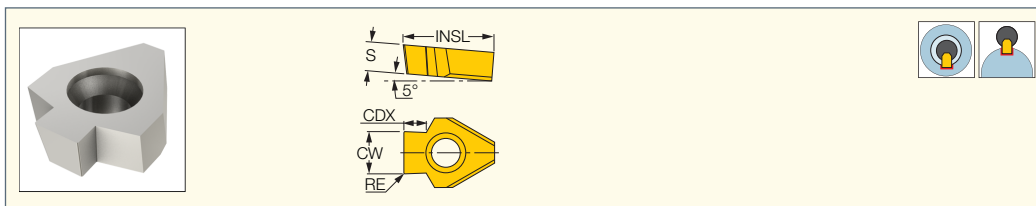
Группа пластин №1	Группа пластин №2	Группа пластин №3
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85		XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		

Зажимные винты SR M5X13 T20 ключ: T-20/5

ISCARBROACH

XNUWB

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)



Обозначение	Размеры							IC908
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	INSL	CDX ⁽³⁾	S	
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	0.02	0.050	17.30	2.60	5.30	●
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	0.02	0.050	17.30	3.30	5.30	●
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	0.02	0.050	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	0.02	0.050	20.20	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	0.02	0.050	20.20	5.10	5.30	●
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	0.02	0.050	20.20	6.60	5.30	●
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	0.02	0.050	20.20	8.50	5.30	●

• Типовые режимы резания: $V_c = 4000-8000$ мм/мин, $a_p = 0.02-0.08$ мм

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

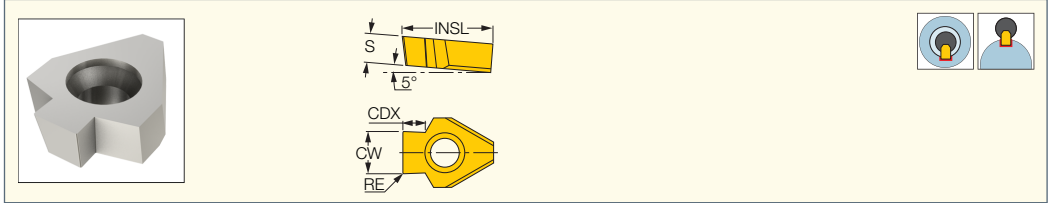
⁽³⁾ Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: SXCIB (440)

ISCARBROACH

XNUWB (light fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)



Обозначение	Размеры						IC908
	CW ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	INSL	CDX ⁽³⁾	S	
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	17.30	2.70	5.30	•
XNUWB 13-6.0-0.2	6.01	0.20	0.030	17.30	3.40	5.30	•
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	17.30	4.10	5.30	•
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	17.30	4.20	5.30	•
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	20.20	5.70	5.30	•
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	20.20	8.50	5.30	•

• Типовые режимы резания: $V_c = 4000-8000$ мм/мин, $a_p = 0.02-0.08$ мм

⁽¹⁾ Допуск: +0 -0.03

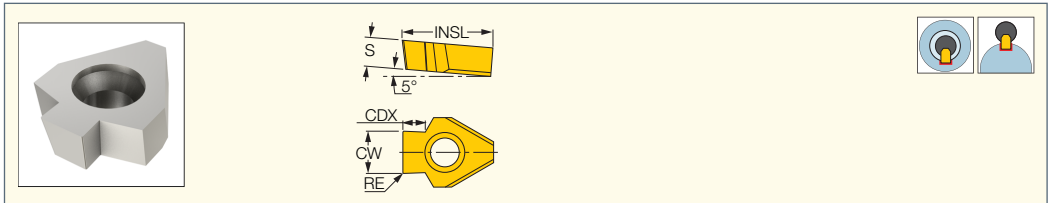
⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: SXCIB (440)

ISCARBROACH

XNUWB (tight fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)



Обозначение	Размеры						IC908
	CW ⁽¹⁾	RE	INSL	CDX ⁽²⁾	S		
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	17.30	2.70	5.30	•	
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	17.30	3.40	5.30	•	
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	17.30	4.10	5.30	•	
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	17.30	4.20	5.30	•	
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	20.20	5.70	5.30	•	

• Типовые режимы резания: $V_c = 4000-8000$ мм/мин, $a_p = 0.02-0.08$ мм

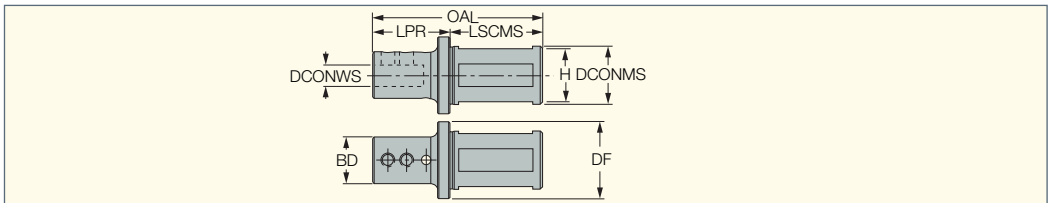
⁽¹⁾ Допуск: +0 -0.03

⁽²⁾ Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: SXCIB (440)

ISCARBROACH

BHDN

Строгальные державки для токарных и фрезерных станков



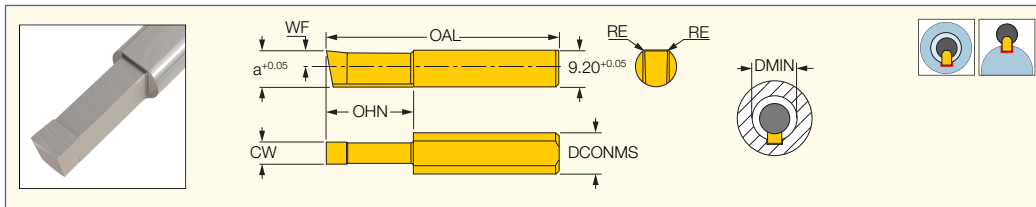
Обозначение	DCONWS	DCONMS	BD	DF	LPR	OAL	LSCMS	H	Пластина		
BHDN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5
BHDN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010	SR M5X6 DIN913	HW 2.5

• Державки подходят для лево- и правосторонних миниатюрных резцов и резцов ISO

ISCARBROACH

SCB

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN138 (класс точности C11)



Размеры									
Обозначение	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN ⁽¹⁾	DMIN	IC908
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

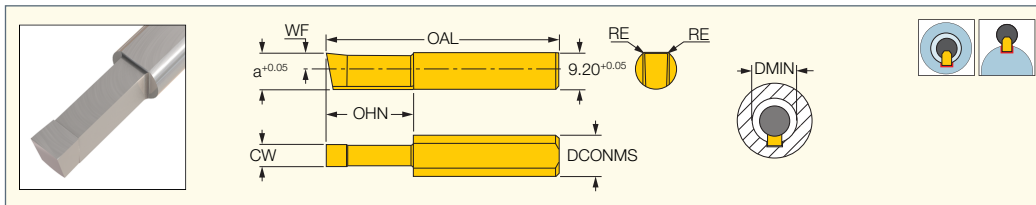
• Типовые режимы резания: $V_c = 4000-8000$ мм/мин, $a_p = 0.02-0.08$ мм

⁽¹⁾ Минимальный вылет

ISCARBROACH

SCB (light fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, глухая посадка (JS9)



Размеры									
Обозначение	CW	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN ⁽¹⁾	DMIN	IC908
SCB 010.400.020-25	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.400.020-41	4.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.500.020-25	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.500.020-41	5.00	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

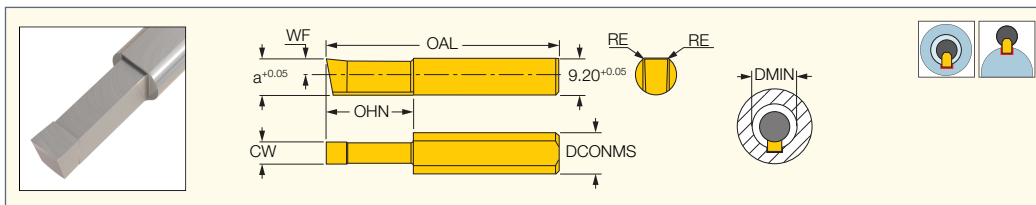
• Типовые режимы резания: $V_c = 4000-8000$ мм/мин, $a_p = 0.02-0.08$ мм

⁽¹⁾ Минимальный вылет

ISCARBROACH

SCB (tight fit)

Строгальные пластины для обработки шпоночных пазов на токарных и фрезерных станках, DIN6885, тугая посадка (P9)



Размеры									
Обозначение	CW ⁽¹⁾	RE	DCONMS	WF	a	OAL	OHN ⁽²⁾	DMIN	IC908
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	50.00	25.0	10.00	●
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.00	9.00	66.00	41.0	10.00	●

• Типовые режимы резания: $V_c = 4000-8000$ мм/мин, $a_p = 0.02-0.08$ мм

⁽¹⁾ Допуск: +0.01 -0.02

⁽²⁾ Минимальный вылет

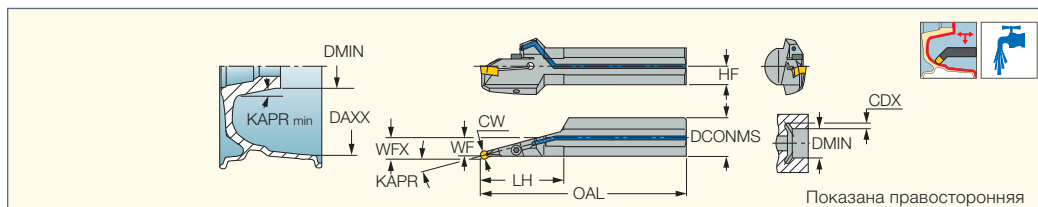
ОБРАБОТКА АЛЮМИНИЕВЫХ КОЛЕС



CUTGRIP

GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°)

расточные державки
Расточные державки для
обработки алюминиевых колес



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX ⁽¹⁾	OAL	LH	WFX	WF	HF	KAPR ⁽²⁾
GHIUR/L 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	-	320.00	83.0	21.20	19.0	18.0	15.0
GHIUR/L 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	0.00 ⁽³⁾	320.00	83.0	21.00	18.0	18.0	15.0
GHIUR 50C-15A-8	8.00	50.00	100.00	0.00 ⁽⁴⁾	350.00	83.0	26.00	23.0	23.0	15.0
GHIUR/L 40C-27.5A-6	6.00	40.00	90.00	0.60 ⁽⁵⁾	320.00	80.0	25.10	23.5	18.0	27.5
GHIUR/L 50C-27.5A-8	8.00	50.00	120.00	1.80 ⁽⁵⁾	350.00	82.0	30.20	28.0	23.0	27.5

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

⁽¹⁾ Размер для минимального диаметра отверстия

⁽²⁾ Угол режущей кромки




⁽³⁾ Для отверстия D>200, CDX 0.5 мм

⁽⁴⁾ Для отверстия D>200, CDX 1.4 мм

⁽⁵⁾ Для отверстия D>200, CDX 4.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA 8-35V (V-образные) (447) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

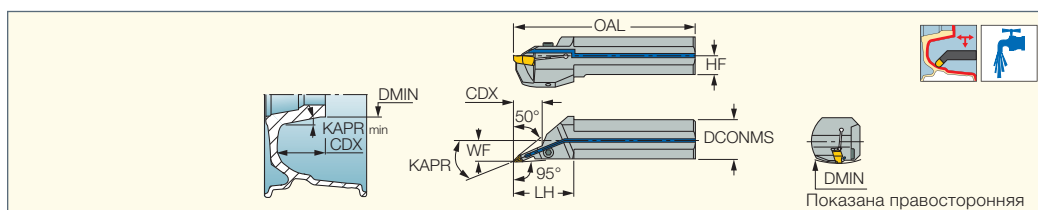
Запасные части

Обозначение			
GHIUR/L 40C-15A-6	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHIUR/L 40C-15A-8	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50C-15A-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 40C-27.5A-6	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 40C-27.5A-6	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 50C-27.5A-8	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

CUTGRIP

GHIUR/L-C-22.5A-8V

Расточные державки с углом
в плане 22.5° для торцевой
и внутренней обработки



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX	OAL	LH	HF	WF	KAPR ⁽¹⁾
GHIUR/L 40C-22.5A-8V	8.00	40.00	300.00	28.50	250.00	60.0	18.0	21.00	22.5

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

⁽¹⁾ Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: GIPA 8-35V (V-образные) (447)

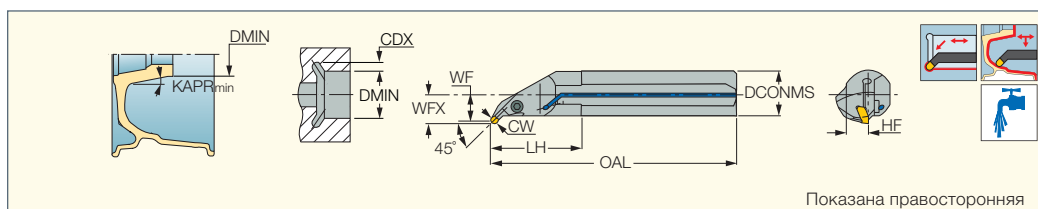
Запасные части




Обозначение			
GHIUR/L-C-22.5A-8V	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

CUTGRIP

GHIUR/L-UC

Подрезные расточные
державки с углом в
плане 45° для обработки
алюминиевых колёс



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	CDX ⁽¹⁾	OAL	LH	WFX	WF	HF			
GHIUR/L 40UC-6	6.00	40.00	70.00	0.00 ⁽²⁾	350.00	75.0	23.80	24.7	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-6	6.00	50.00	78.00	0.00 ⁽³⁾	350.00	75.0	28.80	29.7	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR/L 40UC-8	8.00	40.00	68.00	0.00 ⁽⁴⁾	350.00	79.0	28.80	26.0	18.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40
GHIUR 50UC-8	8.00	50.00	58.00	0.00 ⁽⁵⁾	350.00	80.0	30.20	31.4	23.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0	PL 40

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

⁽²⁾ Для отверстия D>200, CDX 1.3 мм

⁽³⁾ Для отверстия D>200, CDX 2.0 мм

⁽⁴⁾ Для отверстия D>200, CDX 2.8 мм

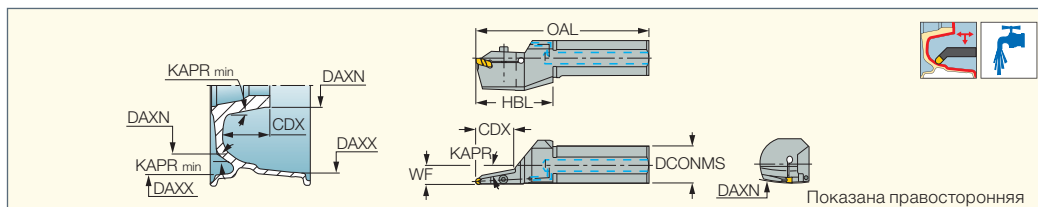
⁽⁵⁾ Для отверстия более 200, CDX 6.0 мм

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA 8-35V (V-образные) (447) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GHFR/L-A

Расточные державки с углом в плане 8° / 10° для торцевой и внутренней обработки



Обозначение	CW	DAXN ⁽¹⁾	DAXX ⁽²⁾	OAL	HBL	CDX	WF	KAPR ⁽³⁾	DCONMS			
GHFR/L 40C-10A-6	6.00	300.00	360.0	300.00	80.0	40.00	19.30	10.0	40.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0	PL 40
GHFR/L 40C-8A-8	8.00	300.00	360.0	320.00	100.0	70.00	19.50	8.0	40.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	PL 40

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки

⁽¹⁾ Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

⁽²⁾ Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

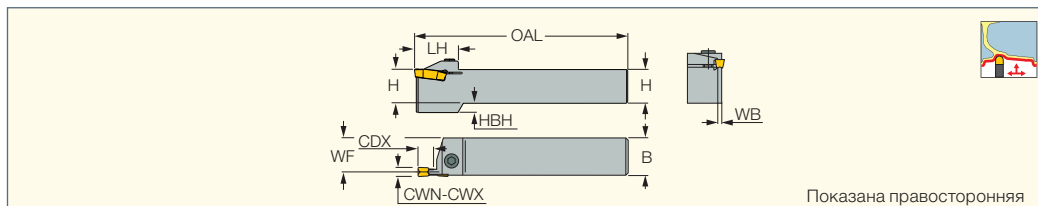
⁽³⁾ Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GHDR/L-8A

Державки для прорезки, точения канавок и отрезки; верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки



Обозначение	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	B	OAL	WF	WB	LH	HBH		
GHDR/L 25-8A	25.0	8.00	8.00	25.00	25.0	150.00	22.00	6.00	40.0	7.6	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾
GHDR 32-8A	32.0	8.00	8.00	25.00	32.0	170.00	29.00	6.00	40.0	-	SR M6X16 DIN912	HW 5.0 ⁽⁴⁾

• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки • Руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

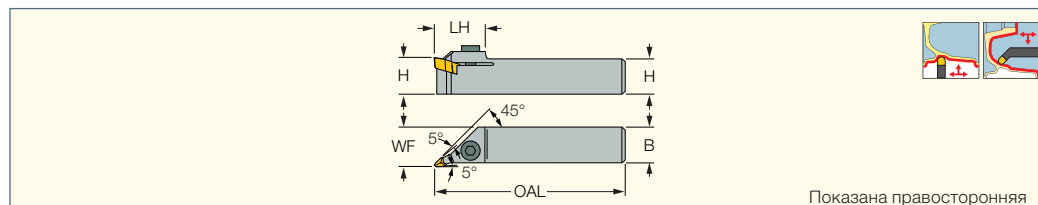
⁽⁴⁾ Дополнительный ключ с ограниченным моментом затяжки см. стр. 428

Пластины см. стр.: GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

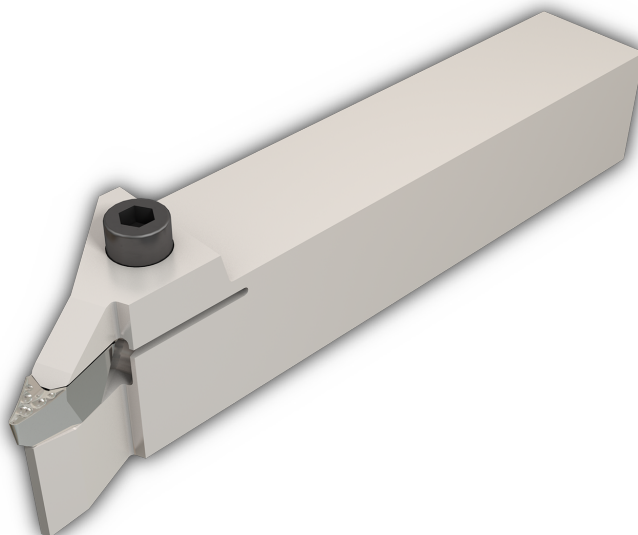
GHVR/L

Державки для внутренней и наружной фасонной обработки алюминиевых колес



Обозначение	H	B	OAL	WF	LH		
GHVR/L 25-8	25.0	25.0	150.00	29.00	41.0	SR M6X16 DIN912	HW 5.0

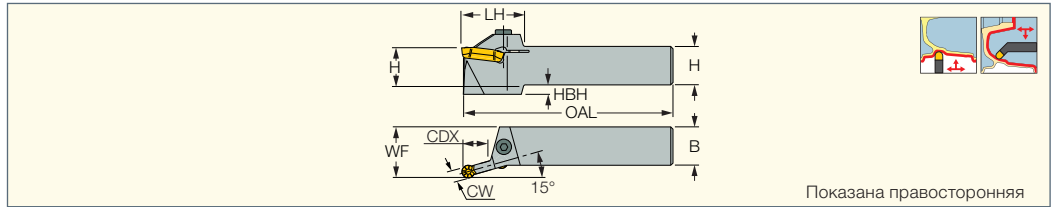
Пластины см. стр: GIPA 8-35V (V-образные) (447)



CUTGRIP

GHDKR/L

Державки для наружной и внутренней фасонной обработки алюминиевых колёс



Показана правосторонняя

Обозначение	CW	H	B	OAL	LH	WF	HBH		
GHDKR/L 25-6 (1)	6.00	25.0	25.0	150.00	40.0	32.20	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 25-8	8.00	25.0	25.0	150.00	44.0	33.00	6.0	SR M6X20 DIN912	HW 5.0
GHDKR/L 32-8	8.00	32.0	32.0	170.00	44.0	40.00	-	SR M6X20 DIN912	HW 5.0

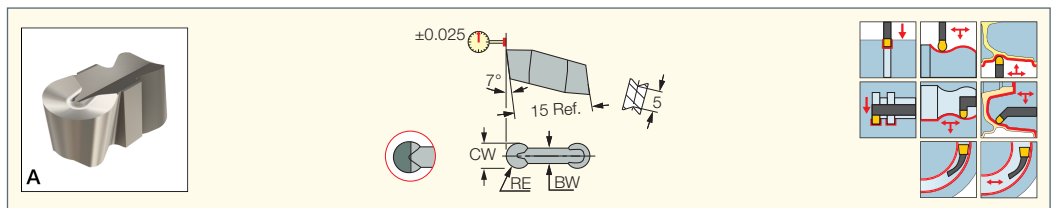
(1) Для этой державки подходят только пластины GIPA 6.00-3.00.

Пластины см. стр.: GDMA (300) • GDMY (полный радиус) (291) • GIPA (полный радиус W=3-6) (301) • GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

CUTGRIP

GIPA (полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Односторонняя пластина PCD

(2) Односторонняя формованная пластина PCD со стружколомом

(3) Односторонняя плоская пластина PCD с дефлектором стружки

(4) Допуск ширины резания (+/-)

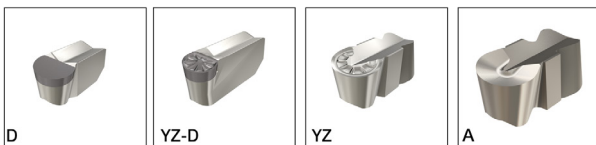
(5) Допуск на радиус (+/-)

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283)

• CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275)

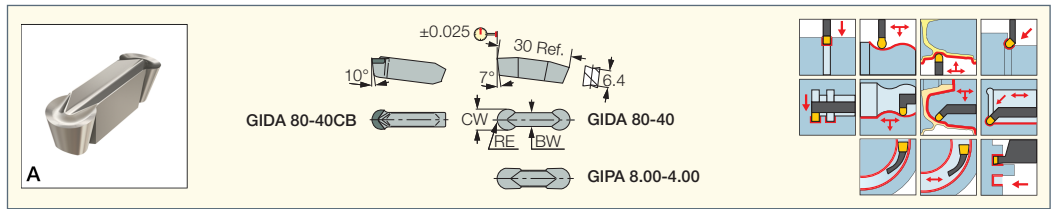
• GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHIFR/L-A (445)

• GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444) • GHMPRL (273) • GHMR/L (273) • GHSR/L (373) • GHSR/L-JHP-SL (374) • NQCH-GHSR/L-JHP (374)



GIPA/GIDA 8 (полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



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

• ID5 – односторонняя пластина PCD • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

(1) Не устанавливать на державки с суффиксом "A"

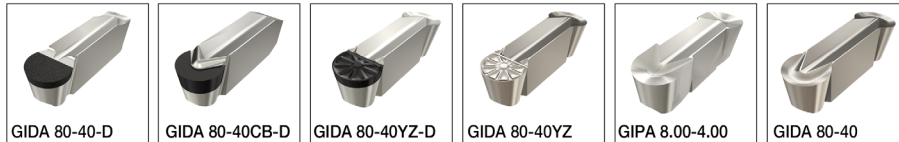
(2) Допуск на ширину (+/-)

(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446)

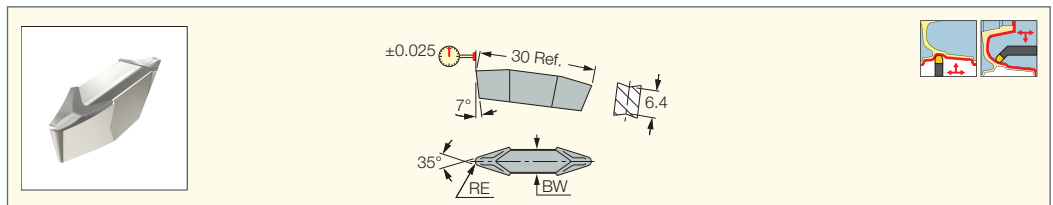
• GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-8A (445) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFGR/L-8 (579) • GHIHR/L-A (445)

• GHIR/L (W=7.0-8.3) (355) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Расточные державки (444) • GHIUR/L-UC (444)



GIPA 8-35V (V-форма)

V-образные пластины для обработки алюминиевых колес



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	RE	RETOL ⁽²⁾	BW	IC20	IC4	ID5	a _p (мм)	f точение (мм/об)
GIPA 6.0-35V-0.8	0.80	0.050	4.80	●			1.00-3.60	0.21-0.48
GIPA 8YZ-35V-0.80	0.80	0.050	6.00		●		1.00-4.80	0.24-0.56
GIPA 8YZ-35V-1.20	1.20	0.050	6.00		●		1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8YZ-35V-1.20-D (1)	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-1.20	1.20	0.050	6.00	●			1.45-4.80	0.24-0.62
GIPA 8-35V-1.20-D (1)	1.20	0.050	6.00			●	1.45-4.80	0.35-0.88
GIPA 8-35V-3.0	3.00	0.050	6.00	●			3.60-4.80	0.24-0.67

• Прецизионные шлифованные пластины с полированной передней поверхностью для устранения наростообразования • Необходимо модифицировать державку для обеспечения заднего угла

(1) Односторонняя пластина PCD

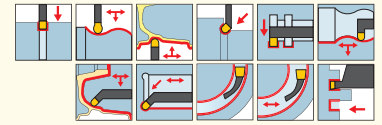
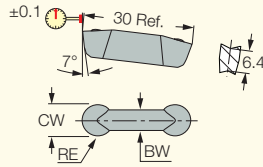
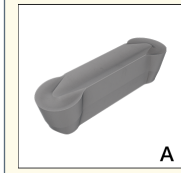
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: GHIUR/L-C-22.5A-8V (444) • GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) (444) • GHIUR/L-UC (444) • GHVR/L (445)

CUTGRIP

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированной передней поверхностью для обработки алюминия



Возможность обработки дуги 250°

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

• Для тяжелонагруженной обработки • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 419-428, 432-436

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус при вершине (+/-)

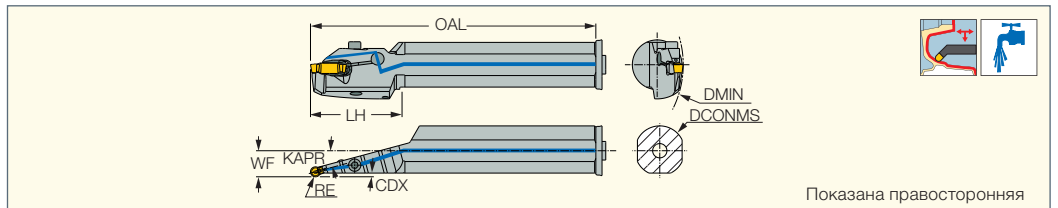
Державки см. стр.: GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHIFR/L-A (445) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

• GHIUR/L-C-A (15° & 27.5°) Расточные державки (444) • GHIUR/L-UC (444)

FIXGRIP

FSHIUR

Расточные державки с углом в плане 10° / 15° для торцевой и фасонной обработки алюминия



Обозначение	CW	DCONMS	DMIN	OAL	LH	CDX ⁽¹⁾	WF	KAPR ⁽²⁾					
FSHIUR 40C-15A-6	6.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.20	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-10A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	2.40	24.30	10.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40
FSHIUR 40C-15A-8	8.00	40.00	160.00	320.00	68.0	3.00	21.00	15.0	SR M6X1-28509	HW 5.0	OR 5X1N	PU SEAL-28510	PL 40

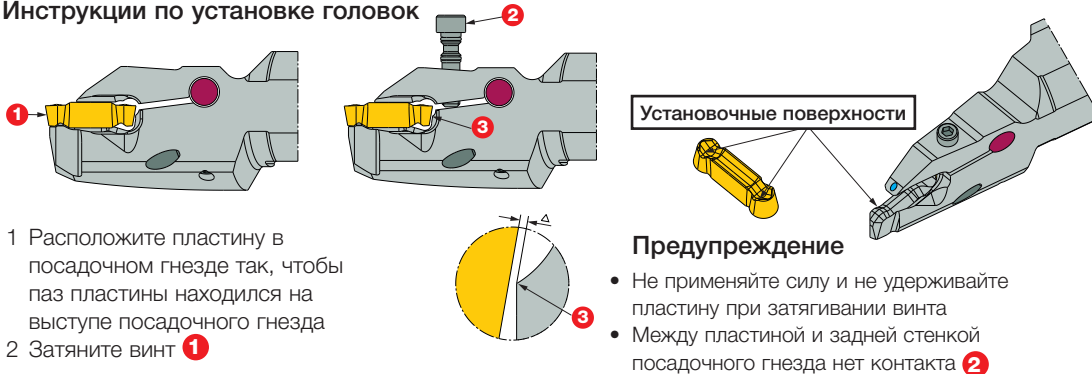
• Момент затяжки для FSHIUR...-6: 9 Н·м, для FSHDR...-8: 10.5 Н·м

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания

⁽²⁾ Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)

Инструкции по установке головок



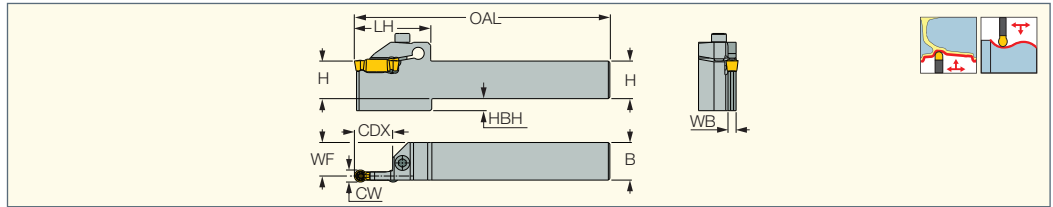
- 1 Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз пластины находился на выступе посадочного гнезда
- 2 Затяните винт

Предупреждение

- Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
- Между пластиной и задней стенкой посадочного гнезда нет контакта

FSHDR

Державки с очень прочными пластинами для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колёс

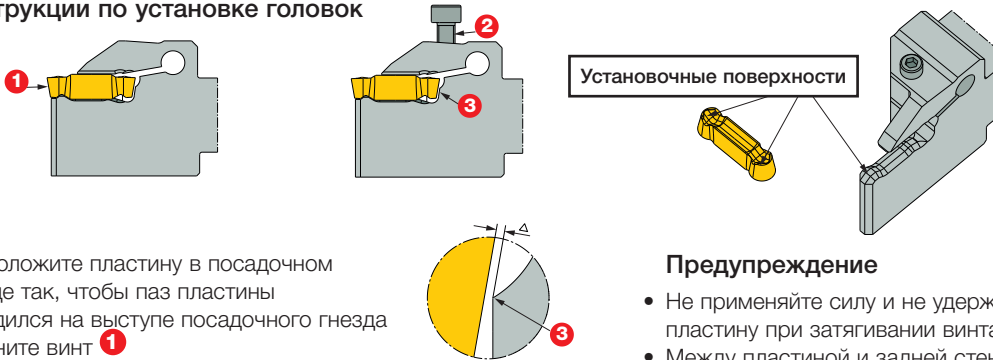


Обозначение	CW	CDX ⁽¹⁾	H	B	WF	WB	LH	HBH	OAL		
FSHDR 25-6	6.00	21.00	25.0	25.0	22.80	4.40	51.0	8.0	150.00	SR M5X20DIN912	HW 4.0
FSHDR 25-8	8.00	25.50	25.0	25.0	22.30	5.40	51.5	8.0	170.00	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

• Момент затяжки для FSHDR..-6: 7.5 Н·м, для FSHDR..-8: 10 Н·м

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания
Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)

Инструкции по установке головок



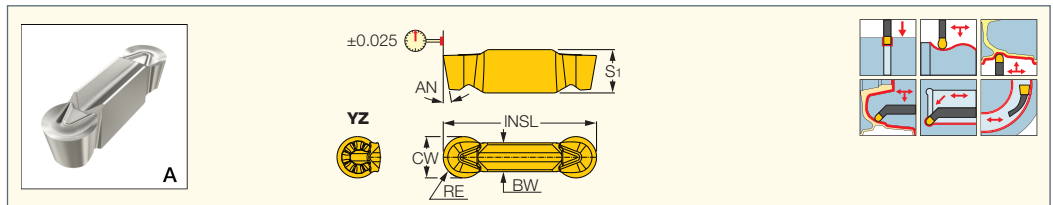
- 1 Расположите пластину в посадочном гнезде так, чтобы паз пластины находился на выступе посадочного гнезда
- 2 Затяните винт

Предупреждение

- Не применяйте силу и не удерживайте пластину при затягивании винта
- Между пластиной и задней стенкой посадочного гнезда нет контакта

FSPA/FSMA

Прецизионные пластины (полный радиус) для обработки алюминия на средних и высоких подачах

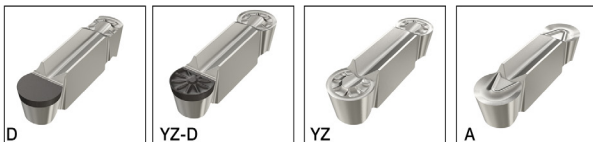


Обозначение	Размеры							Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	CW	CWTOL ⁽²⁾	RE	S1	BW	INSL	AN	IC20	IC07	ID5	a _p (мм)	f _{точение} (мм/об)
FSPA 6.00-3.00	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0	●			0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 6.00-3.00YZ-D	6.00	0.02	3.00	7.50	4.60	25.00	9.0			●	0.05-3.00	0.30-0.55
FSPA 80-40	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0	●			0.05-4.00	0.40-0.72
FSPA 80-40YZ-D	8.00	0.02	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0			●	0.05-4.00	0.40-0.72
FSMA 80-40⁽¹⁾	8.00	0.04	4.00	8.40	5.60	29.70	10.0		●		0.05-4.00	0.40-0.72

⁽¹⁾ Прессованные пластины

⁽²⁾ Допуск на ширину (+/-)

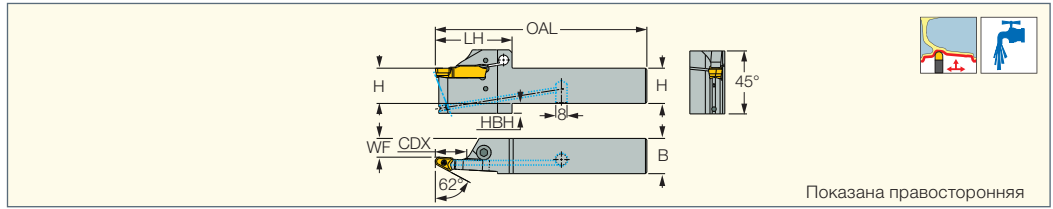
Державки см. стр.: DTF50 FSHDR-8 (451) • DTF50 FSHIUR (451) • FSHDR (449) • FSHIUR (448)





FIXGRIP

FGHDUR

Державки для прерывистой обработки и обратного точения алюминиевых колёс



Обозначение	CDX ⁽¹⁾	H	B	OAL	WF	LH	HBH		
FGHDUR 25C-3A-10S	22.30	25.0	25.0	150.00	13.30	54.4	7.0	SR M6X25 DIN912	HW 5.0

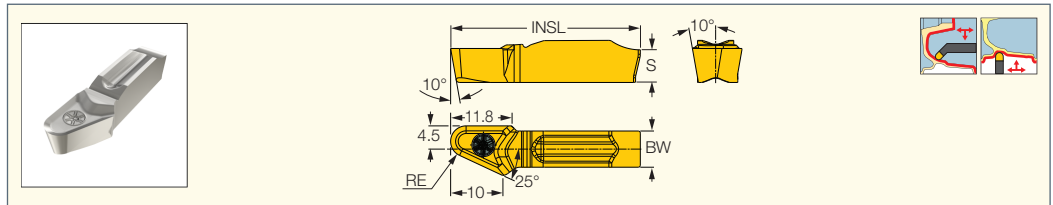
• Верхняя губка с твердым покрытием для схода стружки • Инструкция по установке и замене пластин, см. стр. 419

⁽¹⁾ Максимальная глубина резания
Пластины см. стр.: FGPAM (450)

FIXGRIP

FGPAM

V-образные пластины для обработки алюминиевых колёс



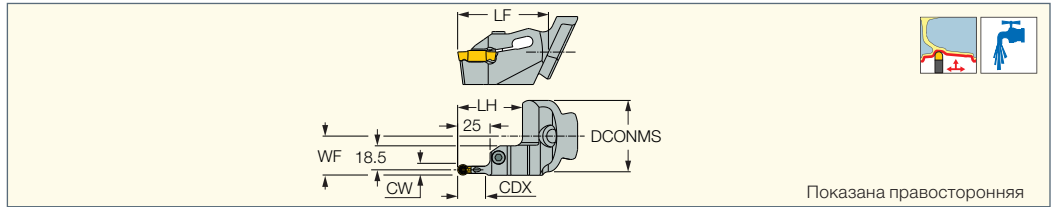
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	RE	BW	S	INSL	a _p (мм)		f точение (мм/об)	
FGPAM 10S-3R-25A	3.00	7.00	8.20	36.50	•	0.05-12.00	0.40-0.72	

Державки см. стр.: FGHDUR (450)



DTF50 FSHDR-8

Головки CUT GRIP с соединением “ласточкин хвост” для наружного точения алюминиевых колес



Показана правосторонняя

Обозначение	CW	CDX	LH	WF	LF	DCONMS	Пластина
DTF50 FSHDR-8	8.00	21.50	50.0	30.00	70.00	55.00	FSPA 8...

Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)

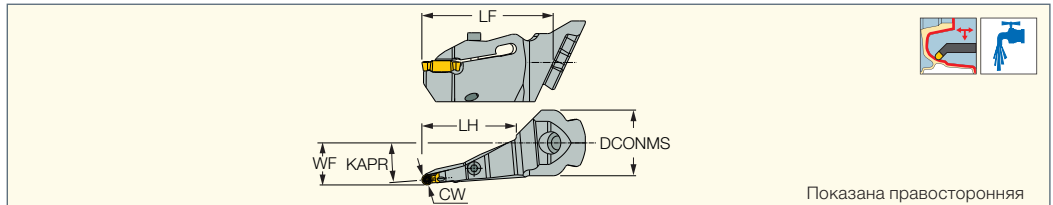
Державки см. стр.: VDI-DTF50E-L60R (453)

Запасные части

Обозначение		
DTF50 FSHDR-8	SR M6X25DIN912	HW 5.0X120 MM

DTF50 FSHIUR

Головки CUT GRIP для внутренней фасонной обработки, обработки поднутрений и подрезки торца алюминиевых колес



Показана правосторонняя




Обозначение	DMIN	CW	KAPR ⁽¹⁾	LH	WF	LF	DCONMS	Пластина
DTF50 FSHIUR-5A-8	250.00	8.00	5.0	72.0	32.00	100.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-8A-8	250.00	8.00	8.0	72.0	32.00	100.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-15A-8	250.00	8.00	15.0	80.0	36.00	100.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-22.5A-8	250.00	8.00	22.5	50.0	36.00	70.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-27.5A-8	250.00	8.00	27.5	60.0	40.00	80.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-45A-8	250.00	8.00	45.0	-	55.00	70.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-67.5A-8	250.00	8.00	67.5	-	60.00	70.00	50.00	FSPA 8...
DTF50 FSHIUR-80A-8	250.00	8.00	80.0	-	60.00	70.00	50.00	FSPA 8...

(1) Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: FSPA/FSMA (449)

Державки см. стр.: VDI-DTF50 (453)

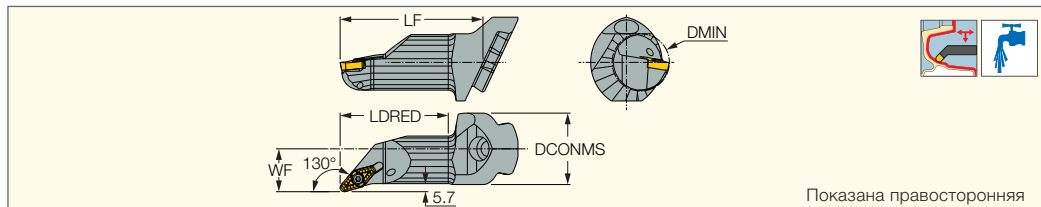
Запасные части

Обозначение			
DTF50 FSHIUR-5A-8	SR M6X25DIN912	SR M5X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-8A-8	SR M6X25DIN912	SR M6X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-15A-8	SR M6X25DIN912	SR M6X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-22.5A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-27.5A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-45A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-67.5A-8	SR M6X25DIN912	SR M5X6 DIN913	HW 5.0X120 MM
DTF50 FSHIUR-80A-8	SR M6X25DIN912		HW 5.0X120 MM

ISOTURN

DTF50 SVXCR-22

Расточные головки ISO с соединением "ласточкин хвост" для пластин VCGT 22 для обработки алюминиевых колес





Обозначение	DMIN	WF	LF	LDRED	DCONMS	Пластина
DTF50 SVXCR-22	40.00	30.00	100.00	76.0	50.00	VCGT 22...

Пластины см. стр.: VCGT-AF (212) • VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223)

Державки см. стр.: VDI-DTF50 (453)

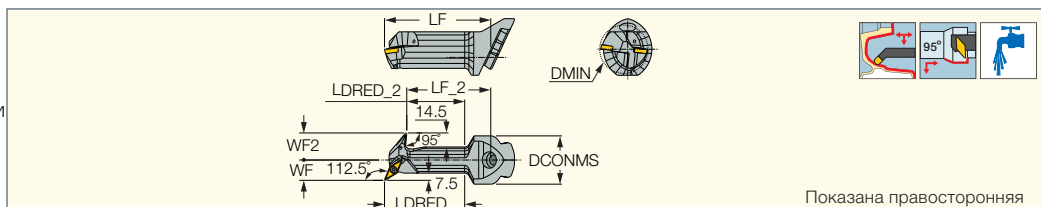
Запасные части

Обозначение		
DTF50 SVXCR-22	SR 16-212	T-20/5

ISOTURN

DTF50 SVXCR-16X2

Расточные головки ISO с двойным посадочным гнездом и соединением "ласточкин хвост" для пластин VCGT 16 для обработки алюминиевых колес



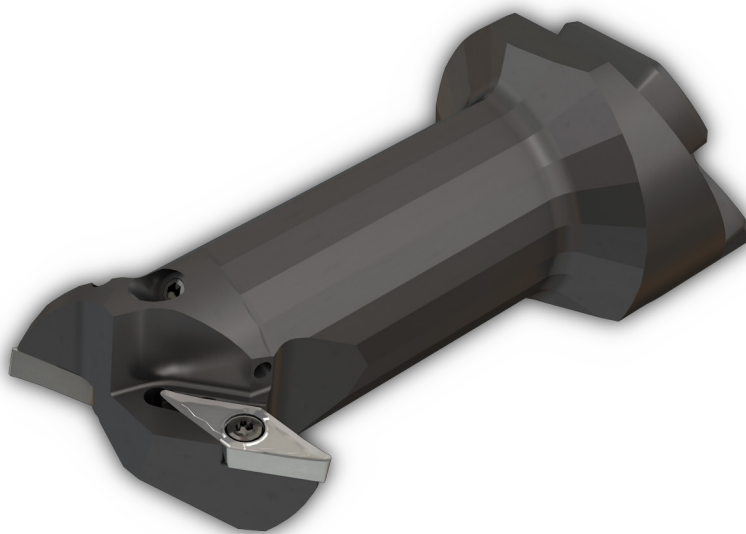
Обозначение	DMIN	WF	WF2	LF	LF_2	LDRED	LDRED_2	DCONMS	Пластина
DTF50 SVXCR-16X2	50.00	21.00	28.0	110.00	87.00	83.0	60.0	50.00	VCGT 16...

Пластины см. стр.: VCGT-AS (211) • VCGT-DW (PCD) (223)

Державки см. стр.: VDI-DTF50 (453)

Запасные части

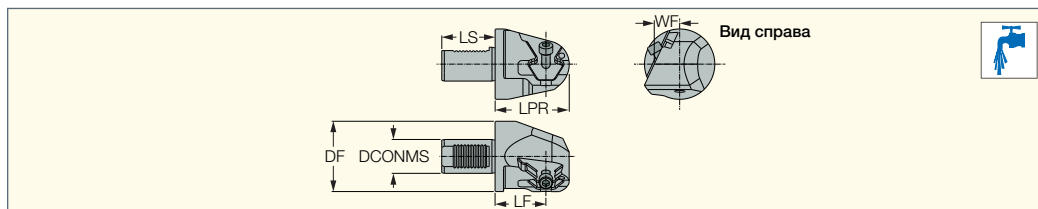
Обозначение			
DTF50 SVXCR-16X2	SR 16-236	T-15/5	SR M5X8 DIN913



VDI

VDI-DTF50E-L60R

Державки с системой быстрой замены QUICK-CHANGE и соединением "ласточкин хвост" для головок CUT GRIP для наружного точения алюминиевых колес




Обозначение	WF	LF	LPR	LS	DF	DCONMS
VDI40-DTF50E-L60R	30.00	60.00	87.50	63.0	83.00	40.00
VDI50-DTF50E-L60R ⁽¹⁾	37.00	60.00	87.50	78.0	98.00	50.00

⁽¹⁾ По запросу

Державки см. стр.: DTF50 FSHDR-8 (451)

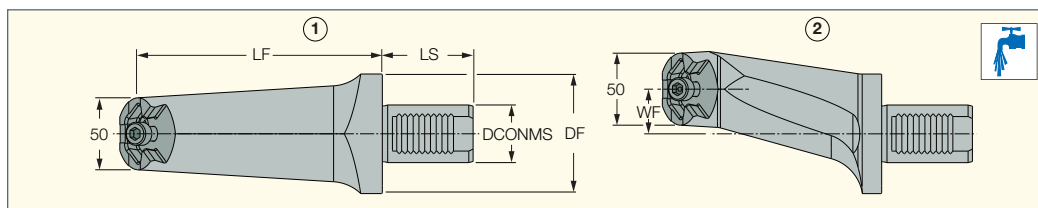
Запасные части

Обозначение			
VDI-DTF50E-L60R	SR M10X45 DIN912	HW8 L208	OR 5X1N

VDI

VDI-DTF50

Державки с системой быстрой замены QUICK-CHANGE и соединением "ласточкин хвост" для головок CUT-GRIP и ISO-TURN



Обозначение	WF	LF	LS	DF	DCONMS	Рис.
VDI40-DTF50F31L140R	31.00	140.00	63.0	83.00	40.00	2
VDI40-DTF50L110	0.00	110.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI40-DTF50L140	0.00	140.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI40-DTF50L170	0.00	170.00	63.0	83.00	40.00	1
VDI50-DTF50F31L140R ⁽¹⁾	31.00	140.00	78.0	98.00	50.00	2
VDI50-DTF50L110 ⁽¹⁾	0.00	110.00	78.0	98.00	50.00	1
VDI50-DTF50L140 ⁽¹⁾	0.00	140.00	78.0	98.00	50.00	1
VDI50-DTF50L170 ⁽¹⁾	0.00	170.00	78.0	98.00	50.00	1

⁽¹⁾ По запросу

Державки см. стр.: DTF50 FSHUR (451) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452)

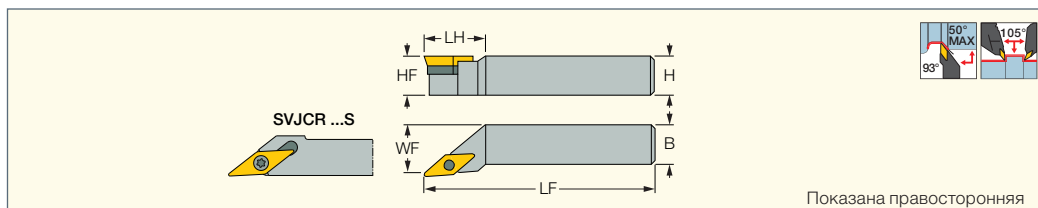
Запасные части






Обозначение		
VDI-DTF50	SR M10X45 DIN912	HW8 L208

ISOTURN

SVJCR/L

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



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVJCR/L 0808K-11S ⁽¹⁾	8.0	8.0	8.0	125.00	11.5	8.20	0.0	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	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	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	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	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	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	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

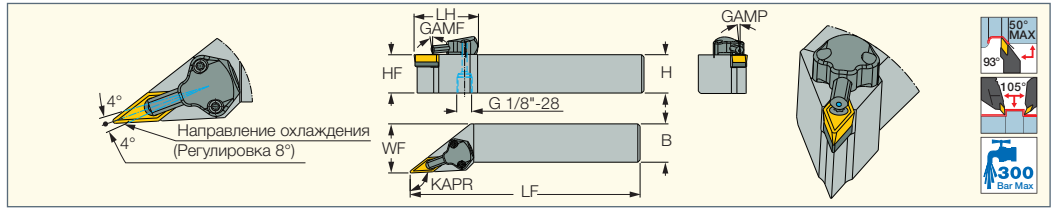
⁽¹⁾ Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCET-WF (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN JETCUT

SVJCR/L-16-JHP

Державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35° с задним углом 7°, система подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	KAPR ⁽¹⁾	GAMP	GAMF	Пластина
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	42.0	32.00	93.0	0.0	0.0	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации 78-84

⁽¹⁾ Угол режущей кромки

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

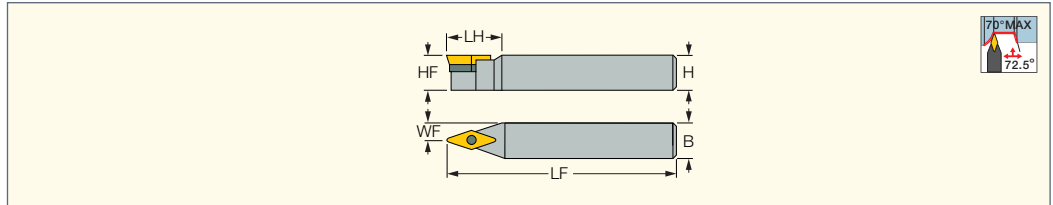
Запасные части

Обозначение							
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	T-15/5	HW 2.5	T-8/5

ISOTURN

SVVCN

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



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVVCN 0808K-11S ⁽¹⁾	8.0	8.0	8.0	125.00	-	4.30	0.0	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	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	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	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	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	0.0	VC..1604	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5

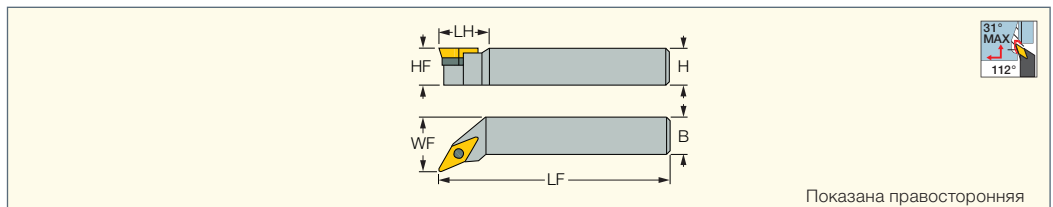
⁽¹⁾ Для автоматов продольного точения

Пластины см. стр.: VCGT-F1M-20P (196) • VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

SVXCR/L

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



Показана правосторонняя

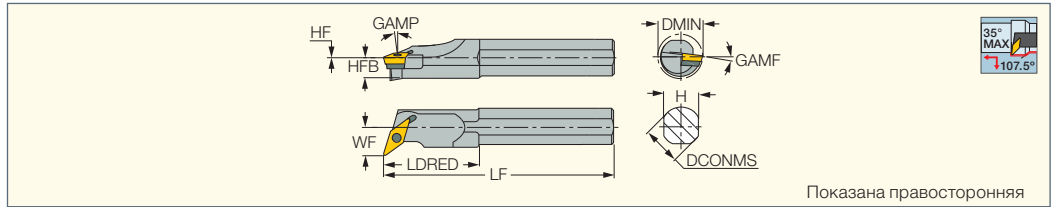
Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина					
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	0.0	0.0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	25.0	150.00	30.0	32.00	0.0	0.0	VC..1604	TVC 3-1	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

Пластины см. стр.: VCMT-FPC-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

ISOTURN

A/S-SVQCR/L

Державки для обратного растачивания 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	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.00	0.0	40.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.00	0.0	47.50	0.0	-8.0	1	VCGT 2205

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

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-AF (212) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

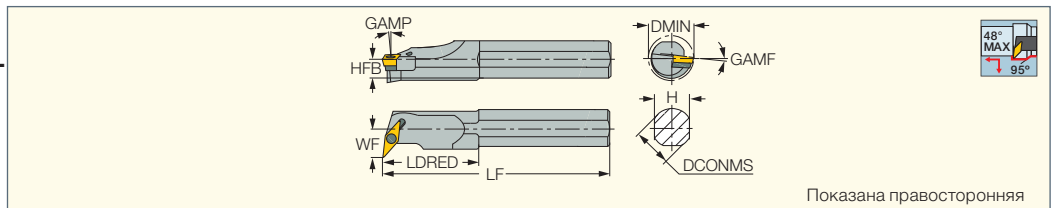
Запасные части

Обозначение						
S25S SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5				
S32T SVQCR/L-16	SR 16-236 P	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	
A40U SVQCR/L-22	SR 14-536	T-20/5	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L

Державки для обратного растачивания 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	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.00	39.50	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.00	49.00	0.0	-5.0	0	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.00	48.00	0.0	-8.0	1	VC.. 2205

(1) Угол в плане 93°

(2) 0 - с подводом охлаждения, 1 - без подвода охлаждения

Пластины см. стр.: VCMT-F3P (195) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCGT-AF (212) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223) • VCMT-F3P-CERMET (196) • VCGW-2 (CBN) (232)

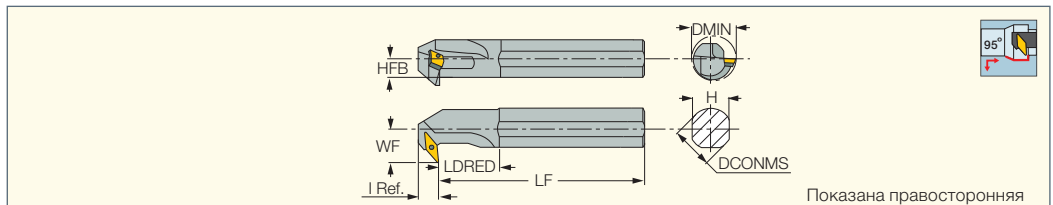
Запасные части

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	HW 4.0	SR 16-236 P		T-15/5
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	HW 4.0	SR 16-236 P		T-15/5
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5		SR 14-536	PL 40	T-20/5

ISOTURN

A/S-SVLBCR/L

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



Показана правосторонняя

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	0.0	-8.0	1	VC.. 1604
A32T SVLBCR-16	32.00	300.00	76.5	18.50	29.0	14.5	27.50	40.00	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.50	29.0	14.5	22.00	40.00	0.0	-8.0	0	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.00	36.0	18.0	27.00	49.50	0.0	-5.0	0	VC.. 1604

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

Пластины см. стр.: VCMT-F3P-CERMET (196) • VCMT-F3P (195) • VCGW-2 (CBN) (232) • VCMT-F3M (195) • VCMT-M3M (196) • VCMT-SM (197) • VCGT-AS (211) • VCMT-14 (198) • VCMW (198) • VCMT (CBN) (222) • VCGT (PCD) (223) • VCGT-DW (PCD) (223)

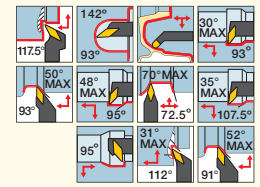
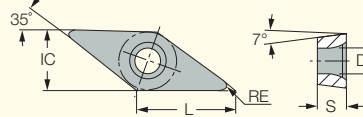
Запасные части

Обозначение					
A/S-SVLBCR/L	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

ISOTURN

VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия



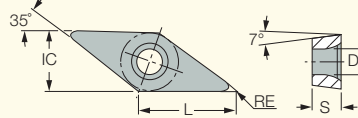
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40		●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40		●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50		●	1.50-4.50	0.15-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • AVC-SVLCR/L (96) • PVACR/L-JHP-MC (68)

ISOTURN

VCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для полустойкой и чистовой обработки алюминия



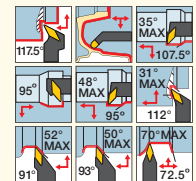
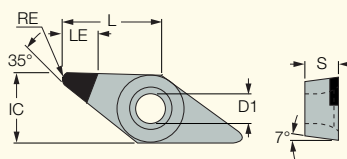
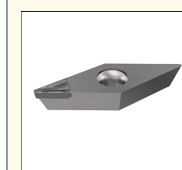
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254
- Державки см. стр.: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • DTF50 SVXCR-22 (452)

ISOTURN

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD и стружколомом, задний угол 7°, для обработки алюминия



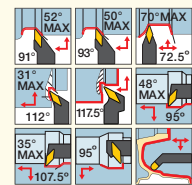
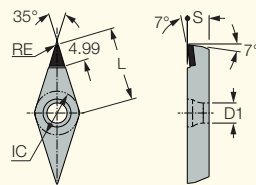
Обозначение	Размеры					ID5	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой для чистовой обработки алюминия (PCD)



Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	L	D1	a _p (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	

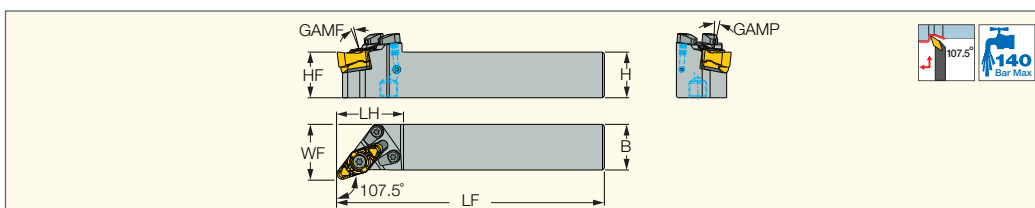
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-AL-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для ромбических пластин 35°



Обозначение	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID ⁽¹⁾
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 220630-R3N

• Руководство по эксплуатации 78-84

⁽¹⁾ Идентификация мастер-пластины
Пластины см. стр.: VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230 ^(a)	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212 ^{(b)*}	TVX 2216 ^{(c)*}

* Заказывается отдельно

^(a) Для пластины VNGU 220630-R3N

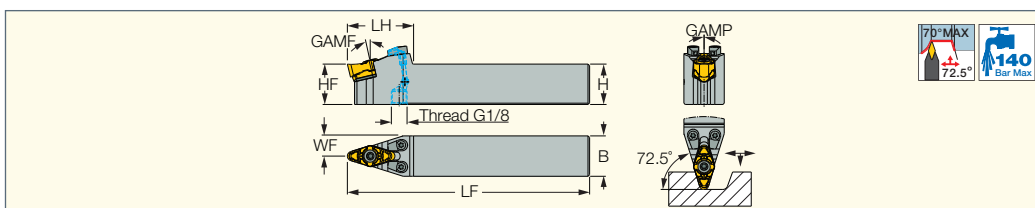
^(b) Для пластины VNGU 220612-R3N

^(c) Для пластины VNGU 220616-R3N

ISOTURN JETCUT

SVVNN-AL-JHP

Державки с винтовым креплением и каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением для ромбических пластин 35°



Обозначение	H	HF	B	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	MIID ⁽¹⁾
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	41.0	12.50	0.0	-13.5	VNGU 220630-R3N

⁽¹⁾ Идентификация мастер-пластины

Пластины см. стр.: VNGU-R3N (210)

Запасные части

Обозначение									
SVVNN 2525M-22-AL-JHP	TVX 2230 ^(a)	HW 3.0	BLD T20/S7	SW6-T-SH	SR TC-4	SR 14-591/L-SN	CH-1.9D-JHP-A SET	TVX 2212 ^{(b)*}	TVX 2216 ^{(c)*}

* Заказывается отдельно

^(a) Для пластины VNGU 220630-R3N

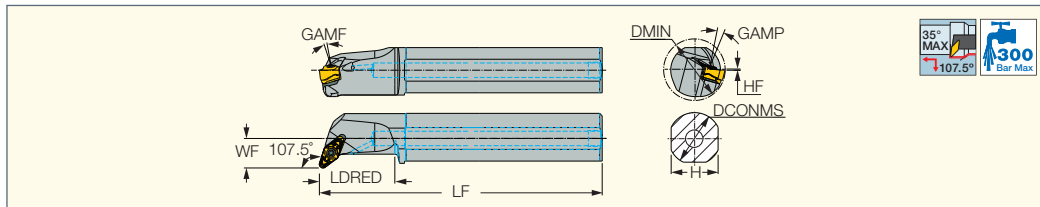
^(b) Для пластины VNGU 220612-R3N

^(c) Для пластины VNGU 220616-R3N

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Расточные державки с винтовым креплением для ромбических пластин 35°



Обозначение	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	MIID ⁽¹⁾
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	14.5	6.5	VNGU 220630-R3N

⁽¹⁾ Идентификация мастер-пластины
Пластины см. стр.: VNGU-R3N (210)

Запасные части

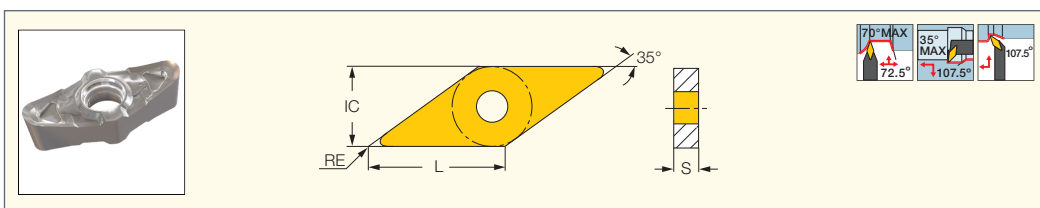
Обозначение									
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	TVX 2230 ^(a)	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4	TVX 2212 ^{(b)*}	TVX 2216 ^{(c)*}

* Заказывается отдельно
^(a) Для пластины VNGU 220630-R3N
^(b) Для пластины VNGU 220612-R3N
^(c) Для пластины VNGU 220616-R3N

ISOTURN

VNGU-R3N

Двухсторонние пластины с острыми кромками и положительным передним углом, для черновой обработки алюминия и других цветных металлов



Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
VNGU 220612-R3N	22.00	12.70	6.77	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30	
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.51	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35	
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-254
 Державки см. стр.: A-SVLFNR-AL-JHP (108) • A-SVQNR/L-AL-JHP (108) • SVHNR/L-AL-JHP (34) • SVVNN-AL-JHP (34)

