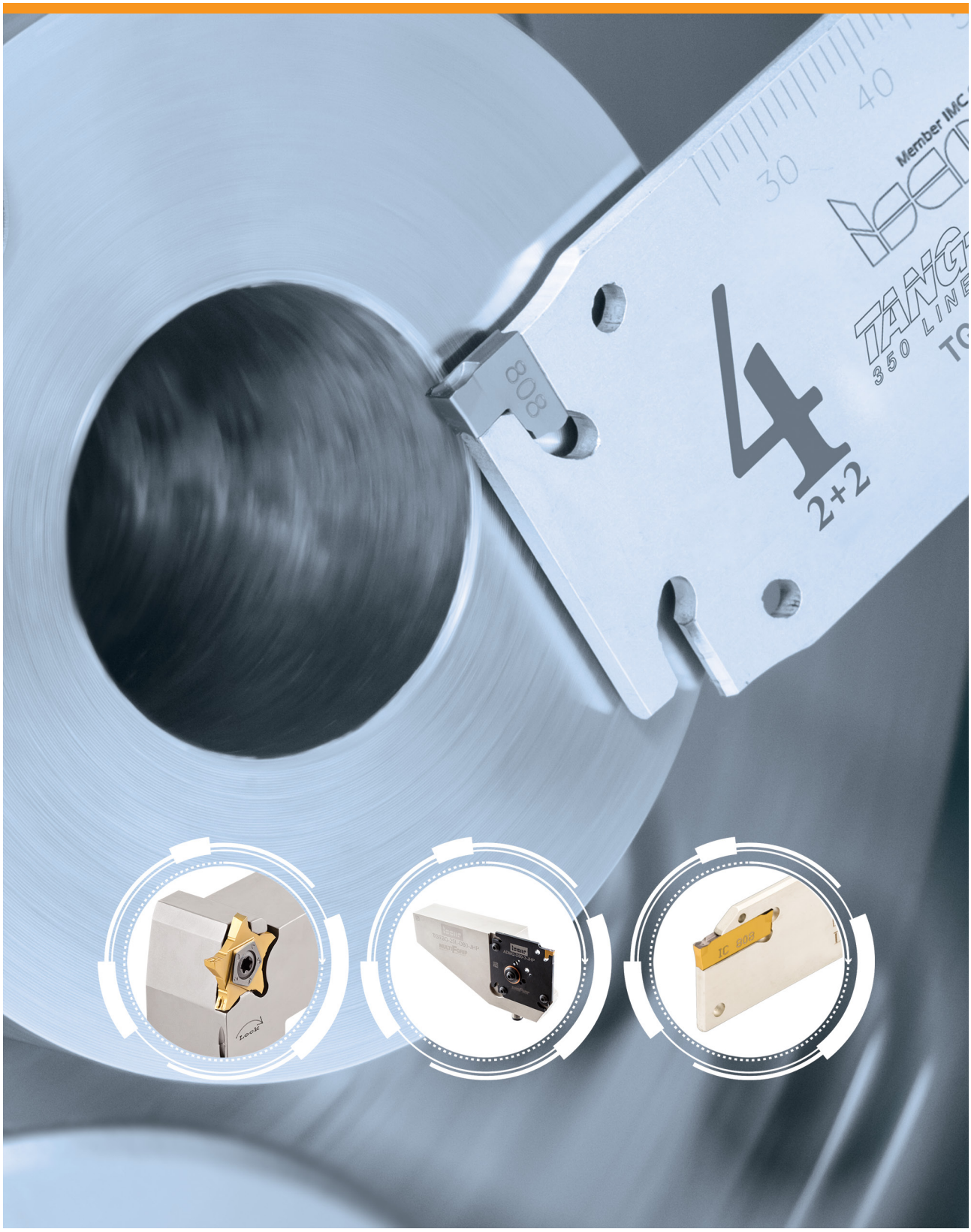
# ОТРЕЗКА



# СОДЕРЖАНИЕ

**Руководство по выбору ..... 461**

Державки и пластины

DO-GRIP ..... 467
TANG-GRIP ..... 493
LOGIQ-F-GRIP ..... 511
TANG-F-GRIP ..... 513
DO-F-GRIP ..... 515
JET-CROWN ..... 516
SELF-5-GRIP ..... 519
TANG-5-GRIP ..... 520
CUT-GRIP ..... 521
PENTA-IQ-GRIP ..... 525
PENTACUT R/L пластины для отрезки ..... 530
Полный ассортимент державок и пластин PENTACUT ..... 307

**Руководство по эксплуатации ..... 538**

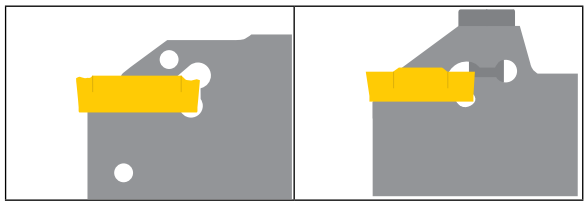
**Модульные адаптеры ..... 747**

## Система крепления пластины

### DO-GRIP

ПЕРВЫЙ ВЫБОР!

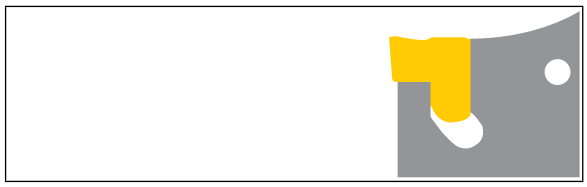
- Первый выбор для отрезки
- Двухсторонняя пластина
- Механизм самозажима для глубоких канавок и больших диаметров
- Винтовое крепление для малых диаметров
- См. также **HELI-GRIP**, стр. 259



Самозажим | Закрепление винтом

### TANG-GRIP

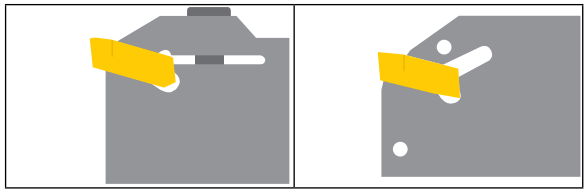
- Очень жесткое закрепление в тангенциально-ориентированном посадочном гнезде
- Работа с высокой подачей, превосходная прямолинейность и качество поверхности
- Рекомендуется для отрезки на больших диаметрах и для прерывистого резания
- Беспрепятственный сход стружки



TANG-GRIP

### CUT-GRIP

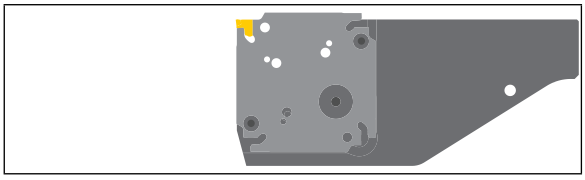
- Односторонняя пластина
- Механизм самозажима и закрепление винтом



Закрепление винтом | Самозажим

### LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

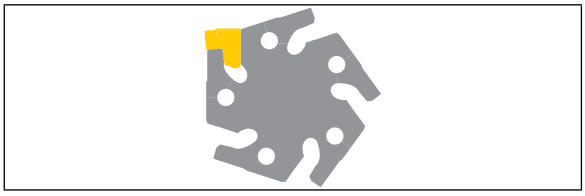
- Уникальная концепция адаптеров для квадратных лезвий с 4 посадочными гнездами
- Превосходная стабильность и отсутствие вибраций, даже при обработке больших диаметров
- Прочная конструкция повышает стойкость пластины, качество поверхности и прямолинейность
- Высокая стабильность позволяет уменьшить ширину резания и повысить коэффициент использования материала
- Диаметр Ø120 мм можно отрезать пластиной шириной всего 3 мм
- Гарантированная высокая производительность, особенно при использовании пластин **TAG N...HF** с подачей до 0.4 мм/об.
- Экономичные лезвия с 4 посадочными гнездами
- Удобный и простой в эксплуатации
- Экономия времени при замене гнезда: лезвие с новым гнездом можно устанавливать без настройки
- На один адаптер можно устанавливать лезвия разного типа
- Адаптеры и лезвия разработаны для системы **JET-CUT** с подачей охлаждения под давлением до 140 бар



LOGIQ-F-GRIP

### TANG 5 GRIP
PARTING AND GROOVING

- Экономичные пятиугольные адаптеры с 5 посадочными гнездами
- После замены гнезда не требуется время на настройку
- На одну державку можно устанавливать различные адаптеры
- Державки и адаптеры разработаны для системы **JET-CUT** с подачей охлаждения под давлением до 340 бар



TANG-5-GRIP

### PENTACUT

- 5 режущих кромок
- Быстрая замена кромки
- Для узких канавок и отрезки диаметров до 20 мм
- **PENTA-IQ** для отрезки диаметров до 40 мм

PENTACUT | PENTAIQ

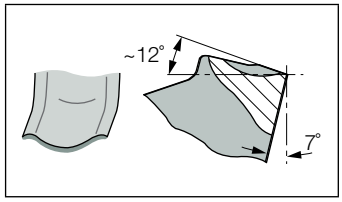
## Основные стружколомы

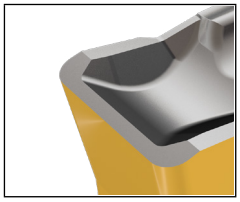
### HF-тип

- Только для больших подач!
- Усиленная режущая кромка (негативный передний угол)
- Для державок с коротким вылетом

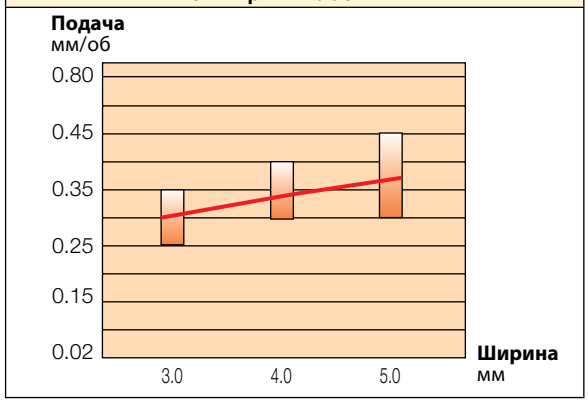
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{12}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✗ | ✗ | ✗ | ✓ |



**Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины**



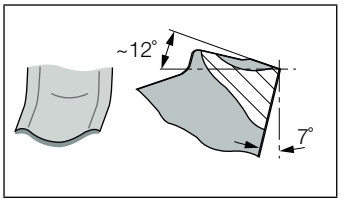

### C-тип

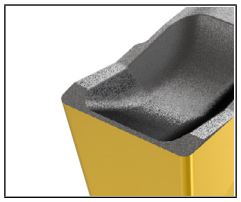
- Первый выбор для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки
- Положительный передний угол, одна лунка с негативной фаской и уступом для повышения прочности кромки
- Для средних и больших подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{18}\ [мм/об]$$

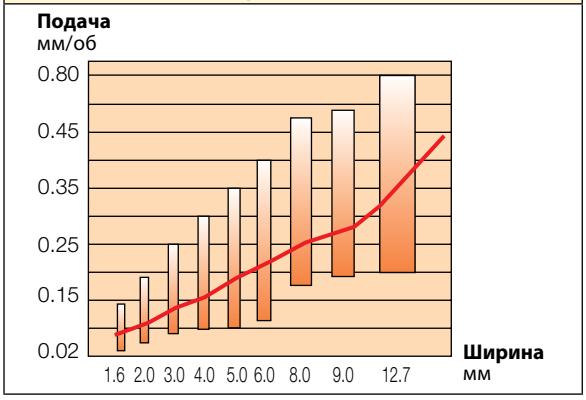
| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✗ | ✓ (только IC20) | ✓ (только IC20) | ✓ |

**Рекомендации для нейтральных пластин. Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.**



**Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины**

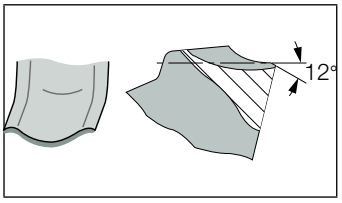


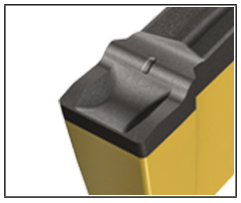

### MF-тип

- Пластина для отрезки и прорезки канавок на средних подачах, для мягких и твердых материалов

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{21}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✓ | ✓ | ✗ | ✓ |



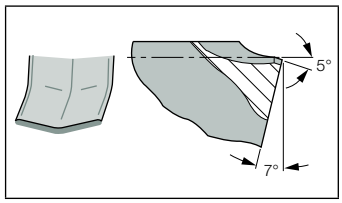
### JT-тип

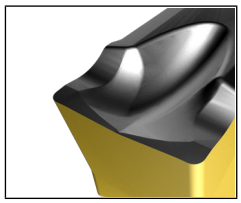
Конструкция стружколома JT основана на стружколоме J-типа с упрочняющей фаской на фронтальной режущей кромке.

- Промежуточная конструкция между прочным негативным C-типом и позитивным J-типом.
- Для широкого ряда материалов.
- Подобно J-типу, стружколом JT может работать на большей подаче, благодаря усиленной кромке.

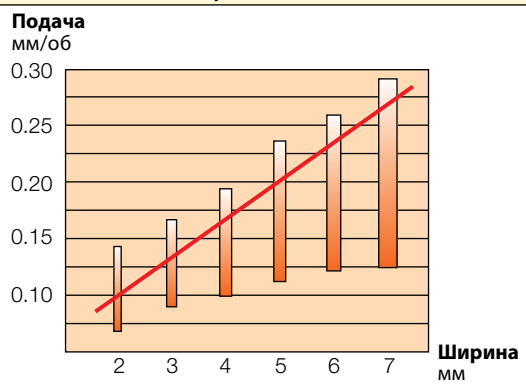
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{24}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✓ | ✓ | ✗ | ✓ |



**Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины**



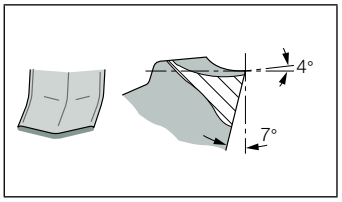

### J-тип

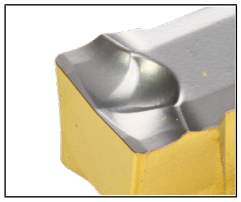
- Первый выбор для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Положительный передний угол
- Для низких и средних подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{26}\ [мм/об]$$

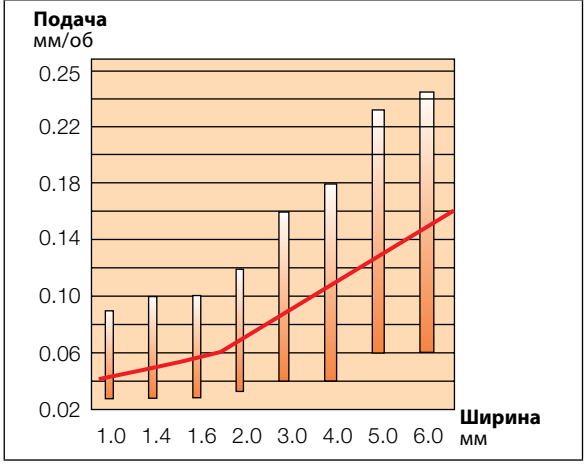
| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ |

**Рекомендации для нейтральных пластин. Для правых/левых пластин уменьшайте подачу на 20-40%.**



**Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины**

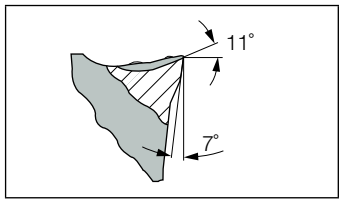


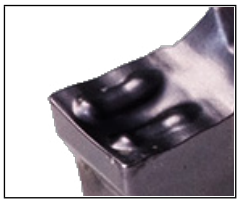
### Z-тип

- Большой положительный передний угол, для отрезки труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Для мягких материалов
- Для подшипниковой и нержавеющей стали
- Для низких и средних подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{28}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✗ |



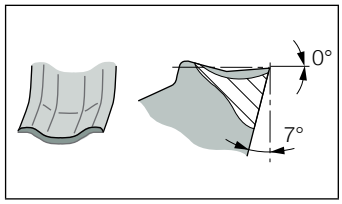



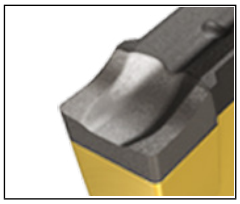
### LF

- Пластина для отрезки и прорезки канавок, для нержавеющей стали и мягких материалов
- Для миниатюрных деталей
- Для низких подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{31}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✓ | ✓ | ✗ | ✗ |

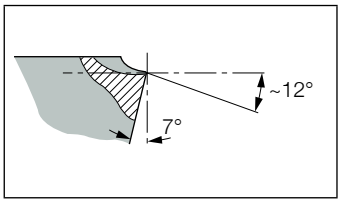


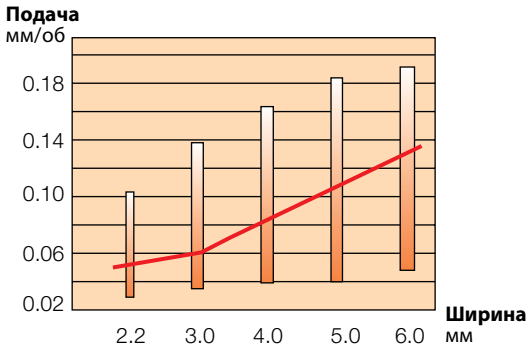
### UA/UT-тип

- Стружколом для низких подач
- Рекомендуется для CrNi-сплавов и низкоуглеродистой стали, особенно при производстве подшипников, и для обработки аналогичных вязких материалов
- Узкая конструкция стружколома для формирования короткой стружки и повышения производительности
- Стружколомы UA и UT аналогичны. UT немного уже, чем UA

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{40}\ [мм/об]$$




**Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины**

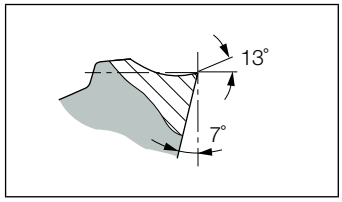


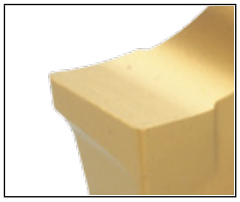
### P-тип

- Большой положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для мягких материалов, мелких деталей и общей отрезки
- Для низких подач

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{55}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✓ | ✗ | ✓ | ✗ |



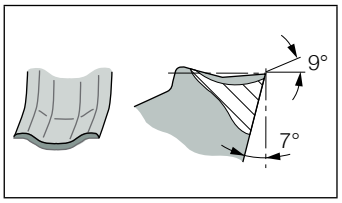



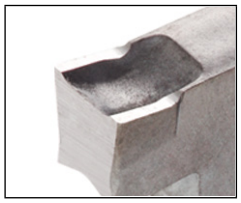
### A-тип

- Положительный передний угол и острая режущая кромка
- Для отрезки алюминия
- Сплав IC2**0**

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{43}\ [мм/об]$$

| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✗ | ✗ | ✗ | ✓ | ✗ |



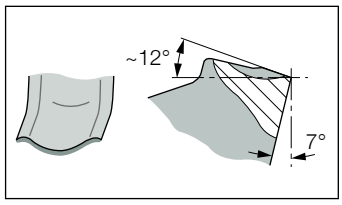



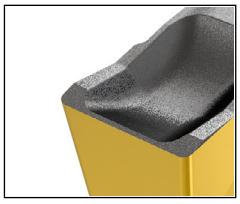
### M-тип

- Аналогичен C-типу, но с модифицированной режущей кромкой (менее глубокий уступ)
- Улучшенное формирование стружки на средних подачах

$$f \approx \frac{W\ пласт.}{22}\ [мм/об]$$

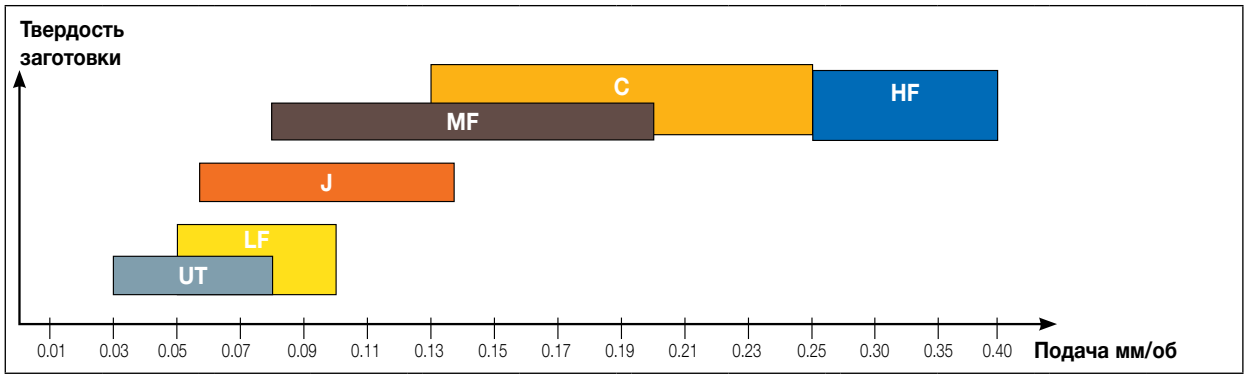
| Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|
| ✓ | ✗ | ✓ | ✗ | ✗ |

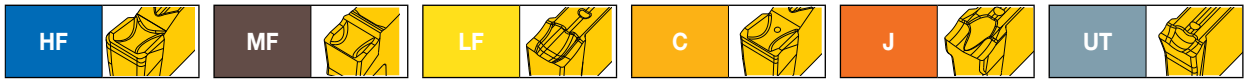


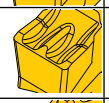
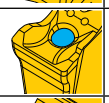
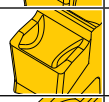
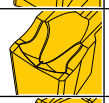
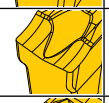
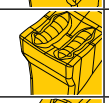
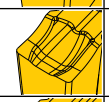
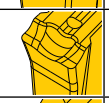
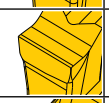
## ОТРЕЗКА

### Основные стружколомы - рекомендованная подача




### Выбор стружколома в зависимости от обрабатываемого материала

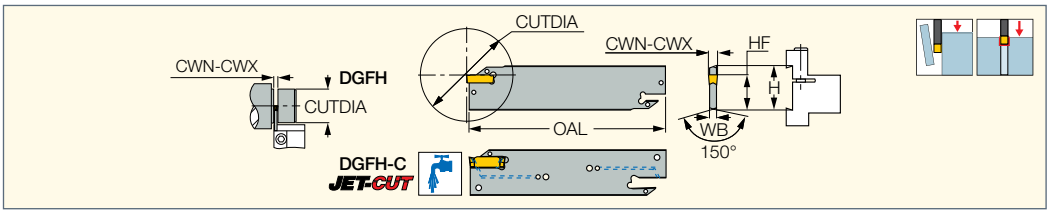
| | Пластины | | Легир. сталь | Аустенитная нержав. | Жаропр. сплавы | Цветные металлы | Чугун |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| |  | HF | ✔ | ✘ | ✘ | ✘ | ✔ |
| |  | C | ✔ | ✘ | ✔ (только IC20) | ✔ (только IC20) | ✔ |
| Высокая |  | W | ✔ | ✘ | ✘ | ✘ | ✔ |
| ↕ |  | C-jet (охлажд.) | ✔ | ✔ | ✔ | ✘ | ✘ |
| |  | MF | ✔ | средняя и высокая подача | ✔ | ✘ | ✔ |
| |  | JT | ✔ | ✔ | ✔ | ✘ | ✔ |
| Подача |  | J | ✔ | ✔ | ✔ | ✔ | ✘ |
| ↕ |  | Z | ✔ | ✔ | ✔ | ✔ | ✘ |
| |  | LFT | ✔ | ✔ | ✔ | ✘ | ✘ |
| |  | LF | ✔ | ✔ | ✔ | ✘ | ✘ |
| Низкая |  | UT | ✔ | ✘ | ✘ | ✘ | ✘ |
| |  | P | ✔ | ✔ | ✘ | ✔ | ✘ |
| |  | A | ✘ | ✘ | ✘ | ✔ | ✘ |

✔ Первый выбор

DO-GRIP HELI-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGFH

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




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

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(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... модифицируйте лезвие

(7) Толщина в зоне резания 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

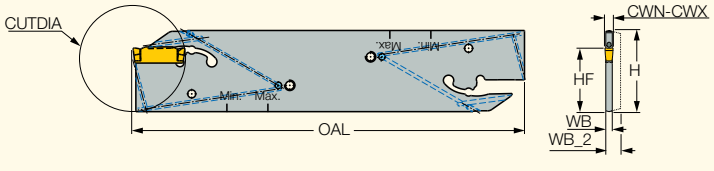
| Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| DGFH 26-1.4 | EDG 23B* | | | | | |
| DGFH 26-2 | EDG 23A* | | | | | |
| DGFH 26-3 | EDG 23A* | | | | | |
| DGFH 26C-3 | EDG 23A* | SGC 340 | SGCU 341* | CGF 343* | CF 343* | CGM 343* |
| DGFH 26-4 | EDG 23A* | | | | | |
| DGFH 32-1.4 | EDG 23B*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

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

## 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. 538-547

(1) Только верхний канал подвода охлаждения
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Для пластин DG. 1... модифицируйте лезвие
* Заказывается отдельно

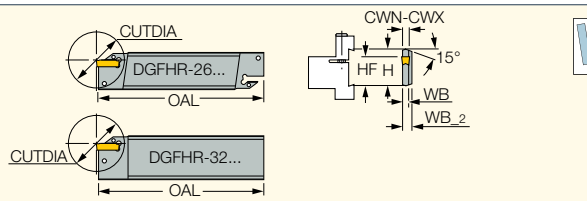
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482)• DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGFHR/L

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



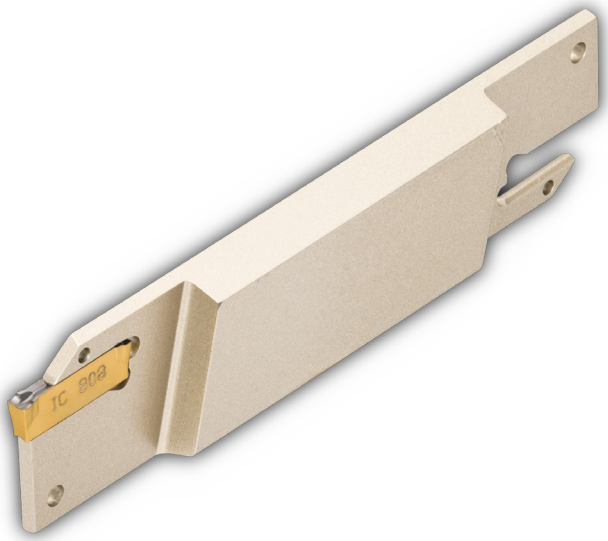

| Обозначение | H | CWN(1) | CWX(2) | WB_2 | WB | OAL | HF | CUTDIA(3) | Станок | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGFHR 26T16-2 | 26.0 | 1.90 | 2.50 | 8.0 | 1.70 | 110.00 | 21.4 | 42.0 | TNS-30 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 23A* |
| DGFHR/L 26T23-2 | 26.0 | 1.90 | 2.50 | 8.0 | 1.60 | 110.00 | 21.4 | 42.0 | TNS-30/112 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 23A* |
| DGFHR/L 26T16-3 | 26.0 | 3.00 | 3.18 | 8.0 | 2.40 | 110.00 | 21.4 | 30.0 | TNS-30 | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 23A* |
| DGFHR/L 26T23-3 | 26.0 | 3.00 | 3.18 | 8.0 | 2.40 | 110.00 | 21.4 | 42.0 | TNS-30/42 | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 23A* |
| DGFHR/L 32T22-2 | 32.0 | 1.90 | 2.50 | 8.0 | 1.60 | 110.00 | 24.8 | 42.0 | TNS-42 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 33A* |
| DGFHR/L 32T33-3 | 32.0 | 3.00 | 3.18 | 8.0 | 2.40 | 110.00 | 24.8 | 60.0 | TNS-42/60/65 | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 33A* |
| DGFHR/L 32T33-4 | 32.0 | 4.00 | 4.00 | 8.0 | 3.40 | 110.00 | 24.8 | 60.0 | TNS-42/60/65 | DG. 4.../GRIP 4.. | EDG 33A* |
| DGFHL 32T41-4 | 32.0 | 4.00 | 4.00 | 10.0 | 3.40 | 110.00 | 24.8 | 80.0 | TNS-65/80/480 | DG. 4.../GRIP 4.. | EDG 33A* |
| DGFHR 32T41-4 | 32.0 | 4.00 | 4.00 | 8.0 | 3.40 | 110.00 | 24.8 | 80.0 | TNS-65/80/480 | DG. 4.../GRIP 4.. | |

- Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю.
- Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничение относится к державкам
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)

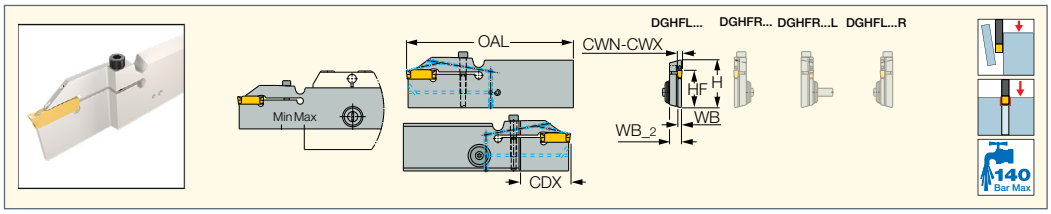
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

## DGFHR/L-BC-JHP

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




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WB_2 | WB | OAL | H | HF | CDX(3) | Пластина | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGFHR/L 32BC-3T33-JHP | 3.00 | 3.18 | 7.9 | 2.40 | 111.00 | 32.0 | 24.8 | 33.00 | DG. 3.. | SR M4-21532 | HW 3.0 | SGC 340 | SR M3X3DIN913 |
| DGFHL 32BC-3T33R-JHP | 3.00 | 3.18 | 7.9 | 2.40 | 111.00 | 32.0 | 24.8 | 33.00 | DG. 3.. | SR M4-21532 | HW 3.0 | SGC 340 | SR M3X3DIN913 |
| DGFHR 32BC-3T33L-JHP | 3.00 | 3.18 | 7.9 | 2.40 | 111.00 | 32.0 | 24.8 | 33.00 | DG. 3.. | SR M4-21532 | HW 3.0 | SGC 340 | SR M3X3DIN913 |

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

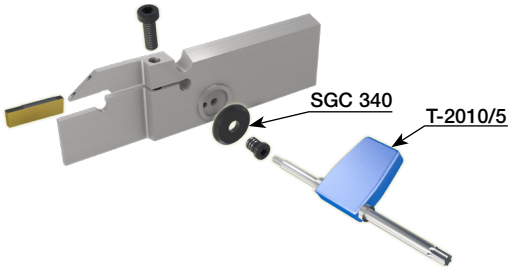
(1) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

(2) Максимальная ширина резания

(3) Ограничение относится к державкам

Пластины см. стр.s: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

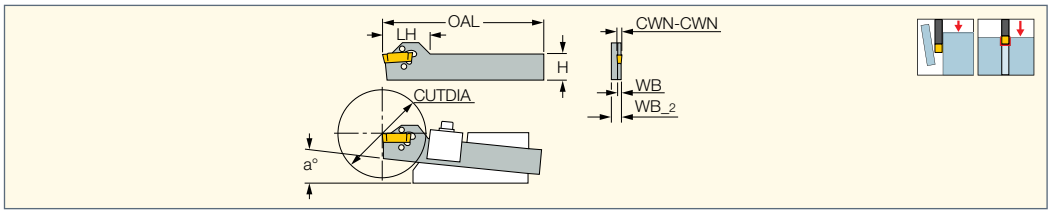
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)




DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)




| Обозначение | H | CWN(7) | CWX(8) | CUTDIA | WB | WB_2 | OAL | LH | a° | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGFS 0-12-2 (1) | 12.7 | 1.90 | 2.50 | 32.0 | 1.60 | 3.2 | 110.00 | 32.0 | 0 | EDG 33B* |
| DGFS 0-17-2 (2) | 17.4 | 1.90 | 2.50 | 35.0 | 1.60 | 3.2 | 110.00 | 32.0 | 0 | EDG 33B* |
| DGFS 0-17-3 (2) | 17.4 | 3.00 | 3.18 | 60.0 | 2.40 | 3.2 | 110.00 | 32.0 | 0 | EDG 33B* |
| DGFS 5-17-2 (3) | 17.4 | 1.90 | 2.50 | 35.0 | 1.60 | 3.2 | 110.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-17-3 (3) | 17.4 | 3.00 | 3.18 | 60.0 | 2.40 | 3.2 | 110.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-17-4 (3) | 17.4 | 4.00 | 4.00 | 60.0 | 3.20 | 3.2 | 110.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-22-2 (4) | 22.2 | 1.90 | 2.50 | 50.0 | 1.60 | 3.2 | 150.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-22-3 (5) | 22.2 | 3.00 | 3.18 | 75.0 | 2.40 | 3.2 | 150.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-22-4 (5) | 22.2 | 4.00 | 4.00 | 80.0 | 3.20 | 3.2 | 150.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-24-3 | 23.8 | 3.00 | 3.18 | 80.0 | 2.40 | 3.2 | 150.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-28-2 (6) | 28.5 | 1.90 | 2.50 | 65.0 | 1.60 | 3.2 | 150.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |
| DGFS 5-28-4 (6) | 28.5 | 4.00 | 4.00 | 100.0 | 3.20 | 3.2 | 150.00 | 32.0 | 5 | EDG 33B* |

- Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Инструментальный блок X18-1,46,47-WT,160-CL,354-CL,701-ACL,702,702-CL,703,703-CL,704,704-CL,6921,6925

(2) Инструментальный блок E-7,47,102-CL,103-CL,161-A-CL,162-A-CL

(3) Инструментальный блок 226,226-CL,275,275-CL,276-CL,361-CL,431,630,707-A,707-A-CL

(4) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,6922,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(5) Инструментальный блок 100-CL,274,277,277-CL,274-CL,370,383-CL, 6722,6754,6755,6854,6855,51,51-CL,353-CL,167,370-CL

(6) Инструментальный блок 278,278-CL,279,279-CL,280,280-CL,281,281-CL,375-CL,359-CL,372-CL,A6120,52,52-CL

(7) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

(8) Максимальная ширина резания

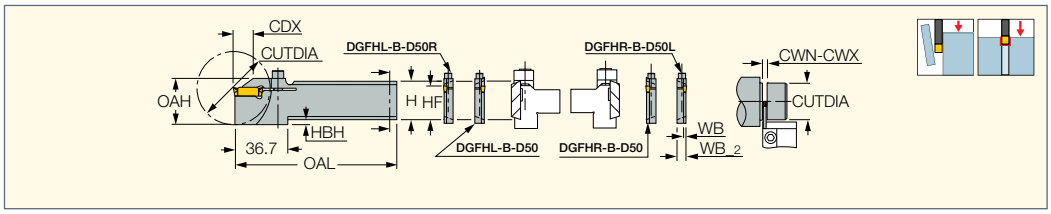
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (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-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGFHR/L-B-D..(R/L)

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин




| Обозначение | H(4) | CWN(5) | CWX(6) | WB | WB_2 | OAL | OAH | HF | HBH | CDX(7) | CUTDIA(8) | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGFHR/L 26B-2D50 (1) | 26.0 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 8.0 | 110.00 | 33.7 | 21.4 | 3.6 | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 26B-2D50R (2) | 26.0 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 8.0 | 110.00 | 31.5 | 21.4 | 3.7 | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR 26B-2D50L (2) | 26.0 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 8.0 | 110.00 | 31.5 | 21.4 | 3.7 | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR/L 26B-3D50 (1) | 26.0 | 3.00 | 3.18 | 2.40 | 8.0 | 110.00 | 31.5 | 21.4 | 3.7 | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 26B-3D50R (2) | 26.0 | 3.00 | 3.18 | 2.40 | 8.0 | 110.00 | 31.5 | 21.4 | 3.7 | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR 26B-3D50L (2) | 26.0 | 3.00 | 3.18 | 2.40 | 8.0 | 110.00 | 31.5 | 21.4 | 3.7 | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR/L 32B-2D50 (3) | 32.0 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 8.0 | 120.00 | 31.5 | 24.8 | - | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 32B-2D50R (2) | 32.0 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 8.0 | 120.00 | 31.5 | 24.8 | - | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR 32B-2D50L (2) | 32.0 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 8.0 | 120.00 | 31.5 | 24.8 | - | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR/L 32B-3D50 (3) | 32.0 | 3.00 | 3.18 | 2.40 | 8.0 | 120.00 | 31.5 | 24.8 | - | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 32B-3D50R (2) | 32.0 | 3.00 | 3.18 | 2.40 | 8.0 | 120.00 | 31.5 | 24.8 | - | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHR 32B-3D50L (2) | 32.0 | 3.00 | 3.18 | 2.40 | 8.0 | 120.00 | 31.5 | 24.8 | - | 18.00 | 50.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |

- Ограничение для пластины (двухсторонняя) Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю DGNM - типа
- Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

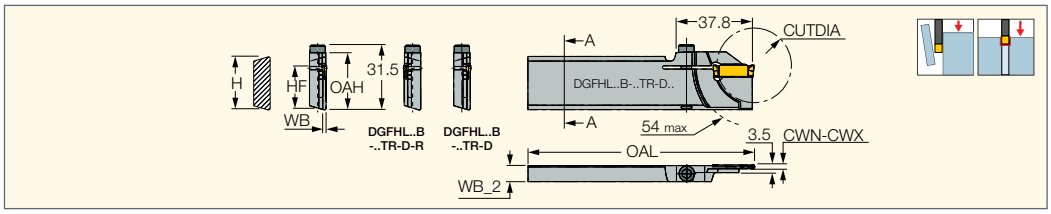
(1) Для станков Traub, модели TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260
(2) Для станков Tornos Bechler, Emco 2000/20, 2000/26
(3) Для станков Traub, модели TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400
(4) Устанавливается в стандартные блоки ISCAR
(5) Минимальная ширина резания • Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие
(6) Максимальная ширина резания
(7) Максимальная глубина резания
(8) Ограничение относится к лезвиям

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)
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)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGFHL-26B-TR-D

Усиленные лезвия с винтовым креплением пластин, для станков Traub и Index




| Обозначение | H(2) | CWN(3) | CWX(4) | WB | WB_2 | OAL | OAH | HF | CUTDIA(5) | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGFHL 26B-1.5TR-D20 (1) | 26.0 | 1.00 | 1.50 | 1.20 | 7.9 | 110.00 | 27.9 | 21.4 | 20.0 | DG. 1.../DG. 15.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 26B-2TR-D36 | 26.0 | 1.90 (6) | 2.50 | 1.60 | 7.9 | 110.00 | 27.9 | 21.4 | 36.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M5X20-01172 | HW 3.0 |
| DGFHL 26B-2TR-D36R | 26.0 | 1.90 (6) | 2.50 | 1.60 | 7.9 | 110.00 | 27.9 | 21.4 | 36.0 | DG. 1.../DG. 2.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 26B-3TR-D36 | 26.0 | 3.00 (6) | 3.18 | 2.40 | 7.9 | 110.00 | 27.9 | 21.4 | 36.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M4X20 DIN912 | HW 3.0 |
| DGFHL 26B-3TR-D36R | 26.0 | 3.00 (6) | 3.18 | 2.40 | 7.9 | 110.00 | 27.9 | 21.4 | 36.0 | DG. 1.../DG. 3.. | SR M5X20-01172 | HW 3.0 |

- Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

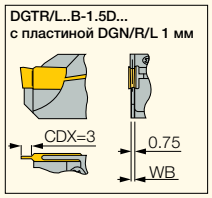
(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!
(2) Устанавливается в стандартные блоки ISCAR
(3) Минимальная ширина резания
(4) Максимальная ширина резания
(5) Ограничение относится к лезвиям
(6) Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

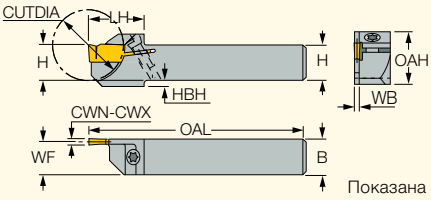
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L-B-D-SH

Державки для прорезки канавок и отрезки с укороченной головкой, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения




Показана левосторонняя

| Обозначение | CWN(2) | CWX(3) | H | B | WB | WF | LH | CUTDIA | OAH | HBH | OAL | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 8B-1.4SH | 1.40 | 1.40 | 8.0 | 8.0 | 1.00 | 7.50 | 18.0 | 10.0 | 15.4 | 2.0 | 125.00 | DG. 14.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 10B-1.4D20SH | 1.40 | 1.40 | 10.0 | 10.0 | 1.00 | 9.50 | 18.0 | 20.0 | 13.7 | 2.0 | 120.00 | DG. 14.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 10B-1.5D20SH (1) | 1.00 | 1.50 | 10.0 | 10.0 | 1.00 | 9.50 | 19.0 | 20.0 | 15.7 | 2.0 | 120.00 | DG. 1.../DG. 15.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 10B-2D20SH | 1.90 | 2.50 | 10.0 | 10.0 | 1.60 | 9.20 | 19.0 | 20.0 | 15.7 | 2.0 | 120.00 | DG. 1.../DG. 2.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 12B-1.4D24SH | 1.40 | 1.40 | 12.0 | 12.0 | 1.00 | 11.50 | 19.0 | 24.0 | 15.7 | - | 120.00 | DG. 14.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 12B-1.5D24SH (1) | 1.00 | 1.50 | 12.0 | 12.0 | 1.00 | 11.40 | 19.0 | 24.0 | 15.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 15.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 12B-2D24SH | 1.90 | 2.50 | 12.0 | 12.0 | 1.60 | 11.20 | 19.0 | 24.0 | 15.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 2.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR 12B-2D24SH-L85 | 1.90 | 2.50 | 12.0 | 12.0 | 1.60 | 11.20 | 19.0 | 24.0 | 15.7 | - | 85.00 | DG. 1.../DG. 2.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 12B-3D24SH | 3.00 | 3.18 | 12.0 | 12.0 | 2.40 | 10.80 | 19.0 | 24.0 | 15.7 | - | 120.00 | DG. 3.../DG. 10.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 16B-1.5D25SH (1) | 1.00 | 1.50 | 16.0 | 16.0 | 1.20 | 15.40 | 19.5 | 25.4 | 19.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 15.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 16B-2D25SH | 1.90 | 2.50 | 16.0 | 16.0 | 1.60 | 15.20 | 19.5 | 25.4 | 19.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 2.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 16B-3D25SH | 3.00 | 3.18 | 16.0 | 16.0 | 2.40 | 14.80 | 19.5 | 25.4 | 19.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 3.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 20B-1.5D25SH (1) | 1.00 | 1.50 | 20.0 | 20.0 | 1.20 | 19.40 | 19.5 | 25.4 | 23.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 15.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |
| DGTR/L 20B-3D25SH | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 20.0 | 2.40 | 18.80 | 19.5 | 25.4 | 23.7 | - | 120.00 | DG. 1.../DG. 3.. | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |

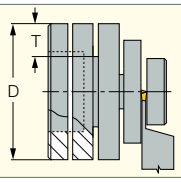
- Пластины DGN/R/L 1 мм могут быть установлены в посадочные гнезда с размерами 2 и 3. Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(a) Рекомендованный момент затяжки: 3 Н·м (26.5 фунт-сила·дюйм)

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)

## Глубина резания DGTR/L-B-D

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)




| Обозначение | øDmax | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 10B-1.4D20 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 20 | 23 | 26 | 32 | 45 | 76 | NL |
| DGTR/L 12B-1.4D30 | – | – | – | – | – | 30 | 32 | 35 | 38 | 43 | 50 | 62 | 83 | 125 | 300 | NL | NL |
| DGTR/L 16B-1.4D30 | – | – | – | – | – | 30 | 32 | 35 | 38 | 43 | 50 | 62 | 83 | 125 | 300 | NL | NL |
| DGTR/L 20B-1.4D30 | – | – | – | – | – | 30 | 32 | 35 | 38 | 43 | 50 | 62 | 83 | 125 | 300 | NL | NL |
| DGTR/L 10B-2D30 | – | – | – | – | – | 30 | 32 | 35 | 38 | 43 | 50 | 62 | 83 | 125 | 300 | NL | NL |
| DGTR/L 12B-2D30 | – | – | – | – | – | 30 | 32 | 35 | 38 | 43 | 50 | 62 | 83 | 125 | 300 | NL | NL |
| DGTR/L 16B-2D32 | – | – | – | – | 32 | 35 | 37 | 41 | 47 | 55 | 69 | 93 | 150 | 400 | NL | NL | NL |
| DGTR/L 20B-2D35 | – | – | – | 75 | 90 | 113 | 155 | 250 | 650 | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| DGTR/L 25B-2D35 | – | – | – | 75 | 90 | 113 | 155 | 250 | 650 | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| DGTR/L 12B-3D30 | – | – | – | – | – | 30 | 32 | 35 | 38 | 43 | 50 | 62 | 83 | 125 | 300 | NL | NL |
| DGTR/L 16B-3D35 | – | – | – | 35 | 39 | 42 | 46 | 51 | 59 | 71 | 91 | 130 | 230 | 1200 | NL | NL | NL |
| DGTR/L 20B-3D40 | 56 | 62 | 71 | 83 | 102 | 134 | 200 | 400 | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| DGTR/L 25B-3D40 | 56 | 62 | 71 | 83 | 102 | 134 | 200 | 400 | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| Глубина T → | 20 | 19 | 18 | 17 | 16 | 15 | 14 | 13 | 12 | 11 | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 |

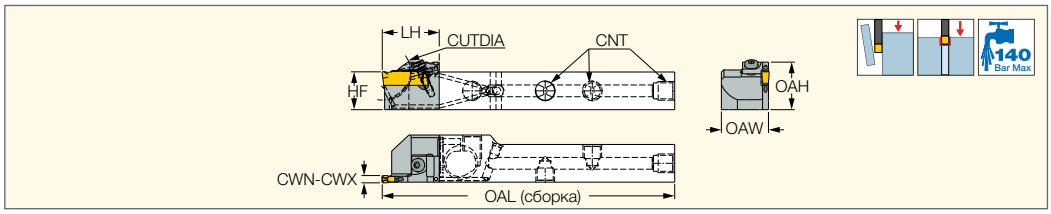
NL- без ограничений

**Пример:**
Для канавки глубиной 9 мм, на заготовке диаметром 75 мм, может использоваться 6 инструментов.

NEOSWISS INDEXABLE HEADS DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP

Модульные головки JETCUT для автоматов продольного точения, для двухсторонних отрезных пластин




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | HF | OAW | OAH | LH | OAL | CUTDIA | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NQCH12-DGTL-2D24SH-JHP | 1.90 | 2.50 | 12.1 | 20.00 | 16.20 | 24.0 | 124.00 | 24.0 | DGN 2 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH12-DGTR-2D24SH-JHP | 1.90 | 2.50 | 12.1 | 20.00 | 16.20 | 24.2 | 124.20 | 24.0 | DGN 2 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH16-DGTL-2D24SH-JHP | 1.90 | 2.50 | 16.1 | 20.00 | 20.20 | 24.0 | 124.00 | 24.0 | DGN 2 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH16-DGTR-2D24SH-JHP | 1.90 | 2.50 | 16.1 | 20.00 | 20.20 | 24.2 | 124.20 | 24.0 | DGN 2 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH12-DGTL-3D24SH-JHP | 3.00 | 3.18 | 12.1 | 20.00 | 16.20 | 24.0 | 124.00 | 24.0 | DGN 3 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH12-DGTR-3D24SH-JHP | 3.00 | 3.18 | 12.1 | 20.00 | 16.20 | 24.2 | 124.20 | 24.0 | DGN 3 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH16-DGTL-3D24SH-JHP | 3.00 | 3.18 | 16.1 | 20.00 | 20.20 | 24.0 | 124.00 | 24.0 | DGN 3 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| NQCH16-DGTR-3D24SH-JHP | 3.00 | 3.18 | 16.1 | 20.00 | 20.20 | 24.2 | 124.20 | 24.0 | DGN 3 | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

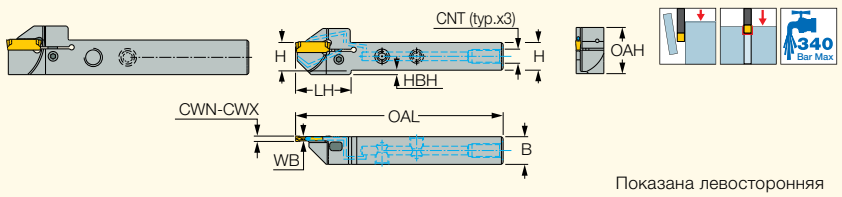
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486)• DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

Державки см. стр.: NQCH-JHP (61)

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L-B-D-JHP-SL

Державки для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением, с боковым механизмом крепления, для станков с ЧПУ и автоматов продольного точения




Показана левосторонняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | LH | CUTDIA(3) | OAH | HBH | OAL | Пластина | CNT |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL | 1.90 | 2.50 | 12.0 | 12.0 | 1.70 | 29.4 | 24.0 | 25.7 | 6.5 | 100.00 | DG. 2... | 5/16"-24 UNF |
| DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL | 1.90 | 2.50 | 16.0 | 16.0 | 1.70 | 32.0 | 35.0 | 26.7 | 2.6 | 120.00 | DG. 2... | 5/16"-24 UNF |
| DGTL 20B-2D35-JHP-SL | 1.90 | 2.50 | 20.0 | 20.0 | 1.70 | 32.0 | 35.0 | 28.1 | - | 140.00 | DG. 2... | 1/8"-28 BSPP |
| DGTR 20B-2D35-JHP-SL | 1.90 | 2.50 | 20.0 | 20.0 | 1.70 | 32.0 | 35.0 | 28.1 | - | 140.00 | DG. 2.. | 1/8"-28 BSPP |
| DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL | 3.00 | 3.18 | 12.0 | 12.0 | 2.40 | 29.4 | 24.0 | 25.7 | 6.5 | 100.00 | DG. 3.. | 5/16"-24 UNF |
| DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL | 3.00 | 3.18 | 16.0 | 16.0 | 2.40 | 32.0 | 35.0 | 26.7 | 2.6 | 120.00 | DG. 3.. | 5/16"-24 UNF |
| DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 20.0 | 2.40 | 35.6 | 40.0 | 28.1 | - | 140.00 | DG. 3.. | 1/8"-28 BSPP |
| DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL | 1.90 | 2.50 | 25.0 | 25.0 | 1.70 | 32.1 | 35.0 | 33.1 | - | 140.00 | DG. 2.. | 1/8"-28 BSPP |
| DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL | 3.00 | 3.18 | 25.0 | 25.0 | 2.40 | 35.6 | 40.0 | 33.1 | - | 140.00 | DG. 3.. | 1/8"-28 BSPP |
| DGTR 25B-4D40-JHP-SL | 4.00 | 4.76 | 25.0 | 25.0 | 3.40 | 34.6 | 40.0 | 33.0 | - | 140.00 | DG..4.. | 1/8"-28 BSPP |

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

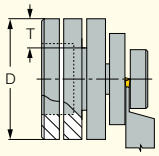
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)

## Глубина резания DGTR/L-B-D-JHP-SL

Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки (за исключением DGN/R/L-100...)




| Обозначение | øDmax | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL | – | – | – | – | – | – | – | – | 24 | 26 | 27 | 28 | 30 | 32 | 36 | 42 | 52 |
| DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL | – | – | – | – | – | – | – | – | 24 | 26 | 27 | 28 | 30 | 32 | 36 | 42 | 52 |
| DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL | – | – | – | 35 | 39 | 42 | 46 | 51 | 59 | 71 | 91 | 130 | 230 | 1200 | NL | NL | NL |
| DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL | – | – | – | 65 | 70 | 75 | 80 | 90 | 100 | 120 | 140 | 180 | 250 | 410 | 1200 | NL | NL |
| DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL | – | – | – | 35 | 39 | 42 | 46 | 51 | 59 | 71 | 91 | 130 | 230 | 1200 | NL | NL | NL |
| DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL | – | – | – | 75 | 90 | 113 | 155 | 250 | 650 | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL | 56 | 62 | 71 | 83 | 102 | 134 | 200 | 400 | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL | 50 | 55 | 60 | 67 | 75 | 85 | 100 | 115 | 140 | 200 | 350 | NL | NL | NL | NL | NL | NL |
| Глубина T → | 20 | 19 | 18 | 17 | 16 | 15 | 14 | 13 | 12 | 11 | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 |

NL - без ограничений

**Пример:**

Для канавки глубиной 9 мм, на заготовке диаметром 75 мм, может использоваться 6 инструментов.

## Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| DGTR/L ...2-JHP-SL | 3-4 | 4-5 | 5-6 |
| DGTR/L ...3-JHP-SL | 5-6 | 6-7 | 7-8 |

## Запасные части

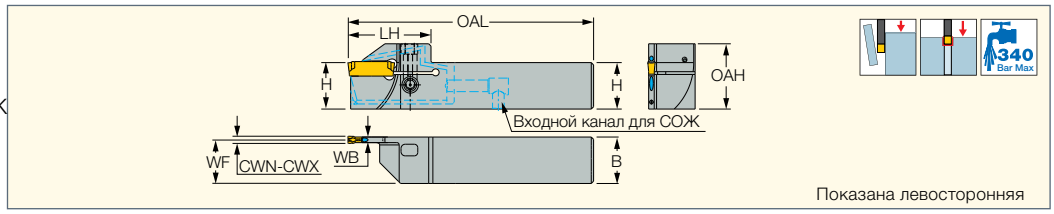
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | SR 5/16UNF TL360 | BLD HW2.5 | HW 5/32" | SW6-SD |
| DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | SR 5/16UNF TL360 | BLD HW2.5 | HW 5/32" | SW6-SD |
| DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | PLG G1/8 TL360 | BLD HW2.5 | HW 5.0 | SW6-SD |
| DGTL 12B-3D24-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145 | SR M5-24145-RL | SR 5/16UNF TL360 | BLD HW2.5 | HW 5/32" | SW6-SD |
| DGTR 12B-3D24-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | SR 5/16UNF TL360 | BLD HW2.5 | HW 5/32" | SW6-SD |
| DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | SR 5/16UNF TL360 | BLD HW2.5 | HW 5/32" | SW6-SD |
| DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | PLG G1/8 TL360 | BLD HW2.5 | HW 5.0 | SW6-SD |
| DGTL 25B-2D35-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | PLG G1/8 TL360 | | HW 5.0 | |
| DGTR 25B-2D35-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | PLG G1/8 TL360 | BLD HW2.5 | HW 5.0 | SW6-SD |
| DGTL 25B-3D40-JHP-SL | | | | | BLD HW2.5 | | SW6-SD |
| DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL | PIN-32121 | SR M5-24145-RL | | PLG G1/8 TL360 | | HW 5.0 | |
| DGTR 25B-3D40-JHP-SL | | | | | BLD HW2.5* | | SW6-SD* |

* Заказывается отдельно

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC

Державки для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, с боковым механизмом крепления




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | WF | LH | CUTDIA(3) | OAH | OAL | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL-MC | 1.90 | 2.50 | 20.0 | 20.0 | 1.70 | 19.15 | 32.1 | 35.0 | 28.10 | 102.10 | DG. 2... |
| DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL-MC | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 20.0 | 2.40 | 18.80 | 35.6 | 40.0 | 28.10 | 105.60 | DG. 3... |
| DGTR/L 25B-2D35-JHP-SL-MC | 1.90 | 2.50 | 25.0 | 25.0 | 1.70 | 24.15 | 32.1 | 35.0 | 33.10 | 117.10 | DG. 2... |
| DGTR/L 25B-3D40-JHP-SL-MC | 3.00 | 3.18 | 25.0 | 25.0 | 2.40 | 23.80 | 35.6 | 40.0 | 33.10 | 120.60 | DG. 3... |

• Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

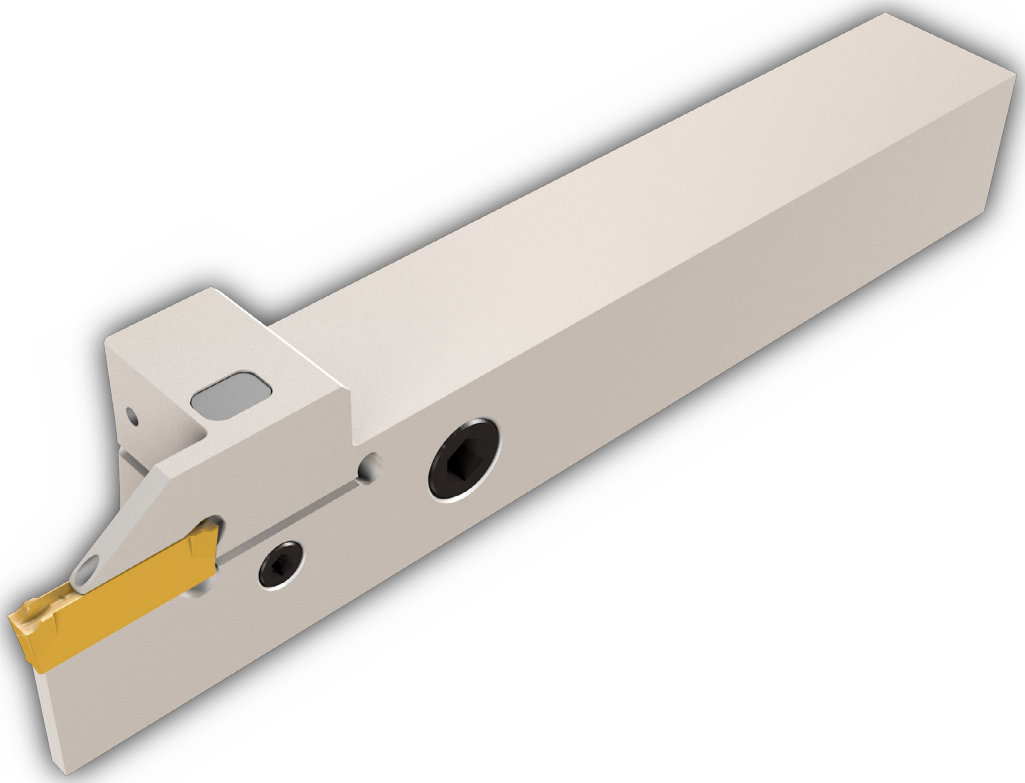
(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр резания

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)

### Запасные части

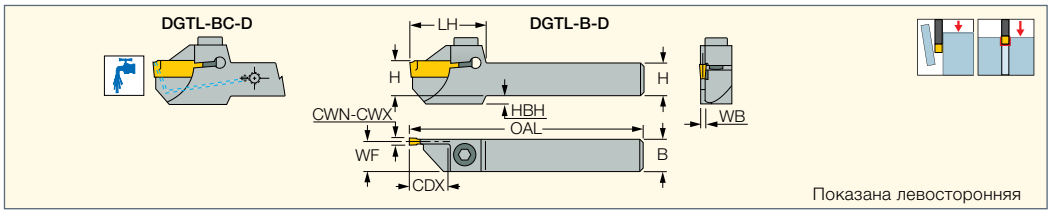
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC | SR M5-24145-RL | SR M8X10 DIN913 | PIN-32121 | SW6-SD | BLD HW2.5 | SR M3X3DIN913 | SR M2.5X2.5 DIN913 |



DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L-B/BC-D

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин типа DNGC




| Обозначение | CWN(3) | CWX(4) | H | B | WB | OAL | LH | CDX(5) | WF | HBH | CSP(6) | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 10B-1.4D20 | 1.40 | 1.40 | 10.0 | 10.0 | 1.00 | 140.00 | 23.6 | 10.00 | 9.50 | 2.0 | 0 | DG. 14.. |
| DGTR/L 12B-1.4D30 | 1.40 | 1.40 | 12.0 | 12.0 | 1.00 | 140.00 | 29.6 | 15.00 | 11.50 | 3.5 | 0 | DG. 14.. |
| DGTR/L 16B-1.4D30 | 1.40 | 1.40 | 16.0 | 16.0 | 1.00 | 140.00 | 29.6 | 15.00 | 15.50 | - | 0 | DG. 14.. |
| DGTR/L 20B-1.4D30 | 1.40 | 1.40 | 20.0 | 20.0 | 1.00 | 140.00 | 29.6 | 15.00 | 19.50 | - | 0 | DG. 14.. |
| DGTR/L 10B-2D30 | 1.90 | 2.50 | 10.0 | 10.0 | 1.60 | 140.00 | 29.6 | 15.00 | 9.20 | 6.6 | 0 | DG. 1.../DG. 2.. |
| DGTR/L 12B-2D30 | 1.90 | 2.50 | 12.0 | 12.0 | 1.60 | 140.00 | 29.6 | 15.00 | 11.20 | 3.5 | 0 | DG. 1.../DG. 2.. |
| DGTR/L 16B-2D32 | 1.90 | 2.50 | 16.0 | 16.0 | 1.60 | 140.00 | 30.6 | 16.00 | 15.20 | - | 0 | DG. 1.../DG. 2.. |
| DGTR/L 20B-2D35 | 1.90 | 2.50 | 20.0 | 20.0 | 1.60 | 140.00 | 32.1 | 17.50 | 19.20 | - | 0 | DG. 1.../DG. 2.. |
| DGTR/L 25B-2D35 | 1.90 | 2.50 | 25.0 | 25.0 | 1.60 | 140.00 | 32.1 | 17.50 | 24.20 | - | 0 | DG. 1.../DG. 2.. |
| DGTR/L 12B-3D30 | 3.00 | 3.18 | 12.0 | 12.0 | 2.40 | 140.00 | 29.6 | 15.00 | 10.80 | 3.5 | 0 | DG. 1.../DG. 3.. |
| DGTR/L 16B-3D35 | 3.00 | 3.18 | 16.0 | 16.0 | 2.40 | 140.00 | 32.1 | 16.00 | 14.80 | 2.6 | 0 | DG. 1.../DG. 3.. |
| DGTR/L 16BC-3D35 (1) | 3.00 | 3.18 | 16.0 | 16.0 | 2.40 | 140.00 | 31.1 | 16.00 | 14.80 | 2.6 | 1 | DGNC/DGRC/DGLC 3... |
| DGTR/L 20B-3D40 (2) | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 20.0 | 2.40 | 140.00 | 35.6 | 20.00 | 18.80 | - | 0 | DG. 1.../DG. 3.. |
| DGTR/L 20BC-3D40 (1) | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 20.0 | 2.40 | 140.00 | 34.6 | 20.00 | 18.80 | - | 1 | DGNC/DGRC/DGLC 3... |
| DGTR/L 25B-3D40 (2) | 3.00 | 3.18 | 25.0 | 25.0 | 2.40 | 140.00 | 35.6 | 20.00 | 23.80 | - | 0 | DG. 1.../DG. 3.. |

- Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм.
- Пластина DGN/R/L 1 мм может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3.
- Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

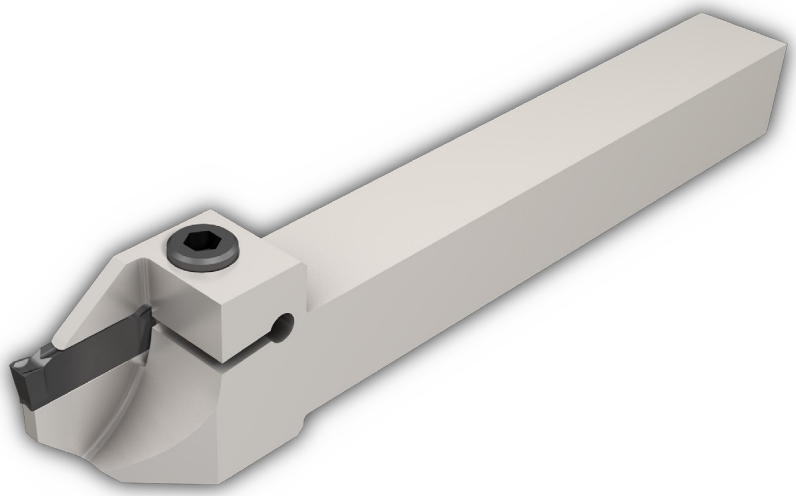
(1) Державки для пластин с каналами подвода СОЖ для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали
(2) Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю
(3) Минимальная ширина резания
(4) Максимальная ширина резания
(5) Ограничение относится к лезвиям
(6) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)

### Запасные части

| Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 10B-1.4D20 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 12B-1.4D30 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 16B-1.4D30 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 20B-1.4D30 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 10B-2D30 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 12B-2D30 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 16B-2D32 | SR M4X14 DIN912 | HW 3.0 | | | | |
| DGTR/L 20B-2D35 | SR M4X14 DIN912 | HW 3.0 | | | | |
| DGTL 25B-2D35 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR 25B-2D35 | SR M4X14 DIN912 | HW 3.0 | | | | |
| DGTR/L 12B-3D30 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 16B-3D35 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 16BC-3D35 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | CGM 343* | CF 343* | SGCU 341* | CGF 343* |
| DGTR/L 20B-3D40 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |
| DGTR/L 20BC-3D40 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | CGM 343* | CF 343* | SGCU 341* | CGF 343* |
| DGTR/L 25B-3D40 | SR M5X12 DIN912 | HW 4.0 | | | | |

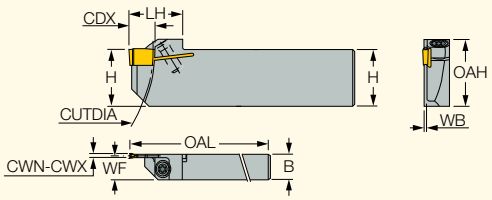
* Заказывается отдельно



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L-B-T-SH

Усиленные державки с укороченной головкой для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин типа DGN




Показана левосторонняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | WF | OAL | LH | CUTDIA | CDX(3) | OAH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 2009B-1.5T9SH | 1.00 | 1.50 | 20.0 | 9.0 | 1.20 | 8.40 | 100.00 | 19.0 | 95.0 | 9.00 | 23.7 | SR 16-236 P | T-15/5 |

• Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм. • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

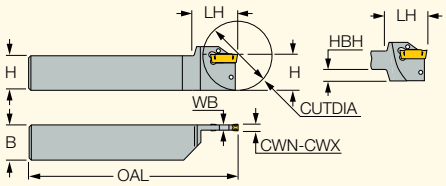
(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR/L-J/JS (484)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L

Державки для прорезки канавок и отрезки




Показана правостороняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | OAL | LH | HBH | CUTDIA | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 1010-2 | 1.90 | 2.50 | 10.0 | 10.0 | 1.80 | 150.00 | 29.0 | 6.6 | 35.0 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 33B* |
| DGTR/L 1212-2 | 1.90 | 2.50 | 12.0 | 12.0 | 1.80 | 150.00 | 29.0 | 6.6 | 35.0 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 33B* |
| DGTR/L 1616-2 | 1.90 | 2.50 | 16.0 | 16.0 | 1.80 | 150.00 | 29.0 | 2.6 | 35.0 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 33B* |
| DGTR/L 2012-2 | 1.90 | 2.50 | 20.0 | 12.0 | 1.80 | 125.00 | 29.0 | - | 35.0 | DG. 1.../DG. 2.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 1212-3 | 3.00 | 3.18 | 12.0 | 12.0 | 2.50 | 150.00 | 29.0 | 6.6 | 35.0 (3) | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 33B* |
| DGTR/L 1616-3 | 3.00 | 3.18 | 16.0 | 16.0 | 2.50 | 150.00 | 29.0 | 6.6 | 35.0 (4) | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 33B* |
| DGTR/L 2012-3 | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 12.0 | 2.50 | 125.00 | 29.0 | - | 35.0 (3) | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2020-3 | 3.00 | 3.18 | 20.0 | 20.0 | 2.50 | 125.00 | 29.0 | - | 35.0 (3) | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2525-3 | 3.00 | 3.18 | 25.0 | 25.0 | 2.50 | 150.00 | 29.0 | - | 35.0 (3) | DG. 1.../DG. 3.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2020-4 | 4.00 | 4.76 | 20.0 | 20.0 | 3.40 | 125.00 | 31.0 | - | 51.0 | DG. 4.../GRIP 4.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2525-4 | 4.00 | 4.76 | 25.0 | 25.0 | 3.40 | 150.00 | 31.0 | - | 51.0 | DG. 4.../GRIP 4.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2020-5 | 4.80 | 5.00 | 20.0 | 20.0 | 4.00 | 125.00 | 33.0 | - | 59.0 | DG. 5.../GRIP 5.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2525-5 | 4.80 | 5.00 | 25.0 | 25.0 | 4.00 | 150.00 | 33.0 | - | 76.0 | DG. 5.../GRIP 5.. | EDG 33A* |
| DGTR/L 2525-6 | 6.00 | 6.35 | 25.0 | 25.0 | 5.30 | 150.00 | 33.0 | - | 76.0 | DG. 6.../GRIP 6.. | EDG 33A* |

• Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю. • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Dmax=43 мм при использовании односторонних пластин

(4) Dmax=43 мм (1.69") при использовании односторонних пластин

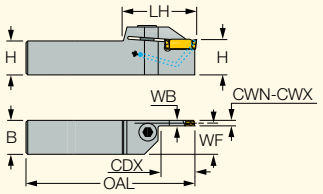
* Заказывается отдельно

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)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JET-CUT

## DGTR/L-BC-T

Державки для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода охлаждающей жидкости, для пластин JET-CUT




Показана правостороняя

| Обозначение | H | B | CWN(1) | CWX(2) | OAL | WB | WF | LH | CDX(3) | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 20BC-4T25 | 20.0 | 20.0 | 4.00 | 4.00 | 140.00 | 3.40 | 18.30 | 42.0 | 25.00 | DGNC/DGRC/DGLC 4... |
| DGTR/L 25BC-4T25 | 25.0 | 25.0 | 4.00 | 4.00 | 140.00 | 3.40 | 23.30 | 42.0 | 25.00 | DGNC/DGRC/DGLC 4... |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

Пластины см. стр.: DGN-UT/UA (487) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

### Запасные части

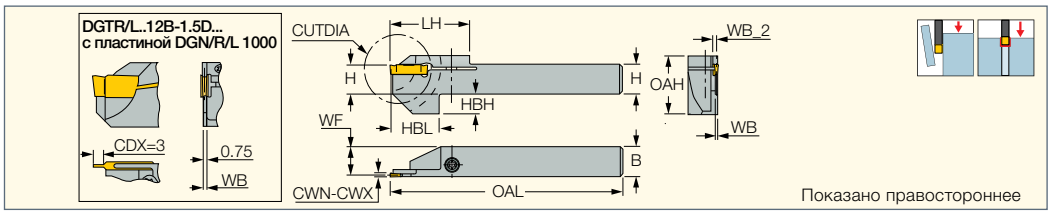
| Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L-BC-T | SR M6X16 DIN912 | SGCU 341* | CGF 343* | CF 343* | CGM 343* | HW 5.0 |

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGTR/L-B-D-TR

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | WB_2 | WF | OAL | LH | HBL | CUTDIA | OAH | HBH | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 12B-1.4D20-TR12 | 1.40 | 1.40 | 12.0 | 12.0 | 1.00 | 2.3 | 11.50 | 95.00 | 32.5 | 20.00 | 20.0 | 23.7 | 8.0 | DG. 14.. |
| DGTL 12B-1.5D20-TR12 | 1.00 | 1.50 | 12.0 | 12.0 | 1.20 | 2.3 | 11.30 | 95.00 | 32.5 | 20.00 | 20.0 | 23.7 | 8.0 | DG. 1.../DG. 15.. |
| DGTR 12B-1.5-D20-TR12 | 1.00 | 1.50 | 12.0 | 12.0 | 1.20 | 2.3 | 11.30 | 95.00 | 32.5 | 20.00 | 20.0 | 23.7 | 8.0 | DG. 1.../DG. 15.. |

- Важно: пластины шириной 1.4 мм могут использоваться только на определенных державках с посадочным гнездом 1.4 мм! • Для станков Traub, модель TNL 12/7
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR/L-J/JS (484)

### Запасные части

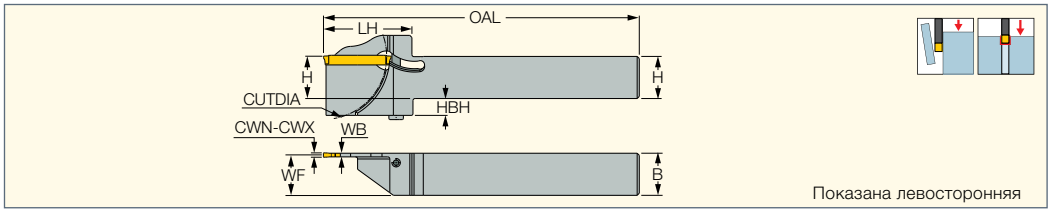
| Обозначение | | |
|---|---|---|
| DGTR/L-B-D-TR | SR 16-236 P(a) | T-15/5 |

(a) 3 Н·м (26.5 фунт-сила·дюйм)

DO-GRIPXL

## DGTR/L-XL

Усиленные державки для прорезки канавок и отрезки, для диаметров до 65 мм




| Обозначение | CW | CUTDIA | H | B | WB | OAL | LH | WF | HBH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGTR/L 20B-2XL-D60 | 2.00 | 60.0 | 20.0 | 20.0 | 1.74 | 150.00 | 43.2 | 19.10 | 8.0 | SR M4X35DIN912 | HW 3.0 |
| DGTR/L 25B-2XL-D60 | 2.00 | 60.0 | 25.0 | 25.0 | 1.74 | 150.00 | 43.2 | 24.10 | 3.0 | SR M4X35DIN912 | HW 3.0 |
| DGTR/L 20B-3XL-D65 | 3.00 | 65.0 | 20.0 | 20.0 | 2.40 | 150.00 | 43.2 | 18.80 | 12.0 | SR M5X40DIN912 | HW 4.0 |
| DGTR/L 25B-3XL-D65 | 3.00 | 65.0 | 25.0 | 25.0 | 2.40 | 150.00 | 43.2 | 23.80 | 7.0 | SR M5X40DIN912 | HW 4.0 |

- Таблица глубин обработки см. стр. 477 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Пластины см. стр.: DGN-C-XL (490) • DGN-J-XL (491) • DGR/L-C-XL (491) • DGR/L-J-XL (491)

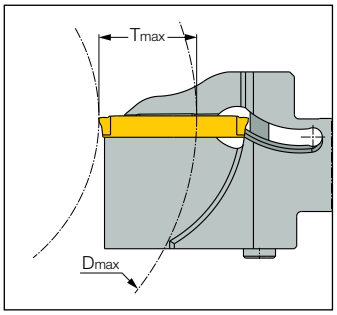
## Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

**Tmax/Dmax для DGTR/L...-2XL**

| T max | D max |
|---|---|
| 15 | Неогранич. |
| 16 | 600 |
| 17 | 300 |
| 18 | 200 |
| 19 | 150 |
| 20 | 130 |
| 21 | 120 |
| 22 | 100 |
| 23 | 90 |
| 24 | 85 |
| 25 | 80 |
| 26 | 75 |
| 27 | 70 |
| 28 | 65 |
| 29 | 63 |
| 30 | 60 |

**Tmax/Dmax для DGTR/L...-3XL**

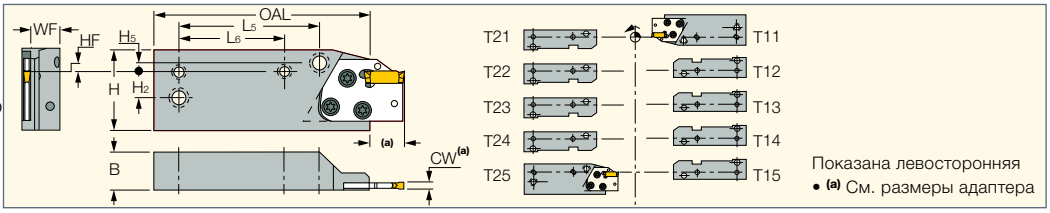
| T max | D max |
|---|---|
| 15 | Неогранич. |
| 16 | 1000 |
| 17 | 400 |
| 18 | 300 |
| 19 | 230 |
| 20 | 180 |
| 21 | 150 |
| 22 | 130 |
| 23 | 115 |
| 24 | 105 |
| 25 | 95 |
| 26 | 90 |
| 27 | 85 |
| 28 | 80 |
| 29 | 75 |
| 30 | 72 |
| 31 | 70 |
| 32.5 | 65 |



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGHAL-DECO

Державки для адаптеров DGAD, для станков Tornos Bechler Deco




| Обозначение | H | B | OAL | WF | HF | H2 | H5 | L6 | L5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGHAL DECO 7-10 (1) | 40.3 | 18.2 | 106.00 | 15.0 | - | 12.8 | 4.8 | 52.00 | 69.00 |
| DGHAL DECO 13 (2) | 42.0 | 35.2 | 115.00 | 28.7 | 2.0 | 16.0 | 16.0 | 60.00 | 60.00 |
| DGHAL DECO 20-26 (2) | 44.8 | 23.2 | 120.00 | 20.0 | 4.0 | 17.0 | 17.0 | 65.00 | 65.00 |

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно

(1) Комбинации позиционирования: T11; T25

(2) Комбинации позиционирования: все

Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498)

### Запасные части

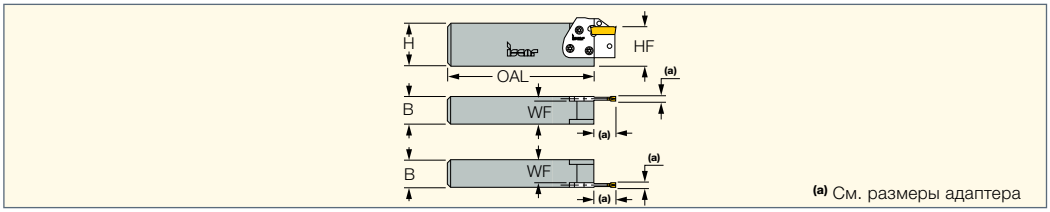
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGHAL DECO 7-10 | SR 14-519-L9.7(a) | HW 4.0 | SR 16-212-L9.5 | T-20/5 | SR 16-212 | SR M5X25DIN912 | |
| DGHAL DECO 13 | SR 14-519-L9.7(a) | HW 5.0 | SR 16-212-L7.5 | T-20/5 | SR 16-212 | SR M6X25 DIN912 | |
| DGHAL DECO 20-26 | SR 14-519-L12.8(a) | HW 5.0 | SR 16-212-L7.5 | T-20/5 | SR 16-212 | SR M6X25 DIN912 | EZ 104 |

(a) Рекомендуемый момент затяжки: 9 Н·м (80 фунт-сила·дюйм)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## HMSN-New Britain

Державки для канавочных и токарных адаптеров, для многошпиндельных прутковых автоматов New Britain




| Обозначение | H | B | HF | OAL | WF | S1(2) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HMSN 35/3722 (1) | 36.5 | 22.4 | 34.5 | 181.70 | 18.4 | 226 | SR 16-212 | SR 14-519 | T-20/5 |

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно

(1) Для моделей #42; #52; #60; #61; #62; #602

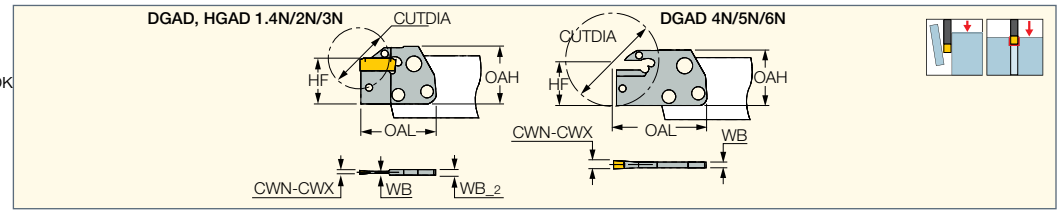
(2) Блок сопоставления Empire

Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGAD/HGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP




| Обозначение | CWN(2) | CWX(3) | WB | WB_2 | OAH | HF | OAL | CUTDIA | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGAD 1.4N | 1.40 | 1.40 | 1.00 | 3.2 | 30.0 | 24.0 | 41.50 | 28.0 | EDG 23B* |
| DGAD 2N | 1.90 (4) | 2.50 | 1.60 | 3.2 | 30.0 | 24.0 | 41.50 | 32.0 | EDG 33A* |
| DGAD 3N (1) | 3.00 (4) | 3.18 | 2.40 | 4.0 | 30.0 | 24.0 | 41.50 | 32.0 | EDG 33A* |
| HGAD 3N | 3.00 | 3.00 | 2.40 | 4.0 | 30.0 | 24.0 | 50.50 | 50.0 | EDG 23B* |
| DGAD 4N | 4.00 | 4.00 | 3.20 | - | 30.0 | 24.0 | 50.50 | 50.0 | EDG 33A* |
| DGAD 5N | 4.80 | 5.00 | 4.00 | - | 30.0 | 24.0 | 50.50 | 50.0 | EDG 33A* |
| DGAD 6N | 6.00 | 6.35 | 5.20 | - | 30.0 | 24.0 | 50.50 | 50.0 | EDG 33A* |

• Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) На этот адаптер устанавливаются только пластины DGN/R/L

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

(4) Для пластин шириной 1 мм модифицируйте адаптер

* Заказывается отдельно

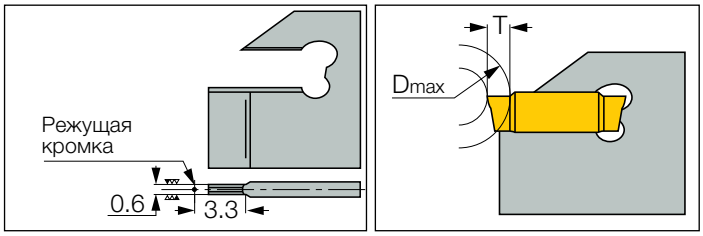
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490)

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) • C#-MAHDOR (624) • 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) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

### Глубина резания для пластин DGN/R-1002J (стандартная державка)

| Глубина: T | | D max |
|---|---|---|
| До | 1.2 | Неогранич. |
| | 1.3 | 830 |
| | 1.4 | 218 |
| | 1.5 | 126 |
| | 1.6 | 88.4 |
| | 1.7 | 68.2 |
| | 1.8 | 55.6 |
| | 1.9 | 46.9 |
| | 2.0 | 40.7 |
| | 2.1 | 36.0 |

| Глубина: T | | D max |
|---|---|---|
| До | 2.2 | 32.3 |
| | 2.3 | 29.3 |
| | 2.4 | 26.7 |
| | 2.5 | 24.8 |
| | 2.6 | 23.2 |
| | 2.7 | 21.7 |
| | 2.8 | 20.5 |
| | 2.9 | 19.4 |
| | 3.0 | 18.4 |



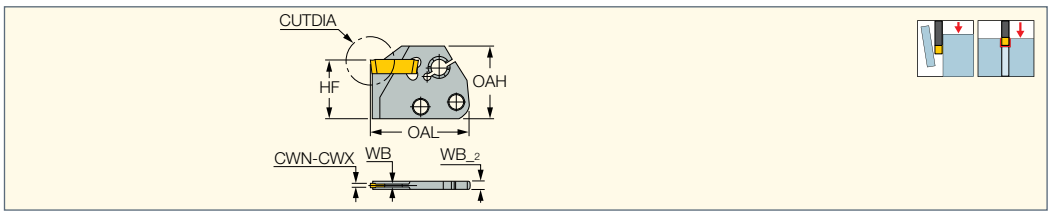

### Модификация стандартных державок

Чтобы обеспечить врезание без ограничения по диаметру заготовки на глубину до 3 мм, стальное основание под пластину необходимо отшлифовать в соответствии с эскизом.

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGAD-B-D

Адаптеры с винтовым креплением для прорезки канавок и отрезки, для двухсторонних пластин DO-GRIP




| Обозначение | CWN(2) | CWX(3) | WB | WB_2 | OAL | CUTDIA | HF | OAH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGAD 1.4B-D16 | 1.40 | 1.40 | 1.00 | 3.2 | 36.80 | 16.0 | 24.0 | 30.3 |
| DGAD 1.5B-D20 (1) | 1.00 | 1.50 | 1.00 | 3.2 | 41.00 | 20.0 | 24.0 | 30.3 |
| DGAD 2B-D20 | 1.90 | 2.50 | 1.60 | 3.2 | 41.00 | 20.0 | 24.0 | 30.3 |

• До глубины 3 мм ограничения по диаметру отсутствуют • Пластина DG..1.0 может быть установлена в посадочное гнездо размером 2 и 3. В этом случае лезвие необходимо модифицировать - см. стр. 479 • Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!

(2) Минимальная ширина резания

(3) Максимальная ширина резания

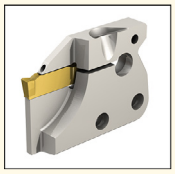
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

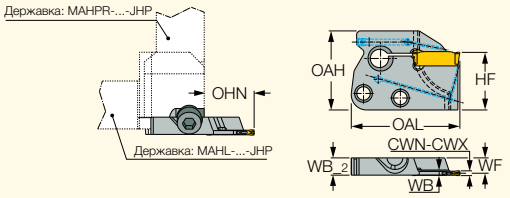
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633) • HMSN-New Britain (478) • DGHAL-DECO (478)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT
MODULARGRIP

## DGPAD-JHP

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






| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | CUTDIA | OHN(3) | WF | WB | WB_2 | OAL | OAH | HF | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGPAD 2R/L-D22-JHP | 1.90 | 2.50 | 22.0 | 21.0 | 6.40 | 1.60 | 7.2 | 45.50 | 33.0 | 24.0 | DG. 2... |
| DGPAD 2R/L-D32-JHP | 1.90 | 2.50 | 32.0 | 21.0 | 6.40 | 1.60 | 7.2 | 45.50 | 33.0 | 24.0 | DG. 2... |
| DGPAD 3R/L-D32-JHP | 3.00 | 3.18 | 32.0 | 21.0 | 6.00 | 2.40 | 7.2 | 45.50 | 33.0 | 24.0 | DG. 3... |
| DGPAD 2R/L-D42-JHP | 1.90 | 2.50 | 42.0 | 21.0 | 6.30 | 1.70 | 7.2 | 49.00 | 33.0 | 24.0 | DG. 2... |

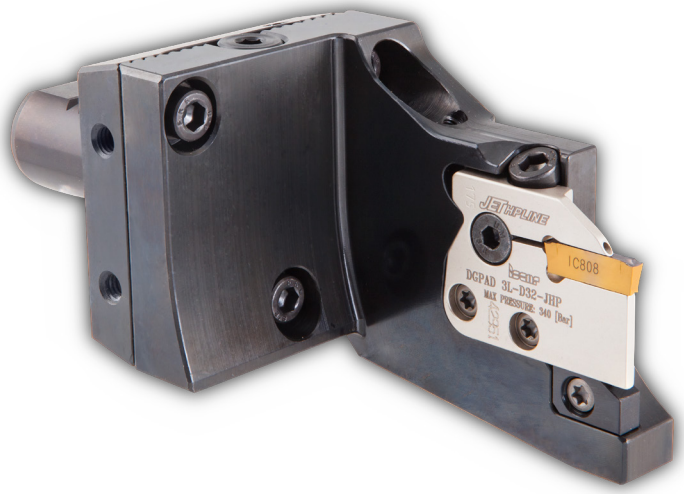
- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный вылет

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • 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)

### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

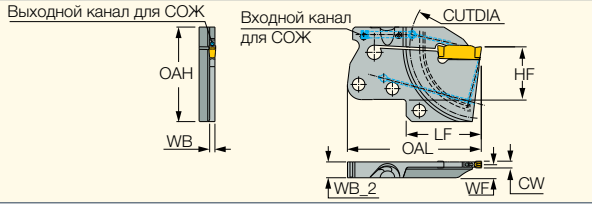
| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| DGPAD 2R/L-D22-JHP | 5 | 6 | 7 |
| DGPAD 2R/L-D32-JHP | 5 | 6 | 7 |
| DGPAD 3R/L-D32-JHP | 8.5 | 10 | 12 |




DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT

## DGPAD-XL-JHP

Удлиненные адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с подводом охлаждающей жидкости, для пластин DO-GRIP




| Обозначение | CW | CUTDIA | WF | WB | WB_2 | LF | OAL | OAH | HF | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP | 3.00 | 52.0 | 6.00 | 2.40 | 7.2 | 27.70 | 54.40 | 43.00 | 34.0 | DG. 3... |
| DGPAD-XL 3L-D65-JHP | 3.00 | 65.0 | 6.00 | 2.40 | 7.2 | 34.20 | 60.40 | 43.00 | 34.0 | DG. 3... |
| DGPAD-XL 3R-D65-JHP | 3.00 | 65.0 | 6.00 | 2.40 | 7.2 | 34.20 | 60.00 | 43.00 | 34.0 | DG. 3... |

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

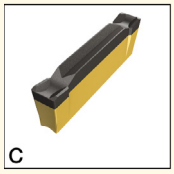
Пластины см. стр.s: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

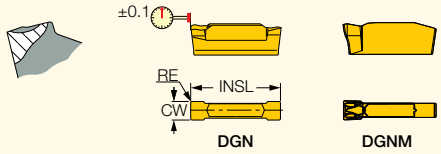
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778)

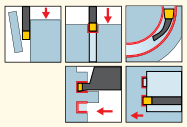
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN/DGNC/DGNM-C

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки



| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(3) | RE | RETOL(4) | CDX(5) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC928 | IC1030 | IC1028 | IC354 | IC5400 | IC1010 | IC308 | IC808 | IC908 | IC30N | IC20 | IC807 | IC907 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2002C | 2.00 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.90 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | | | 0.05-0.16 |
| DGN 2202C | 2.20 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | 0.05-0.16 |
| DGN 2502C | 2.50 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 20.70 | | | ● | ● | | | | ● | | | ● | | | | | 0.08-0.20 |
| DGN 3102C | 3.10 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 20.10 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-0.25 |
| DGNC 3102C (1) | 3.10 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 21.00 | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | 0.10-0.25 |
| DGNM 3202C (2) | 3.18 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | - (6) | 20.40 | ● | | | | | ● | | | | | ● | | | | | 0.10-0.25 |
| DGN 4003C | 4.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 18.80 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.10-0.30 |
| DGNC 4003C (1) | 4.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 19.00 | | | | | | | | | | ● | ● | | | | | 0.10-0.30 |
| DGN 4803C | 4.80 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 19.90 | ● | | | | | | | | | | | | | | | 0.12-0.35 |
| DGN 5003C | 5.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 19.10 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | ● | | | 0.12-0.35 |
| DGN 6303C | 6.35 | 0.04 | 0.35 | 0.030 | - (6) | 19.10 | ● | ● | | | ● | ● | | ● | | ● | ● | | ● | | | 0.15-0.40 |

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Пластины с каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

(2) Односторонняя пластина

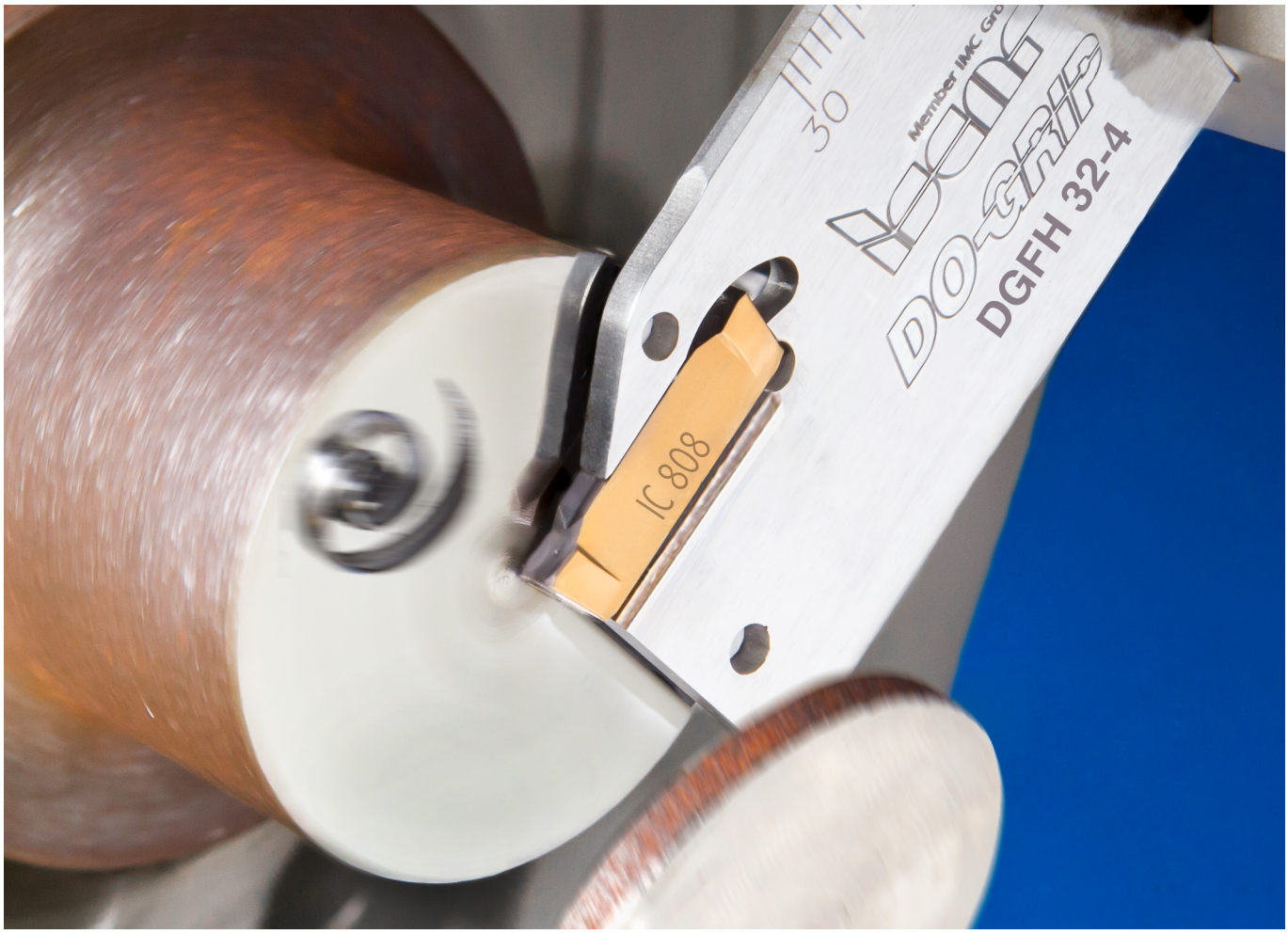
(3) Допуск на ширину резания (+/-)

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

(5) Максимальная глубина резания

(6) Без ограничений по глубине

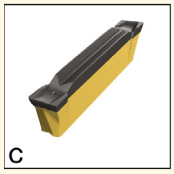
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479)• DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470)• DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474)• DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • 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-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

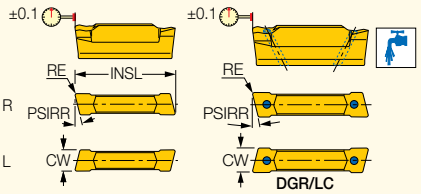


DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGR/L-C DGRC/LC-C

Двухсторонние пластины для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки




| Обозначение | Размеры CW | RE | CDX(2) | PSIRL | PSIRR | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC1030 | IC1028 | IC354 | IC1010 | IC808 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGL 2202C-6D | 2.20 | 0.20 | 18.00 | 6.0 | - | 20.80 | ● | | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.04-0.12 |
| DGR 2202C-6D | 2.20 | 0.20 | 18.00 | - | 6.0 | 20.80 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.12 |
| DGL 3102C-15D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 15.0 | - | 21.00 | ● | ● | ● | ● | | | | | | 0.08-0.14 |
| DGL 3102C-6D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 6.0 | - | 21.00 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.18 |
| DGLC 3102C-6D (1) | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 6.0 | - | 21.00 | | | | | | | ● | ● | | 0.08-0.18 |
| DGR 3102C-15D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | - | 15.0 | 20.90 | ● | ● | ● | ● | | ● | | ● | | 0.08-0.14 |
| DGR 3102C-6D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | - | 6.0 | 21.00 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.18 |
| DGR 3102C-8D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | - | 8.0 | 21.10 | ● | ● | ● | ● | | | | | | 0.05-0.15 |
| DGRC 3102C-6D (1) | 3.10 | 0.20 | 18.00 | - | 6.0 | 20.90 | | | | | | | ● | ● | | 0.08-0.18 |
| DGL 4003C-4D | 4.00 | 0.30 | - (3) | 4.0 | - | 18.90 | ● | | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.08-0.20 |
| DGLC 4003C-4D (1) | 4.00 | 0.30 | - (3) | 4.0 | - | 19.00 | | | | | | | ● | | | 0.08-0.20 |
| DGR 4003C-4D | 4.00 | 0.30 | - (3) | - | 4.0 | 18.80 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.08-0.20 |
| DGRC 4003C-4D (1) | 4.00 | 0.30 | - (3) | - | 4.0 | 19.00 | | | | | | | ● | ● | | 0.08-0.20 |
| DGR 4800CS-4D | 4.80 | 0.02 | - (3) | - | 4.0 | 19.70 | ● | | | | | | | | | 0.05-0.15 |
| DGR 4800CS-8D | 4.80 | 0.02 | - (3) | - | 8.0 | 19.70 | ● | | | | | | | | | 0.05-0.15 |
| DGR 4803C-4D | 4.80 | 0.30 | - (3) | - | 4.0 | 20.30 | ● | | | | | | | | | 0.10-0.25 |
| DGR 4803C-8D | 4.80 | 0.30 | - (3) | - | 8.0 | 20.30 | ● | | | | | | | | | 0.10-0.20 |
| DGL 5003C-4D | 5.00 | 0.30 | - (3) | 4.0 | - | 19.10 | ● | | | | ● | | | | ● | 0.10-0.25 |
| DGR 5003C-4D | 5.00 | 0.30 | - (3) | - | 4.0 | 19.20 | ● | | | | ● | | | | ● | 0.10-0.25 |
| DGL 6303C-4D | 6.35 | 0.35 | - (3) | 4.0 | - | 19.10 | ● | | | | ● | | | | ● | 0.12-0.30 |
| DGR 6303C-4D | 6.35 | 0.35 | - (3) | - | 4.0 | 19.10 | ● | | | | ● | | | | ● | 0.12-0.30 |

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Пластины с каналами подвода СОЖ, рекомендуемое минимальное давление 10 бар

(2) Максимальная глубина резания

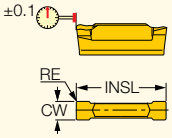
(3) Без ограничений по глубине

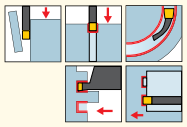
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469)• DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN-W

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, стружколом с центральным выступом, для твердых материалов и прерывистого резания

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC1030 | IC354 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 5003W | 5.00 | 0.30 | 0.04 | 0.030 | 19.00 | ● | ● | ● | 0.12-0.33 |

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

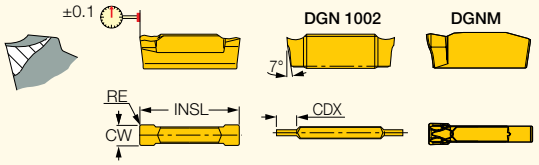
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

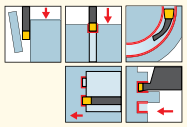
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGTR/L (476) • HELIR/L (266) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-5T (560) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN/DGNM-J/JS/JT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок

| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(3) | RE | RETOL(4) | CDX(5) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC928 | IC1030 | IC1028 | IC354 | IC5400 | IC1010 | IC308 | IC808 | IC908 | IC20 | IC807 | IC907 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 1002J | 1.00 | 0.02 | 0.16 | 0.020 | 3.00 | 21.00 | ● | | | ● | ● | | | ● | | | ● | | | | 0.02-0.07 |
| DGN 1402J | 1.40 | 0.03 | 0.16 | 0.020 | 15.00 | 15.80 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | | | | 0.03-0.12 |
| DGN 1502J | 1.50 | 0.03 | 0.16 | 0.020 | 18.00 | 20.90 | ● | | | ● | ● | | | ● | | | ● | | | | 0.03-0.12 |
| DGN 2002JT | 2.00 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | | | | | | | | | | ● | | | | | 0.04-0.14 |
| DGN 2200JS (1) | 2.20 | 0.03 | 0.02 | 0.020 | 18.00 | 19.00 | ● | ● | | ● | | | | ● | | | | | | | 0.03-0.08 |
| DGN 2202J | 2.20 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.04-0.12 |
| DGN 2202JT | 2.20 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | | ● | | | | | ● | | | ● | | | | | 0.04-0.14 |
| DGN 3100JS (1) | 3.10 | 0.04 | 0.02 | 0.020 | 18.00 | 19.70 | ● | | | ● | | | | ● | ● | | | | | | 0.03-0.10 |
| DGN 3102J | 3.10 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 20.10 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | 0.04-0.16 |
| DGN 3102JT | 3.10 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 20.10 | | ● | | | | | ● | | | ● | | | | ● | 0.05-0.18 |
| DGN 3202J | 3.18 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 20.10 | | | | | | | | | | | ● | | | | 0.04-0.16 |
| DGNM 3202J (2) | 3.18 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | - (6) | 20.30 | ● | | | ● | | ● | | ● | | | ● | | | | 0.04-0.16 |
| DGN 4003J | 4.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 18.90 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.05-0.18 |
| DGN 4003JT | 4.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 18.90 | | ● | | | | | | | | | | | | | 0.05-0.18 |
| DGN 4803J | 4.80 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 20.40 | ● | | | | | | | | | | | | | | 0.05-0.20 |
| DGN 5003J | 5.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 19.00 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | | | 0.05-0.20 |
| DGN 5003JT | 5.00 | 0.04 | 0.30 | 0.030 | - (6) | 19.00 | | | ● | | | | | | | | ● | | | | 0.05-0.20 |
| DGN 6303J | 6.35 | 0.04 | 0.35 | 0.030 | - (6) | 19.10 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | | ● | ● | ● | | | 0.05-0.25 |
| DGN 6303JT | 6.35 | 0.04 | 0.35 | 0.030 | - (6) | 19.10 | | | ● | | | | | | | | ● | | | | 0.05-0.25 |

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для обработки мягких материалов с низкими и средними подачами

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Острые углы

(2) Односторонняя пластина

(3) Допуск на ширину резания (+/-)

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

(5) Максимальная глубина резания

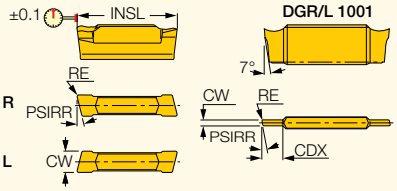
(6) Без ограничений по глубине

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474)• DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • 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-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок


| Обозначение | Размеры CW | RE | CDX(2) | INSL | PSIRL | PSIRR | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC1030 | IC1028 | IC354 | IC1010 | IC308 | IC808 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGL 1001J-8D | 1.00 | 0.07 | 3.00 | 21.00 | - | 8.0 | | | | | | | ● | | ● | | 0.02-0.06 |
| DGR 1001J-8D | 1.00 | 0.07 | 3.00 | 21.00 | 8.0 | - | ● | | | ● | | ● | ● | | ● | | 0.02-0.06 |
| DGL 1400JS-15D (1) | 1.40 | 0.02 | 14.00 | 15.40 | - | 15.0 | ● | | ● | | | | | | | | 0.03-0.07 |
| DGR 1400JS-15D (1) | 1.40 | 0.02 | 14.00 | 15.40 | 15.0 | - | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | | 0.03-0.07 |
| DGL 1402J-8D | 1.40 | 0.16 | 14.00 | 15.80 | - | 8.0 | ● | | | ● | | | | | | | 0.03-0.08 |
| DGR 1402J-8D | 1.40 | 0.16 | 14.00 | 15.80 | 8.0 | - | ● | ● | ● | ● | | | ● | | ● | | 0.03-0.08 |
| DGR 1500J-8D | 1.50 | 0.05 | 18.00 | 20.90 | 8.0 | - | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | | | 0.03-0.08 |
| DGL 2200JS-15D (1) | 2.20 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | - | 15.0 | ● | | ● | ● | ● | | ● | | ● | | 0.03-0.07 |
| DGL 2200JS-6D (1) | 2.20 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | - | 6.0 | ● | | | ● | | | ● | | ● | | 0.03-0.08 |
| DGR 2200JS-15D (1) | 2.20 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | 15.0 | - | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.03-0.07 |
| DGR 2200JS-6D (1) | 2.20 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | 6.0 | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | | 0.03-0.08 |
| DGL 2202J-6D | 2.20 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | - | 6.0 | ● | | ● | ● | ● | ● | | | ● | ● | 0.03-0.10 |
| DGR 2202J-15D | 2.20 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | 15.0 | - | ● | ● | ● | ● | | | | | | | 0.03-0.08 |
| DGR 2202J-6D | 2.20 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | 6.0 | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | ● | 0.03-0.10 |
| DGL 3100JS-15D (1) | 3.10 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | - | 15.0 | ● | | | ● | ● | | ● | | ● | | 0.03-0.07 |
| DGL 3100JS-6D (1) | 3.10 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | - | 6.0 | ● | | | ● | | | ● | | ● | | 0.03-0.08 |
| DGR 3100JS-15D (1) | 3.10 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | 15.0 | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | | 0.03-0.07 |
| DGR 3100JS-6D (1) | 3.10 | 0.02 | 18.00 | 20.60 | 6.0 | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | | 0.03-0.08 |
| DGL 3102J-15D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | - | 15.0 | ● | | ● | ● | | | | | | | 0.04-0.10 |
| DGL 3102J-6D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | - | 6.0 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | ● | 0.04-0.14 |
| DGR 3102J-15D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | 15.0 | - | ● | | ● | ● | ● | ● | | | ● | | 0.04-0.10 |
| DGR 3102J-6D | 3.10 | 0.20 | 18.00 | 21.00 | 6.0 | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.04-0.14 |
| DGR 4000JS-15D (1) | 4.00 | 0.00 | - (3) | 19.30 | 15.0 | - | ● | | ● | | | | | | | | 0.04-0.10 |
| DGL 4003J-4D | 4.00 | 0.30 | - (3) | 18.90 | - | 4.0 | ● | | ● | ● | ● | ● | | | ● | ● | 0.04-0.15 |
| DGR 4003J-4D | 4.00 | 0.30 | - (3) | 18.90 | - | 4.0 | ● | ● | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.04-0.15 |
| DGR 4800JS-4D (1) | 4.80 | 0.03 | - (3) | 19.80 | - | 4.0 | ● | | | | | | | | | | 0.04-0.12 |
| DGR 4800JS-8D (1) | 4.80 | 0.03 | - (3) | 19.80 | - | 8.0 | ● | | | | | | | | | | 0.04-0.14 |
| DGR 4803J-4D | 4.80 | 0.30 | - (3) | 19.80 | - | 4.0 | ● | | | | | | | | | | 0.04-0.18 |
| DGR 4803J-8D | 4.80 | 0.30 | - (3) | 19.80 | - | 8.0 | ● | | | | | | | | | | 0.04-0.15 |
| DGL 5003J-4D | 5.00 | 0.30 | - (3) | 19.80 | - | 4.0 | ● | | | | ● | | | | | | 0.05-0.20 |
| DGR 5003J-4D | 5.00 | 0.30 | - (3) | 19.80 | - | 4.0 | ● | | | ● | ● | | | | | ● | 0.05-0.20 |
| DGL 6303J-4D | 6.35 | 0.35 | - (3) | 19.10 | - | 4.0 | ● | | | | ● | | | | | | 0.05-0.25 |
| DGR 6303J-4D | 6.35 | 0.35 | - (3) | 19.10 | - | 4.0 | ● | | | | | | | | | | 0.05-0.25 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Острые углы

(2) Максимальная глубина резания

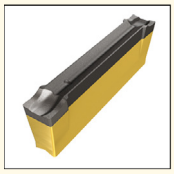
(3) Без ограничений по глубине

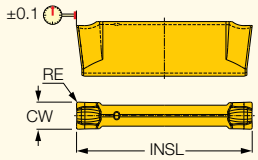
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

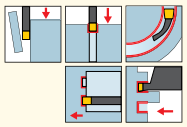
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN-LF/LFT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали





| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(1) | RE | RETOL(2) | CDX(3) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC928 | IC1030 | IC5400 | IC1010 | IC808 | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2002LF | 2.00 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | ● | | | ● | ● | ● | | 0.03-0.08 |
| DGN 2202LF | 2.20 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | | ● | ● | ● | ● | | ● | 0.03-0.08 |
| DGN 2502LF | 2.50 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.80 | | | ● | | ● | | | 0.03-0.08 |
| DGN 3102LF | 3.10 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 20.10 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.10 |
| DGN 3102LFT | 3.10 | 0.04 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 21.10 | | ● | | | | | ● | 0.04-0.12 |

• Стружколом LFT отличается от LF наличием упрочняющей фаски T-land для повышения прочности при обработке твердых материалов и прерывистом резании. Может работать с большими подачами, по сравнению со стружколомом LF

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

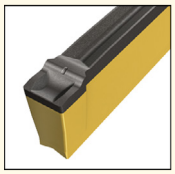
(3) Максимальная глубина резания

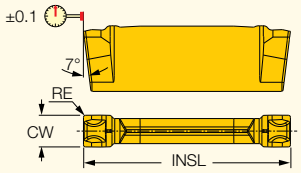
Державки см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

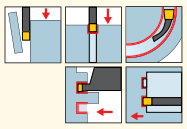
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN-MF

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки твердых и мягких материалов со средними подачами





| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | CDX(2) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC1030 | IC5400 | IC1010 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2002MF | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 18.00 | 19.90 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.12 |
| DGN 2202MF | 2.20 | 0.20 | 0.04 | 18.00 | 19.90 | | ● | | ● | | 0.04-0.12 |
| DGN 3002MF | 3.00 | 0.20 | 0.04 | 18.00 | 20.10 | | | ● | | | 0.06-0.18 |
| DGN 3102MF | 3.10 | 0.20 | 0.04 | 18.00 | 20.10 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.06-0.18 |
| DGN 4003MF | 4.00 | 0.30 | 0.04 | - (3) | 18.80 | ● | | | | ● | 0.08-0.20 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(2) Максимальная глубина резания

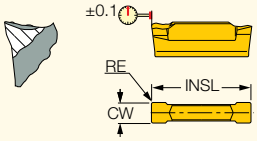
(3) Без ограничений по глубине

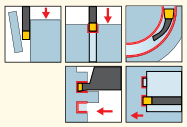
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)• HFFR/L-T (564) • HFHR/L-4T (559) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN-Z

Двухсторонние пластины для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок

| Обозначение | Размеры CW | CDX(1) | CWTOL(2) | RE | RETOL(3) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC1030 | IC1010 | IC808 | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2002Z | 2.00 | 18.00 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 20.90 | ● | ● | ● | ● | 0.03-0.12 |
| DGN 3002Z | 3.00 | 18.00 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 20.90 | | | ● | ● | 0.03-0.16 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Максимальная глубина резания

(2) Допуск на ширину резания (+/-)

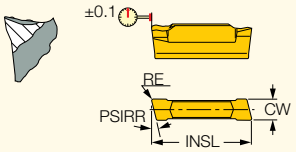
(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGR-Z/ZS

Двухсторонние пластины с большим передним углом для отрезки труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок


| Обозначение | Размеры CW | RE | INSL | CDX(2) | PSIRR | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGR 2000ZS-15D (1) | 2.00 | 0.02 | 20.40 | 18.00 | 15.0 | ● | 0.03-0.07 |
| DGR 2000ZS-6D (1) | 2.00 | 0.02 | 20.40 | 18.00 | 6.0 | ● | 0.03-0.08 |
| DGR 2002Z-15D | 2.00 | 0.20 | 20.90 | 18.00 | 15.0 | ● | 0.03-0.10 |
| DGR 2002Z-6D | 2.00 | 0.20 | 20.90 | 18.00 | 6.0 | ● | 0.03-0.10 |
| DGR 3000ZS-15D (1) | 3.00 | 0.02 | 20.40 | 18.00 | 15.0 | ● | 0.03-0.10 |
| DGR 3000ZS-6D (1) | 3.00 | 0.02 | 20.40 | 18.00 | 6.0 | ● | 0.03-0.12 |
| DGR 3002Z-6D | 3.00 | 0.20 | 20.90 | 18.00 | 6.0 | ● | 0.03-0.14 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Острые углы

(2) Максимальная глубина резания

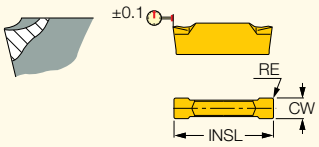
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

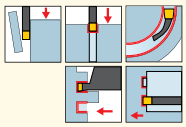
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN-UT/UA

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni-сплавов, низкоуглеродистой стали и вязких материалов с низкой подачей





| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(1) | RE | RETOL(2) | CDX(3) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC1030 | IC1028 | IC354 | IC350 | IC1010 | IC308 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2202UA | 2.20 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.90 | ● | | ● | ● | | | | | | 0.04-0.13 |
| DGN 2202UT | 2.20 | 0.03 | 0.20 | 0.020 | 18.00 | 19.60 | | | | | ● | | | ● | | 0.03-0.11 |
| DGN 3003UA | 3.00 | 0.03 | 0.25 | 0.020 | 18.00 | 20.50 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | 0.04-0.15 |
| DGN 3003UT | 3.00 | 0.03 | 0.25 | 0.020 | 18.00 | 20.50 | | | | | | | ● | ● | | 0.04-0.13 |
| DGN 4003UA | 4.00 | 0.04 | 0.30 | 0.020 | - (4) | 19.40 | ● | | | ● | | | | | | 0.05-0.16 |
| DGN 4003UT | 4.00 | 0.04 | 0.30 | 0.020 | - (4) | 19.30 | ● | | | ● | | | | ● | | 0.04-0.15 |
| DGN 5003UT | 5.00 | 0.04 | 0.30 | 0.020 | - (4) | 19.00 | ● | | ● | | | | ● | ● | | 0.05-0.18 |
| DGN 6008UT | 6.00 | 0.04 | 0.80 | 0.050 | - (4) | 19.10 | ● | | | ● | | | ● | ● | | 0.06-0.20 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

(3) Максимальная глубина резания

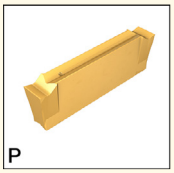
(4) Без ограничений по глубине

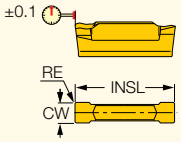
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • DGTR/L-BC-T (476) • HELIR/L (266) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

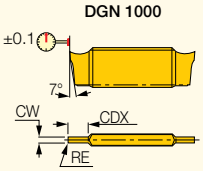
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

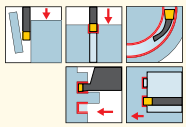
## DGN-P

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | INSL | CDX(3) | IC508 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 1000P | 1.00 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 20.00 | 3.00 | ● | 0.02-0.05 |
| DGN 1500P | 1.50 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 20.00 | 18.00 | ● | 0.02-0.07 |
| DGN 2000P | 2.00 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 20.00 | 18.00 | ● | 0.02-0.08 |
| DGN 3000P | 3.00 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 20.00 | 18.00 | ● | 0.02-0.10 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

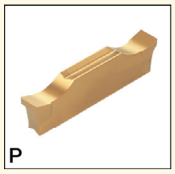
(3) Максимальная глубина резания

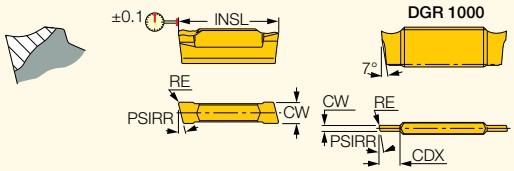
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGR-P

Двухсторонние пластины для отрезки, для мягких материалов, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок




| Обозначение | Размеры CW | RE | INSL | CDX(1) | PSIRR | IC508 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGR 1000P-15D | 1.00 | 0.05 | 20.60 | 2.90 | 15.0 | ● | 0.02-0.03 |
| DGR 1000P-6D | 1.00 | 0.05 | 20.60 | 2.90 | 6.0 | ● | 0.02-0.04 |
| DGR 1500P-15D | 1.50 | 0.05 | 20.60 | 18.00 | 15.0 | ● | 0.02-0.04 |
| DGR 1500P-6D | 1.50 | 0.05 | 20.60 | 18.00 | 6.0 | ● | 0.02-0.05 |
| DGR 2000P-15D | 2.00 | 0.05 | 20.60 | 18.00 | 15.0 | ● | 0.02-0.05 |
| DGR 2000P-6D | 2.00 | 0.05 | 20.60 | 18.00 | 6.0 | ● | 0.02-0.07 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

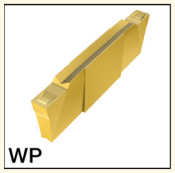
(1) Максимальная глубина резания

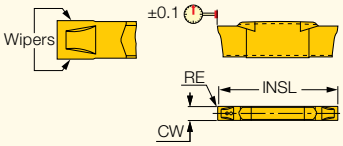
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B-D-TR (477) • DGTR/L-B-T-SH (476) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGN-WP

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности




| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC1030 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 1900WP | 1.90 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 6.00 | 19.70 | ● | ● | 0.04-0.12 |
| DGN 2400WP | 2.39 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 6.00 | 20.40 | ● | ● | 0.05-0.14 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

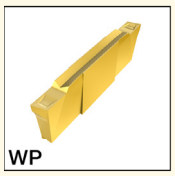
(3) Максимальная глубина резания

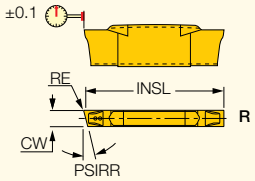
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268)• DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476)• DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGR-WP

Двухсторонние пластины для отрезки, выглаживающая кромка Wiper для высокого качества поверхности




| Обозначение | Размеры CW | RE | CDX(1) | INSL | PSIRR | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC1030 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGR 1900WP-12D | 1.90 | 0.05 | 6.00 | 19.70 | 12.0 | ● | ● | 0.04-0.10 |
| DGR 1900WP-5D | 1.90 | 0.05 | 6.00 | 19.70 | 5.0 | ● | | 0.04-0.10 |
| DGR 2400WP-12D | 2.39 | 0.05 | 6.00 | 20.40 | 12.0 | ● | ● | 0.04-0.10 |
| DGR 2400WP-5D | 2.39 | 0.05 | 6.00 | 20.40 | 5.0 | ● | | 0.04-0.12 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

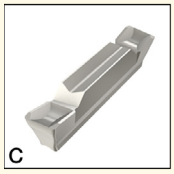
(1) Максимальная глубина резания

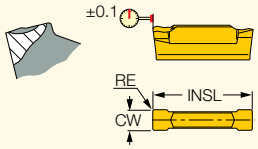
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471) • DGTR/L-B/BC-D (475) • NQCH-DGTR/L-D-SH-JHP (472)

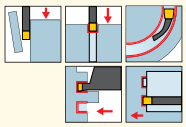
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## HGN-C

Пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC354 | IC308 | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGN 3003C | 3.00 | 0.30 | 0.05 | 15.80 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.20 |

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

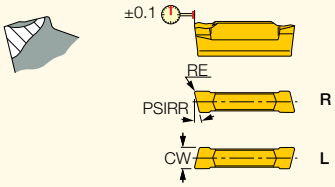
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## HGR/L-C

Пластины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки




| Обозначение | Размеры CW | RE | INSL | PSIRL | PSIRR | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGL 3003C-6D | 3.00 | 0.30 | 15.60 | 6.0 | - | ● | | 0.06-0.16 |
| HGR 3003C-6D | 3.00 | 0.30 | 15.60 | - | 6.0 | ● | ● | 0.06-0.16 |

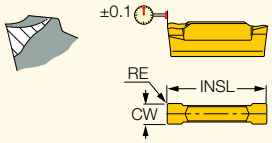
• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

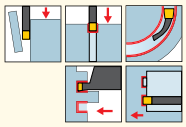
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HGFH (268)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## HGN-J

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC354 | IC308 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGN 3002J | 3.00 | 0.20 | 0.05 | 0.030 | 16.10 | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.15 |

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

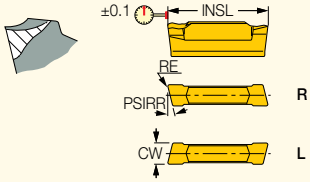
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## HGR/L-J/JS

Двухсторонние пластины для отрезки мягких материалов, труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок


| Обозначение | Размеры CW | RE | PSIRL | PSIRR | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC354 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGL 3000JS-15D (1) | 3.00 | 0.02 | 15.0 | - | 15.20 | ● | | | 0.03-0.07 |
| HGR 3000JS-15D (1) | 3.00 | 0.02 | - | 15.0 | 15.20 | ● | | | 0.03-0.07 |
| HGL 3002J-6D | 3.00 | 0.20 | 6.0 | - | 15.70 | ● | | | 0.04-0.12 |
| HGR 3002J-6D | 3.00 | 0.20 | - | 6.0 | 15.70 | ● | ● | ● | 0.04-0.12 |

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

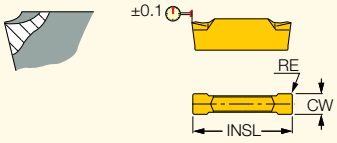
(1) Острые углы

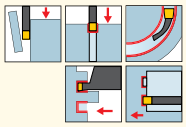
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HGFH (268)

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## HGN-UT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки Cr-Ni сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC354 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGN 3003UT | 3.00 | 0.30 | 0.05 | 0.030 | 15.80 | ● | ● | 0.04-0.13 |

• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

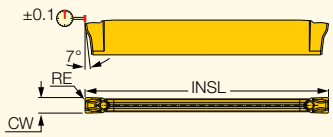
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

DO-GRIP XL

## DGN-C-XL

Пластины большой длины для прорезки канавок и отрезки прутков с диаметрами до 65 мм, для твердых материалов и тяжелой обработки




| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC5400 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2002C-XL | 2.05 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | 30.00 | 32.00 | ● | ● | ● | 0.05-0.16 |
| DGN 3002C-XL | 3.00 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | 32.50 | 35.00 | ● | | ● | 0.07-0.20 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

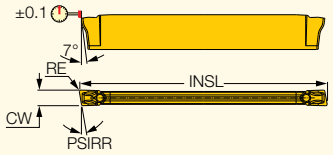
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

DO-GRIPXL

## DGR/L-C-XL

Двухсторонние пластины большой длины для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки




Показана правостороняя

| Обозначение | Размеры CW | RE | CDX(1) | PSIRL | PSIRR | INSL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGL 2002C-6D-XL | 2.00 | 0.20 | 30.00 | 6.0 | - | 32.00 | ● | ● | 0.05-0.12 |
| DGR 2002C-6D-XL | 2.00 | 0.20 | 30.00 | - | 6.0 | 32.00 | ● | ● | 0.05-0.12 |
| DGL 3002C-6D-XL | 3.00 | 0.20 | 32.50 | 6.0 | - | 35.00 | ● | ● | 0.08-0.18 |
| DGR 3002C-6D-XL | 3.00 | 0.20 | 32.50 | - | 6.0 | 35.00 | ● | ● | 0.08-0.18 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

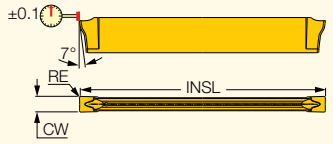
(1) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

DO-GRIPXL

## DGN-J-XL

Пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок




| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | INSL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC5400 | IC808 | Рекомендуемые режимырезания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGN 2002J-XL | 2.05 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | 30.00 | 32.00 | ● | ● | ● | 0.04-0.14 |
| DGN 3002J-XL | 3.00 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | 32.50 | 35.00 | ● | | ● | 0.04-0.16 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

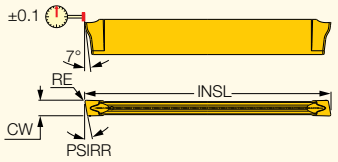
(3) Максимальная глубина резания

Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

DO-GRIPXL

## DGR/L-J-XL

Двухсторонние пластины большой длины для отрезки мягких материалов, отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок




Показана правостороняя

| Обозначение | Размеры CW | RE | CDX(1) | PSIRL | PSIRR | INSL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGL 2002J-6D-XL | 2.00 | 0.20 | 30.00 | 6.0 | - | 32.00 | ● | ● | 0.04-0.10 |
| DGR 2002J-6D-XL | 2.00 | 0.20 | 30.00 | - | 6.0 | 32.00 | ● | ● | 0.04-0.10 |
| DGL 3002J-6D-XL | 3.00 | 0.20 | 32.50 | 6.0 | - | 35.00 | ● | ● | 0.04-0.14 |
| DGR 3002J-6D-XL | 3.00 | 0.20 | 32.50 | - | 6.0 | 35.00 | ● | ● | 0.04-0.14 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

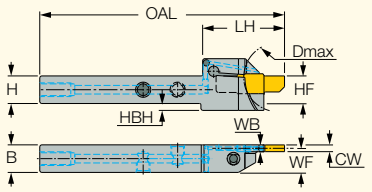
(1) Максимальная глубина резания

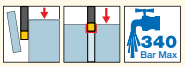
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

ISCARPARTING
JETCUT

## BGTR/L-B-JHP

Державки с каналами подвода СОЖ, для прорезки канавок и отрезки, для узких двухсторонних пластин для отрезки диаметров до 20 мм




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | HF | B | WB | OAL | LH | D max(3) | WF | HBH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| BGTR/L 16B-D20-JHP | 0.80 | 1.50 | 16.0 | 16.0 | 16.0 | 4.00 | 142.00 | 47.5 | 40.0 (4) | 14.00 | 4.0 |
| BGTR/L 20B-D20-JHP | 0.80 | 1.50 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 4.00 | 142.00 | 47.5 | 40.0 (4) | 18.00 | - |
| BGTR/L 25B-D20-JHP | 0.80 | 1.50 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 4.00 | 142.00 | 47.5 | 40.0 (4) | 23.00 | - |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничение относится к державкам
(4) Для канавок

Пластины см. стр.: BGM N-J (492) • BGM R/L-J (492)
Державки см. стр.: AVC-D80-VH (98) • C#-ADE (732) • C#-ADES (732) • C#-ASHA (731) • C#-ASHR/L (731) • C#-ASHR/L-45 (732)• DT30/2 ASH# 16/20-1-35080 (759) • HSK A-WH-ASHR/L-1 (736) • HSK A63WH-ASHN-45 (736) • HSK A63WH-ASHR/L-2 (736) • HSK A63WH-ASHR/L-3 (737)• HSK A63WH-ASHR/L-45 (736)

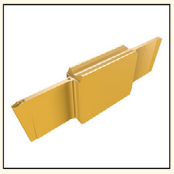
### Запасные части

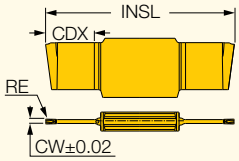
| Обозначение | | | | |
|---|---|---|---|---|
| BGTR/L 16B-D20-JHP | SR M5X16 DIN912 | | SR 5/16UNF TL360 | HW 4.0 |
| BGTR/L 20B-D20-JHP | SR M5X16 DIN912 | HW 3.0 | PLG G1/8 TL360 | HW 5.0 |
| BGTL 25B-D20-JHP | SR M5X16 DIN912 | HW 3.0 | PLG G1/8 TL360 | HW 5.0 |
| BGTR 25B-D20-JHP | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | PLG G1/8 TL360 | HW 5.0 |

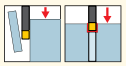
ISCARPARTING

## BGM N-J

Узкие экономически выгодные пластины для прорезки канавок и отрезки диаметров до 20 мм





| Обозначение | Размеры | | | | | | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | CWTOL(1) | RE | RETOL(2) | CDX | INSL | | f канавка (мм/об) |
| BGM N0801J | 0.80 | 0.02 | 0.10 | 0.020 | 10.00 | 38.70 | ● | 0.02-0.05 |
| BGM N1001J | 1.00 | 0.02 | 0.10 | 0.020 | 10.00 | 38.70 | ● | 0.02-0.08 |
| BGM N1201J | 1.20 | 0.02 | 0.10 | 0.020 | 10.00 | 38.70 | ● | 0.03-0.10 |
| BGM N1501J | 1.50 | 0.02 | 0.10 | 0.020 | 10.00 | 38.70 | ● | 0.05-0.12 |

- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

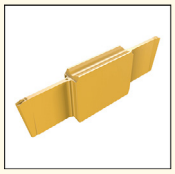
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

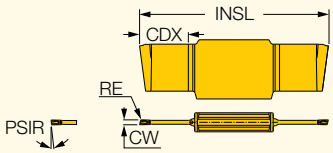
Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (492)

ISCARPARTING

## BGM R/L-J

Узкие экономически выгодные пластины для отрезки диаметров до 20 мм






| Обозначение | Размеры | | | | | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | INSL | CDX | PSIR | | f канавка (мм/об) |
| BGM R/L1001J-15D | 1.00 | 0.10 | 38.70 | 10.00 | 15.0 | ● | 0.02-0.06 |
| BGM R/L1001J-6D | 1.00 | 0.10 | 38.70 | 10.00 | 6.0 | ● | 0.02-0.08 |

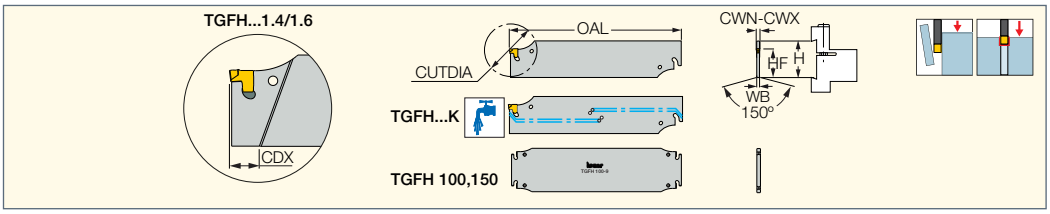
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (492)

TANG-GRIP PARTING LINE
SUMO-GRIP HEAVY DUTY LINE

## TGFH/R/L

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




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

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(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

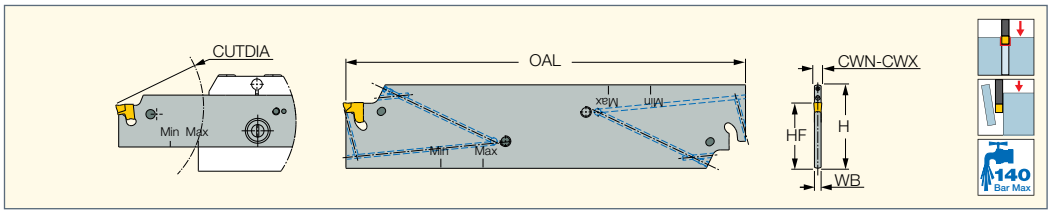
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

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)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

## TGFH-JHP

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




| Обозначение | H | CWN(2) | CWX(3) | WB | OAL | HF | CUTDIA | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFH 26C-3-JHP | 26.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 140.00 | 21.4 | 75.0 | TAG 3 | SGC 340 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 32C-3-JHP | 32.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 150.00 | 24.8 | 90.0 | TAG 3 | SGC 340 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 26C-4-JHP | 26.0 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 140.00 | 21.4 | 75.0 | TAG 4 | SGC 340 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 32C-4-JHP | 32.0 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 150.00 | 24.8 | 90.0 | TAG 4 | SGC 340 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 32C-5-JHP | 32.0 | 4.70 | 5.50 | 4.00 | 160.00 | 24.8 | 120.0 | TAG 5 | SGC 340 | ETG 5-7* |
| TGFH 32C-6-JHP (1) | 32.0 | 5.70 | 6.50 | 5.20 | 160.00 | 24.8 | 120.0 | TAG 6 | SGC 340 | ETG 5-7* |

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Только верхний канал подвода охлаждения
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
* Заказывается отдельно

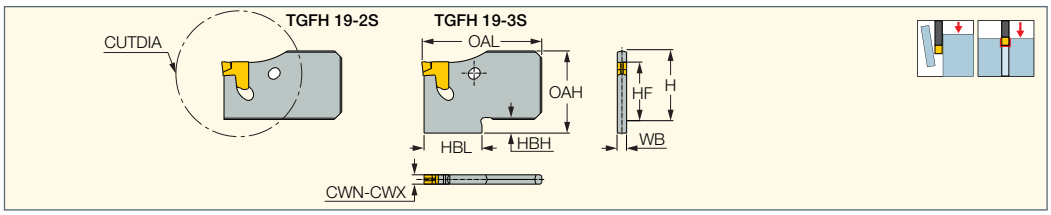
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)

TANG-GRIP PARTING LINE

## TGFH-S

Односторонние лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин TANG-GRIP




| Обозначение | H | CWN(1) | CWX(2) | WB | OAL | HF | OAH | HBH | HBL | CDX(3) | CUTDIA | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFH 19-2S | 19.0 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 32.00 | 15.7 | 19.0 | - | - | 12.00 | 36.0 | ETG 2* |
| TGFH 19-3S | 19.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 34.60 | 15.7 | 22.0 | 3.0 | 15.5 | 16.00 | 40.0 | ETG 3-4-SH* |

- Dmax и Tmax см. державку SGBHR/L

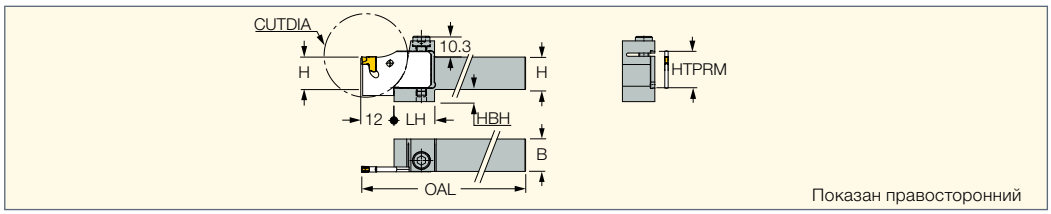
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
* Заказывается отдельно

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)

SELF-GRIP

## SGBHR/L

Блоки для односторонних лезвий SELF-GRIP




| Обозначение | H | B | HBH | OAL | HTPRM | LH | CDX(1) | CUTDIA |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGBHR/L 1010 | 10.0 | 10.0 | 10.0 | 154.00 | 19.0 | 20.0 | 16.00 | 40.0 |
| SGBHR 1212 | 12.0 | 12.0 | 8.0 | 154.00 | 19.0 | 20.0 | 16.00 | 40.0 |
| SGBHR 1414 | 14.0 | 14.0 | 6.0 | 154.00 | 19.0 | 20.0 | 16.00 | 40.0 |
| SGBHR/L 1616 | 16.0 | 16.0 | 6.0 | 154.00 | 19.0 | 20.0 | 16.00 | 40.0 |
| SGBHR/L 2020 | 20.0 | 20.0 | 2.0 | 154.00 | 19.0 | 20.0 | 16.00 | 40.0 |
| SGBHR/L 2525 | 25.0 | 25.0 | - | 154.00 | 19.0 | 20.0 | 16.00 | 40.0 |

- Dmax и Tmax см. адаптер TGFH-S

(1) Максимальная глубина резания

Лезвия см. стр.: TGFH-S (494)

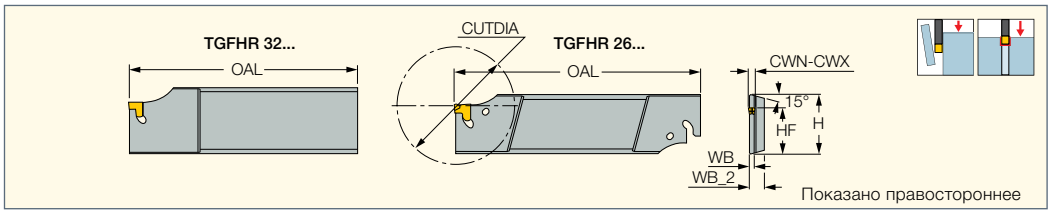
### Запасные части

| Обозначение | | | |
|---|---|---|---|
| SGBHL 1010 | SET ESG 1 | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHR 1010 | | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHR 1212 | | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHR 1414 | SET ESG 1 | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHR/L 1616 | | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHL 2020 | | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHR 2020 | SET ESG 1 | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |
| SGBHR/L 2525 | | SR M5X25DIN912 | HW 4.0 |

TANG-GRIP PARTING LINE

## TGFHR/L

Односторонние и двухсторонние усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP




| Обозначение | H | CWN(1) | CWX(2) | WB | WB_2 | OAL | HF | CUTDIA | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFHL 26T16-2 | 26.0 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 7.9 | 110.50 | 21.4 | 43.0 | ETG 2* |
| TGFHR 26T16-3 | 26.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 7.9 | 110.50 | 21.4 | 43.0 | ETG 3-4-SH* |
| TGFHR/L 26T23-2 | 26.0 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 7.9 | 110.50 | 21.4 | 46.0 | ETG 2* |
| TGFHR/L 26T23-3 | 26.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 7.9 | 110.50 | 21.4 | 46.0 | ETG 3-4-SH* |
| TGFHR/L 32T22-2 | 32.0 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 7.9 | 110.50 | 24.8 | 42.0 | ETG 2* |
| TGFHR/L 32T22-3 | 32.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 7.9 | 110.50 | 24.8 | 42.0 | ETG 3-4-SH* |
| TGFHR/L 32T33-3 | 32.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 7.9 | 110.50 | 24.8 | 66.0 | ETG 3-4-SH* |
| TGFHR/L 32T33-4 | 32.0 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 7.9 | 110.50 | 24.8 | 66.0 | ETG 3-4-SH* |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
* Заказывается отдельно

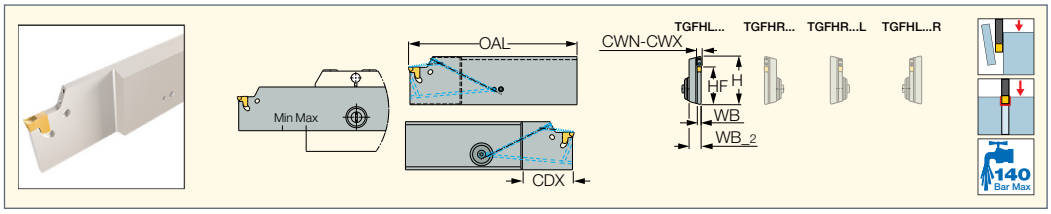
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

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)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

## TGFHR/L-JHP

Усиленные лезвия для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP

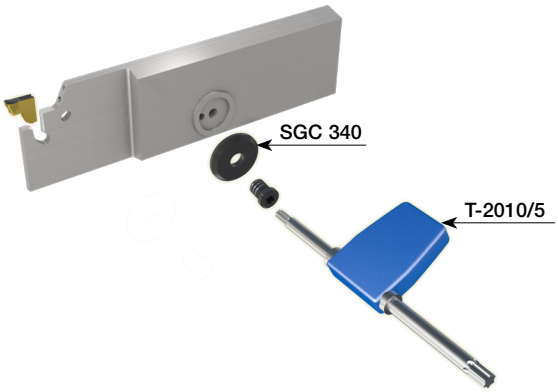



| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WB_2 | WB | OAL | H | HF | CDX(3) | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFHR/L 32C-3T33-JHP | 2.80 | 3.50 | 7.9 | 2.50 | 110.50 | 32.0 | 24.8 | 33.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* | SGC 340 |
| TGFHL 32C-3T33R-JHP | 2.80 | 3.50 | 7.9 | 2.50 | 110.50 | 32.0 | 24.8 | 33.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* | SGC 340 |
| TGFHR 32C-3T33L-JHP | 2.80 | 3.50 | 7.9 | 2.50 | 110.50 | 32.0 | 24.8 | 33.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* | SGC 340 |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
* Заказывается отдельно

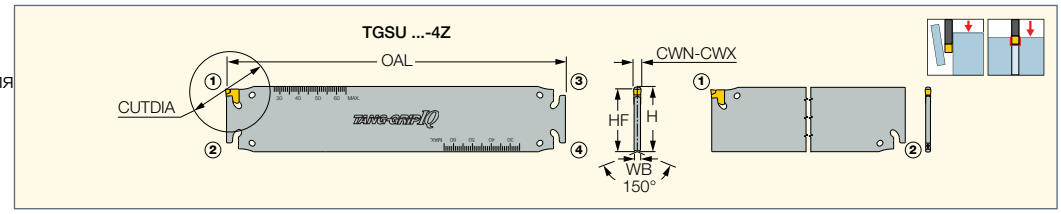
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)



## TGSU

Лезвия с плоской вершиной для прорезки канавок и отрезки, тангенциальные посадочные гнезда для односторонних пластин TANG-GRIP



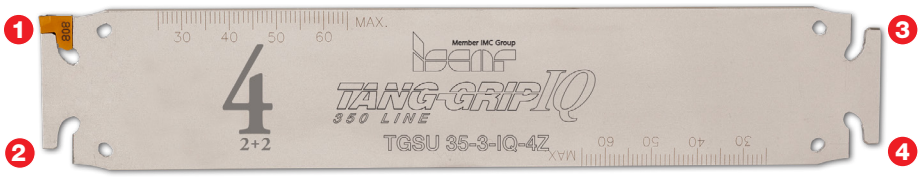

| Обозначение | H | CWN(2) | CWX(3) | CUTDIA | NOP(4) | WB | OAL | HF | CSP(5) | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGSU 35-1.4-IQ | 35.0 | 1.40 | 1.40 | 35.0 | 2 | 2.50 (6) | 180.00 | 33.2 | 0 | TAG 1.4 | ETG 1.4/1.6* |
| TGSU 35-2-IQ | 35.0 | 1.80 | 2.40 | 59.5 | 2 | 2.50 (7) | 160.00 | 33.2 | 0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGSU 35-3-IQ-4Z | 35.0 | 2.80 | 3.50 | 120.0 | 4 | 2.50 | 180.00 | 33.2 | 0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGSU 35-4-IQ-4Z | 35.0 | 3.70 | 4.50 | 120.0 | 4 | 3.40 | 180.00 | 33.2 | 0 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGSU 35-5-IQ | 35.0 | 4.70 | 5.50 | 144.0 | 2 | 4.00 | 180.00 | 33.2 | 0 | TAG 5 | ETG 5-7* |
| TGSU 35-6-IQ | 35.0 | 5.70 | 6.50 | 144.0 | 2 | 5.20 | 180.00 | 33.2 | 0 | TAG 6 | ETG 5-7* |
| TGSU 35-7-IQ | 35.0 | 6.80 | 7.50 | 144.0 | 2 | 6.00 | 180.00 | 33.2 | 0 | TAG 7 | ETG 5-7* |
| TGSU 35C-8-IQ (1) | 35.0 | 7.70 | 8.50 | 144.0 | 2 | 7.20 | 180.00 | 33.2 | 1 | TAG 8 | ETG 8-12* |
| TGSU 35C-9-IQ (1) | 35.0 | 8.70 | 10.00 | 144.0 | 2 | 8.20 | 180.00 | 33.2 | 1 | TAG 9 | ETG 8-12* |
| TGSU 56C-7-IQ (1) | 56.0 | 6.80 | 7.50 | 220.0 | 2 | 6.00 | 260.00 | 53.6 | 1 | TAG 7 | ETG 5-7* |
| TGSU 56C-8-IQ (1) | 56.0 | 7.70 | 8.50 | 220.0 | 2 | 7.20 | 260.00 | 53.6 | 1 | TAG 8 | ETG 8-12* |
| TGSU 56C-9-IQ (1) | 56.0 | 8.70 | 10.00 | 220.0 | 2 | 8.20 | 260.00 | 53.6 | 1 | TAG 9 | ETG 8-12* |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) C - внутренний подвод СОЖ, используйте только с блоками TGTBU HD; трубка охлаждения SGCU 341 заказывается отдельно
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
(4) Количество посадочных гнезд
(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения
(6) Толщина в зоне глубины резания 1.05 мм
(7) Толщина в зоне глубины резания 1.65 мм
* Заказывается отдельно

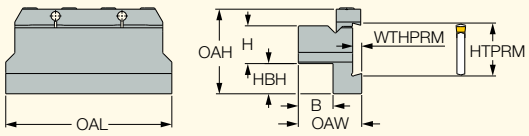
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)
Лезвия см. стр.: TGTBU (496)

**TGSU 35-3-IQ-4Z**
**TGSU 35-4-IQ-4Z**




## TGTBU

Блоки для лезвий TGSU, для прорезки канавок и отрезки




Выбирайте лезвие по размеру призмы (HTPRM)

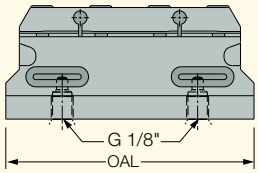
| Обозначение | H | B | HTPRM | WTHPRM | OAW | OAH | HBH | OAL | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBU 20-35 | 20.0 | 19.0 | 35.0 | 6.00 | 38.00 | 56.0 | 23.7 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| TGTBU 25-35 | 25.0 | 23.0 | 35.0 | 6.00 | 42.00 | 56.0 | 18.7 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| TGTBU 32-35 | 32.0 | 29.0 | 35.0 | 6.00 | 48.00 | 56.0 | 11.7 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| TGTBU 32-35 HD (1) | 32.0 | 30.0 | 35.0 | 8.00 | 55.00 | 64.0 | 18.0 | 130.00 | BK 509 | SR M8X20DIN912 | HW 6.0 |
| TGTBU 40-35 | 40.0 | 41.0 | 35.0 | 6.00 | 60.00 | 56.0 | 3.7 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| TGTBU 40-35 HD (1) | 40.0 | 41.0 | 35.0 | 8.00 | 66.00 | 64.0 | 10.0 | 130.00 | BK 509 | SR M8X20DIN912 | HW 6.0 |
| TGTBU 40-56 HD (1) | 40.0 | 41.0 | 56.0 | 8.00 | 66.00 | 72.0 | 28.0 | 130.00 | BK 509 | SR M8X20DIN912 | HW 6.0 |

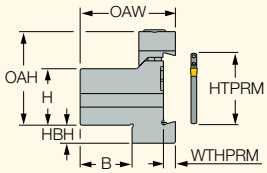
(1) HD - рекомендуемый блок для лезвий TGSU...-8, TGSU...-9
Державки см. стр.: TGSU (496)

JETCUT

## TGTBU-JHP

Инструментальные блоки для лезвий, для прорезки канавок и отрезки, система подвода охлаждения под высоким давлением




140 Bar Max

Выбирайте лезвие по размеру призмы (HTPRM)

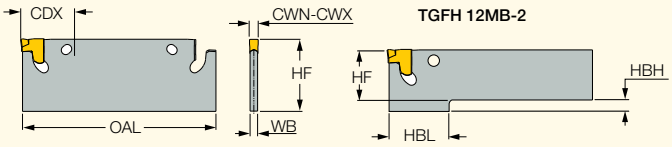
| Обозначение | H | B | HTPRM | OAW | OAH | HBH | WTHPRM | OAL | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBU 16-5G-JHP | 16.0 | 16.9 | 26.0 | 35.60 | 29.9 | 13.1 | 4.10 | 86.00 | BKU 86 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 20-5G-JHP | 20.0 | 20.9 | 26.0 | 39.60 | 33.9 | 9.1 | 4.10 | 86.00 | BKU 86 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 20-35-JHP | 20.0 | 19.0 | 35.0 | 38.00 | 32.3 | 23.7 | 6.00 | 110.00 | BKU 210 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 20-6G-JHP | 20.0 | 19.0 | 32.0 | 39.20 | 36.4 | 15.0 | 5.30 | 100.00 | BKU 100 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 25-5G-JHP | 25.0 | 26.1 | 26.0 | 44.10 | 39.0 | 5.5 | 4.10 | 110.00 | BKU 105 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 25-6G-JHP | 25.0 | 23.0 | 32.0 | 43.20 | 41.4 | 8.0 | 5.30 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 25-35-JHP | 25.0 | 23.0 | 35.0 | 42.00 | 37.3 | 18.7 | 6.00 | 110.00 | BKU 210 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 32-6G-JHP | 32.0 | 29.0 | 32.0 | 49.20 | 48.4 | 5.0 | 5.30 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 32-35-JHP | 32.0 | 29.0 | 35.0 | 48.00 | 44.3 | 11.7 | 6.00 | 110.00 | BKU 210 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |

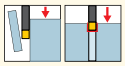
Державки см. стр.: DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • TGFH-JHP (494) • TGFHR/L-JHP (495)

TANG-GRIP PARTING LINE

## TGFH-MB

Лезвия для прорезки канавок и отрезки, для блоков других производителей



| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WB | OAL | HF | HBH | HBL | CDX(3) | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFH 12MB-2 L58 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 58.00 | 12.2 | 2.8 | 15.5 | 11.50 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFH 17MB-2 L58 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 58.00 | 17.2 | - | - | 11.50 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFH 22MB-2 L58 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 58.00 | 22.2 | - | - | 11.50 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFH 17MB-3 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 64.00 | 17.2 | - | - | 12.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 22MB-3 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 64.00 | 22.2 | - | - | 12.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 22MB-3-L84 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 84.00 | 22.2 | - | - | 16.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 28MB-3 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 100.00 | 28.0 | - | - | 19.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 17MB-4 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 70.00 | 17.2 | - | - | 14.00 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 22MB-4 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 70.00 | 22.2 | - | - | 14.00 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 22MB-4-L90 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 90.00 | 22.2 | - | - | 17.00 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGFH 28MB-4 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 100.00 | 28.0 | - | - | 19.00 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

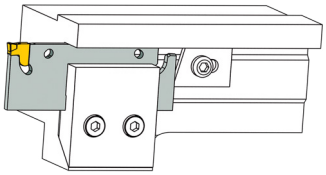
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

* Заказывается отдельно

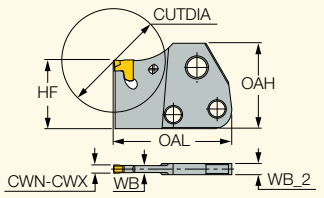
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)



TANG-GRIP PARTING LINE

## TGAD

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WB_2 | WB | OAL | CUTDIA | HF | OAH | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGAD 1.4N | 1.40 | 1.40 | 3.20 | 1.1 | 41.50 | 32.0 | 24.0 | 29.0 | TAG 1.4 | ETG 1.4/1.6* |
| TGAD 2N | 1.80 | 2.40 | 3.20 | 1.7 | 41.50 | 32.0 | 24.0 | 30.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGAD 3N | 2.80 | 3.50 | 4.00 | 2.4 | 41.50 | 35.0 | 24.0 | 30.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGAD 4N | 3.70 | 4.50 | 3.20 | 3.2 | 50.50 | 50.0 | 24.0 | 30.0 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGAD 5N | 4.70 | 5.50 | 4.00 | 4.0 | 50.50 | 50.0 | 24.0 | 30.0 | TAG 5 | ETG 5-7* |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

* Заказывается отдельно

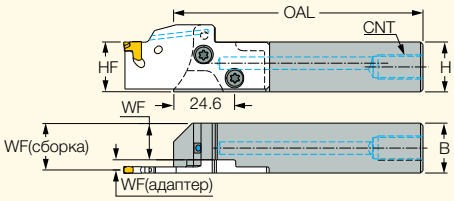
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: DGHAL-DECO (478) • 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) • C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IM-MAHPD (633) • MAHR/L-JHP-MC (280)

MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES JETCUT

## NMAHR/L-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением для адаптеров MODU-GRIP




| Обозначение | H | B | OAL | WF | CNT | HF |
|---|---|---|---|---|---|---|
| NMAHR/L 20-MG-JHP | 20.0 | 20.0 | 100.00 | 14.70 | G1/8 | 20.0 |
| NMAHR/L 25-MG-JHP | 25.0 | 25.0 | 100.00 | 19.70 | G1/8 | 25.0 |

Адаптеры см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • PCAD RE/LE-JHP (499) • TGAD RE/LE-JHP (498)

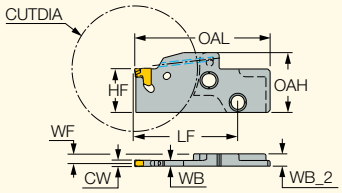
### Запасные части

| Обозначение | | | | |
|---|---|---|---|---|
| NMAHR/L-JHP | SR M5-04451 | SW6-T-SH | BLD T20/S7 | OR 5X1N |

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

## TGAD RE/LE-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WF | WB | WB_2 | LF | OAL | OAH | HF | CUTDIA | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGAD 2R/LE-D54-JHP | 1.80 | 2.40 | 4.48 | 1.65 | 5.3 | 44.40 | 58.30 | 25.80 | 18.9 | 54.0 | TAG 2 |
| TGAD 3R/LE-D54-JHP | 3.00 | 3.50 | 4.08 | 2.45 | 5.3 | 44.40 | 58.30 | 25.80 | 18.9 | 54.0 | TAG 3 |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

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)

Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

### Запасные части

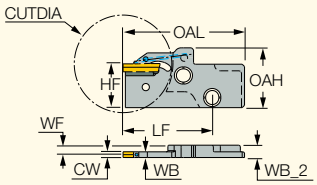
| Обозначение | |
|---|---|
| TGAD 2R/LE-D54-JHP | ETG 2* |
| TGAD 3R/LE-D54-JHP | ETG 3-4-SH* |

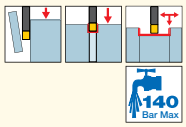
* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED JETCUT
MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

## D/HGAD RE/LE-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки, с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для пластин DO-GRIP




| Обозначение | CWN(2) | CWX(3) | WF | WB | WB_2 | LF | OAL | OAH | HF | CUTDIA | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGAD 2R/LE-D38-JHP (1) | 1.90 | 2.50 | 4.50 | 1.60 | 5.3 | 40.40 | 54.35 | 25.80 | 18.9 | 38.0 | DGN 2 | EDG 33A* |
| DGAD 3R/LE-D38-JHP (1) | 3.00 | 3.18 | 4.08 | 2.45 | 5.3 | 40.40 | 54.35 | 25.80 | 18.9 | 38.0 | DGN 3 | EDG 33A* |
| HGAD 3R/LE-D42-JHP | 3.00 | 3.00 | 4.08 | 2.45 | 5.3 | 38.40 | 52.35 | 25.80 | 18.9 | 42.0 | HGN 3/GRIP 3 | EDG 23B* |

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

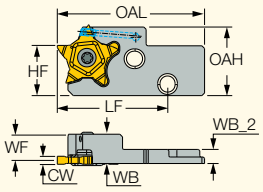
(1) Только для отрезки и прорезки наружных канавок
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
* Заказывается отдельно

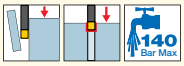
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483)• DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)• HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGR/L-C (489) • HGR/L-J/JS (490)
Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

PENTACUT PARTING & GROOVING LINE JETCUT
MODUGRIP MODULAR GRIP CARTRIDGES

## PCAD RE/LE-JHP

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




Показан правосторонний

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WF | WB | WB_2 | LF | OAL | OAH | HF | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PCAD 24R/LE-JHP | 0.50 | 3.18 | 5.20 | 11.00 | 5.3 | 41.40 | 55.30 | 25.80 | 18.9 | PENTA 24 |

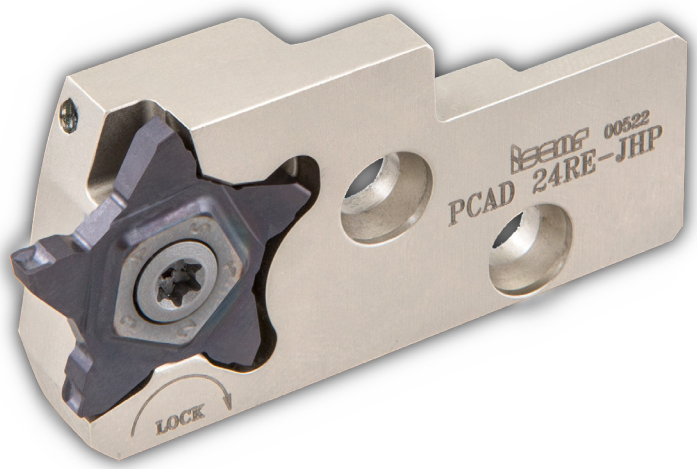
- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

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

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)
Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

### Запасные части

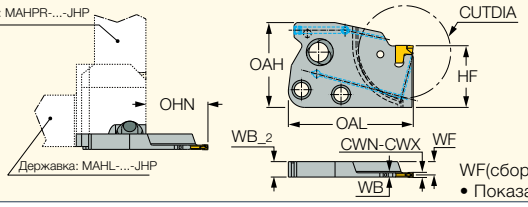
| Обозначение | |
|---|---|
| PCAD 24LE-JHP | SR 16-212-01397L |
| PCAD 24RE-JHP | SR 16-212-01397 |

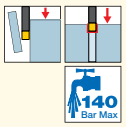


TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT
MODULAR-GRIP

## TAGPAD-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP




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

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | CUTDIA | OHN(3) | WF | WB | WB_2 | OAL | OAH | HF | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAGPAD 2R/L-D42-JHP | 1.80 | 2.40 | 42.0 | 24.0 | 5.18 | 1.65 | 6.0 | 48.40 | 33.0 | 24.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TAGPAD 2R/L-D52-JHP | 1.80 | 2.40 | 52.0 | 29.0 | 5.18 | 1.65 | 6.0 | 53.40 | 33.0 | 24.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TAGPAD 3R/L-D42-JHP | 2.80 | 3.50 | 42.0 | 24.0 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 48.40 | 33.0 | 24.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD 3R/L-D52-JHP | 2.80 | 3.50 | 52.0 | 29.0 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 53.40 | 33.0 | 24.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный вылет
* 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)
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • DT##/2 MAHD#-#-XL-JHP (758) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MS##-##-MG-JHP (757) • MS-ES#####-GWS-MG-JHP (759) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

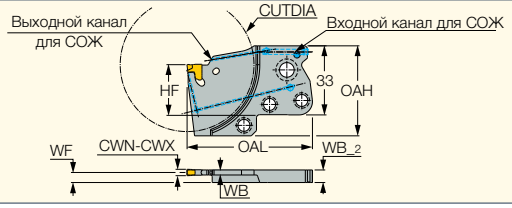
### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

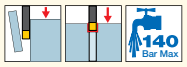
| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| TAGPAD 2R/L-D42-JHP | 5 | 6 | 7 |
| TAGPAD 2R/L-D52-JHP | 5 | 6 | 7 |
| TAGPAD 3R/L-D42-JHP | 8.5 | 10 | 12 |
| TAGPAD 3R/L-D52-JHP | 8.5 | 10 | 12 |

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

## TAGPAD-XL-JHP

Адаптеры большой длины для прорезки канавок и отрезки, каналы подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP




Показан левосторонний

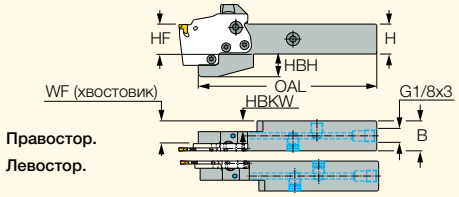
| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WF | WB | WB_2 | OAL | OAH | HF | CUTDIA | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP | 1.80 | 2.40 | 5.20 | 1.60 | 6.0 | 60.00 | 43.0 | 34.0 | 65.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP | 2.80 | 3.50 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 53.40 | 43.0 | 34.0 | 52.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 3R/L-D65-JHP | 2.80 | 3.50 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 59.90 | 43.0 | 34.0 | 65.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 3R/L-D82-JHP | 2.80 | 3.50 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 70.40 | 43.0 | 34.0 | 82.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 3R/L-D102-JHP | 2.80 | 3.50 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 82.50 | 43.0 | 34.0 | 102.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 4R/L-D52-JHP | 3.70 | 4.50 | 4.30 | 3.40 | 6.0 | 53.40 | 43.0 | 34.0 | 52.0 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 4R/L-D65-JHP | 3.70 | 4.50 | 4.30 | 3.40 | 6.0 | 60.00 | 43.0 | 34.0 | 65.0 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 4R/L-D82-JHP | 3.70 | 4.50 | 4.30 | 3.40 | 6.0 | 70.00 | 43.0 | 34.0 | 82.0 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-XL 4R/L-D102-JHP | 3.70 | 4.50 | 4.30 | 3.40 | 6.0 | 83.00 | 43.0 | 34.0 | 102.0 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
* 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)
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • 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)

JETCUT

## MAHR/L-MG-XL-JHP

Державки для адаптеров, с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением




140 Bar Max

WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

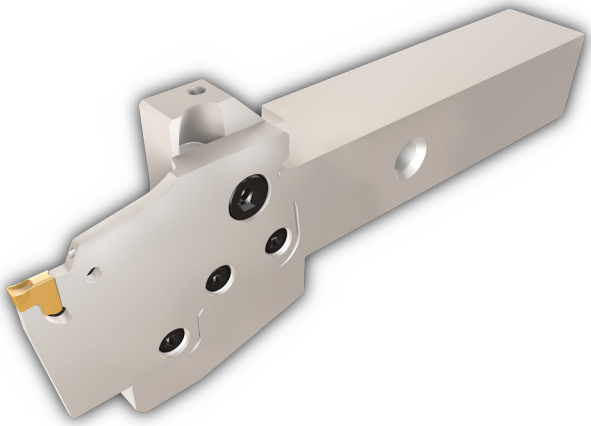
| Обозначение | H | B | OAL | HBH | WF | HBKW |
|---|---|---|---|---|---|---|
| MAHR/L 20-MG-XL-JHP | 20.0 | 20.0 | 149.10 | 24.0 | 14.0 | 4.00 |
| MAHR/L 25-MG-XL-JHP | 25.0 | 25.0 | 149.10 | 19.0 | 19.0 | 9.00 |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (480) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TNFPAD-XL-JHP (569)

### Запасные части

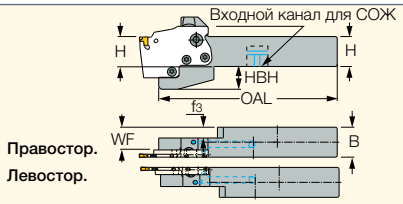
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MAHR/L 20-MG-XL-JHP | SR M6X12DIN6912-P | HW 5.0 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X14-XT DIN 912 | OR 5X1N | PLG G1/8 TL360 |
| MAHR/L 25-MG-XL-JHP | SR M6X12DIN6912-P | HW 5.0 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X14-XT DIN 912 | OR 5X1N | PLG G1/8 TL360 |



JETCUT

## MAHR/L-MG-XL-JHP-MC

Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, для адаптеров MODULAR-GRIP для прорезки канавок и отрезки



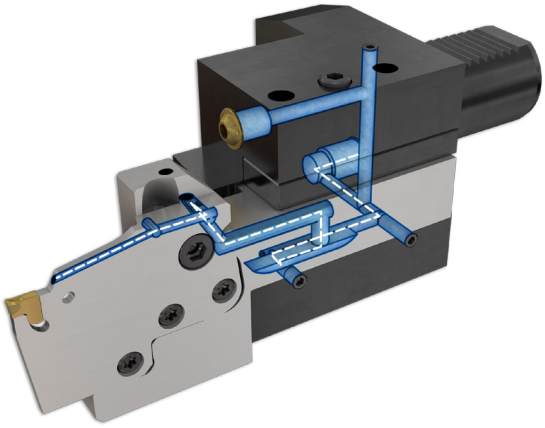

140 Bar Max

WF(сборка)=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

| Обозначение | H | B | OAL | HBH | WF | HBKW |
|---|---|---|---|---|---|---|
| MAHR/L 20-MG-XL-JHP-MC | 20.0 | 20.0 | 116.10 | 10.0 | 14.0 | 4.00 |
| MAHR/L 25-MG-XL-JHP-MC | 25.0 | 25.0 | 114.00 | 10.0 | 19.0 | 9.00 |

• Tmax см. информацию об адаптере

Державки см. стр.: DGPAD-XL-JHP (480) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TNFPAD-XL-JHP (569)



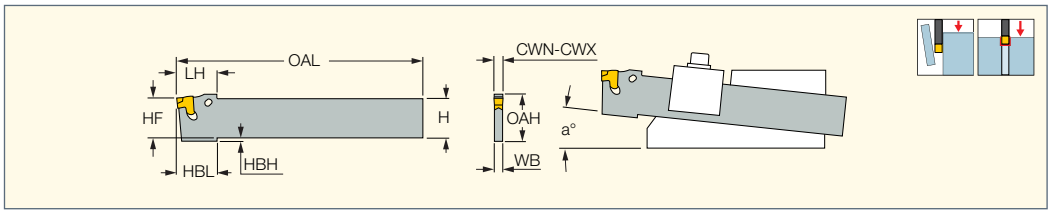
### Запасные части

| Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| MAHR/L-MG-XL-JHP-MC | SR M6X14-XT DIN 912 | HW 5.0 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912-P | OR 5X1N |

TANG-GRIP PARTING LINE

## TGFS

Лезвия для многошпиндельных станков (замена HSS и напайного инструмента)



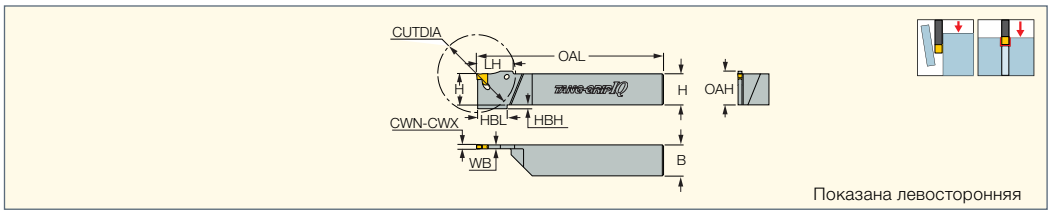

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | WB | OAL | OAH | HF | LH | HBL | HBH | CUTDIA | a° | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFS 0-17-2 | 1.80 | 2.40 | 17.2 | 1.65 | 110.00 | 17.2 | 17.2 | - | 18.00 | 1.8 | 35.0 | 0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFS 0-17-3 | 2.80 | 3.50 | 17.2 | 2.50 | 110.00 | 19.0 | 17.2 | - | 18.00 | 1.8 | 60.0 | 0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFS 5-17-2 | 1.80 | 2.40 | 17.4 | 1.65 | 110.00 | 18.9 | 17.5 | 18.0 | 18.00 | 1.5 | 35.0 | 5 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFS 5-17-3 | 2.80 | 3.50 | 17.4 | 2.50 | 110.00 | 20.7 | 17.5 | 18.0 | 18.00 | 1.5 | 60.0 | 5 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFS 5-17-4 | 3.70 | 4.50 | 17.4 | 3.40 | 110.00 | 20.7 | 17.5 | 18.0 | 18.00 | 1.5 | 60.0 | 5 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGFS 5-22-2 | 1.80 | 2.40 | 22.2 | 1.65 | 150.00 | 23.8 | 22.4 | 18.0 | - | - | 50.0 | 5 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFS 5-22-3 | 2.80 | 3.50 | 22.2 | 2.50 | 150.00 | 24.1 | 22.4 | 18.0 | - | - | 75.0 | 5 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFS 5-22-4 | 3.70 | 4.50 | 22.2 | 3.40 | 150.00 | 24.1 | 22.4 | 18.0 | - | - | 80.0 | 5 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGFS 5-28-4 | 3.70 | 4.50 | 28.6 | 3.40 | 150.00 | 30.4 | 28.7 | 18.0 | - | - | 100.0 | 5 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
* 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)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

## TGTR/L-IQ

Державки TANG-GRIP для прорезки канавок и отрезки



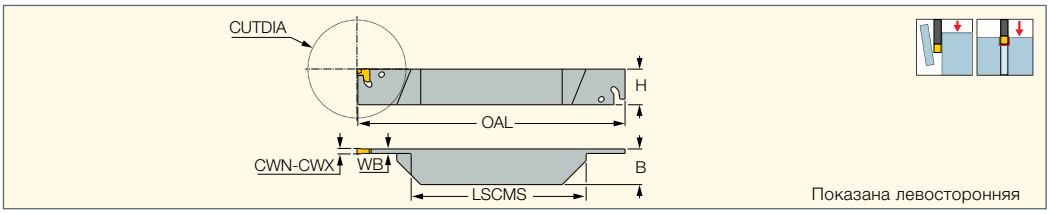

| Обозначение | CWN(2) | CWX(3) | H | B | WB | OAL | OAH | LH | HBL | HBH | CUTDIA | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 1010-1.4-IQ | 1.40 | 1.45 | 10.0 | 10.0 | 1.05 | 140.00 | 15.0 | - | 15.50 | 5.0 | 20.0 | TAG 1.4 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 1212-1.4-IQ | 1.40 | 1.45 | 12.0 | 12.0 | 1.05 | 140.00 | 12.0 | - | 16.00 | 3.0 | 30.0 | TAG 1.4 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 1616-1.4-IQ | 1.40 | 1.45 | 16.0 | 16.0 | 1.05 | 140.00 | 16.0 | - | 16.00 | - | 30.0 | TAG 1.4 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 2020-1.4-IQ | 1.40 | 1.45 | 20.0 | 20.0 | 1.05 | 140.00 | 20.0 | - | 16.00 | - | 30.0 | TAG 1.4 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 1010-1.6-IQ | 1.60 | 1.64 | 10.0 | 10.0 | 1.30 | 120.00 | - | - | 16.00 | 5.0 | 28.0 | TAG 1.6 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 1212-1.6-IQ | 1.60 | 1.64 | 12.0 | 12.0 | 1.30 | 120.00 | - | - | 16.00 | 3.0 | 32.0 | TAG 1.6 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 1616-1.6-IQ | 1.60 | 1.64 | 16.0 | 16.0 | 1.30 | 120.00 | - | - | 16.00 | - | 35.0 | TAG 1.6 | ETG 1.4/1.6* |
| TGTR/L 1010-2-IQ | 1.80 | 2.40 | 10.0 | 10.0 | 1.65 | 150.00 | 15.0 | - | 15.50 | 5.0 | 28.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 1212-2-IQ | 1.80 | 2.40 | 12.0 | 12.0 | 1.65 | 150.00 | 15.0 | - | 17.00 | 3.0 | 32.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 1612-2-L120-IQ | 1.80 | 2.50 | 16.0 | 12.0 | 1.65 | 120.00 | 16.0 | - | 16.00 | - | 35.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 1616-2-IQ | 1.80 | 2.40 | 16.0 | 16.0 | 1.65 | 150.00 | 16.0 | - | 16.00 | - | 35.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 2012-2-IQ | 1.80 | 2.40 | 20.0 | 12.0 | 1.65 | 125.00 | 20.0 | - | 16.00 | - | 35.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 1212-3-IQ | 2.80 | 3.50 | 12.0 | 12.0 | 2.50 | 150.00 | 19.0 | - | 19.00 | 7.0 | 32.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 1612-3-L120-IQ | 2.80 | 3.50 | 16.0 | 12.0 | 2.50 | 120.00 | 19.0 | - | 19.00 | 3.0 | 35.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 1616-3-IQ | 2.80 | 3.50 | 16.0 | 16.0 | 2.50 | 150.00 | 19.0 | - | 19.00 | 3.0 | 35.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2012-3-IQ | 2.80 | 3.50 | 20.0 | 12.0 | 2.50 | 125.00 | 20.0 | - | 19.00 | - | 43.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2020-3-IQ | 2.80 | 3.50 | 20.0 | 20.0 | 2.50 | 120.50 | 21.7 | 23.4 | 19.00 | - | 54.0 | TAG 3 | ETG 3-4* |
| TGTR/L 2525-3-IQ | 2.80 | 3.50 | 25.0 | 25.0 | 2.50 | 150.50 | 26.7 | 23.4 | 19.00 | - | 56.0 | TAG 3 | ETG 3-4* |
| TGTR 2525K-3 (1) | 2.80 | 3.50 | 25.0 | 25.0 | 2.50 | 150.00 | 26.7 | 23.4 | 19.00 | - | 56.0 | TAG 3 | ETG 3-4* |
| TGTR/L 2020-4-IQ | 3.70 | 4.50 | 20.0 | 20.0 | 3.40 | 120.50 | 21.7 | 23.4 | 19.00 | - | 57.0 | TAG 4 | ETG 3-4* |
| TGTR/L 2525-4-IQ | 3.70 | 4.50 | 25.0 | 25.0 | 3.40 | 150.50 | 26.7 | 23.4 | 19.00 | - | 65.0 | TAG 4 | ETG 3-4* |
| TGTR/L 2020-5-IQ | 4.70 | 5.50 | 20.0 | 20.0 | 4.00 | 120.00 | 21.7 | - | 19.00 | - | 57.0 | TAG 5 | ETG 5-7* |
| TGTR/L 2525-5-IQ | 4.70 | 5.50 | 25.0 | 25.0 | 4.00 | 150.00 | 25.0 | - | 19.00 | - | 76.0 | TAG 5 | ETG 5-7* |
| TGTR/L 2525-6-IQ | 5.70 | 6.50 | 25.0 | 25.0 | 5.20 | 150.00 | 25.0 | - | 19.00 | - | 76.0 | TAG 6 | ETG 5-7* |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) С подводом охлаждения
(2) Минимальная ширина резания
(3) Максимальная ширина резания
* 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)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

## TGTR/L-IQ-2Z

Державки TANG-GRIP с 2 посадочными гнездами, для прорезки канавок и отрезки




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | CUTDIA | H | B | WB | OAL | LSCMS | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 2020-3-IQ-2Z | 2.80 | 3.50 | 54.0 | 20.0 | 20.0 | 2.50 | 150.00 | 98.90 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2525-3-IQ-2Z | 2.80 | 3.50 | 56.0 | 25.0 | 25.0 | 2.50 | 150.00 | 98.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2020-4-IQ-2Z | 3.70 | 4.50 | 57.0 | 20.0 | 20.0 | 3.40 | 150.00 | 95.00 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2525-4-IQ-2Z | 3.70 | 4.50 | 65.0 | 25.0 | 25.0 | 3.40 | 150.00 | 88.00 | TAG 4 | ETG 3-4-SH* |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

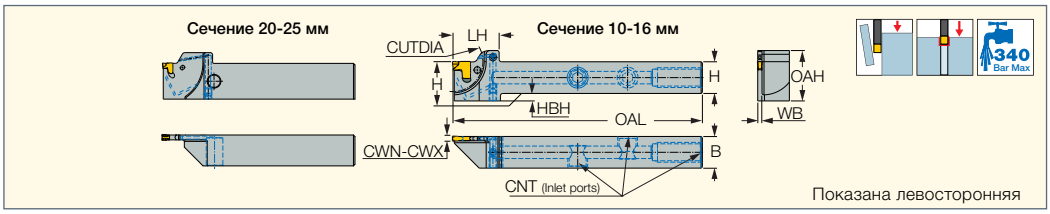
* Заказывается отдельно

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)

TANG-GRIP PARTING LINE JETCUT

## TGTR/L-JHP

Державки для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | OAL | OAH | LH | HBH | CNT | CUTDIA | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 1010-2JHP | 1.80 | 2.50 | 10.0 | 10.0 | 1.72 | 100.00 | 19.5 | 18.5 | 5.0 | UNF 5/16-24 | 24.0 | TAG 2 |
| TGTR/L 1212-2JHP | 1.80 | 2.50 | 12.0 | 12.0 | 1.72 | 100.00 | 19.5 | 18.5 | 3.0 | UNF 5/16-24 | 24.0 | TAG 2 |
| TGTR/L 1616-2JHP | 1.80 | 2.50 | 16.0 | 16.0 | 1.72 | 120.00 | 21.5 | 25.5 | - | UNF 5/16-24 | 35.0 | TAG 2 |
| TGTR/L 2012-2JHP | 1.80 | 2.50 | 20.0 | 12.0 | 1.72 | 120.00 | 25.6 | 25.5 | - | UNF 5/16-24 | 35.0 | TAG 2 |
| TGTR/L 1616-3JHP | 2.80 | 3.50 | 16.0 | 16.0 | 2.50 | 120.00 | 24.5 | 25.5 | 3.0 | UNF 5/16-24 | 35.0 | TAG 3 |
| TGTR/L 2020-3JHP | 2.80 | 3.50 | 20.0 | 20.0 | 2.50 | 120.00 | 27.0 | 35.0 | - | G 1/8-28 | 54.0 | TAG 3 |
| TGTR/L 2525-3JHP | 2.80 | 3.50 | 25.0 | 25.0 | 2.50 | 150.00 | 32.5 | 35.0 | - | G 1/8-28 | 56.0 | TAG 3 |
| TGTR/L 2020-4JHP | 3.70 | 4.50 | 20.0 | 20.0 | 3.40 | 120.00 | 27.0 | 35.0 | - | G 1/8-28 | 54.0 | TAG 4 |
| TGTR/L 2525-4JHP | 3.70 | 4.50 | 25.0 | 25.0 | 3.40 | 150.00 | 32.5 | 35.0 | - | G 1/8-28 | 56.0 | TAG 4 |

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

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)

### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| TGTR/L...-2JHP | 2-4 | 4-6 | 6-8 |
| TGTR/L...-3JHP | 7-9 | 9-11 | 11-13 |
| TGTR/L...-4JHP | 7-9 | 9-11 | 11-13 |

### Запасные части

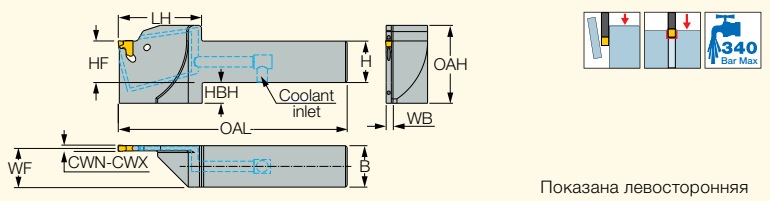
| Обозначение | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 1010-2JHP | ETG 2-SH-T* | | SR 5/16XUNF-TL-S | | HW 5/32" |
| TGTR/L 1212-2JHP | ETG 2-SH-T* | | SR 5/16UNF TL360 | | HW 5/32" |
| TGTR/L 1616-2JHP | ETG 2* | | SR 5/16UNF TL360 | | HW 5/32" |
| TGTR/L 2012-2JHP | ETG 2* | | SR 5/16UNF TL360 | | HW 5/32" |
| TGTR/L 1616-3JHP | ETG 3-4-SH* | | SR 5/16UNF TL360 | | HW 5/32" |
| TGTR/L 2020-3JHP | ETG 3-4-SH* | PLG G1/8 TL360 | | HW 5.0 | |
| TGTR/L 2525-3JHP | ETG 3-4-SH* | PLG G1/8 TL360 | SR 5/16UNF TL360 | HW 5.0 | HW 5/32" |
| TGTR/L 2020-4JHP | ETG 3-4-SH* | PLG G1/8 TL360 | | HW 5.0 | |
| TGTR/L 2525-4JHP | ETG 3-4-SH* | PLG G1/8 TL360 | SR 5/16UNF TL360 | HW 5.0 | HW 5/32" |

* Заказывается отдельно

TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE

## TGTR/L-JHP-MC

Державки для прорезки канавок и отрезки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением через нижнюю плоскость, для пластин TANG-GRIP



Показана левосторонняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | B | HF | WB | OAL | OAH | LH | HBH | CUTDIA(3) | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC | 1.80 | 2.50 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 1.72 | 99.00 | 25.70 | 29.0 | - | 42.0 | TAG 2 |
| TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC | 2.80 | 3.50 | 20.0 | 20.0 | 20.1 | 2.50 | 110.50 | 37.60 | 40.5 | 10.0 | 65.0 | TAG 3 |
| TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC | 2.80 | 3.50 | 20.0 | 20.0 | 20.1 | 2.50 | 119.00 | 38.80 | 49.0 | 10.0 | 82.0 | TAG 3 |
| TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC | 2.80 | 3.50 | 25.0 | 25.0 | 25.1 | 2.50 | 126.00 | 37.60 | 41.0 | 5.0 | 65.0 | TAG 3 |
| TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC | 2.80 | 3.50 | 25.0 | 25.0 | 25.1 | 2.50 | 134.50 | 38.80 | 49.5 | 5.0 | 82.0 | TAG 3 |

- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр резания

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)

### Запасные части

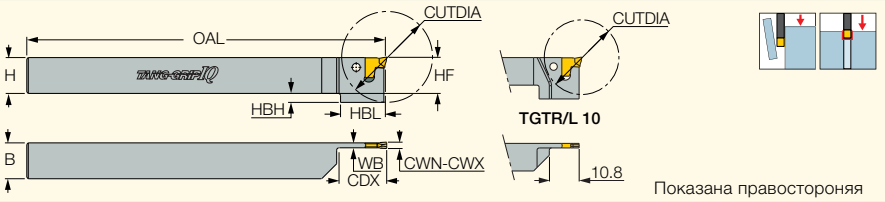
| Обозначение | |
|---|---|
| TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC | ETG 2* |
| TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC | ETG 3-4-SH* |

* Заказывается отдельно

TANG-GRIP IQ 350 LINE

## TGTR/L-2T..SH-L120

Державки TANG-GRIP с укороченной головкой, для прорезки канавок и отрезки



Показана правосторонняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | H | HF | B | WB | OAL | HBL | HBH | CDX(3) | CUTDIA(4) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 1010-2T10SH-L120-IQ | 1.80 | 2.50 | 10.0 | 10.1 | 10.0 | 1.65 | 120.00 | 15.0 | 5.0 | 10.00 | 26.0 |
| TGTR/L 1212-2T15SH-L120-IQ | 1.80 | 2.50 | 12.0 | 12.1 | 12.0 | 1.65 | 120.00 | 15.0 | 3.0 | 15.00 | 30.0 |
| TGTR/L 1616-2T18SH-L120-IQ | 1.80 | 2.50 | 16.0 | 16.1 | 16.0 | 1.65 | 120.00 | - | - | 18.00 | 36.0 |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
(4) Для отрезки

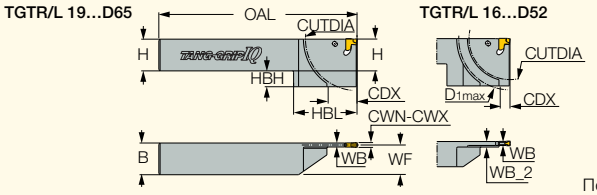
* Заказывается отдельно

Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (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)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

## TGTR/L-D

Державки TANG-GRIP с усиленным лезвием для прорезки канавок и отрезки, преимущественно для многошпиндельных станков




Показана правостороняя

| Обозначение | CW | CWN(1) | CWX(2) | H | B | WB | WB_2 | OAL | HBL | WF | HBH | CUTDIA | D1 max | CDX | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 1616-2-D52-IQ | 2.00 | 1.80 | 2.40 | 16.0 | 16.0 | 1.65 | 3.50 | 125.00 | 40.0 | 15.20 | 14.0 | 52.0 | 65.0 | 6.00 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 2020-2-D65-IQ | 2.00 | 1.80 | 2.40 | 20.0 | 20.0 | 1.65 | - | 125.00 | 40.0 | 19.20 | 10.0 | 65.0 | - | 18.00 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGTR/L 1616-3-D52-IQ | 3.00 | 2.80 | 3.50 | 16.0 | 16.0 | 2.50 | 3.50 | 125.00 | 40.0 | 14.80 | 14.0 | 52.0 | 65.0 | 6.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGTR/L 2020-3-D65-IQ | 3.00 | 2.80 | 3.50 | 20.0 | 20.0 | 2.50 | - | 125.00 | 40.0 | 18.80 | 10.0 | 65.0 | - | 18.00 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Минимальная ширина резания

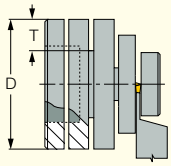
(2) Максимальная ширина резания

* 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)

## Глубина резания DGTR/L-D

Table Determining Depth of Cut as Function of Workpiece Diameter

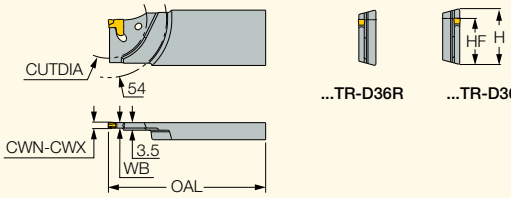



| Обозначение | Tmax | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTR/L 1616-2-D52-IQ | 20 | 25 | 19 | 16 | 15 | 13 | 11 | 10 | 9 | 8 |
| TGTR/L 2020-2-D65-IQ | 20 | 25 | 30 | 31 | 29 | 26 | 24 | 23 | 22 | 20 |
| TGTR/L 1616-3-D52-IQ | 20 | 25 | 20 | 17 | 15 | 13 | 11 | 10 | 9 | 8 |
| TGTR/L 2020-3-D65-IQ | 20 | 25 | 30 | 31 | 29 | 26 | 24 | 23 | 22 | 20 |
| D → | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 |

TANG-GRIP PARTING LINE

## TGFHL-TR

Усиленные лезвия для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, для станков Traub и Index




| Обозначение | H | CWN(1) | CWX(2) | WB | OAL | HF | CUTDIA | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGFHL 26-2TR-D36 | 26.0 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 110.00 | 21.4 | 36.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFHL 26-2TR-D36R | 26.0 | 1.80 | 2.40 | 1.65 | 110.00 | 21.4 | 36.0 | TAG 2 | ETG 2* |
| TGFHL 26-3TR-D36 | 26.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 110.00 | 21.4 | 36.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |
| TGFHL 26-3TR-D36R | 26.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 110.00 | 21.4 | 36.0 | TAG 3 | ETG 3-4-SH* |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

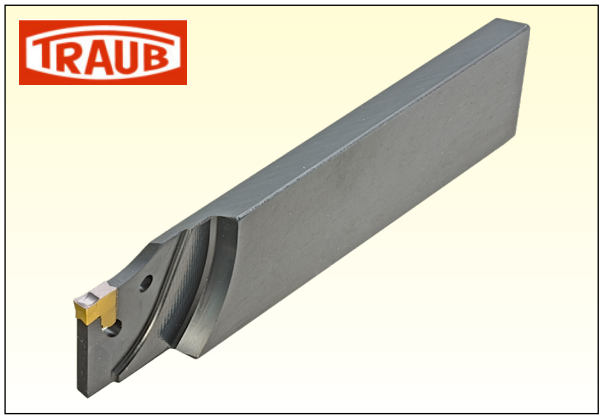
(1) Минимальная ширина резания

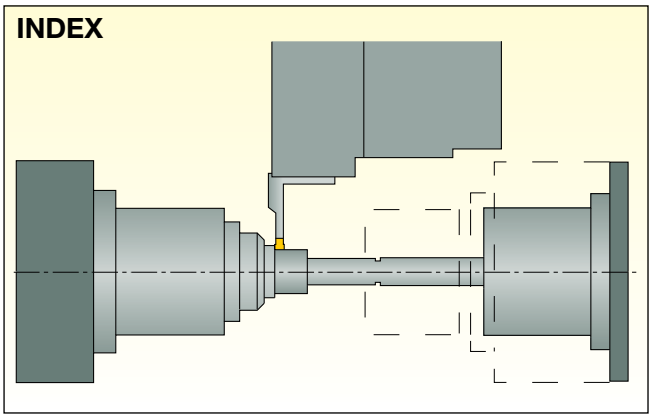
(2) Максимальная ширина резания

* 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)

Державки см. стр.: SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

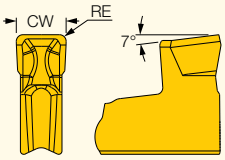


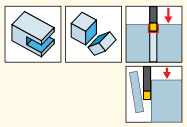



TANGFGRIP HIGH FEED PARTING
TANGGRIP PARTING LINE

## TAG N-HF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с высокой подачей, для твердых материалов и тяжелой обработки



| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(1) | RE | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC1030 | IC1010 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N3HF | 3.00 | 0.040 | 0.40 | ● | ● | ● | ● | 0.25-0.35 |
| TAG N4HF | 4.00 | 0.040 | 0.50 | ● | ● | ● | ● | 0.30-0.40 |
| TAG N5HF | 5.00 | 0.040 | 0.50 | ● | | | ● | 0.30-0.40 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

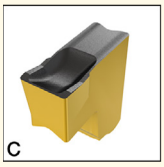
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

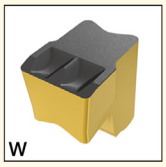
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505)• TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503)• TGTR/L-JHP-MC (504)

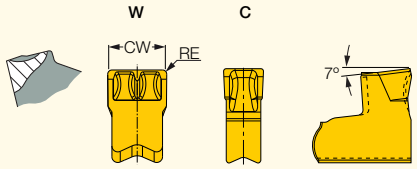
TANGGRIP PARTING LINE

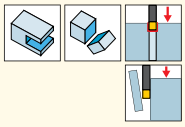
## TAG N-C/W/M

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(3) | RE | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC928 | IC1030 | IC5400 | IC1010 | IC808 | IC908 | IC30N | IC20 | IC807 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N1.4C | 1.40 | 0.04 | 0.16 | | | | | | | | | | ● | 0.04-0.10 |
| TAG N1.6C | 1.60 | 0.04 | 0.16 | ● | | | | | ● | | | | | 0.04-0.14 |
| TAG N2C | 2.00 | 0.04 | 0.20 | ● | | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | | 0.05-0.16 |
| TAG N2.4C | 2.40 | 0.04 | 0.16 | ● | | | | | ● | | | | | 0.06-0.18 |
| TAG N3CB (1) | 3.00 | 0.04 | 0.35 | ● | | | | | ● | | | | | 0.12-0.30 |
| TAG N3C | 3.05 | 0.04 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-0.25 |
| TAG N3M (2) | 3.05 | 0.04 | 0.20 | ● | | | | | | ● | | | | 0.06-0.18 |
| TAG N3W | 3.05 | 0.04 | 0.20 | ● | | | | | | ● | | | | 0.10-0.25 |
| TAG N4C | 4.00 | 0.04 | 0.24 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | 0.10-0.30 |
| TAG N4CB (1) | 4.00 | 0.04 | 0.40 | ● | | | | | | ● | | | | 0.10-0.33 |
| TAG N4M (2) | 4.00 | 0.04 | 0.24 | ● | | | | | | ● | | | | 0.06-0.20 |
| TAG N4W | 4.00 | 0.04 | 0.24 | ● | | | | | | ● | | | | 0.10-0.30 |
| TAG N4.8C | 4.80 | 0.04 | 0.30 | ● | | | | | ● | | | | | 0.10-0.35 |
| TAG N5C | 5.05 | 0.04 | 0.25 | ● | | | | | ● | | | ● | | 0.10-0.35 |
| TAG N6.3C | 6.30 | 0.04 | 0.35 | ● | | | | | ● | | | | | 0.15-0.40 |
| TAG N7W | 7.00 | 0.08 | 0.50 | ● | | | | | ● | | | | | 0.18-0.40 |
| TAG N8C | 8.00 | 0.10 | 0.50 | ● | | | | | ● | | | | | 0.20-0.70 |
| TAG N9.5W | 9.50 | 0.05 | 0.50 | ● | | | | | ● | | | | | 0.22-0.80 |
| TAG N9.5C | 9.50 | 0.10 | 0.50 | ● | | | | | ● | | | | | 0.25-0.80 |
| TAG N12.7W | 12.70 | 0.10 | 0.85 | ● | | | | | ● | | | | | 0.30-0.80 |

• При использовании сплава IC20 подачу необходимо уменьшить на 50% • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Больший радиус для прерывистого резания и обработки с большой подачей

(2) Соответствует стружколому C-типа, но имеет модифицированную кромку; улучшенный контроль стружкообразования на средних подачах

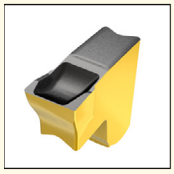
(3) Допуск на ширину резания (+/-)

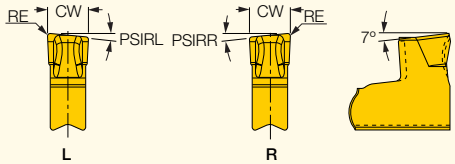
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • Антивибрационные лезвия (284) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGBHR/L-JHP (331) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG R/L-C

Односторонние пластины для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки






| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(1) | RE | PSIRR | PSIRL | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC928 | IC808 | IC908 | IC30N | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG L2C-6D | 2.05 | 0.10 | 0.20 | - | 6.0 | ● | | ● | | | 0.04-0.12 |
| TAG R2C-6D | 2.05 | 0.10 | 0.20 | 6.0 | - | ● | | ● | | | 0.04-0.12 |
| TAG R2.4C-8D | 2.40 | 0.10 | 0.16 | 8.0 | - | | | ● | | | 0.05-0.13 |
| TAG L3C-6D | 3.00 | 0.10 | 0.20 | - | 6.0 | ● | ● | ● | ● | | 0.08-0.18 |
| TAG R3C-6D | 3.00 | 0.10 | 0.20 | 6.0 | - | ● | ● | ● | ● | | 0.08-0.18 |
| TAG R3C-8D | 3.00 | 0.10 | 0.20 | 8.0 | - | | | | | ● | 0.06-0.16 |
| TAG L3C-15D | 3.00 | 0.10 | 0.20 | - | 15.0 | ● | ● | ● | ● | | 0.08-0.16 |
| TAG R3C-15D | 3.00 | 0.10 | 0.20 | 15.0 | - | ● | ● | ● | ● | | 0.08-0.16 |
| TAG L4C-4D | 4.05 | 0.10 | 0.24 | - | 4.0 | ● | | ● | | | 0.08-0.20 |
| TAG R4C-4D | 4.05 | 0.10 | 0.24 | 4.0 | - | ● | ● | ● | ● | | 0.08-0.20 |
| TAG L5C-4D | 5.05 | 0.10 | 0.25 | - | 4.0 | ● | | ● | | | 0.10-0.25 |
| TAG R5C-4D | 5.05 | 0.10 | 0.25 | 4.0 | - | ● | | ● | | | 0.10-0.25 |
| TAG L6.3C-4D | 6.35 | 0.10 | 0.35 | - | 4.0 | ● | | ● | | | 0.12-0.30 |
| TAG R6.3C-4D | 6.35 | 0.10 | 0.35 | 4.0 | - | ● | | ● | | | 0.12-0.30 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

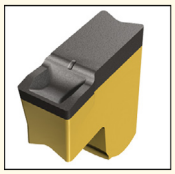
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

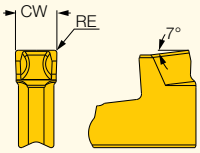
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502)• TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG N-MF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для обработки нержавеющей и легированной стали со средней подачей






| Обозначение | Размеры CW | CWTOL(1) | RE | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC1030 | IC5400 | IC1010 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N2MF | 2.00 | 0.05 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.15 |
| TAG N3MF | 3.05 | 0.05 | 0.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.06-0.18 |
| TAG N4MF | 4.00 | 0.05 | 0.25 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.07-0.22 |
| TAG N5MF | 5.00 | 0.05 | 0.25 | ● | | | | ● | 0.08-0.25 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

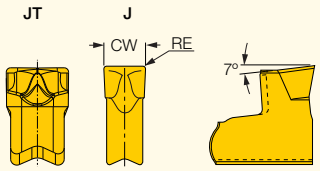
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

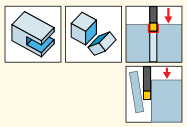
TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG N-J/JS/JT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(2) | RETOL(3) | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC928 | IC1030 | IC5400 | IC1010 | IC808 | IC908 | IC20 | IC807 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N1.4J | 1.40 | 0.16 | 0.04 | 0.030 | ● | | | | | ● | | | ● | 0.03-0.10 |
| TAG N1.6J | 1.60 | 0.16 | 0.04 | 0.030 | ● | | | | | ● | | | | 0.03-0.12 |
| TAG N2JS (1) | 2.00 | 0.02 | 0.04 | 0.020 | ● | | | | | ● | | | | 0.03-0.08 |
| TAG N2J | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 0.040 | ● | | ● | ● | ● | ● | | ● | | 0.04-0.12 |
| TAG N2JT | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 0.040 | ● | ● | | ● | | ● | ● | | | 0.04-0.14 |
| TAG N3JS (1) | 3.05 | 0.02 | 0.04 | 0.020 | ● | | | | | ● | | | | 0.04-0.10 |
| TAG N3J | 3.05 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.16 |
| TAG N3JT | 3.05 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | ● | | | ● | | ● | ● | | | 0.05-0.18 |
| TAG N3.2JT | 3.25 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | ● | | | | | ● | | | | 0.05-0.18 |
| TAG N4J | 4.00 | 0.24 | 0.04 | 0.030 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | 0.04-0.18 |
| TAG N4JT | 4.05 | 0.24 | 0.04 | 0.030 | ● | | | ● | | ● | ● | | | 0.06-0.20 |
| TAG N5J | 5.05 | 0.25 | 0.04 | 0.040 | ● | | | | ● | ● | | | | 0.05-0.20 |
| TAG N5JT | 5.05 | 0.25 | 0.04 | 0.040 | ● | | | | | ● | ● | | | 0.06-0.22 |
| TAG N6.3J | 6.35 | 0.34 | 0.04 | 0.040 | ● | | | | | ● | | | | 0.06-0.22 |
| TAG N6.3JT | 6.35 | 0.34 | 0.04 | 0.040 | ● | | | | | | ● | | | 0.08-0.25 |
| TAG N7JT | 7.05 | 0.50 | 0.04 | 0.040 | ● | | | | | ● | | | | 0.10-0.28 |

• Стружколом JT имеет позитивную конфигурацию J-типа и усиленную негативную фронтальную кромку; для обработки мягких материалов с низкими и средними подачами.

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

(2) Допуск на ширину резания (+/-)

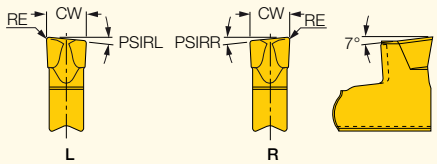
(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332)• TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG R/L-J/JS

Пластины TANG-GRIP для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных и мелкоразмерных заготовок




| Обозначение | Размеры CW | RE | PSIRL | PSIRR | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC928 | IC808 | IC908 | IC807 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG L1.4J-8D | 1.40 | 0.16 | 8.0 | - | ● | | ● | | ● | 0.03-0.08 |
| TAG R1.4J-8D | 1.40 | 0.16 | - | 8.0 | ● | | ● | | ● | 0.03-0.08 |
| TAG L1.4JS-10D (1) | 1.40 | 0.02 | 10.0 | - | ● | | ● | | ● | 0.02-0.06 |
| TAG R1.4JS-10D (1) | 1.40 | 0.02 | - | 10.0 | ● | | ● | | ● | 0.02-0.06 |
| TAG L2J-6D | 2.00 | 0.20 | 6.0 | - | ● | | ● | | | 0.03-0.10 |
| TAG R2J-6D | 2.00 | 0.20 | - | 6.0 | ● | | ● | | | 0.03-0.10 |
| TAG L2JS-6D (1) | 2.00 | 0.02 | 6.0 | - | ● | | ● | | | 0.02-0.08 |
| TAG R2JS-6D (1) | 2.00 | 0.02 | - | 6.0 | ● | | ● | | | 0.02-0.08 |
| TAG L2J-15D | 2.00 | 0.20 | 15.0 | - | ● | | ● | | | 0.03-0.08 |
| TAG R2J-15D | 2.00 | 0.20 | - | 15.0 | ● | | ● | | | 0.03-0.08 |
| TAG L2JS-15D (1) | 2.00 | 0.02 | 15.0 | - | ● | | ● | | | 0.02-0.06 |
| TAG R2JS-15D (1) | 2.00 | 0.02 | - | 15.0 | ● | | ● | | | 0.02-0.06 |
| TAG L3J-6D | 3.00 | 0.20 | 6.0 | - | ● | ● | ● | ● | | 0.04-0.14 |
| TAG R3J-6D | 3.00 | 0.20 | - | 6.0 | ● | ● | ● | ● | | 0.04-0.14 |
| TAG L3JS-6D (1) | 3.00 | 0.02 | 6.0 | - | ● | | ● | | | 0.03-0.10 |
| TAG R3JS-6D (1) | 3.00 | 0.02 | - | 6.0 | ● | | ● | | | 0.03-0.10 |
| TAG L3J-15D | 3.00 | 0.20 | 15.0 | - | ● | ● | ● | ● | | 0.04-0.12 |
| TAG R3J-15D | 3.00 | 0.20 | - | 15.0 | ● | ● | ● | ● | | 0.04-0.12 |
| TAG L3JS-15D (1) | 3.00 | 0.02 | 15.0 | - | ● | | ● | | | 0.03-0.08 |
| TAG R3JS-15D (1) | 3.00 | 0.02 | - | 15.0 | ● | | ● | | | 0.03-0.08 |
| TAG L4J-4D | 4.00 | 0.24 | 4.0 | - | ● | | ● | | | 0.04-0.15 |
| TAG R4J-4D | 4.00 | 0.24 | - | 4.0 | ● | ● | ● | ● | | 0.04-0.15 |
| TAG L5J-4D | 5.05 | 0.25 | 4.0 | - | ● | | ● | | | 0.05-0.18 |
| TAG R5J-4D | 5.05 | 0.25 | - | 4.0 | ● | | ● | | | 0.05-0.18 |
| TAG L6.3J-4D | 6.35 | 0.35 | 4.0 | - | ● | | ● | | | 0.05-0.20 |
| TAG R6.3J-4D | 6.35 | 0.35 | - | 4.0 | ● | | ● | | | 0.05-0.20 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

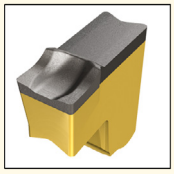
(1) Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

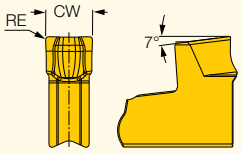
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502)• TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

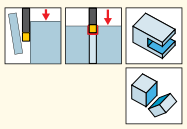
TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG N-LF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали





| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC1030 | IC5400 | IC1010 | IC808 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N2LF | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.03-0.08 |
| TAG N3LF | 3.05 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.04-0.10 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

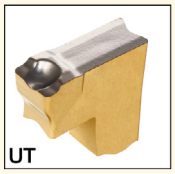
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

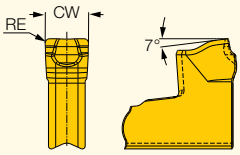
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

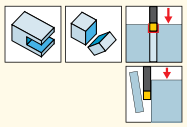
TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG N-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с низкой подачей, для Cr-Ni сплавов, вязких материалов и низкоуглеродистой стали



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC808 | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N2UT | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 0.040 | ● | ● | ● | 0.03-0.10 |
| TAG N3UT | 3.00 | 0.30 | 0.04 | 0.040 | ● | ● | | 0.04-0.12 |
| TAG N4UT | 4.00 | 0.30 | 0.04 | 0.040 | | | ● | 0.05-0.15 |
| TAG N5UT | 5.00 | 0.30 | 0.04 | 0.040 | | | ● | 0.05-0.18 |
| TAG N6UT | 6.00 | 0.85 | 0.04 | 0.040 | | | ● | 0.06-0.22 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

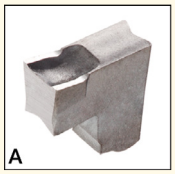
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

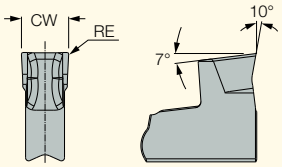
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332)• TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

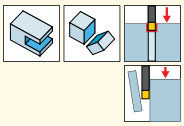
TANG-GRIP PARTING LINE

## TAG N-A

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для алюминия



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| TAG N2A | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 0.040 | ● | 0.02-0.10 |
| TAG N3A | 3.07 | 0.20 | 0.04 | 0.040 | ● | 0.03-0.14 |
| TAG N4A | 4.00 | 0.24 | 0.04 | 0.030 | ● | 0.03-0.16 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

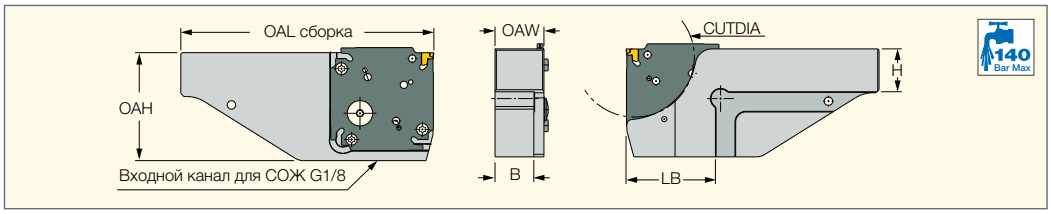
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • TGSU (496) • TGTR/L-2T..SH-L120 (504) • TGTR/L-D (505) • TGTR/L-IQ (502) • TGTR/L-IQ-2Z (503) • TGTR/L-JHP (503) • TGTR/L-JHP-MC (504)

LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

## TGTBQ-JHP

Блоки для лезвий TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением

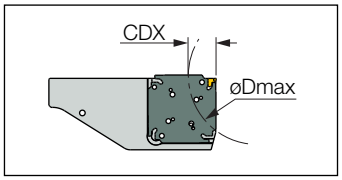



| Обозначение | OAH | H | B | OAW | OAL | LB | CUTDIA |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ 20L-D52-JHP | 50.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 122.00 | 34.00 | 52.0 |
| TGTBQ 20R-D52-JHP | 50.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 122.00 | 34.00 | 52.0 |
| TGTBQ 25L-D52-JHP | 50.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 132.00 | 34.00 | 52.0 |
| TGTBQ 25R-D52-JHP | 50.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 132.00 | 34.00 | 52.0 |
| TGTBQ 20L-D82-JHP | 64.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 140.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 20R-D82-JHP | 64.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 140.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 25L-D82-JHP | 64.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 150.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 25R-D82-JHP | 64.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 150.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 32L-D82-JHP | 64.00 | 32.0 | 32.5 | 38.50 | 150.50 | 53.50 | 82.0 |
| TGTBQ 32R-D82-JHP | 64.00 | 32.0 | 32.5 | 38.50 | 150.50 | 53.50 | 82.0 |
| TGTBQ 25L-D120-JHP | 95.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 165.00 | 67.00 | 120.0 |
| TGTBQ 25R-D120-JHP | 95.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 165.00 | 67.00 | 120.0 |
| TGTBQ 32L-D120-JHP | 95.00 | 32.0 | 32.5 | 38.50 | 165.00 | 67.00 | 120.0 |
| TGTBQ 32R-D120-JHP | 95.00 | 32.0 | 32.5 | 38.50 | 165.00 | 67.00 | 120.0 |
| TGTBQ 25L-D160-JHP | 107.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 190.50 | 92.50 | 160.0 |
| TGTBQ 25R-D160-JHP | 107.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 190.50 | 92.50 | 160.0 |
| TGTBQ 32L-D160-JHP | 107.00 | 32.0 | 32.5 | 38.50 | 190.50 | 92.50 | 160.0 |
| TGTBQ 32R-D160-JHP | 107.00 | 32.0 | 32.5 | 38.50 | 190.50 | 92.50 | 160.0 |
| TGTBQ 40L-D160-JHP | 107.00 | 40.0 | 40.5 | 46.50 | 190.50 | 92.50 | 160.0 |
| TGTBQ 40R-D160-JHP | 107.00 | 40.0 | 40.5 | 46.50 | 190.50 | 92.50 | 160.0 |

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

### Глубина резания для канавки в зависимости от диаметра заготовки

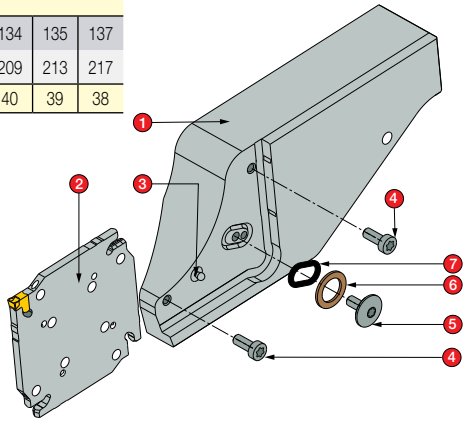
| Обозначение | øDmax | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ...D52-JHP | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 59 | 61 | 64 | 67 | 71 | 75 | 81 | 88 | 96 | 107 | 122 | 141 | 169 |
| TGTBQ...D82-JHP | 107 | 110 | 114 | 119 | 124 | 130 | 137 | 145 | 154 | 165 | 178 | 194 | 213 | 237 | 267 | 308 | 363 | 443 |
| TGTBQ...D120-JHP | 202 | 210 | 219 | 229 | 240 | 253 | 267 | 283 | 302 | 324 | 349 | 380 | 417 | 462 | 518 | 592 | 689 | 827 |
| TGTBQ...D160-JHP | 345 | 361 | 377 | 396 | 418 | 441 | 468 | 499 | 534 | 576 | 624 | 682 | 753 | 840 | 951 | 1096 | 1294 | 1583 |
| CDX | 21 | 20 | 19 | 18 | 17 | 16 | 15 | 14 | 13 | 12 | 11 | 10 | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 |




| Обозначение | øDmax | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ...D82-JHP | 83 | 83 | 84 | 84 | 85 | 86 | 87 | 88 | 89 | 91 | 92 | 94 | 96 | 98 | 101 | 103 |
| TGTBQ...D120-JHP | 139 | 141 | 143 | 145 | 148 | 150 | 153 | 156 | 160 | 164 | 168 | 172 | 177 | 183 | 188 | 195 |
| TGTBQ...D160-JHP | 220 | 225 | 229 | 234 | 239 | 245 | 251 | 257 | 264 | 271 | 279 | 288 | 298 | 308 | 320 | 332 |
| CDX | 37 | 36 | 35 | 34 | 33 | 32 | 31 | 30 | 29 | 28 | 27 | 26 | 25 | 24 | 23 | 22 |

| Обозначение | øDmax | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ...D120-JHP | 121 | 122 | 123 | 123 | 124 | 125 | 125 | 126 | 127 | 128 | 129 | 130 | 131 | 132 | 134 | 135 | 137 |
| TGTBQ...D160-JHP | 171 | 177 | 181 | 183 | 184 | 186 | 188 | 190 | 193 | 195 | 198 | 200 | 203 | 206 | 209 | 213 | 217 |
| CDX | 56-60 | 53-55 | 52 | 51 | 50 | 49 | 48 | 47 | 46 | 45 | 44 | 43 | 42 | 41 | 40 | 39 | 38 |

1. **Блок:** TGTBQ...D...
2. **Лезвие:** T/DGAQ...
3. **Установочный штифт:** Side thrust Pin 3mm
4. **Винт:** SR M4x10 ISO 14580
5. **Винт:** SR M4x9-Seal-JHP
6. **Уплотнительная шайба:** CSW 1/8''
7. **Уплотнительное кольцо:** O-ring 10x2 NBR



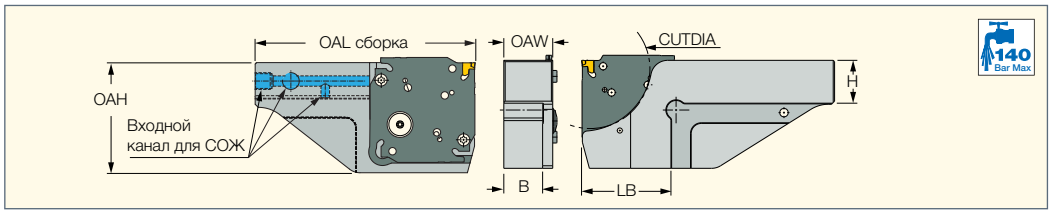

### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | SIDE THRUST PIN 3mm | JHP COPPER SEAL 1/8" | SR ISO 14580 M4X10 | SW6-SD | BLD T20/S7 | O-RING 10X2 NBR |

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

## TGTBQ-JHP-MC

Инструментальные блоки для квадратных лезвий для прорезки канавок и отрезки, 3 входных канала для подвода охлаждения под высоким давлением




| Обозначение | OAH | H | B | OAW | OAL | LB | CUTDIA |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ 20R/L-D52-JHP-MC | 50.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 112.00 | 42.00 | 52.0 |
| TGTBQ 25R/L-D52-JHP-MC | 50.00 | 25.0 | 26.5 | 31.50 | 125.00 | 40.00 | 52.0 |
| TGTBQ 20R/L-D82-JHP-MC | 64.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 127.50 | 57.50 | 82.0 |
| TGTBQ 25R/L-D82-JHP-MC | 64.00 | 25.0 | 26.5 | 31.50 | 142.50 | 57.50 | 82.0 |
| TGTBQ 25R/L-D120-JHP-MC | 95.00 | 25.0 | 26.5 | 31.50 | 158.00 | 73.00 | 120.0 |

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

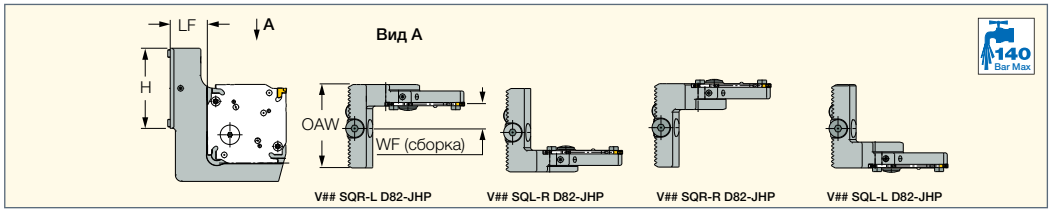
### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ-JHP-MC | SR M4X9-SEAL-JHP | SIDE THRUST PIN 3mm | JHP COPPER SEAL 1/8" | SR ISO 14580 M4X10 | BLD T20/S7 | SW6-SD | O-RING 10X2 NBR | PLG G1/8 TL360 |

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

## V## SQ#-#-D82-JHP

Переходные державки для TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP квадратных адаптеров D82



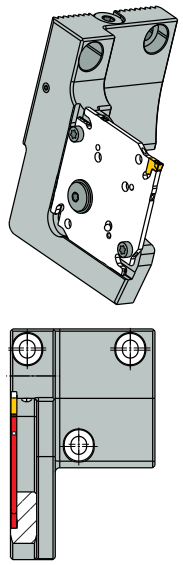

| Обозначение | H | LF | OAW | WF[1] |
|---|---|---|---|---|
| V60 SQL-L-D82-JHP | 62.0 | 34.70 | 64.50 | 28.95 |
| V60 SQL-R-D82-JHP | 62.0 | 34.70 | 64.50 | 15.35 |
| V60 SQR-L-D82-JHP | 62.0 | 34.70 | 64.50 | 18.85 |
| V60 SQR-R-D82-JHP | 62.0 | 34.70 | 64.50 | 32.45 |
| V85 SQL-L-D82-JHP | 83.0 | 34.70 | 85.00 | 40.95 |
| V85 SQL-R-D82-JHP | 83.0 | 34.70 | 85.00 | 27.35 |
| V85 SQR-L-D82-JHP | 83.0 | 34.70 | 85.00 | 27.35 |
| V85 SQR-R-D82-JHP | 83.0 | 34.70 | 85.00 | 40.95 |

[1] При использовании пластины шириной 3 мм.

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

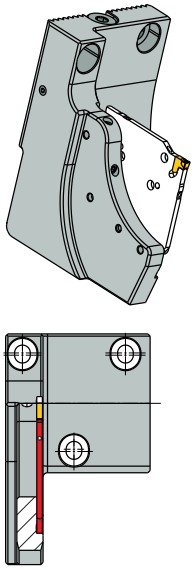
## Обозначение

V60 SQL-L-D82-JHP



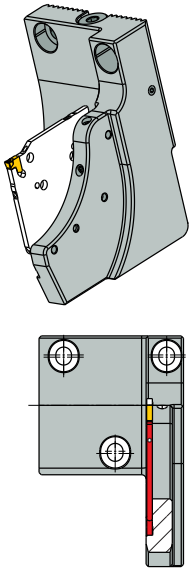
L- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQL-R-D82-JHP



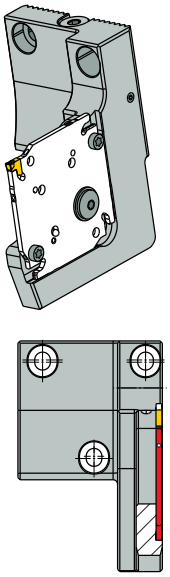
L- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

V60 SQR-L-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQR-R-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

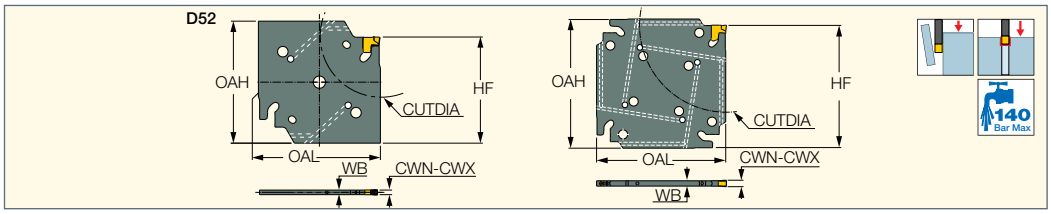
### Запасные части

| Обозначение | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| V## SQ#-#-D82-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | O-RING 10X2 NBR | SIDE THRUST PIN 3mm | SR ISO 14580 M4X10 |

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

## TGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, подвод СОЖ под высоким давлением




| Обозначение | OAL | OAH | CWN(1) | CWX(2) | WB | HF | CUTDIA(3) | MIID(4) | CSP(5) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGAQ D52-2-2Z-JHP | 50.00 | 50.00 | 1.80 | 2.50 | 1.65 | 43.5 | 52.0 | TAG 2 | 1 |
| TGAQ D52-3-2Z-JHP | 50.00 | 50.00 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 43.5 | 52.0 | TAG 3 | 1 |
| TGAQ D52-4-2Z-JHP | 50.00 | 50.00 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 43.5 | 52.0 | TAG 4 | 1 |
| TGAQ D82-2-4Z-JHP | 61.00 | 61.00 | 1.80 | 2.50 | 1.65 | 58.0 | 82.0 | TAG 2 | 1 |
| TGAQ D82-3-4Z-JHP | 61.00 | 61.00 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 58.0 | 82.0 | TAG 3 | 1 |
| TGAQ D82-4-4Z-JHP | 61.00 | 61.00 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 58.0 | 82.0 | TAG 4 | 1 |
| TGAQ D120-3-4Z-JHP | 90.50 | 90.50 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 84.0 | 120.0 | TAG 3 | 1 |
| TGAQ D120-4-4Z-JHP | 90.50 | 90.50 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 84.0 | 120.0 | TAG 4 | 1 |
| TGAQ D120-5-4Z-JHP | 90.50 | 90.50 | 4.70 | 5.50 | 4.00 | 84.0 | 120.0 | TAG 5 | 1 |
| TGAQ D160-3-4Z-JHP | 100.00 | 100.00 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 97.0 | 160.0 | TAG 3 | 1 |
| TGAQ D160-4-4Z-JHP | 100.00 | 100.00 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 97.0 | 160.0 | TAG 4 | 1 |
| TGAQ D160-5-4Z-JHP | 100.00 | 100.00 | 4.70 | 5.50 | 4.00 | 97.0 | 160.0 | TAG 5 | 1 |

- Подходят для всех пластин TANG-GRIP

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр для отрезки
(4) Идентификация мастер-пластины
(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

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)
Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| TGAQ D.../-2.../-3...-JHP | 4-7 | 5-8 | 6-9 |
| TGAQ D.../-4.../-5...-JHP | 6-7 | 7-8 | 8-9 |

### Запасные части

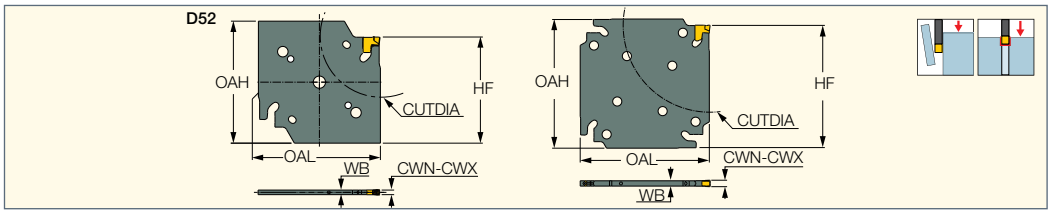
| Обозначение | | | |
|---|---|---|---|
| TGAQ D52-2-2Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 2* |
| TGAQ D52-3-2Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D52-4-2Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D82-2-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 2* |
| TGAQ D82-3-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D82-4-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D120-3-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D120-4-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D120-5-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 5-7* |
| TGAQ D160-3-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D160-4-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D160-5-4Z-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | ETG 5-7* |

* Заказывается отдельно

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

## TGAQ

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP




| Обозначение | OAL | OAH | CWN(1) | CWX(2) | WB | HF | CUTDIA(3) | MIID(4) | CSP(5) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGAQ D52-2-2Z | 50.00 | 50.00 | 1.80 | 2.50 | 1.65 | 43.5 | 52.0 | TAG 2 | 0 |
| TGAQ D52-3-2Z | 50.00 | 50.00 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 43.5 | 52.0 | TAG 3 | 0 |
| TGAQ D52-4-2Z | 50.00 | 50.00 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 43.5 | 52.0 | TAG 4 | 0 |
| TGAQ D82-2-4Z | 61.00 | 61.00 | 1.80 | 2.50 | 1.65 | 58.0 | 82.0 | TAG 2 | 0 |
| TGAQ D82-3-4Z | 61.00 | 61.00 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 58.0 | 82.0 | TAG 3 | 0 |
| TGAQ D82-4-4Z | 61.00 | 61.00 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 58.0 | 82.0 | TAG 4 | 0 |
| TGAQ D120-3-4Z | 90.50 | 90.50 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 84.0 | 120.0 | TAG 3 | 0 |
| TGAQ D120-4-4Z | 90.50 | 90.50 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 84.0 | 120.0 | TAG 4 | 0 |
| TGAQ D120-5-4Z | 90.50 | 90.50 | 4.70 | 5.50 | 4.00 | 84.0 | 120.0 | TAG 5 | 0 |
| TGAQ D160-3-4Z | 100.00 | 100.00 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 97.0 | 160.0 | TAG 3 | 0 |
| TGAQ D160-4-4Z | 100.00 | 100.00 | 3.70 | 4.50 | 3.40 | 97.0 | 160.0 | TAG 4 | 0 |
| TGAQ D160-5-4Z | 100.00 | 100.00 | 4.70 | 5.50 | 4.00 | 97.0 | 160.0 | TAG 5 | 0 |

- Подходят для всех пластин TANG-GRIP

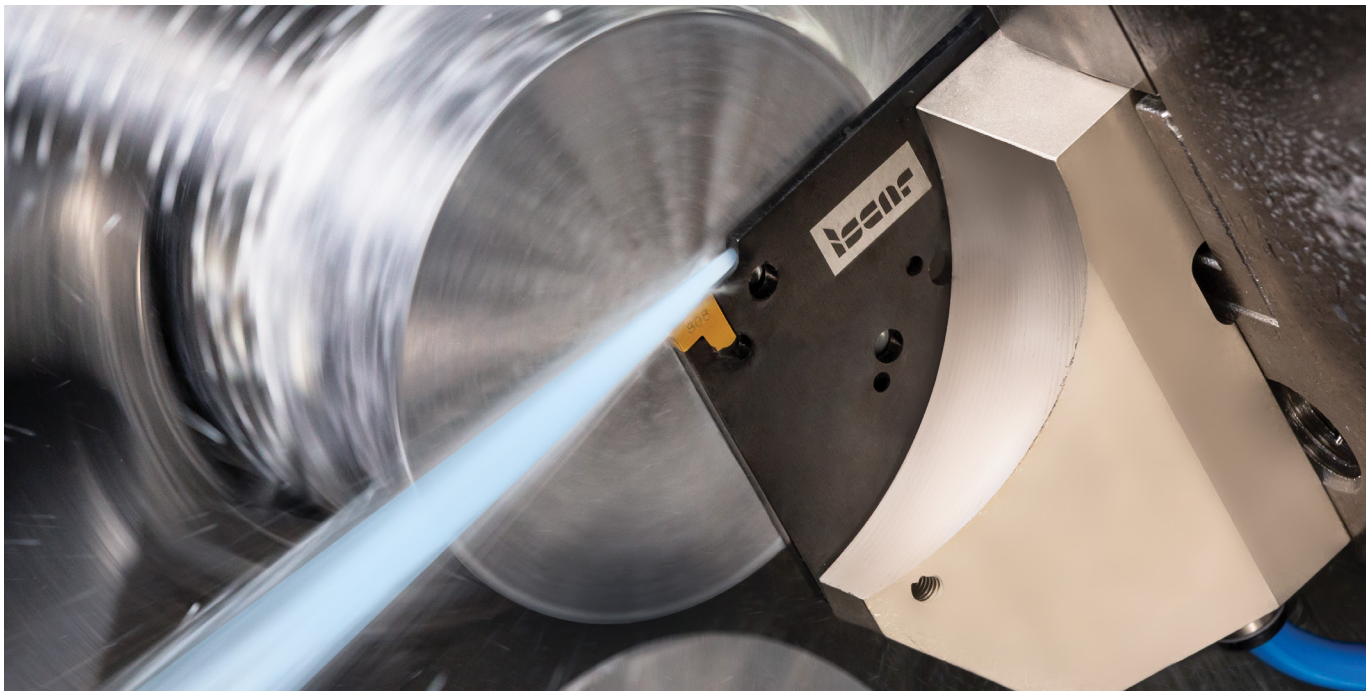
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр для отрезки
(4) Идентификация мастер-пластины
(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

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)
Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

### Запасные части

| Обозначение | | |
|---|---|---|
| TGAQ D52-2-2Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 2* |
| TGAQ D52-3-2Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D52-4-2Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D82-2-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 2* |
| TGAQ D82-3-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D82-4-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D120-3-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D120-4-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D120-5-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 5-7* |
| TGAQ D160-3-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D160-4-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D160-5-4Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 5-7* |

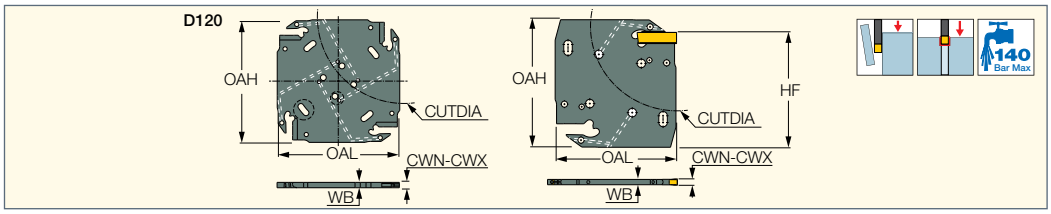
* Заказывается отдельно



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP, подвод СОЖ под высоким давлением




| Обозначение | OAL | OAH | CWN(1) | CWX(2) | WB | HF | CUTDIA(3) | MIID(4) | CSP(5) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGAQ D52-2-2Z-JHP | 50.00 | 50.00 | 1.90 | 2.50 | 1.72 | 43.5 | 52.0 | DGN 2 | 1 |
| DGAQ D52-3-2Z-JHP | 50.00 | 50.00 | 3.00 | 3.18 | 2.50 | 43.5 | 52.0 | DGN 3 | 1 |
| DGAQ D52-4-2Z-JHP | 50.00 | 50.00 | 4.00 | 4.00 | 3.20 | 43.5 | 52.0 | DGN 4 | 1 |
| DGAQ D82-3-2Z-JHP | 64.40 | 64.40 | 3.00 | 3.18 | 2.50 | 58.0 | 82.0 | DGN 3 | 1 |
| DGAQ D82-4-2Z-JHP | 64.40 | 64.40 | 4.00 | 4.00 | 3.20 | 58.0 | 82.0 | DGN 4 | 1 |
| DGAQ D82-5-2Z-JHP | 64.40 | 64.40 | 5.00 | 5.00 | 4.00 | 58.0 | 82.0 | DGN 5 | 1 |
| DGAQ D120-4-4Z-JHP | 90.50 | 90.50 | 4.00 | 4.00 | 3.20 | 84.0 | 120.0 | DGN 4 | 1 |
| DGAQ D120-5-4Z-JHP | 90.50 | 90.50 | 5.00 | 5.00 | 4.00 | 84.0 | 120.0 | DGN 5 | 1 |

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр для отрезки

(4) Идентификация мастер-пластины

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

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (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)
Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| DGAQ D.../-2/-3...-JHP | 4-7 | 5-8 | 6-9 |
| DGAQ D.../-4/-5...-JHP | 6-7 | 7-8 | 8-9 |

### Запасные части

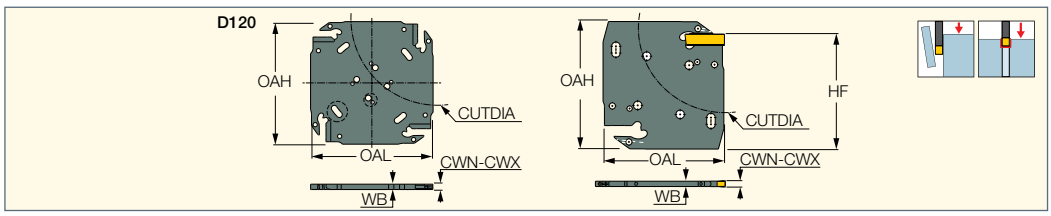
| Обозначение | | | |
|---|---|---|---|
| DGAQ-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | EDG 33A* |

* Заказывается отдельно

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

## DGAQ

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP




| Обозначение | OAL | OAH | CWN(1) | CWX(2) | WB | HF | CUTDIA(3) | MIID(4) | CSP(5) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| DGAQ D52-2-2Z | 50.00 | 50.00 | 1.90 | 2.50 | 1.72 | 43.5 | 52.0 | DGN 2 | 0 |
| DGAQ D52-3-2Z | 50.00 | 50.00 | 3.00 | 3.18 | 2.50 | 43.5 | 52.0 | DGN 3 | 0 |
| DGAQ D52-4-2Z | 50.00 | 50.00 | 4.00 | 4.00 | 3.20 | 43.5 | 52.0 | DGN 4 | 0 |
| DGAQ D82-3-2Z | 64.40 | 64.40 | 3.00 | 3.18 | 2.50 | 58.0 | 82.0 | DGN 3 | 0 |
| DGAQ D82-4-2Z | 64.40 | 64.40 | 4.00 | 4.00 | 3.20 | 58.0 | 82.0 | DGN 4 | 0 |
| DGAQ D82-5-2Z | 64.40 | 64.40 | 5.00 | 5.00 | 4.00 | 58.0 | 82.0 | DGN 5 | 0 |
| DGAQ D120-4-4Z | 90.50 | 90.50 | 4.00 | 4.00 | 3.20 | 84.0 | 120.0 | DGN 4 | 0 |
| DGAQ D120-5-4Z | 90.50 | 90.50 | 5.00 | 5.00 | 4.00 | 84.0 | 120.0 | DGN 5 | 0 |

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр для отрезки

(4) Идентификация мастер-пластины

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

Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (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)
Державки см. стр.: TGTBQ-JHP (511) • TGTBQ-JHP-MC (512) • TGTBY-JHP (517) • V## SQ#-#-D82-JHP (512)

### Запасные части

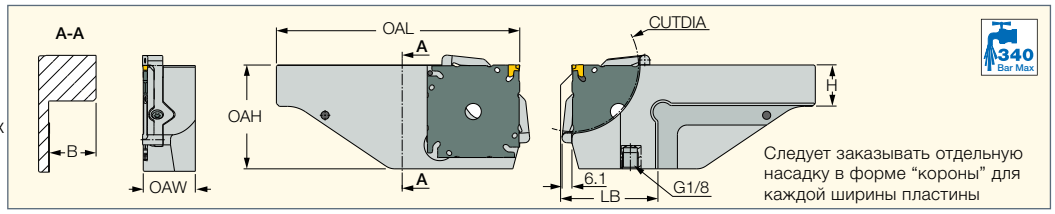
| Обозначение | | |
|---|---|---|
| DGAQ | SR ISO 14580 M4X10 | EDG 33A* |

* Заказывается отдельно

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER
JET CROWN LOGIQ JET COOLANT

## TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN)

Инструментальные блоки для квадратных лезвий TANG-F-GRIP (TGAQ-ECD) для прорезки канавок и отрезки, подвод охлаждения под высоким давлением




| Обозначение | OAH | H | B | OAW | OAL | LB | CUTDIA |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ 20L-D65-ECD-JHP | 55.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 129.00 | 42.00 | 65.0 |
| TGTBQ 20R-D65-ECD-JHP | 55.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 129.00 | 42.00 | 65.0 |
| TGTBQ 25L-D65-ECD-JHP | 55.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 139.00 | 42.00 | 65.0 |
| TGTBQ 25R-D65-ECD-JHP | 55.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 139.00 | 42.00 | 65.0 |
| TGTBQ 20L-D82-ECD-JHP | 64.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 140.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 20R-D82-ECD-JHP | 64.00 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 140.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 25L-D82-ECD-JHP | 64.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 150.00 | 53.00 | 82.0 |
| TGTBQ 25R-D82-ECD-JHP | 64.00 | 25.0 | 25.5 | 31.50 | 150.00 | 53.00 | 82.0 |

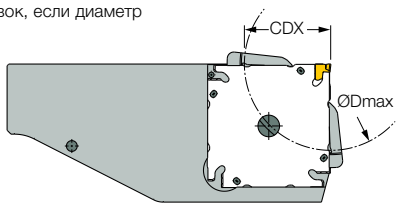
• Следует заказывать отдельную насадку в форме “короны” для каждой ширины пластины.

Лезвия см. стр.: TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516)

### Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

| Обозначение | Dmax | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBQ ..R/L-D65-ECD | 98 | 95 | 90 | 87 | 84 | 81 | 78 | 76 | 74 | 73 | 72 | 70 | 69 | 68 | 67 | 66 | 65 | | | |
| CDX | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20-21 | 22 | 23-24 | 25-33 | 32.5 | | | |
| TGTBQ ..R/L-D82-ECD | 118 | 116 | 112 | 108 | 105 | 102 | 99 | 97 | 95 | 93 | 91 | 90 | 89 | 88 | 87 | 86 | 85 | 84 | 83 | 82 |
| CDX | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 31 | 41 |

Инструмент нельзя использовать для нарезания канавок, если диаметр заготовки превышает 118 мм.





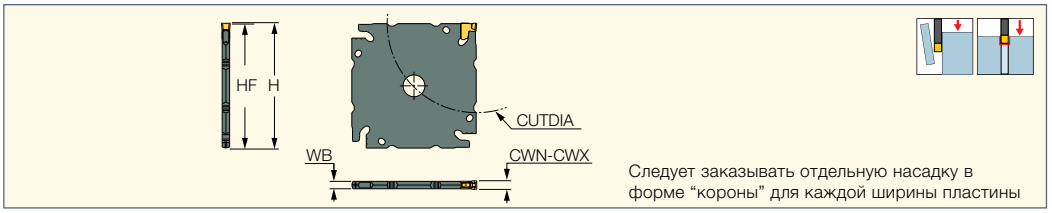
### Запасные части

| Обозначение | | | |
|---|---|---|---|
| TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN) | SR M7-R-L | BLD T20/S7 | SW6-SD |

TANG F GRIP HIGH FEED PARTING
JET CROWN LOGIQ JET COOLANT

## TGAQ-ECD (JET-CROWN)

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки для пластин TANG-GRIP (односторонние)




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WB | H | HF(3) | CUTDIA | MIID(4) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGAQ D65-2-4Z-ECD | 1.80 | 2.50 | 1.65 | 49.0 | 48.7 | 65.0 | TAG N2 |
| TGAQ D65-3-4Z-ECD | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 49.0 | 48.7 | 65.0 | TAG N3 |
| TGAQ D82-2-4Z-ECD | 1.80 | 2.50 | 1.65 | 58.0 | 57.7 | 82.0 | TAG N2 |
| TGAQ D82-3-4Z-ECD | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 58.0 | 57.7 | 82.0 | TAG N3 |
| TGAQ D82-4-4Z-ECD | 3.70 | 3.40 | 3.40 | 58.0 | 57.7 | 82.0 | TAG N4 |

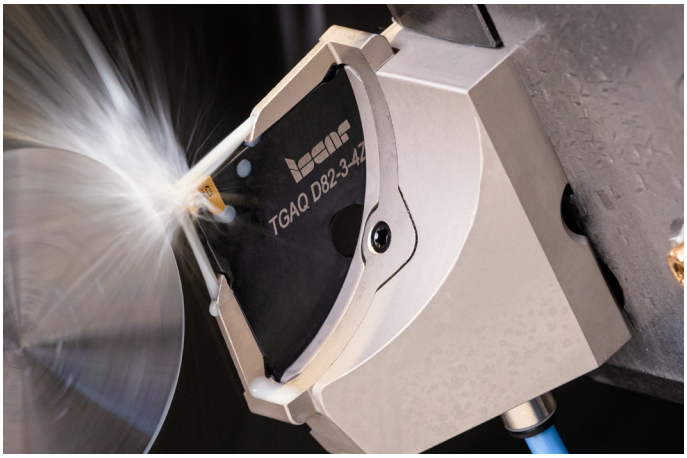
• Подходят для всех пластин TANG-GRIP
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Относится к пластине
(4) Идентификация мастер-пластины

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)
Лезвия см. стр.: TGTBQ-ECD-JHP (JET-CROWN) (516)

### Запасные части

| Обозначение | | |
|---|---|---|
| TGAQ D65-2-4Z-ECD | ECD D65-2-TG* | ETG 2* |
| TGAQ D65-3-4Z-ECD | ECD D65-3-TG* | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D82-2-4Z-ECD | ECD D82-2-TG* | ETG 2* |
| TGAQ D82-3-4Z-ECD | ECD D82-3-TG* | ETG 3-4-SH* |
| TGAQ D82-4-4Z-ECD | ECD D82-4-TG* | ETG 3-4-SH* |

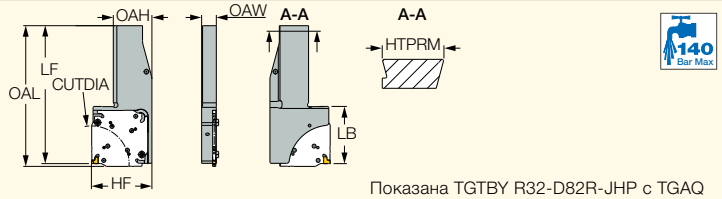
* Заказывается отдельно



LOGIQ F GRIP HIGH FEED Y-AXIS

## TGTBY-JHP

Призматические державки, ось Y, для квадратных лезвий JHP для прорезки канавок и отрезки на многоцелевых станках, подвод СОЖ под высоким давлением




Показана TGTBY R32-D82R-JHP с TGAQ

| Обозначение | OAH | HF | OAW | LF | LB | CUTDIA | OAL(1) | OAL_2(2) | HTPRM |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBY L32-D82R-JHP | 42.00 | 65.8 | 16.00 | 150.00 | 62.00 | 82.0 | 153.00 | 156.40 | 32.00 |
| TGTBY R32-D82L-JHP | 42.00 | 65.8 | 16.00 | 150.00 | 62.00 | 82.0 | 153.00 | 156.40 | 32.00 |
| TGTBY R32-D82R-JHP | 42.00 | 65.8 | 16.00 | 150.00 | 62.00 | 82.0 | 153.00 | 156.40 | 32.00 |
| TGTBY L32-D82L-JHP | 42.00 | 65.8 | 16.00 | 150.00 | 62.00 | 82.0 | 153.00 | 156.40 | 32.00 |

• Также могут использоваться для оси X (многоцелевые станки) - следует открутить штифт • Информация об установке см. стр. 518

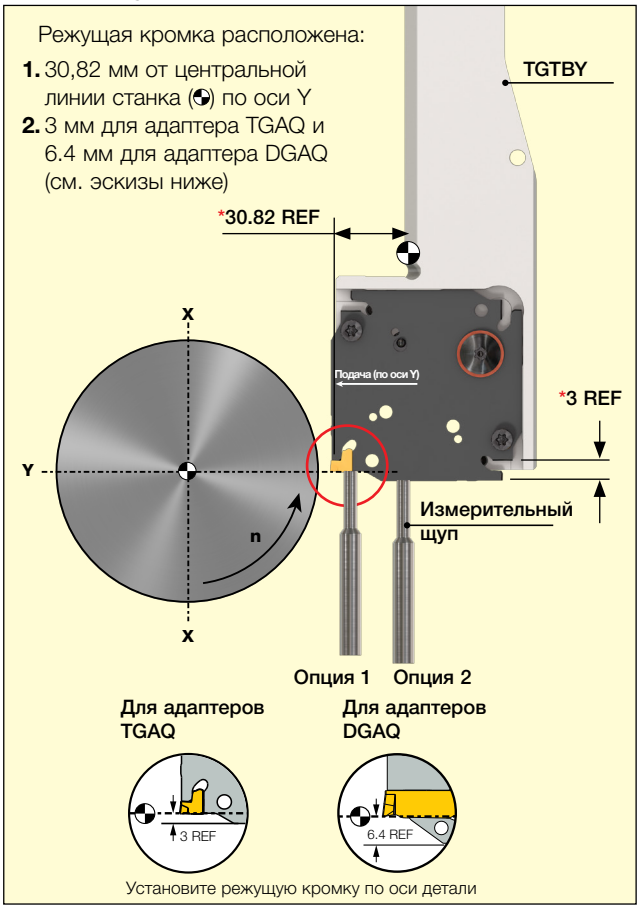
(1) Общая длина с лезвием TGAQ

(2) Общая длина с лезвием DGAQ

Адаптеры см. стр.: DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • TGAQ (514) • TGAQ-JHP (513)

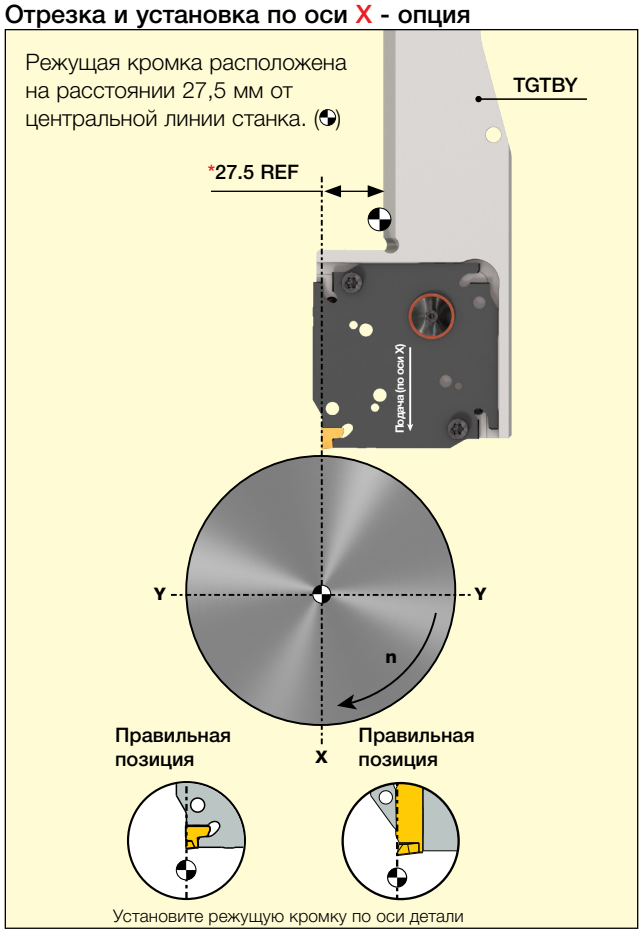
## Установка инструмента по оси Y на многоцелевых станках

### Отрезка и установка по оси Y

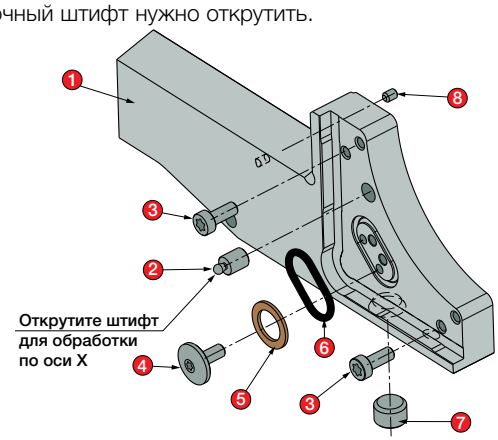



* Для отрезки по оси Y компенсируйте 30,82 мм в направлении оси Y, и компенсируйте 3 мм для адаптеров TGAQ или 6.4 мм для адаптеров DGAQ по оси X.

### Отрезка и установка по оси X - опция




* Для отрезки по оси X компенсируйте 27.5 мм в направлении оси Y.
Установочный штифт нужно открутить.




Установите режущую кромку по центральной линии:
Опция 1 - Замерьте режущую кромку - этот вариант оптимальнее из-за большей точности
Опция 2 - Замерьте лезвие и компенсируйте 3 мм / 6.4 мм

1. **Блок:** TGTBY
2. **Установочный штифт:** Side thrust Pin 3 mm
3. **Зажимной винт:** SR M4x10 ISO 14580
4. **Зажимной и уплотнительный винт:** SR M4x9-Seal-JHP
5. **Уплотнительная шайба:** CSW 1/8''
6. **Уплотнительное кольцо:** O-ring 10x2 NBR
7. **Нижняя уплотнительная заглушка:** Plug G1/8-6.5 TL360
8. **Верхний уплотнительный винт:** SR M3x4-**DIN913**

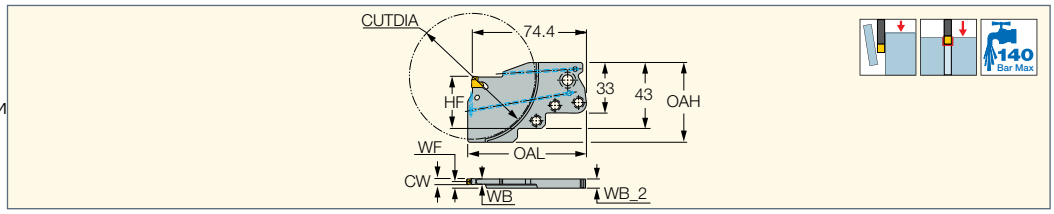
### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBY-JHP | SR ISO 14580 M4X10 | SR M4X9-SEAL-JHP | OR 16X2 NBR | JHP COPPER SEAL 1/8" | BLD T20/S7 | SW6-SD | PLG G1/8 TL360 | HW 5.0 | SIDE THRUST PIN 3mm |

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

## TAGPAD-Y-JHP

Лезвия для обработки по оси Y для прорезки канавок и отрезки на многоцелевых и токарных обрабатывающих центрах, каналы подвода охлаждения JHP, для пластин TANG-GRIP




| Обозначение | CW | WF | WB | WB_2 | OAL | OAH | HF | CUTDIA | MIID[1] | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TAGPAD-Y-D82R/L-3C | 3.00 | 4.80 | 2.40 | 6.0 | 77.40 | 52.00 | 34.0 | 82.0 | TAG N3HF | ETG 3-4-SH* |
| TAGPAD-Y-D82R/L-4C | 4.00 | 4.30 | 3.40 | 6.0 | 77.40 | 52.00 | 34.0 | 82.0 | TAG N4HF | ETG 3-4-SH* |

- TAGPAD-Y-125R\L-3C, TAGPAD-Y-125R \L-4C можно использовать как полустандарт для отрезки диаметров до 125 мм
- Процедура установки и руководство по эксплуатации см. стр. 548
- **Указанные типы инструментов в настоящее время недоступны в США, Канаде, Китае, Японии и Корее.**

[1] Идентификация мастер-пластины

* Заказывается отдельно

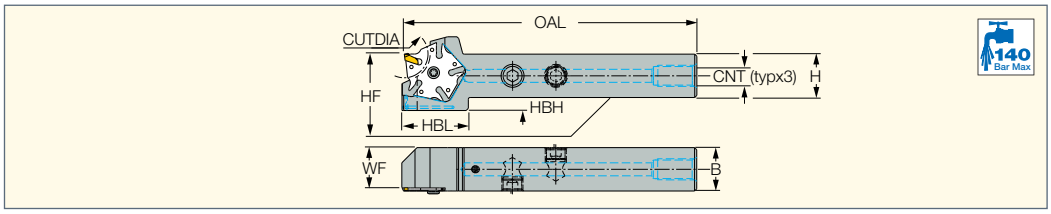
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-MF (507) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • TR45 MAHDR-#-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

SLIMGRIP
NARROW INSERTS

## THMPR/L D22-JHP

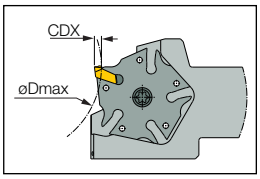
Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для адаптеров SELF-GRIP с 5 посадочными гнездами




| Обозначение | H | HF | HBH | B | WF | CUTDIA | OAL | HBL | CNT |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| THMPR/L 16-D22-JHP | 16.0 | 16.1 | 10.0 | 16.0 | 14.60 | 22.0 | 135.00 | 29.6 | UNF 5/16-24 |
| THMPR/L 20-D22-JHP | 20.0 | 20.1 | 6.0 | 20.0 | 18.60 | 22.0 | 135.00 | 29.6 | G1/8 |

Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519)

| Зависимость CDX и øDmax для THMPR/L...-D22-JHP | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CDX | ≤2.0 | ≤3.0 | ≤4.0 | ≤5.0 | ≤6.0 | ≤7.0 | ≤8.0 | ≤11.0 |
| øDmax | 85 | 80 | 75 | 70 | 65 | 60 | 55 | 50 |



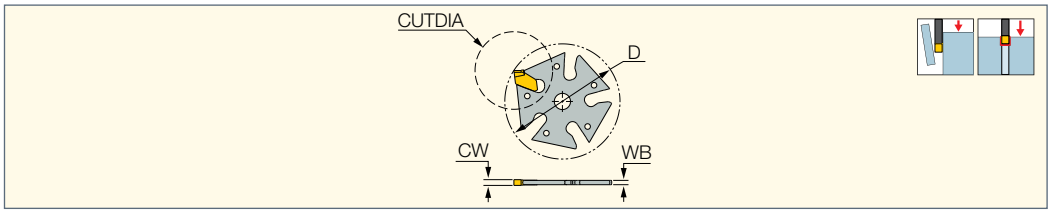

### Запасные части

| Обозначение | | | | |
|---|---|---|---|---|
| THMPR/L 16-D22-JHP | SR 5/16UNF TL360 | HW 5/32" | SR M4-39432 | T-15/5 |
| THMPR/L 20-D22-JHP | PLG G1/8 TL360 | HW 5.0 | SR M4-39432 | T-15/5 |

SELF5GRIP
PARTING AND GROOVING
SLIMGRIP
NARROW INSERTS

## ADMP D22

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с 5 посадочными гнездами, для пластин SLIM-GRIP




| Обозначение | CW | WB | D | CUTDIA | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|
| ADMP D22-1.2 | 1.20 | 1.06 | 32 | 22.0 | GFT 1.2 |
| ADMP D22-1.6 | 1.60 | 1.20 | 32 | 22.0 | GFT 1.6 |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Пластины см. стр.: GFT-C (520) • GFT-J (520)

Державки см. стр.: THMPR/L D22-JHP (519)

### Запасные части

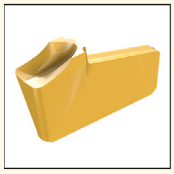
| Обозначение | |
|---|---|
| ADMP D22 | ESG-SLM* |

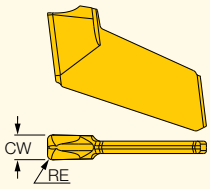
* Заказывается отдельно

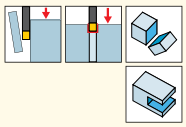
SLIMGRIP NARROW INSERTS

## GFT-J

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





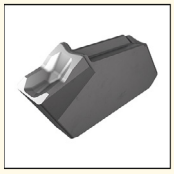
| Обозначение | Размеры CW | Размеры RE | Прочный ↔ Твердый IC1028 | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|
| GFT 0.6J-0.1 | 0.60 | 0.10 | ● | ● | 0.03-0.05 |
| GFT 0.8J-0.1 | 0.80 | 0.10 | ● | ● | 0.03-0.07 |
| GFT 1.0J-0.1 | 1.00 | 0.10 | ● | ● | 0.03-0.09 |
| GFT 1.2J-0.14 | 1.20 | 0.14 | ● | ● | 0.03-0.10 |
| GFT 1.6J-0.16 | 1.60 | 0.16 | ● | ● | 0.03-0.12 |

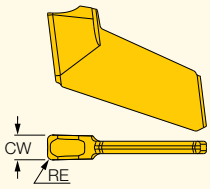
Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519) • SGAQ (376)

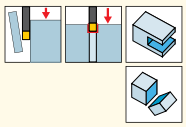
SLIMGRIP NARROW INSERTS

## GFT-C

Тонкие односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





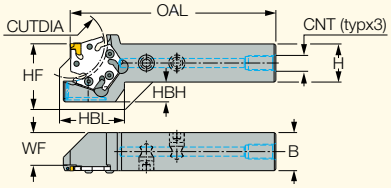
| Обозначение | Размеры CW | Размеры RE | Прочный ↔ Твердый IC1028 | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|
| GFT 1.6C-0.16 | 1.60 | 0.16 | ● | ● | 0.05-0.15 |

Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519)

TANG-GRIP PARTING LINE
TANG5GRIP PARTING AND GROOVING

## THMPR/L D45-JHP

Державки с каналами для подвода охлаждающей жидкости под высоким давлением, для адаптеров TANG-GRIP с 5 посадочными гнездами





| Обозначение | H | HF | HBH | B | WF | CUTDIA | OAL | HBL | CNT |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| THMPR/L 20-D45-JHP | 20.0 | 20.1 | 18.0 | 20.0 | 17.35 | 45.0 | 135.00 | 35.6 | G1/8 |
| THMPR/L 25-D45-JHP | 25.0 | 25.1 | 13.0 | 25.0 | 22.35 | 45.0 | 135.00 | 35.6 | G1/8 |

Адаптеры см. стр.: ADMP D45 (521)

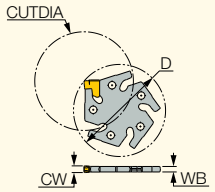
### Запасные части

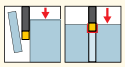
| Обозначение | | | | |
|---|---|---|---|---|
| THMPR/L D45-JHP | SR M3X8 ISO 14580 BLACK | T-10/5 | PLG G1/8 TL360 | HW 5.0 |

TANG 5 GRIP PARTING AND GROOVING

## ADMP D45

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки с 5 посадочными гнездами, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | WB | D | CUTDIA | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ADMP D45-2.0 | 1.80 | 2.40 | 1.60 | 42 | 45.0 | TAG 2 |
| ADMP D45-3.0 | 2.80 | 3.50 | 2.50 | 42 | 45.0 | TAG 3 |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

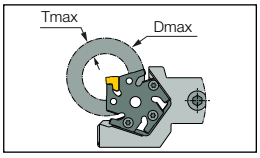
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

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)

Державки см. стр.: THMPR/L D45-JHP (520)

| Зависимость Tmax и Dmax для THMPR/L...-D45-JHP | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tmax | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤9.0 | T≤10.0 | T≤22.5 |
| Dmax | 85 | 80 | 75 | 70 | 65 | 60 | 55 | 50 | 45 |




### Запасные части

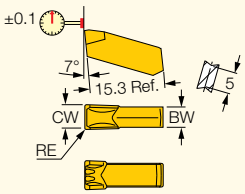
| Обозначение |  |
|---|---|
| ADMP D45-2.0 | ETG 2* |
| ADMP D45-3.0 | ETG 3-4-SH* |

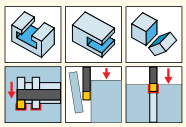
* Заказывается отдельно

CUTGRIP

## GIM-C

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для твердых материалов и тяжелой обработки

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | BW | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC354 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 3C | 3.00 | 0.22 | 0.05 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.15-0.25 |
| GIM 4C | 4.00 | 0.25 | 0.05 | 3.40 | | | | ● | | 0.15-0.25 |
| GIM 5C | 5.00 | 0.40 | 0.05 | 4.00 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.15-0.30 |
| GIM 6C | 6.00 | 0.40 | 0.05 | 4.80 | ● | | ● | ● | ● | 0.15-0.30 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

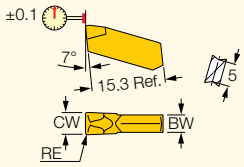
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

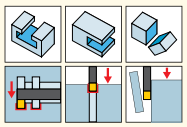
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC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

CUTGRIP

## GIM-J

Прессованные односторонние пластины для обработки канавок и отрезки мягких материалов, труб и заготовок малых диаметров

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | BW | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC354 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 2.2J | 2.20 | 0.17 | 0.05 | 1.70 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.06-0.13 |
| GIM 3J | 3.00 | 0.25 | 0.05 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.15 |
| GIM 4J | 4.00 | 0.25 | 0.05 | 3.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.18 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

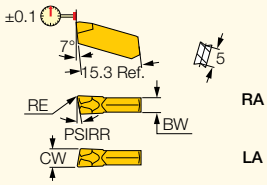
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

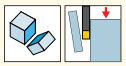
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

CUTGRIP

## GIM-J-RA/LA

Прессованные односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов, отрезки труб, и заготовок малого диаметра

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | PSIRL | PSIRR | BW | Прочный ↔ Твердый IC656 | IC328 | IC830 | IC354 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 2.2J-8LA | 2.20 | 0.17 | 0.05 | 8.0 | - | 1.70 | | ● | | ● | ● | ● | 0.05-0.10 |
| GIM 2.2J-8RA | 2.20 | 0.17 | 0.05 | - | 8.0 | 1.70 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.10 |
| GIM 2.2JS-15LA | 2.20 | 0.02 | 0.05 | 15.0 | - | 1.70 | | ● | | | ● | ● | 0.05-0.10 |
| GIM 2.2JS-15RA | 2.20 | 0.02 | 0.05 | - | 15.0 | 1.70 | | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.10 |
| GIM 3J-4LA | 3.00 | 0.22 | 0.05 | 4.0 | - | 2.40 | | | | ● | | ● | 0.05-0.12 |
| GIM 3J-4RA | 3.00 | 0.25 | 0.05 | - | 4.0 | 2.40 | | ● | ● | ● | | ● | 0.05-0.12 |
| GIM 3J-8LA | 3.00 | 0.25 | 0.05 | 8.0 | - | 2.40 | | ● | | ● | ● | ● | 0.05-0.12 |
| GIM 3J-8RA | 3.00 | 0.25 | 0.05 | - | 8.0 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.05-0.12 |
| GIM 3JS-15LA | 3.00 | 0.02 | 0.05 | 15.0 | - | 2.40 | | ● | ● | | | ● | 0.05-0.12 |
| GIM 3JS-15RA | 3.00 | 0.02 | 0.05 | - | 15.0 | 2.40 | | ● | ● | | ● | ● | 0.05-0.12 |
| GIM 4J-6LA | 4.00 | 0.25 | 0.05 | 6.0 | - | 3.20 | | | | | | ● | 0.08-0.15 |
| GIM 4J-6RA | 4.00 | 0.25 | 0.05 | - | 6.0 | 3.20 | | | | ● | | ● | 0.08-0.15 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

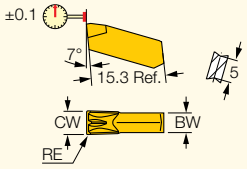
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

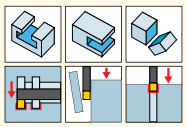
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

CUTGRIP

## GIM-W

Односторонние пластины с центральным стружколомом и усиленными режущими кромками для обработки канавок и отрезки легированной стали

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | BW | Прочный ↔ Твердый IC328 | IC830 | IC354 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 2.4 | 2.40 | 0.18 | 0.05 | 2.40 | | | ● | ● | ● | 0.10-0.18 |
| GIM 3 | 3.00 | 0.22 | 0.05 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-0.18 |
| GIM 3.2 | 3.20 | 0.22 | 0.05 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.10-0.20 |
| GIM 4 | 4.00 | 0.25 | 0.05 | 3.20 | ● | ● | ● | ● | ● | 0.15-0.20 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

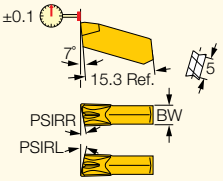
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

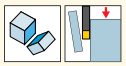
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

## GIM-W-RA/LA

Односторонние пластины, закрепляемые винтом, стружколом с центральным выступом, для отрезки легированной стали

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | PSIRL | PSIRR | BW | Прочный ↔ Твердый IC656 | IC328 | IC830 | IC354 | IC908 | IC20 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 3-4LA | 3.00 | 0.20 | 0.05 | 4.0 | - | 2.40 | | ● | | ● | | ● | 0.08-0.16 |
| GIM 3-8LA | 3.00 | 0.20 | 0.05 | 8.0 | - | 2.40 | | ● | | ● | ● | ● | 0.08-0.16 |
| GIM 3S-15RA | 3.00 | 0.22 | 0.05 | - | 15.0 | 2.40 | | ● | | | | | 0.08-0.16 |
| GIM 3-4RA | 3.00 | 0.25 | 0.05 | - | 4.0 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.16 |
| GIM 3-8RA | 3.00 | 0.25 | 0.05 | - | 8.0 | 2.40 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.08-0.16 |
| GIM 3.2-4LA | 3.20 | 0.22 | 0.05 | 4.0 | - | 2.50 | | | | ● | | | 0.08-0.16 |
| GIM 3.2-4RA | 3.20 | 0.22 | 0.05 | - | 4.0 | 2.50 | | ● | | ● | | ● | 0.08-0.16 |
| GIM 3.2-8LA | 3.20 | 0.22 | 0.05 | 8.0 | - | 2.50 | | | | ● | | | 0.08-0.16 |
| GIM 3.2-8RA | 3.20 | 0.22 | 0.05 | - | 8.0 | 2.50 | | ● | | ● | ● | ● | 0.08-0.16 |
| GIM 4-4LA | 4.00 | 0.25 | 0.05 | 4.0 | - | 3.20 | | | | ● | | ● | 0.10-0.16 |
| GIM 4-4RA | 4.00 | 0.25 | 0.05 | - | 4.0 | 3.20 | ● | | | ● | ● | ● | 0.10-0.16 |
| GIM 4-8LA | 4.00 | 0.25 | 0.05 | 8.0 | - | 3.20 | | | | ● | | | 0.10-0.16 |
| GIM 4-8RA | 4.00 | 0.25 | 0.05 | - | 8.0 | 3.20 | | ● | | ● | ● | ● | 0.10-0.16 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

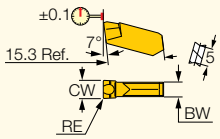
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

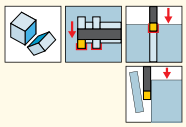
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

## GIM-UT

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | BW | Прочный ↔ Твердый IC656 | IC328 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 4.6UT | 4.60 | 0.60 | 0.03 | 3.80 | ● | ● | 0.03-0.10 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

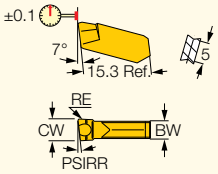
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

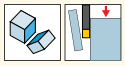
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

CUTGRIP

## GIM-UT-RA/LA

Односторонние пластины для отрезки, закрепляемые винтом, для обработки CrNi сплавов и низкоуглеродистой стали с низкой подачей

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | PSIRR | BW | IC328 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIM 3UT-1.5RA | 3.12 | 0.25 | 0.03 | 1.5 | 2.50 | ● | 0.03-0.10 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

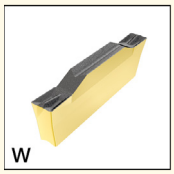
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

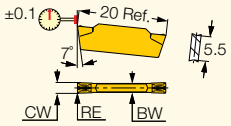
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278) • GHMPR/L (273) • GHMR/L (273)

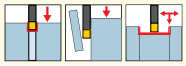
CUTGRIP

## GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, прорезки канавок и отрезки



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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

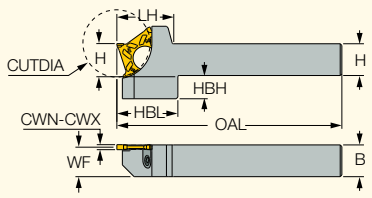
(3) Максимальная глубина резания

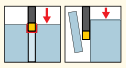
Державки см. стр.: PADR/L (306) • PHGR/L (305) • PHSR/L (373)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PCHR/L-D-IQ

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



Показана левосторонняя

| Обозначение | H | B | CWN(1) | CWX(2) | WF | CUTDIA | OAL | LH | HBL | HBH | OAH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PCHR/L 12-D22-2-IQ | 12.0 | 12.0 | 2.00 | 2.40 | 11.40 | 22.0 | 100.00 | 26.9 | 25.70 | 8.0 | 25.5 |
| PCHR/L 16-D22-2-IQ | 16.0 | 16.0 | 2.00 | 2.40 | 15.40 | 22.0 | 120.00 | 26.9 | 23.20 | 4.0 | 25.5 |
| PCHR/L 20-D22-2-IQ | 20.0 | 20.0 | 2.00 | 2.40 | 19.40 | 22.0 | 120.00 | 26.9 | - | - | 25.5 |
| PCHR/L 12-D22-3-IQ | 12.0 | 12.0 | 3.00 | 3.20 | 10.70 | 22.0 | 120.00 | 19.7 | 20.00 | 11.0 | 25.5 |
| PCHR/L 16-D22-3-IQ | 16.0 | 16.0 | 3.00 | 3.20 | 14.70 | 22.0 | 120.00 | 19.7 | 20.00 | 7.0 | 25.5 |
| PCHR/L 20-D22-3-IQ | 20.0 | 20.0 | 3.00 | 3.20 | 18.70 | 22.0 | 120.00 | 19.7 | - | - | 25.5 |
| PCHR/L 12-D32-2-IQ | 12.0 | 12.0 | 2.00 | 2.40 | 11.50 | 32.0 | 100.00 | 28.4 | 29.50 | 14.0 | 33.6 |
| PCHR/L 16-D32-2-IQ | 16.0 | 16.0 | 2.00 | 2.40 | 15.50 | 32.0 | 120.00 | 28.4 | 29.50 | 10.0 | 33.6 |
| PCHR/L 20-D32-2-IQ | 20.0 | 20.0 | 2.00 | 2.40 | 19.50 | 32.0 | 120.00 | 28.4 | 29.50 | 6.0 | 33.6 |
| PCHR/L 25-D32-2-IQ | 25.0 | 25.0 | 2.00 | 2.40 | 24.50 | 32.0 | 120.00 | 28.4 | - | - | 33.6 |
| PCHR/L 12-D32-3-IQ | 12.0 | 12.0 | 3.00 | 3.20 | 10.70 | 32.0 | 100.00 | 26.0 | 32.00 | 16.0 | 32.6 |
| PCHR/L 16-D32-3-IQ | 16.0 | 16.0 | 3.00 | 3.20 | 14.70 | 32.0 | 120.00 | 26.0 | 32.00 | 12.0 | 32.6 |
| PCHR/L 20-D32-3-IQ | 20.0 | 20.0 | 3.00 | 3.20 | 18.70 | 32.0 | 120.00 | 26.0 | 32.00 | 8.0 | 32.6 |
| PCHR/L 25-D32-3-IQ | 25.0 | 25.0 | 3.00 | 3.20 | 23.70 | 32.0 | 120.00 | 26.0 | - | - | 32.6 |
| PCHR/L 16-D40-3-IQ | 16.0 | 16.0 | 3.00 | 3.20 | 14.70 | 40.0 | 135.00 | 33.3 | 36.80 | 17.0 | 43.5 |
| PCHR/L 20-D40-3-IQ | 20.0 | 20.0 | 3.00 | 3.20 | 18.70 | 40.0 | 135.00 | 33.3 | 35.60 | 13.0 | 43.5 |
| PCHR/L 25-D40-3-IQ | 25.0 | 25.0 | 3.00 | 3.20 | 23.70 | 40.0 | 135.00 | 33.3 | 33.60 | 8.0 | 43.5 |
| PCHR/L 32-D40-3-IQ | 32.0 | 32.0 | 3.00 | 3.20 | 30.70 | 40.0 | 135.00 | 33.3 | - | - | 43.5 |

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (527) • PENTA D-N-J (527) • PENTA D-N-PB (528) • PENTA D-R/L-C (528) • PENTA D-R/L-J (527)• PENTA D-R/L-PB (528)

**Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D22**

| Tmax | T≤1.2 | T≤2.0 | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤7.0 | T≤9.0 | T≤11.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dmax | N.L(1) | 600 | 130 | 60 | 40 | 30 | 25 | 22 |

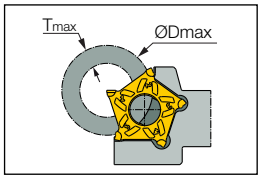
**Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D32**

| Tmax | T≤1.2 | T≤2 | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤9.0 | T≤16.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dmax | N.L(1) | N.L(1) | 250 | 130 | 80 | 60 | 50 | 45 | 40 | 32 |

**Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D40**

| Tmax | T≤1.2 | T≤2 | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤9.0 | T≤10.0 | T≤11.0 | T≤12.0 | T≤13.0 | T≤16.0 | T≤20.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dmax | N.L(1) | N.L(1) | N.L(1) | 350 | 200 | 140 | 105 | 85 | 75 | 65 | 60 | 55 | 50 | 45 | 40 |

(1) N.L = без ограничений




### Запасные части

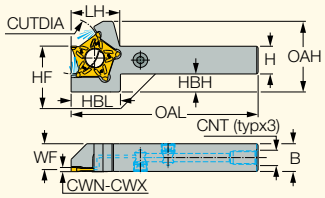
| Обозначение | | | | |
|---|---|---|---|---|
| PCHR/L 12-D22-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD22-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 16-D22-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD22-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 20-D22-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD22-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 12-D22-3-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD22-3 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 16-D22-3-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD22-3 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHL 20-D22-3-IQ | | LEVER PD22-3 INJ* | | |
| PCHR/L 20-D22-3-IQ | SR M6-R-L | | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR 20-D22-3-IQ | | LEVER PD22-3 INJ | | |
| PCHR/L 12-D32-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 16-D32-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 20-D32-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 25-D32-2-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHL 12-D32-3-IQ | | LEVER PD32-3 INJ | | |
| PCHR/L 12-D32-3-IQ | SR M6-R-L | | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR 12-D32-3-IQ | | LEVER PD32-3 INJ* | | |
| PCHR/L 16-D32-3-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-3 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 20-D32-3-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-3 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 25-D32-3-IQ | SR M6-R-L | LEVER PD32-3 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 16-D40-3-IQ | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 20-D40-3-IQ | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 25-D40-3-IQ | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD |
| PCHR/L 32-D40-3-IQ | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD |

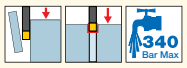
* Заказывается отдельно

PENTA IQ GRIP PARTING LINE
JET CUT

## PCHR/L-D-JHP

Державки с каналами подвода охлаждения под высоким давлением, для пластин с 5 режущими кромками для прорезки канавок и отрезки




| Обозначение | H | HF | HBH | B | CWN(1) | CWX(2) | WF | CUTDIA | OAL | LH | HBL | OAH | CNT |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PCHR/L 12-D22-2-JHP | 12.0 | 0.0 | 8.0 | 12.0 | 2.00 | 2.40 | 11.00 | 22.0 | 101.50 | 29.0 | 29.50 | 32.0 | UNF 5/16-24 |
| PCHR/L 16-D22-2-JHP | 16.0 | 0.0 | 4.0 | 16.0 | 2.00 | 2.40 | 15.00 | 22.0 | 121.50 | 29.0 | 29.50 | 32.0 | UNF 5/16-24 |
| PCHR/L 20-D22-2-JHP | 20.0 | 0.0 | - | 20.0 | 2.00 | 2.40 | 19.00 | 22.0 | 121.50 | 29.0 | 29.50 | 32.0 | G 1/8-28 |
| PCHR/L 12-D32-2-JHP | 12.0 | 12.1 | 14.5 | 12.0 | 2.00 | 2.40 | 11.15 | 32.0 | 100.00 | 30.5 | 31.00 | 41.0 | UNF 5/16-24 |
| PCHR/L 16-D32-2-JHP | 16.0 | 16.1 | 10.0 | 16.0 | 2.00 | 2.40 | 15.21 | 32.0 | 120.00 | 25.9 | 27.00 | 41.0 | UNF 5/16-24 |
| PCHR/L 20-D32-2-JHP | 20.0 | 20.1 | 6.5 | 20.0 | 2.00 | 2.40 | 18.40 | 32.0 | 120.00 | 30.5 | 31.00 | 41.0 | G 1/8-28 |
| PCHR/L 25-D32-2-JHP | 25.0 | 25.1 | 1.5 | 25.0 | 2.00 | 2.40 | 23.40 | 32.0 | 120.00 | 29.0 | 29.50 | 41.0 | G 1/8-28 |
| PCHR/L 16-D40-3-JHP | 16.0 | 16.0 | 17.0 | 16.0 | 3.00 | 3.20 | 14.60 | 40.0 | 135.00 | 36.3 | 36.80 | 51.0 | UNF 5/16-24 |
| PCHR/L 20-D40-3-JHP | 20.0 | 20.0 | 13.0 | 20.0 | 3.00 | 3.20 | 18.60 | 40.0 | 135.00 | 35.1 | 35.60 | 51.0 | G 1/8-28 |
| PCHR/L 25-D40-3-JHP | 25.0 | 25.0 | 8.0 | 25.0 | 3.00 | 3.20 | 23.60 | 40.0 | 135.00 | 33.1 | 33.60 | 51.0 | G 1/8-28 |

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

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (527) • PENTA D-N-J (527) • PENTA D-N-PB (528) • PENTA D-R/L-C (528) • PENTA D-R/L-J (527)• PENTA D-R/L-PB (528)

PCHR/L D22-2...-JHP Dmax для отрезки 22/T11

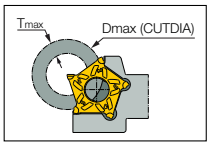
| Tmax | T≤1.0 | T≤2.0 | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤9.0 | T≤10.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dmax | 89 | 64 | 48 | 40 | 34 | 31 | 28 | 27 | 24 | 21 |

PCHR/L D32-2...-JHP Dmax для отрезки 32/T16

| Tmax | T≤1.0 | T≤2.0 | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤9.0 | T≤10.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dmax | 150 | 125 | 100 | 78 | 65 | 57 | 51 | 46 | 43 | 40 |
| Tmax | T≤11.0 | T≤12.0 | T≤13.0 | T≤14.0 | T≤15.0 | | | | | |
| Dmax | 39 | 37 | 35 | 34 | 33 | | | | | |

PCHR/L D40-3...-JHP Dmax для отрезки 40/T20

| Tmax | T≤1.0 | T≤2.0 | T≤3.0 | T≤4.0 | T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤9.0 | T≤10.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Dmax | 400 | 300 | 200 | 145 | 114 | 95 | 82 | 73 | 66 | 61 |
| Tmax | T≤11.0 | T≤12.0 | T≤13.0 | T≤14.0 | T≤15.0 | T≤16.0 | T≤17.0 | T≤18.0 | T≤19.0 | |
| Dmax | 57 | 54 | 51 | 49 | 47 | 46 | 45 | 44 | 42 | |




### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| PCHR/L...-2JHP | 2-4 | 4-6 | 6-8 |
| PCHR/L...-3JHP | 7-9 | 9-11 | 11-13 |

### Запасные части

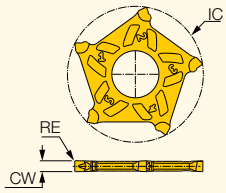
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PCHR/L 12-D22-2-JHP | SR M6-R-L | LEVER PD22-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5/32" | | SR 5/16UNF TL360 |
| PCHR/L 16-D22-2-JHP | SR M6-R-L | LEVER PD22-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5/32" | | SR 5/16UNF TL360 |
| PCHL 20-D22-2-JHP | | LEVER PD22-2 INJ* | | | | | |
| PCHR/L 20-D22-2-JHP | SR M6-R-L | | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5.0 | PLG G1/8 TL360 | |
| PCHR 20-D22-2-JHP | | LEVER PD22-2 INJ | | | | | |
| PCHR/L 12-D32-2-JHP | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5/32" | | SR 5/16UNF TL360 |
| PCHR/L 16-D32-2-JHP | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5/32" | | SR 5/16UNF TL360 |
| PCHR/L 20-D32-2-JHP | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5.0 | PLG G1/8 TL360 | |
| PCHR/L 25-D32-2-JHP | SR M6-R-L | LEVER PD32-2 INJ | BLD T15/S7 | SW6-SD | HW 5.0 | PLG G1/8 TL360 | |
| PCHR/L 16-D40-3-JHP | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD | HW 5/32" | | SR 5/16UNF TL360 |
| PCHR/L 20-D40-3-JHP | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD | HW 5.0 | PLG G1/8 TL360 | |
| PCHR/L 25-D40-3-JHP | SR M7-R-L | LEVER PD40 INJ | BLD T20/S7 | SW6-SD | HW 5.0 | PLG G1/8 TL360 | |

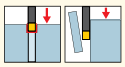
* Заказывается отдельно

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PENTA D-N-J

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



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | IC | IC808G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA D22N200J020 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 22.00 | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA D22N300J020 | 3.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 22.00 | ● | 0.04-0.16 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

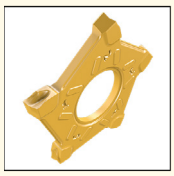
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

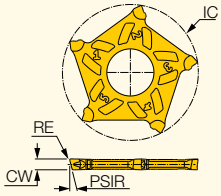
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PENTA D-R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок






Показана правостороняя

| Обозначение | Размеры CW | RE | IC | PSIRL | PSIRR | IC808G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA D22L200J-6D | 2.00 | 0.20 | 22.00 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D22R200J-6D | 2.00 | 0.20 | 22.00 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D22L200J-15D | 2.00 | 0.20 | 22.00 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.08 |
| PENTA D22R200J-15D | 2.00 | 0.20 | 22.00 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.08 |
| PENTA D22L300J-6D | 3.00 | 0.20 | 22.00 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA D22R300J-6D | 3.00 | 0.20 | 22.00 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA D22L300J-15D | 3.00 | 0.20 | 22.00 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D22R300J-15D | 3.00 | 0.20 | 22.00 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.10 |

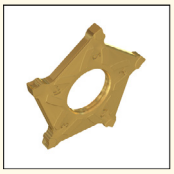
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

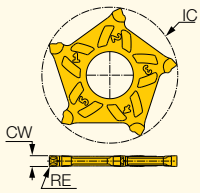
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

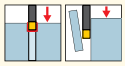
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PENTA D-N-C

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





Показана правостороняя

| Обозначение | Размеры RE | CW | RETOL(1) | CWTOL(2) | IC | IC808G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA D32N200C020 | 0.20 | 2.00 | 0.030 | 0.02 | 30.25 | ● | 0.04-0.14 |
| PENTA D32N300C020 | 0.20 | 3.00 | 0.030 | 0.02 | 30.25 | ● | 0.06-0.22 |
| PENTA D40N300C020 | 0.20 | 3.02 | 0.030 | 0.02 | 37.80 | ● | 0.06-0.22 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

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

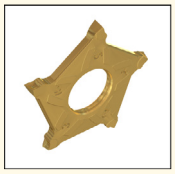
(2) Допуск на ширину резания (+/-)

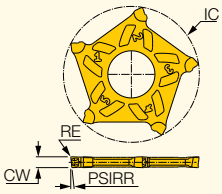
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PENTA D-R/L-C

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






Показана правостороняя

| Обозначение | Размеры CW | RE | IC | PSIRL | PSIRR | IC808G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA D32L200C-6D | 2.00 | 0.10 | 30.25 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA D32R200C-6D | 2.00 | 0.10 | 30.25 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA D32L200C-15D | 2.00 | 0.20 | 30.25 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D32R200C-15D | 2.00 | 0.20 | 30.25 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D32L300C-6D | 3.00 | 0.20 | 30.25 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.14 |
| PENTA D32R300C-6D | 3.00 | 0.20 | 30.25 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.14 |
| PENTA D32L300C-15D | 3.00 | 0.20 | 30.25 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D32R300C-15D | 3.00 | 0.20 | 30.25 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D40L300C-6D | 3.00 | 0.20 | 37.80 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.14 |
| PENTA D40R300C-6D | 3.00 | 0.20 | 37.80 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.14 |
| PENTA D40L300C-15D | 3.00 | 0.20 | 37.80 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA D40R300C-15D | 3.00 | 0.20 | 37.80 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.10 |

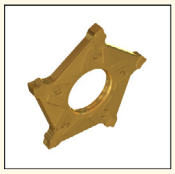
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

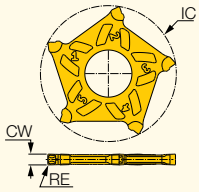
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

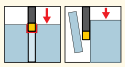
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PENTA D-N-PB

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





| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | IC | IC808G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA D40N300PB020 | 3.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 37.80 | ● | 0.03-0.10 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

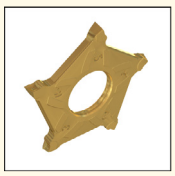
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

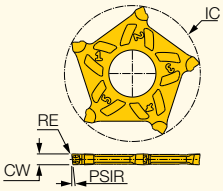
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

PENTA IQ GRIP PARTING LINE

## PENTA D-R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов






Показана правостороняя

| Обозначение | Размеры CW | RE | IC | PSIRL | PSIRR | IC808G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA D40L300PB-6D | 3.00 | 0.20 | 37.80 | 6.0 | - | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA D40R300PB-6D | 3.00 | 0.20 | 37.80 | - | 6.0 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA D40L300PB-15D | 3.00 | 0.10 | 37.80 | 15.0 | - | ● | 0.03-0.06 |
| PENTA D40R300PB-15D | 3.00 | 0.10 | 37.80 | - | 15.0 | ● | 0.03-0.06 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

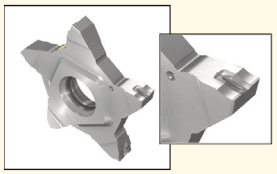
## Система обозначения стандартных пластин

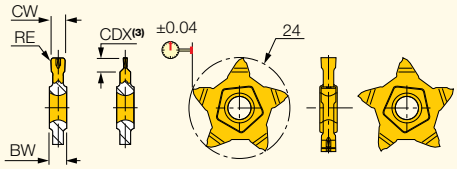
| PENTA | 24 | N | 150 | J | 010 |
|---|---|---|---|---|---|
| Серия | Диаметр окружности пластины | Угол в плане (K) N, R, L | Ширина режущей кромки CW(мм)x100 | Тип стружколома J, Z | Радиус RE (мм)x100 для нейтральной пластины. (k=0) Или угол в плане для правой / левой пластины |

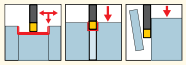
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

### PENTA 24N-J

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





| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | CDX(3) | Прочный ↔ Твердый IC1010 | IC1008 | IC908 | IC807G | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24N050J000 | 0.50 | 0.00 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 1.00 | | | ● | | 0.02-0.04 |
| PENTA 24N050J004 | 0.50 | 0.04 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 2.50 | | ● | | | 0.02-0.05 |
| PENTA 24N080J000 | 0.80 | 0.00 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 1.60 | | | ● | | 0.02-0.05 |
| PENTA 24N100J004 | 1.00 | 0.04 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 3.50 | | | ● | | 0.03-0.07 |
| PENTA 24N100J006 | 1.00 | 0.06 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 3.50 | | ● | | ● | 0.03-0.07 |
| PENTA 24N104J000 | 1.04 | 0.00 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 2.00 | | | ● | | 0.02-0.07 |
| PENTA 24N120J000 | 1.20 | 0.00 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 2.00 | | | ● | ● | 0.03-0.07 |
| PENTA 24N125J010 | 1.25 | 0.10 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 2.00 | | | ● | | 0.03-0.07 |
| PENTA 24N140J000 | 1.40 | 0.00 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 2.00 | | | ● | | 0.03-0.08 |
| PENTA 24N147J000 | 1.47 | 0.00 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 2.50 | | | ● | | 0.03-0.08 |
| PENTA 24N150J010 | 1.50 | 0.10 | 0.00 | 0.020 | 4.00 | 5.00 | ● | ● | ● | ● | 0.03-0.10 |
| PENTA 24N157J015 | 1.57 | 0.15 | 0.02 | 0.030 | 4.00 | 3.00 | | | ● | ● | 0.00-0.12 |
| PENTA 24N170J010 | 1.70 | 0.10 | 0.02 | 0.030 | 4.00 | 3.00 | | | ● | ● | 0.03-0.12 |
| PENTA 24N178J018 | 1.78 | 0.18 | 0.02 | 0.030 | 4.00 | 3.00 | | | ● | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA 24N185J015 | 1.85 | 0.15 | 0.02 | 0.030 | 4.00 | 3.00 | | | ● | | 0.04-0.12 |
| PENTA 24N196J015 | 1.96 | 0.15 | 0.02 | 0.030 | 4.00 | 3.00 | | | ● | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA 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. 538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

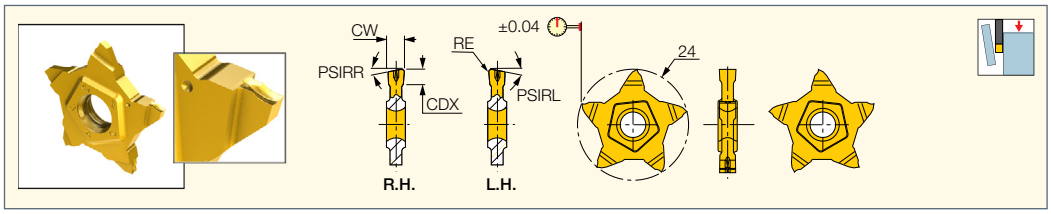
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

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)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



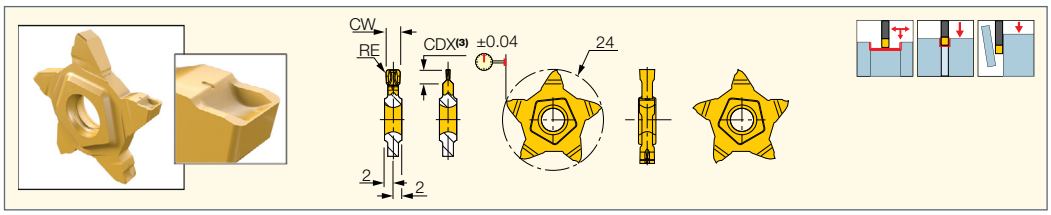

| Обозначение | Размеры CW | CDX(1) | RE | CWTOL(2) | PSIRL | PSIRR | CUTDIA(3) | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24L100J15D | 1.00 | 3.50 | 0.06 | 0.02 | 15.0 | - | 7.0 | ● | 0.02-0.06 |
| PENTA 24R100J15D | 1.00 | 3.50 | 0.06 | 0.02 | - | 15.0 | 7.0 | ● | 0.02-0.06 |
| PENTA 24L150J06D | 1.50 | 5.00 | 0.10 | 0.02 | 6.0 | - | 10.0 | ● | 0.03-0.09 |
| PENTA 24L150J15D | 1.50 | 5.00 | 0.06 | 0.02 | 15.0 | - | 10.0 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 24R150J06D | 1.50 | 5.00 | 0.06 | 0.02 | - | 6.0 | 10.0 | ● | 0.03-0.09 |
| PENTA 24R150J15D | 1.50 | 5.00 | 0.06 | 0.02 | - | 15.0 | 10.0 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 24L200J06D | 2.00 | 6.00 | 0.10 | 0.02 | 6.0 | - | 12.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 24L200J15D | 2.00 | 6.00 | 0.10 | 0.02 | 15.0 | - | 12.0 | ● | 0.04-0.09 |
| PENTA 24R200J06D | 2.00 | 6.00 | 0.10 | 0.02 | - | 6.0 | 12.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 24R200J15D | 2.00 | 6.00 | 0.10 | 0.02 | - | 15.0 | 12.0 | ● | 0.04-0.09 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Максимальная глубина резания
(2) Допуск на ширину резания (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 533
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)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24N-C

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



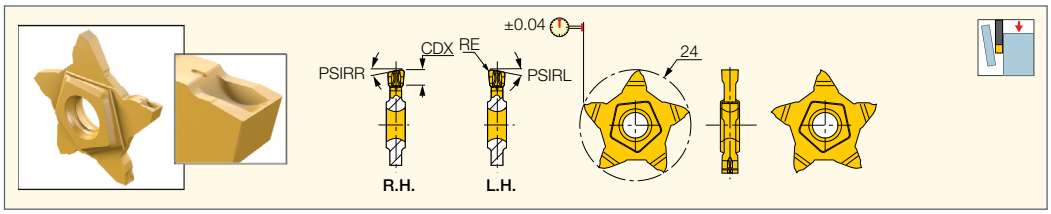

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24N150C010 | 1.50 | 0.10 | 0.02 | 0.050 | 5.00 | ● | 0.05-0.11 |
| PENTA 24N157C015 | 1.57 | 0.15 | 0.02 | 0.050 | 3.00 | ● | 0.05-0.12 |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

• Точение возможно только пластинами шириной 2.39 мм и более • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532
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)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24R-C

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки прутков, для твердых материалов и тяжелой обработки



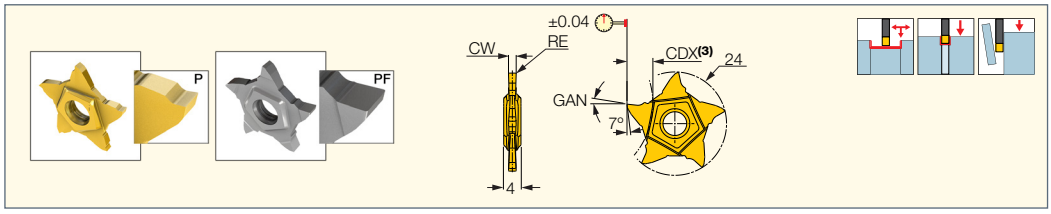

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | CDX(2) | PSIRR | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24R150C06D | 1.50 | 0.06 | 0.02 | 5.00 | 6.0 | ● | 0.03-0.10 |
| PENTA 24R200C06D | 2.00 | 0.10 | 0.02 | 6.00 | 6.0 | ● | 0.04-0.12 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Максимальная глубина резания
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)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24N-PF/P

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



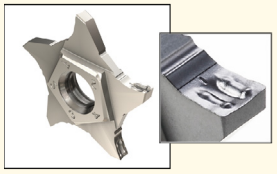

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | GAN | Прочный ↔ Твердый IC1008 | IC908 | IC30N | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24N050PF005 | 0.50 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 2.50 | 6.0 | | | ● | 0.01-0.04 |
| PENTA 24N075PF005 | 0.75 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 2.50 | 6.0 | | | ● | 0.02-0.05 |
| PENTA 24N095PF005 | 0.95 | 0.05 | 0.02 | 0.020 | 4.00 | 6.0 | | | ● | 0.02-0.05 |
| PENTA 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 |

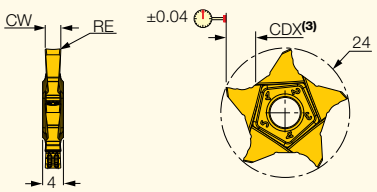
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

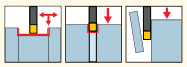
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24N-Z

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





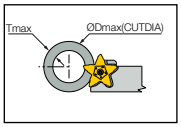
| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24N150Z010 | 1.50 | 0.10 | 0.02 | 0.020 | 5.00 | ● | 0.05-0.08 |
| PENTA 24N200Z020 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 6.40 | ● | 0.04-0.12 |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

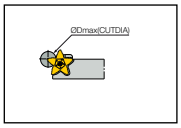
- Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Подходят для обработки мягких материалов иподшипниковой стали с низкой и средней подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр.538-547

(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

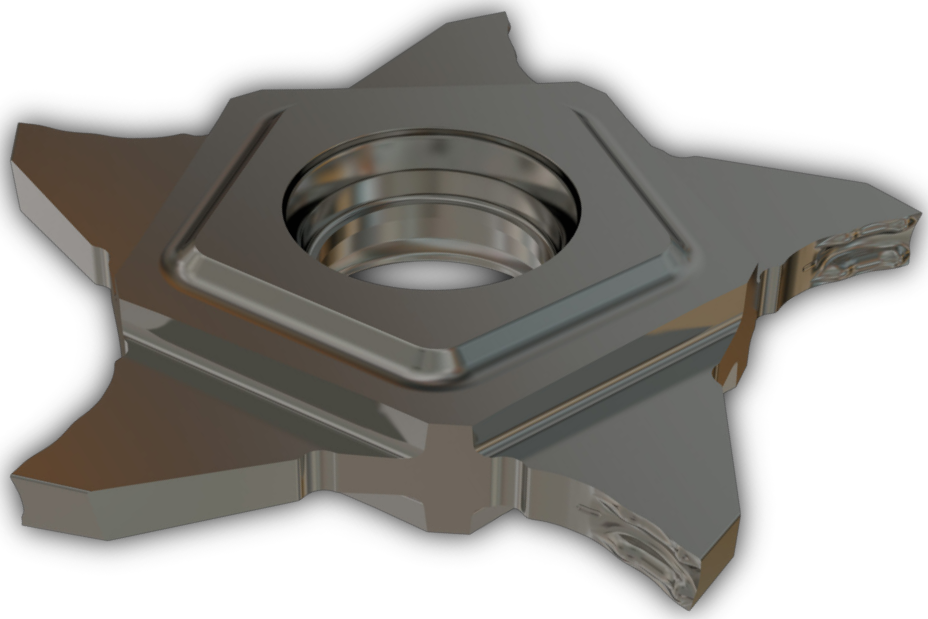
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

| 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 |



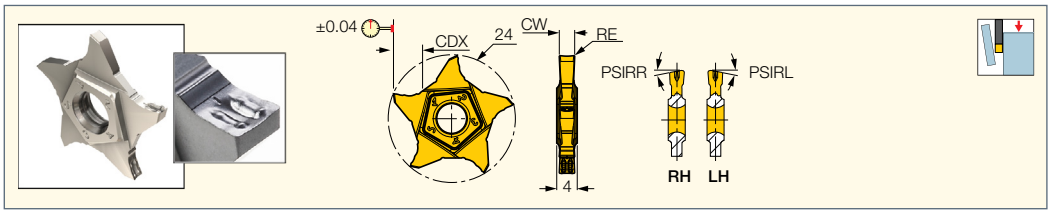

(1) Относится к PENTA 24N050J000 - прецизионная канавочная пластина (2) Относится к PENTA 24N050J004 - отрезная пластина
(3) CUTDIA для отрезки = 2 x CDX (4) Полный радиус, CDX = 3.0, ØDmax = без ограничений



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24R/L-Z

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



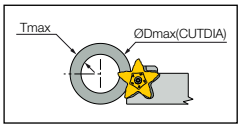

| Обозначение | Размеры CW | PSIRL | PSIRR | RE | CUTDIA | CDX(1) | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24L150Z06D | 1.50 | 6.0 | - | 0.06 | 10.0 | 5.00 | ● | 0.03-0.09 |
| PENTA 24L150Z15D | 1.50 | 15.0 | - | 0.06 | 10.0 | 5.00 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 24R150Z06D | 1.50 | - | 6.0 | 0.06 | 10.0 | 5.00 | ● | 0.03-0.09 |
| PENTA 24R150Z15D | 1.50 | - | 15.0 | 0.06 | 10.0 | 5.00 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 24L200Z06D | 2.00 | 6.0 | - | 0.10 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 24L200Z15D | 2.00 | 15.0 | - | 0.10 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.09 |
| PENTA 24R200Z06D | 2.00 | - | 6.0 | 0.10 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 24R200Z15D | 2.00 | - | 15.0 | 0.10 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.09 |
| PENTA 24L300Z06D | 3.00 | 6.0 | - | 0.20 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.13 |
| PENTA 24L300Z15D | 3.00 | 15.0 | - | 0.20 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA 24R300Z06D | 3.00 | - | 6.0 | 0.20 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.15 |
| PENTA 24R300Z15D | 3.00 | - | 15.0 | 0.20 | 12.8 | 6.40 | ● | 0.04-0.14 |

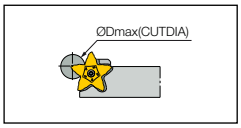
- Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Подходят для обработки мягких материалов иподшипниковой стали с низкой и средней подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр.538-547

(1) Максимальная глубина резания

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)

| $W^{\pm0.02}$ | Tmax(1) | Tmax / Dmax | ØDmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 24 T≤3.0 | T≤3.5 | T≤4.0 | T≤4.5 | T≤5.0 | T≤5.5 | T≤6.0 | T≤6.2 | T≤6.4 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| W=0.50 | 1.0 | 1.0 / N.L. | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| W=0.50 | 2.5 | 2.5 / N.L. | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| W=0.80 | 1.6 | 1.6 / N.L. | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| W=1.00 | 3.5 | | N.L. | 250 | - | - | - | - | - | - | - |
| 1.04≤W≤1.40 | 2.0 | 2.0 / N.L. | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| W=1.47 | 2.5 | 2.5 / N.L. | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| W=1.50 | 5.0 | | N.L. | 470 | 210 | 70 | 30 | - | - | - | - |
| 1.57≤W≤1.96 | 3.0 | | N.L. | - | - | - | - | - | - | - | - |
| W=2.00 | 6.0(2) | | N.L. | 470 | 210 | 130 | 75 | 45 | 20 | - | - |
| 2.22≤W≤2.30 | 3.5 | | N.L. | 250 | - | - | - | - | - | - | - |
| 2.39≤W≤2.50 | 5.0 | | N.L. | 470 | 210 | 70 | 30 | - | - | - | - |
| 2.70≤W≤3.18 | 6.2 | | N.L. | 470 | 210 | 135 | 100 | 70 | 40 | 20 | - |
| 3.19≤W≤3.74 | 6.4 | | N.L. | 350 | 180 | 115 | 80 | 52 | 32 | 26 | 20 |
| 3.75≤W≤4.00 | 6.2 | | N.L. | 350 | 180 | 115 | 80 | 62 | 32 | 18 | - |
| 4.01≤W≤4.23 | 6.2 | | N.L. | 350 | 180 | 115 | 80 | 62 | 42 | 25 | - |



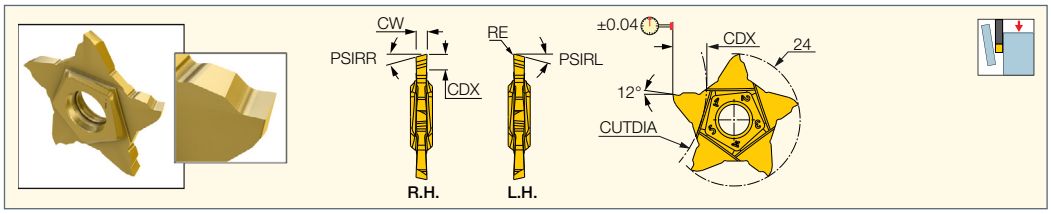

(1) Dmax для отрезки = 2 x Tmax

(2) Для пластин с полным радиусом, Tmax = 3.0, Dmax = без ограничений

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 24R-P

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



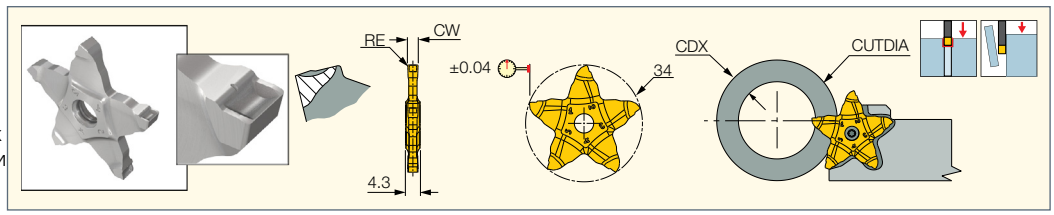

| Обозначение | Размеры CW | CDX(1) | RE | CWTOL(2) | CUTDIA(3) | PSIRR | IC1008 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 24R100P06D | 1.00 | 3.50 | 0.05 | 0.02 | 7.2 | 6.0 | • | 0.02-0.04 |
| PENTA 24R100P15D | 1.00 | 3.50 | 0.05 | 0.02 | 7.2 | 15.0 | • | 0.02-0.03 |
| PENTA 24R150P06D | 1.50 | 5.00 | 0.05 | 0.02 | 11.0 | 6.0 | • | 0.02-0.05 |
| PENTA 24R150P15D | 1.50 | 5.00 | 0.05 | 0.02 | 11.0 | 15.0 | • | 0.02-0.04 |
| PENTA 24R200P06D | 2.00 | 6.00 | 0.05 | 0.02 | 12.6 | 6.0 | • | 0.02-0.07 |
| PENTA 24R200P15D | 2.00 | 6.00 | 0.05 | 0.02 | 12.6 | 15.0 | • | 0.02-0.05 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Максимальная глубина резания
(2) Допуск на ширину резания (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 533
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)

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

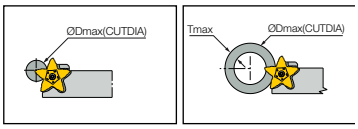



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34N150C015 | 1.50 | 0.15 | 0.02 | 0.030 | 8.00 | • | 0.03-0.07 |
| PENTA 34N200C020 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 8.00 | • | 0.04-0.14 |
| 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. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 534
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)

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

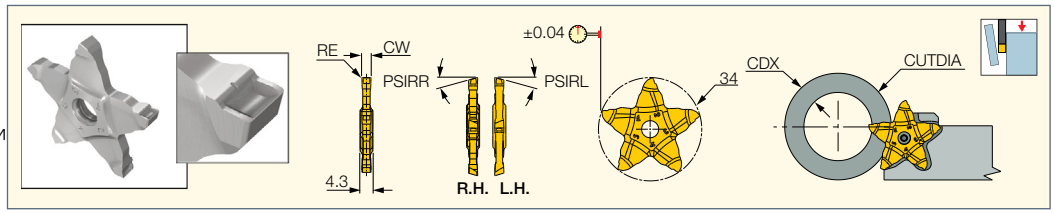
CUTDIA для отрезки = 2 x CDX
N.L. = без ограничений



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 34R/L-C

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



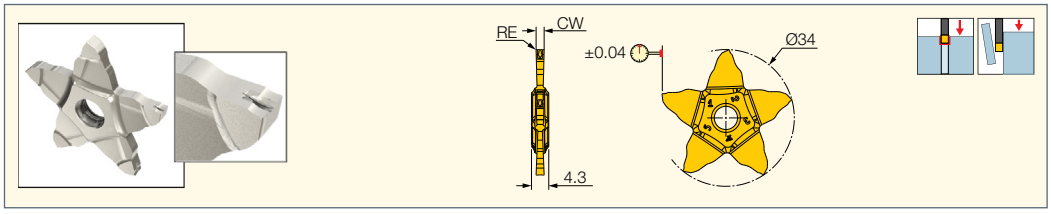

| Обозначение | Размеры CW | RE | CUTDIA(1) | CDX(2) | PSIRL | PSIRR | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34L150C08D | 1.50 | 0.07 | 18.0 | 8.00 | 8.0 | - | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 34R150C08D | 1.50 | 0.07 | 18.0 | 8.00 | - | 8.0 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 34L200C06D | 2.00 | 0.10 | 18.0 | 8.00 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA 34R200C06D | 2.00 | 0.10 | 18.0 | 8.00 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.12 |
| PENTA 34L200C15D | 2.00 | 0.10 | 18.0 | 8.00 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 34R200C15D | 2.00 | 0.10 | 18.0 | 8.00 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 34L300C06D | 3.00 | 0.20 | 20.0 | 10.00 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.14 |
| PENTA 34R300C06D | 3.00 | 0.20 | 20.0 | 10.00 | - | 6.0 | ● | 0.06-0.14 |
| PENTA 34L300C15D | 3.00 | 0.20 | 20.0 | 10.00 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 34R300C15D | 3.00 | 0.20 | 20.0 | 10.00 | - | 15.0 | ● | 0.06-0.12 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 537
(2) Максимальная глубина резания
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-J

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



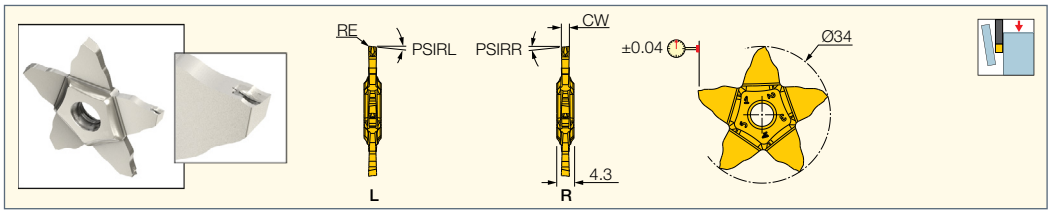

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34N150J015 | 1.50 | 0.15 | 0.02 | 0.002 | 8.50 | ● | 0.03-0.10 |
| PENTA 34N200J020 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.002 | 8.50 | ● | 0.04-0.12 |
| 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. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 534
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 34R/L-J

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок



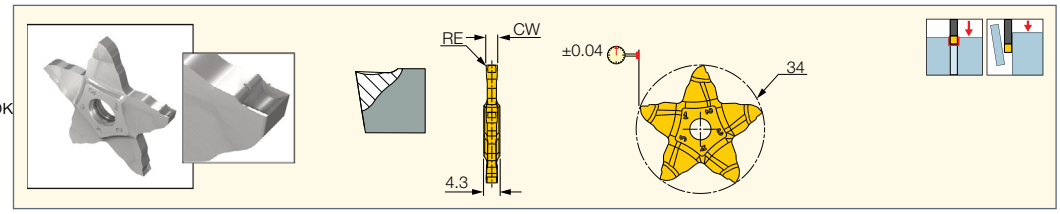

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | CUTDIA(2) | PSIRL | PSIRR | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34L150J06D | 1.50 | 0.07 | 0.02 | 18.0 | 6.0 | - | ● | 0.03-0.09 |
| PENTA 34L150J15D | 1.50 | 0.07 | 0.02 | 18.0 | 15.0 | - | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 34R150J06D | 1.50 | 0.07 | 0.02 | 18.0 | - | 6.0 | ● | 0.03-0.09 |
| PENTA 34R150J15D | 1.50 | 0.07 | 0.02 | 18.0 | - | 15.0 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 34L200J06D | 2.00 | 0.10 | 0.02 | 18.0 | 6.0 | - | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 34L200J15D | 2.00 | 0.10 | 0.02 | 18.0 | 15.0 | - | ● | 0.04-0.09 |
| PENTA 34R200J06D | 2.00 | 0.10 | 0.02 | 18.0 | - | 6.0 | ● | 0.04-0.10 |
| PENTA 34R200J15D | 2.00 | 0.10 | 0.02 | 18.0 | - | 15.0 | ● | 0.04-0.09 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 537
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-PB

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



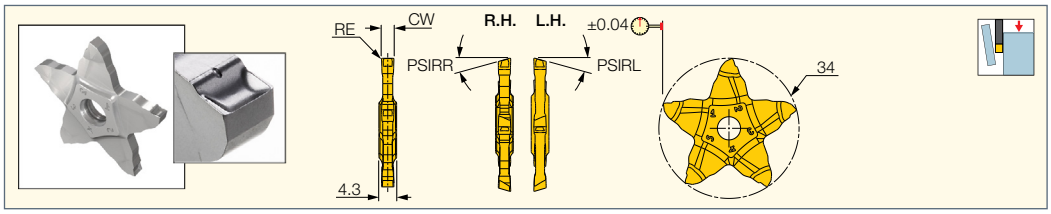

| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | CDX(3) | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34N150PB015 | 1.50 | 0.15 | 0.02 | 0.030 | 8.50 | ● | 0.03-0.06 |
| PENTA 34N200PB020 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 8.50 | ● | 0.03-0.08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

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 534
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 34R/L-PB

Пластины с 5 режущими кромками для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов




| Обозначение | Размеры CW | RE | CUTDIA | PSIRL | PSIRR | IC908 | Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34R150PB-6D | 1.50 | 0.07 | 18.0 | - | 6.0 | ● | 0.03-0.05 |
| PENTA 34L150PB-6D | 1.50 | 0.07 | 18.0 | 6.0 | - | ● | 0.03-0.05 |
| PENTA 34R200PB-6D | 2.00 | 0.10 | 18.0 | - | 6.0 | ● | 0.03-0.06 |
| PENTA 34L200PB-6D | 2.00 | 0.10 | 18.0 | 6.0 | - | ● | 0.03-0.06 |
| PENTA 34R300PB-6D | 3.00 | 0.20 | 20.0 | - | 6.0 | ● | 0.03-0.08 |
| PENTA 34L300PB-6D | 3.00 | 0.20 | 20.0 | 6.0 | - | ● | 0.03-0.08 |

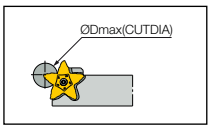
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

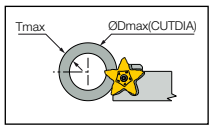
Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

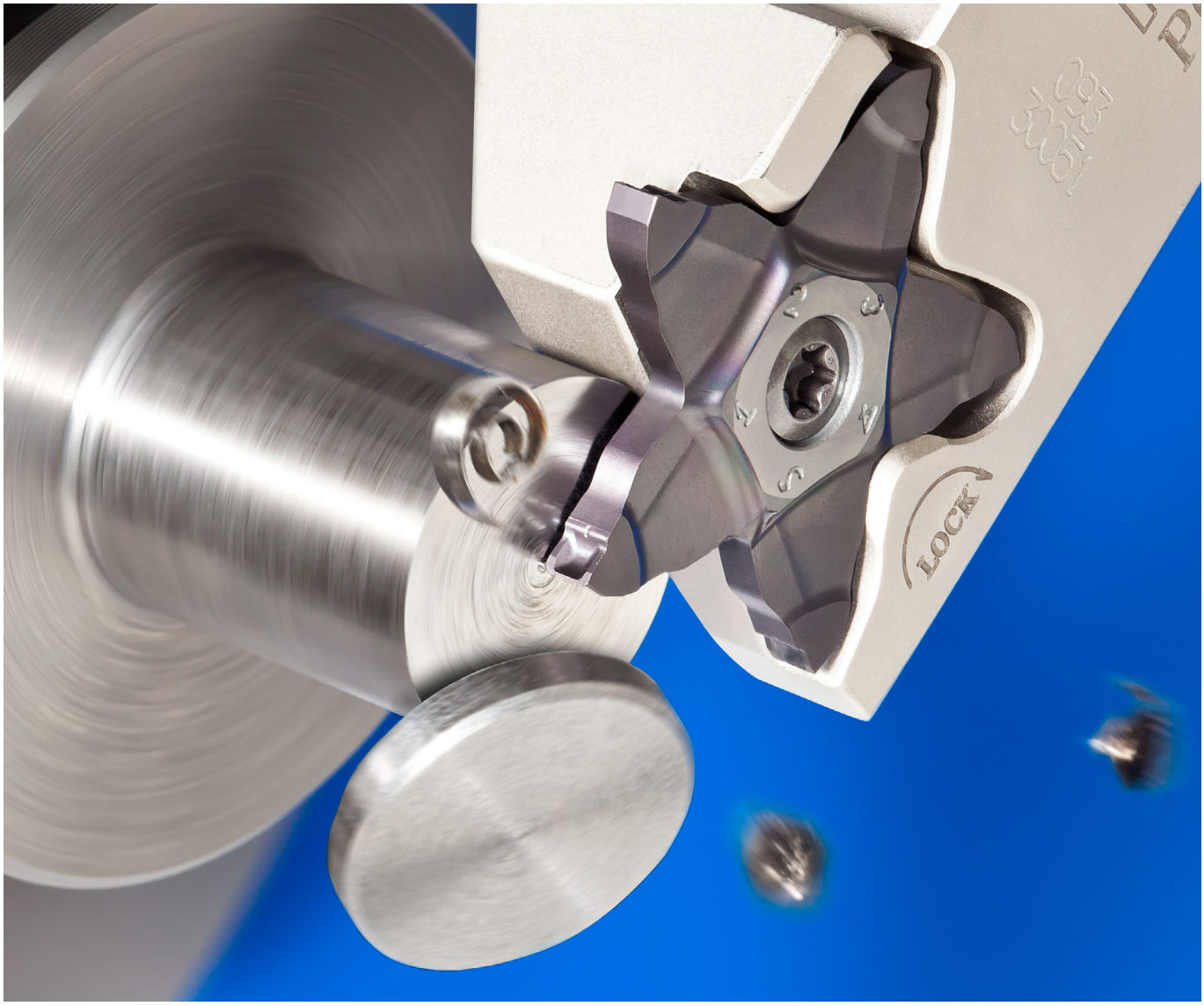
| $W^{\pm 0.02}$ | ØDmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34 T≤5.0 | T≤6.0 | T≤7.0 | T≤8.0 | T≤8.5 | T≤9.0 | T≤10.0 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1.50 ≤ W ≤ 2.69 | N.L. | 350 | 165 | 100 | 55 | - | - |
| 2.70 ≤ W ≤ 4.00 | | | | | | 55 | 20 |

Dmax для отрезки = 2 x Tmax

N.L. = без ограничений



## Отрезка и прорезка канавок

### Выбор пластин

Для правильного выбора пластины и соответствующей марки твердого сплава необходимо учесть следующие параметры:

- Штрина резания (ширина пластины)
- Тип стружколома
- Угол в плане
- Радиус
- Марка твердого сплава

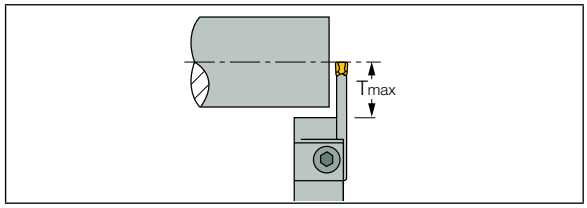
### Ширина резания (W.O.C.) и глубина резания (D.O.C.)

При выборе ширины резания **W.O.C.** главным определяющим фактором является глубина резания **D.O.C.** Соотношение **D.O.C.**≈ 8x**W.O.C.** применяется для легированной стали средней обрабатываемости. Пример: пластина **TAG N3C** шириной 3 мм для отрезки прутка 48 мм.
Дополнительные факторы, влияющие на величину **D.O.C.**:

### Размер державки или лезвия

Для уменьшения вибраций и изгиба всегда выбирайте:

- Лезвие или державку с наименьшим вылетом.
- Державку с максимальным размером сечения.
- Высоту лезвия (B) больше, чем Tmax.
- Лезвие или державку с максимальной шириной (наибольший размер посадочного гнезда).
  Пример:
- **W.O.C.** 9.5 мм для лезвия TGFH 53K-9 (B=52.6 мм) увеличивает соотношение **D.O.C. к W.O.C.** на 50% до 120 мм.




### Закрепление пластины

Державки с самозажимным механизмом рекомендуются для глубокой радиальной обработки. Державки с винтовым креплением рекомендуются для осевой обработки и малой глубины резания **D.O.C.**

### Установка на 90˚

Очень важно, чтобы пластина была установлена под углом 90˚ к оси заготовки для обеспечения перпендикулярных поверхностей и устранения вибрации.

### Обрабатываемость заготовки

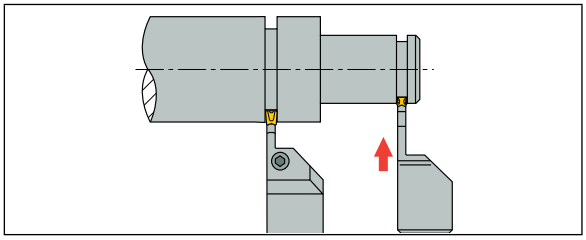
Материал заготовки влияет на все перечисленные факторы.

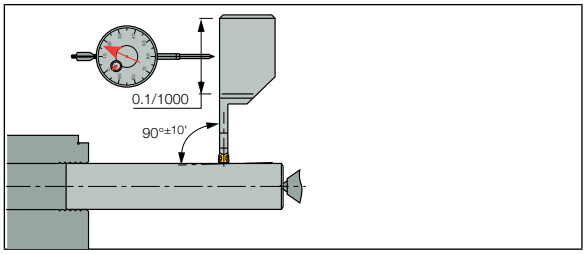
### Мощность станка и жесткость системы

Чрезмерная ширина резания **W.O.C.** на станке малой мощности приведёт к вибрациям и может вызвать остановку шпинделя.

### Дорогостоящие заготовки

На таких заготовках необходимо использовать наименьшую ширину резания **W.O.C.**



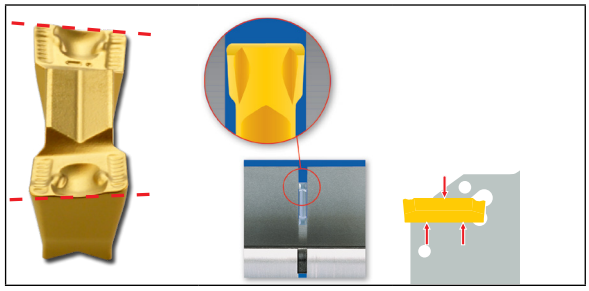


## Позиционирование пластины

### Закрученная пластина для прорезки канавок и отрезки

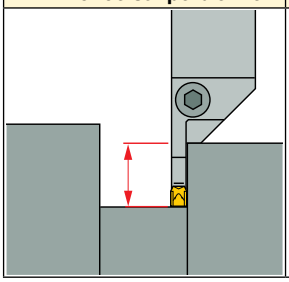
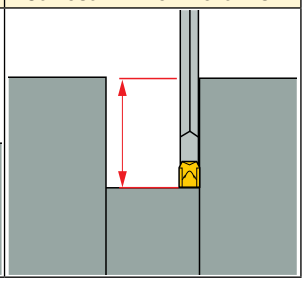
Обработка на глубину, превышающую длину пластины возможна при использовании двухсторонних закрученных пластин.

Задняя кромка наклонена относительно передней и не входит в контакт с поверхностью канавки при глубоком врезании.



### Закрепление пластины

Удлиненные призматические поверхности обеспечивают надёжный зажим пластины даже в условиях нестабильной обработки.

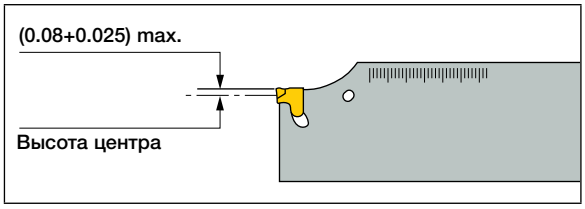
| Винтовое закрепление | Самозажимной механизм |
|---|---|
|  |  |
| Небольшие диаметры (глубина резания **D.O.C.)** для винтового закрепления пластин | Большие диаметры (глубина резания **D.O.C.)** для самозажимных пластин |

**Установка и настройка**

- Оптимальная высота режущей кромки над центром державки **TANG-GRIP** до 0.08 мм + 0.025 мм ширины резания **W.O.C.** является преимуществом при обработке прутка
- Отрезка как можно ближе к патрону
- Для новых операций рекомендуется сначала произвести обработку на низких/средних значениях скорости и подачи от рекомендованных величин

**Обработка**

- Постоянство скорости и подачи положительно влияет на производительность
- Применяйте обильное охлаждение
- Устанавливайте пластину в чистое посадочное гнездо
- Силы резания при обработке мягких материалов могут быть недостаточными для проталкивания пластины в посадочное гнездо. Устанавливайте пластину при помощи пластикового молотка
- На универсальных токарных станках заблокируйте каретку, чтобы предотвратить осевое перемещение при отрезке

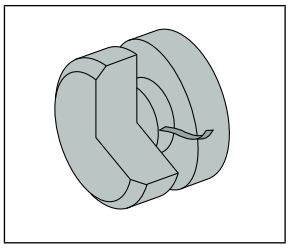


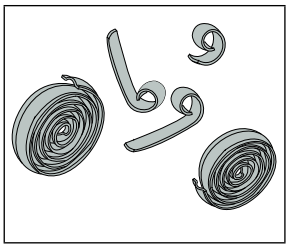

**Эксплуатация**

- Вовремя заменяйте изношенные пластины. Стоимость новой пластины гораздо ниже, чем риск повреждения от использования изношенных пластин
- Заменяйте лезвия с износившимся или повреждённым посадочным гнездом
- Не пытайтесь починить поврежденное посадочное гнездо
- Форма стружки зависит от стружколома и условий обработки

**Особенности стружколомов**

- Делает стружку более узкой
- Устраняет трение стружки со стенками заготовки, предотвращает перегрузки, вызванные заеданием стружки
- Позволяет увеличить подачу
- Обработанная поверхность без царапин, нет необходимости в дополнительной отделке
- Стружка формируется в компактную, легко удаляемую спираль

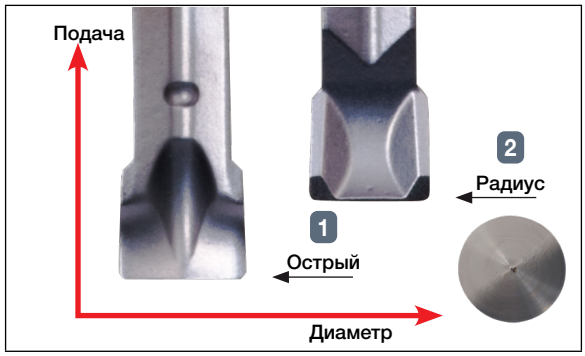




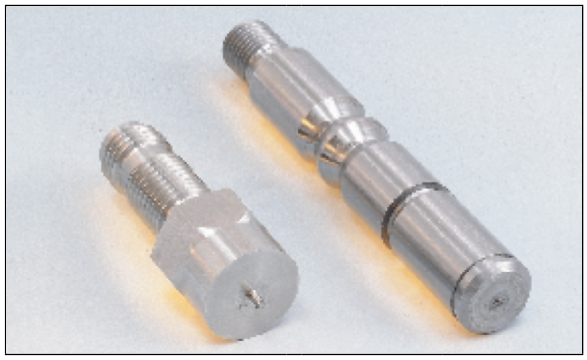
# ОТРЕЗКА

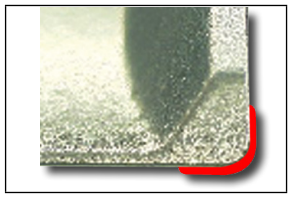
## Выбор радиуса

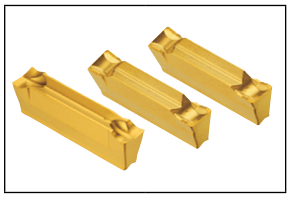
1 Меньший радиус (r) снижает нагрузку на заготовку, грат будет меньшего размера
2 Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей и повышает срок службы пластины




**Стандартный радиус**
- Стандартный средний размер
- Для общего применения

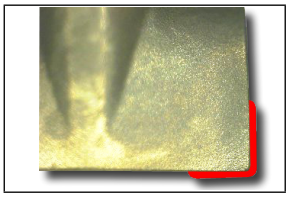


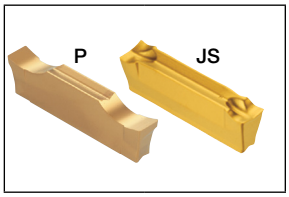




Средний (стандартный) радиус

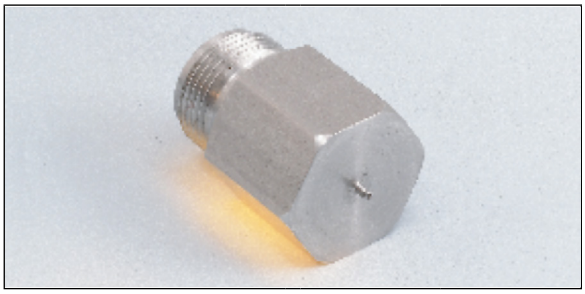
**“S” острый угол**
- Режущая кромка с положительным передним углом
- Минимальный размер грата
- Для малых подач
- Для малых диаметров и тонкостенных заготовок
- Для станков с ЧПУ, многошпиндельных станков, и автоматов продольного точения

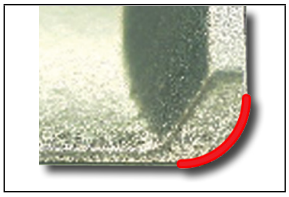





Острый угол

**“B” большой радиус**
- Усиленные углы и режущая кромка
- Для тяжёлой обработки и прерывистого резания

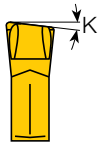
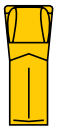
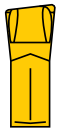




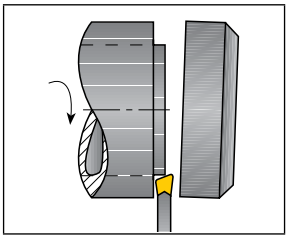
Большой радиус

## Угол в плане

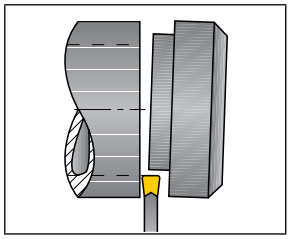
Угол в плане **(K)** у отрезных пластин способствует уменьшению размера грата, остающегося на заготовке. Увеличение угла в плане уменьшает размер грата, но также сужает возможный диапазон подач и приводит к снижению стойкости. Поэтому рекомендуется использовать нейтральные пластины, если допускается наличие грата. Обозначение пластин **TAG R... DGR (правая)** и **TAG L... DGL (левая)** совпадает с направлением точения. Если смотреть на патрон от заготовки, правосторонняя пластина =вращение заготовки против часовой стрелки **(C.C.)**, а левосторонняя =вращение заготовки по часовой стрелке **(C)**. Для **C.C.** требуются правосторонние пластины; для **C** левосторонние. Нейтральные пластины с углом в плане 0° могут работать с большей глубиной резания.

| Левая | Нейтральная | Правая |
|---|---|---|
| TAG L/DGL | TAG N/DGN | TAG R/DGR |
|  |  |  |

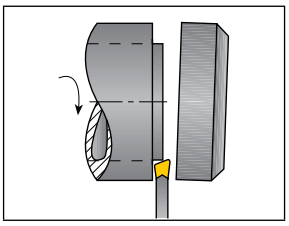




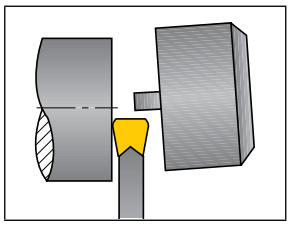
TAGR/GFR/DGR



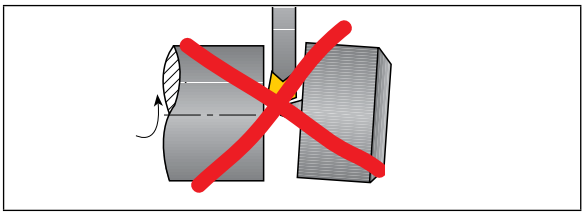
TAGR/GFN/DGN



TAG R/DGR

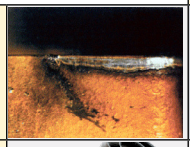


TAG N/DGN

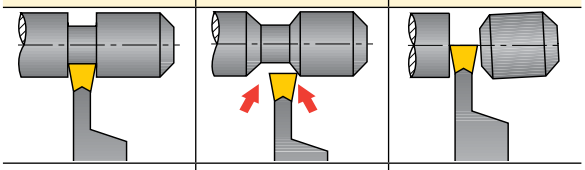


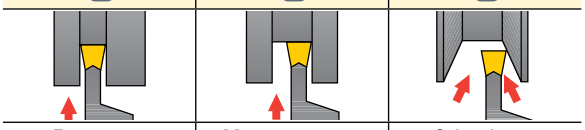
TAG R/DGR-WRONG

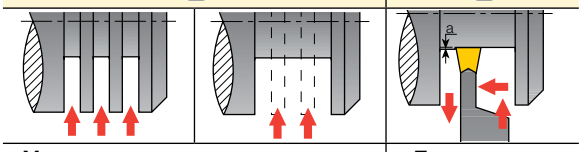
## Нейтральные пластины и пластины с углом в плане

| | |  |  |
|---|---|---|---|
| Срок службы |  | ✔ | |
| Формирование стружки |  | ✔ | |
| Размер грата |  | | ✔ |
| Качество поверхности |  | ✔ | |
| Прямоли-нейность |  | ✔ | |

## Общие правила обработки

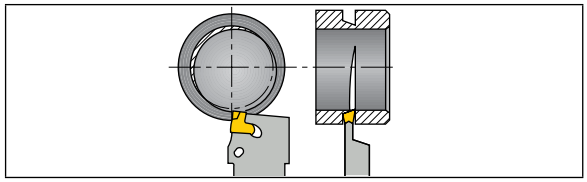
| Снятие фасок и отрезка | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|  | | |
| Врезание и/ или прорезка канавки | Снятие фаски | Отрезка |

| Канавки клиновидных шкивов | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|  | | |
| Врезание | Многократное прорезание на глубину с малой шириной канавки | Обработка скоса, прорезка и точение внутреннего диаметра |

| Протачивание шейки | |
|---|---|
| 1 | 2 |
|  | |
| Многократное прорезание канавок | Протачивание шейки, глубина резания (a)= до размера радиуса пластины |

### Отрезка некруглых труб

Пластины с углом в плане 4° обычно рекомендуются для отрезки труб. Однако, обработка отверстия со смещенным центром может вызывать колебания подачи при проскоках и привести к повреждению режущей кромки. Увеличение угла в плане до 6° уменьшит проскок. В качестве альтернативы, по запросу доступны пластины с большой негативной фаской, которая упрочняет режущую кромку.



## Инструкции по установке / извлечению пластин

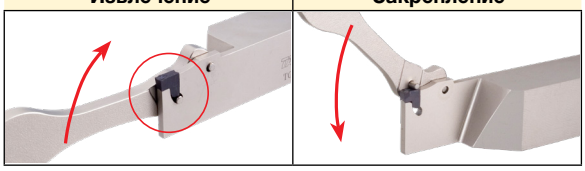
**TANG-GRIP** Для установки и извлечения пластин используется специальный удобный ключ.


ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

| Извлечение | Закрепление |
|---|---|
|  | |



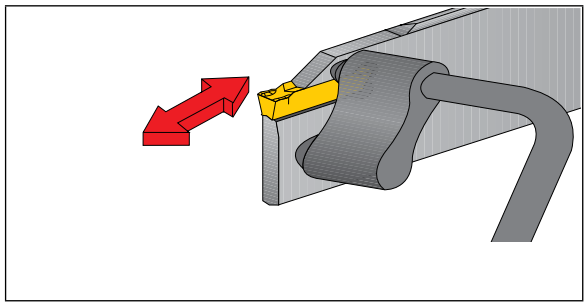
ETG 5-7 (для державок/ лезвий 5-7 мм)
ETG 2 (для державок/ лезвий 2 мм)
ETG 1.4 (для державок/ лезвий 1.4 мм)

| Извлечение | Закрепление |
|---|---|
|  | |

ETG 3-4 (для державок/ лезвий 3 и 4 мм)

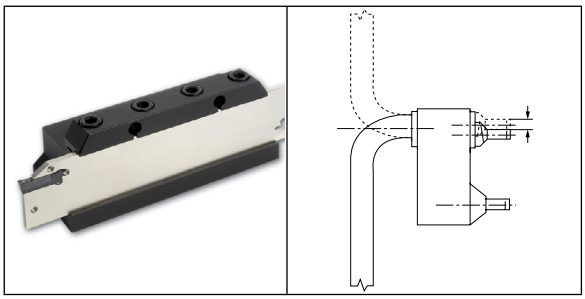
## Инструкции по установке / извлечению пластин

**Ключ-экстрактор для двухсторонних пластин DGN/R/L**
**Установка/извлечение пластины Do-Grip**

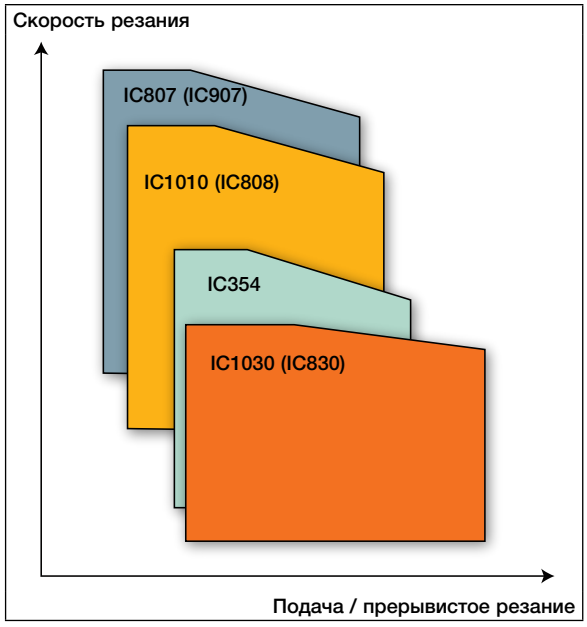


Извлечение пластины

**Экстрактор со смещенным центром для замены пластин**
Простой в использовании; контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.



## Область применения сплавов




## Руководство по выбору сплавов для отрезки

| Группы материалов | | 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 |
| | | Сталь | Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная | Нерж. сталь Аустенитная и дуплексная (ферритная - аустенитная) | Чугун | Цветные металлы | Жаропроч. сплавы | Закаленная сталь и чугун |
| | Твердый | IC807 (IC907) | IC807 (IC907) | IC807 (IC907) | | **IC20** | **IC807 (IC907)** | **IC807 (IC907)** |
| | | | IC808 | IC808 | **IC807 (IC907)** | | IC20 | |
| | | **IC808** | IC1010 | IC1010 | IC20 | | IC808 | IC808 |
| | | IC1010 | **IC5400** | **IC5400** | IC808 | | IC1010 | IC1010 |
| | | IC830 | IC830 | IC830 | IC1010 | | IC830 | |
| ОТРЕЗКА | Прочный | IC1030 | IC1030 | IC1030 | | | IC1030 | |

■ Первый выбор

## Рекомендации по скорости резания для отрезки

| ISO | Материал | | Состояние | Предел прочности [Н/мм2] | Твердость HB | Материал № |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P | Нелегированная сталь и стальное литьё, автоматная сталь | < 0.25 %C | Отожженная | 420 | 125 | 1 |
| | | >= 0.25 %C | Отожженная | 650 | 190 | 2 |
| | | < 0.55 %C | Закаленная и отпущенная | 850 | 250 | 3 |
| | | >= 0.55 %C | Отожженная | 750 | 220 | 4 |
| | | | Закаленная и отпущенная | 1000 | 300 | 5 |
| | Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов) | | Отожженная | 600 | 200 | 6 |
| | | | Закаленная и отпущенная | 930 | 275 | 7 |
| | | | | 1000 | 300 | 8 |
| | | | | 1200 | 350 | 9 |
| | Высоколегированная сталь, стальное литьё и инструментальная сталь | | Отожженная | 680 | 200 | 10 |
| | | | Закаленная и отпущенная | 1100 | 325 | 11 |
| | Нержавеющая и литая сталь | | Ферритная / мартенситная | 680 | 200 | 12 |
| | | | Мартенситная | 820 | 240 | 13 |
| M | Нержавеющая и литая сталь | | Аустенитная, дуплексная | 600 | 180 | 14 |
| K | Серый чугун (GG) | | Ферритный / перлитный | | 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 | Кованые алюминиевые сплавы | | Неструктурированные | | 60 | 21 |
| | | | Структурированные | | 100 | 22 |
| | Литые алюминиевые сплавы | <=12% Si | Неструктурированные | | 75 | 23 |
| | | | Структурированные | | 90 | 24 |
| | | >12% Si | Жаропрочные | | 130 | 25 |
| | Медные сплавы | >1% Pb | Автоматная латунь | | 110 | 26 |
| | | | Латунь | | 90 | 27 |
| | | | Электролитная медь | | 100 | 28 |
| | Неметаллические материалы | | Дюропласт, волокнит | | | 29 |
| | | | Твердая резина | | | 30 |
| S | Жаропрочные сплавы | Fe основа | Отожженные | | 200 | 31 |
| | | | Структурированные | | 280 | 32 |
| | | Ni или Co основа | Отожженные | | 250 | 33 |
| | | | Структурированные | | 350 | 34 |
| | | | Литье | | 320 | 35 |
| | Титановые сплавы | | Чистый | RM 400 | | 36 |
| | | | Alpha+beta структур. сплавы | RM 1050 | | 37 |
| H | Закаленная сталь | | Закаленная | | 55 HRC | 38 |
| | | | Закаленная | | 60 HRC | 39 |
| | Отбеленный чугун | | Литье | | 400 | 40 |
| | Чугун | | Закаленный | | 55 HRC | 41 |

| Материал № | IC907/807 | IC30N | IC354 | IC1010/ IC908/808/1008 | IC5400 | IC1030/ IC830/928/1028 | IC328 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 160 - 240 | 130 - 190 | 115 - 170 | 135 - 200 | 110 - 160 | 100 - 150 | 95 - 140 |
| 2 | 150 - 205 | 120 - 160 | 105 - 145 | 125 - 170 | 100 - 135 | 95 - 125 | 85 - 120 |
| 3 | 115 - 170 | 90 - 135 | 80 - 120 | 95 - 140 | 75 - 110 | 70 - 105 | 65 - 100 |
| 4 | 125 - 190 | 100 - 150 | 90 - 135 | 105 - 160 | 85 - 130 | 80 - 120 | 75 - 110 |
| 5 | 100 - 160 | 80 - 130 | 70 - 115 | 85 - 135 | 70 - 110 | 65 - 100 | 60 - 95 |
| 6 | 125 - 190 | 100 - 150 | 90 - 135 | 105 - 160 | 85 - 130 | 80 - 120 | 75 - 110 |
| 7 | 100 - 170 | 80 - 135 | 70 - 120 | 85 - 140 | 70 - 110 | 65 - 105 | 60 - 100 |
| 8 | 100 - 160 | 80 - 130 | 70 - 115 | 85 - 135 | 70 - 110 | 65 - 100 | 60 - 95 |
| 9 | 90 - 150 | 70 - 120 | 65 - 105 | 75 - 125 | 60 - 100 | 55 - 95 | 50 - 85 |
| 10 | 150 - 205 | 120 - 160 | 105 - 145 | 125 - 170 | 100 - 135 | 95 - 125 | 85 - 120 |
| 11 | 90 - 150 | 70 - 120 | 65 - 105 | 75 - 125 | 60 - 100 | 55 - 95 | 50 - 85 |
| | IC20N | IC907/807 | IC808 | IC908 | IC5400 | IC830/928/1028 | IC328 |
| 12 | 170 - 300 | 115 - 210 | 110 - 200 | 105 - 190 | 85 - 150 | 80 - 140 | 75 - 135 |
| 13 | 150 - 290 | 105 - 200 | 100 - 190 | 95 - 180 | 75 - 145 | 70 - 135 | 65 - 125 |
| | IC20N | IC907/807 | IC808 | IC908 | IC5400 | IC830/928/1028 | IC328 |
| 14 | 140 - 260 | 95 - 175 | 90 - 170 | 85 - 160 | 70 - 130 | 65 - 120 | 60 - 110 |
| | IC907/807 | IC808 | IC908 | IC20 | | | |
| 15 | 170 - 305 | 145 - 270 | 140 - 255 | 70 - 125 | | | |
| 16 | 150 - 215 | 130 - 190 | 125 - 180 | 60 - 90 | | | |
| 17 | 160 - 265 | 140 - 230 | 135 - 220 | 65 - 110 | | | |
| 18 | 125 - 205 | 110 - 180 | 105 - 170 | 50 - 85 | | | |
| 19 | 190 - 320 | 170 - 280 | 160 - 265 | 80 - 130 | | | |
| 20 | 160 - 265 | 140 - 230 | 135 - 220 | 65 - 110 | | | |
| | IC907/807 | IC908/808 | IC20 | | | | |
| 21 | 360 - 1080 | 330 - 990 | 300 - 900 | | | | |
| 22 | 270 - 900 | 250 - 825 | 225 - 750 | | | | |
| 23 | 270 - 900 | 250 - 825 | 225 - 750 | | | | |
| 24 | 180 - 540 | 165 - 495 | 150 - 450 | | | | |
| 25 | 180 - 360 | 165 - 330 | 150 - 300 | | | | |
| 26 | 180 - 360 | 165 - 330 | 150 - 300 | | | | |
| 27 | 130 - 270 | 120 - 250 | 110 - 225 | | | | |
| 28 | 90 - 180 | 80 - 165 | 75 - 150 | | | | |
| 29 | 40 - 180 | 40 - 165 | 35 - 150 | | | | |
| | IC807 | IC907 | IC908 | IC808 | IC830/328/928/1028 | IC20 | |
| 31 | 50 - 70 | 45 - 70 | 40 - 60 | 40 - 65 | 30 - 45 | 30 - 40 | |
| 32 | 35 - 55 | 35 - 50 | 30 - 45 | 30 - 45 | 20 - 35 | 20 - 30 | |
| 33 | 35 - 55 | 35 - 50 | 30 - 45 | 30 - 45 | 20 - 35 | 20 - 30 | |
| 34 | 30 - 50 | 30 - 45 | 25 - 40 | 25 - 40 | 20 - 30 | 15 - 30 | |
| 35 | 25 - 35 | 25 - 35 | 20 - 30 | 20 - 30 | 15 - 20 | 15 - 20 | |
| 36 | 115 - 190 | 110 - 185 | 95 - 160 | 100 - 170 | 70 - 120 | 65 - 110 | |
| 37 | 40 - 50 | 40 - 50 | 35 - 45 | 35 - 45 | 30 - 40 | 40 - 50 | |
| | IC807 | IC907 | IC808 | IC908 | | | |
| 38 | 35-45 | 30-40 | 30-40 | 25-35 | | | |
| 39 | 30-40 | 25-35 | 25-35 | 20-30 | | | |
| 40 | 45-65 | 40-60 | 40-60 | 30-50 | | | |
| 41 | 40-50 | 35-45 | 35-45 | 30-40 | | | |

## Таблица сплавов ISCAR для отрезки

| | Сплав | ISO | Описание сплава | Покрытие | Цвет покрытия* |
|---|---|---|---|---|---|
| Покрытие PVD | IC308 | P15-P30<br>S15-S30 | Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием PVD. Применение: обработка стали, легированной и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания при стабильных условиях. | TiCN<br>Основа | |
| | IC328 | P30-P45<br>M25-M40 | Сплав с прочной основой и покрытием PVD. Используется для обработки широкого ряда материалов - сталь и нержавеющая сталь на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. | TiCN<br>Основа | |
| | IC354 | P20-P40<br>M20-M30 | Прочная основа с покрытием PVD, используется для общей обработки широкого спектра материалов из углеродистой стали, легированной и нержавеющей стали на средних скоростях и подачах. | TiCN<br>Основа | |
| | IC807 | P10-P20<br>M05-M15<br>K15-K30<br>S10-S20<br>H05-H15 | 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<br>TiAlN<br>Основа | |
| | IC808 | P15-P30<br>M20-M30<br>K20-K40<br>S15-S30<br>H20-H30 | Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной обработкой поверхности 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<br>TiAlN<br>Основа | |
| | IC830 | P30-P45<br>M25-M40 | 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<br>TiAlN<br>Основа | |
| | IC907 | P10-P20<br>M05-M15<br>K15-K30<br>S10-S20<br>H05-H15 | 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 относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Высокая износостойкость и сопротивление пластической деформации. | TiAlN<br>Основа | |
| | IC908 | P15-P30<br>M20-M30<br>K20-K40<br>S15-S30<br>H20-H30 | 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.Превосходная износостойкость и устойчивость к скалыванию. | TiAlN<br>Основа | |
| | IC928 | P30-P45<br>M25-M40 | Сплав с прочной основой и покрытием PVD. Используется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Рекомедуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. | AlTiCrN<br>Основа | |

* Для сплавов с покрытием

## Таблица сплавов ISCAR для отрезки

| | Сплав | ISO | Описание сплава | Покрытие | Цвет покрытия* |
|---|---|---|---|---|---|
| Покрытие PVD | IC1008 | P15-P30<br>M20-M30<br>K20-K40<br>S15-S30<br>H20-H30 | 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. | TiN<br>TiAlN<br>Основа | |
| Покрытие PVD | IC1010 | P15-P30<br>M20-M30<br>K20-K40<br>S15-S30<br>H20-H30 | 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 с низкими и средними подачами. Отличается превосходной прочностью и износостойкостью для продолжительного срока службы инструмента. | TiN<br>AlTiN<br>Основа | |
| Покрытие PVD | IC1028 | P30-P45<br>M25-M40 | Прочная основа с покрытием PVD. Подходит для фрезерования стали и нержавеющей стали со средними и высокими подачами на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях. | TiN<br>AlTiCrN<br>Основа | |
| Покрытие PVD | IC1030 | P30-P45<br>M25-M40 | Сплав с прочной основой и покрытием PVD. Применяется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. Превосходная прочность и износостойкость для продолжительного срока службы инструмента. | TiN<br>AlTiN<br>Основа | |
| Покрытие CVD | IC5400 | P30-P45<br>M25-M45 | Сплав с прочной основой и покрытием MTCVD и специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Применяется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами при стабильных и нестабильных условиях. | TiN<br>$Al_2O_3$<br>TiCN<br>Основа | |

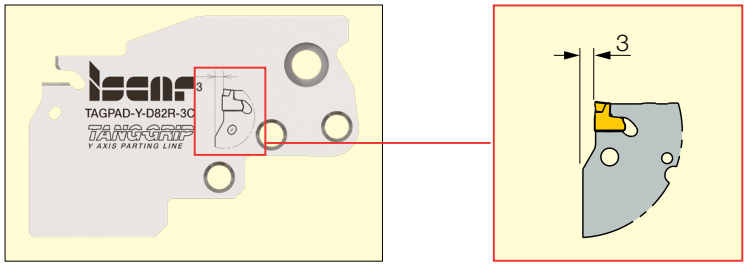
* Для сплавов с покрытием

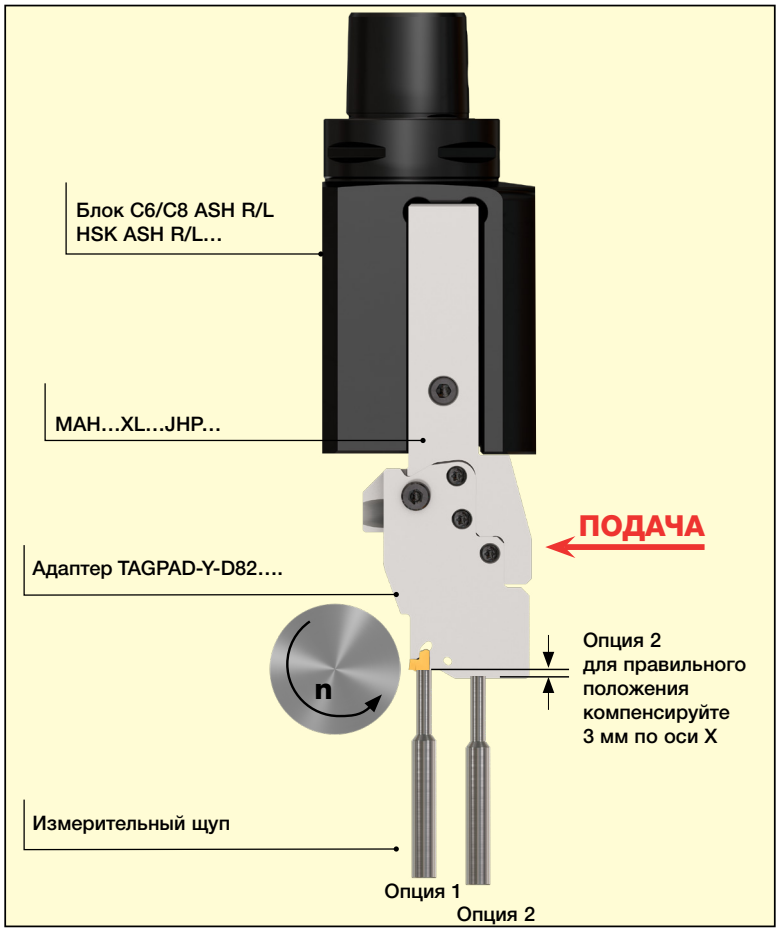
| | Сплав | ISO | Описание сплава | Без покрытия | Без покрытия |
|---|---|---|---|---|---|
| Кермет | IC30N | P10-P30<br>M10-M20 | Прочный сплав из металлокерамики для обработки стали и нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания с низкими подачами. Великолепное качество поверхности, очень хорошая износостойкость и предотвращение налипания на режущей кромке. | Основа | |
| БЕЗ ПОКРЫТИЯ | IC20 | K10-K20<br>N05-N25<br>S10-S20<br>H10-H20 | 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 | |

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

## Установка TAGPAD по оси Y на многоцелевых станках и токарных центрах

Для установки по оси X используйте размеры, указанные на адаптере. Установка по оси Y не требуется.




* Опция 1 оптимальнее из-за большей точности

### Установка по оси X

Установите режущую кромку по центральной линии:
Опция 1 - Замерьте режущую кромку
Опция 2 - Замерьте лезвие и компенсируйте 3 мм

# ПРОРЕЗКА И ТОЧЕНИЕ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК

# СОДЕРЖАНИЕ

**Руководство по выбору ..... 551**

**Державки и пластины ..... 557**

HELI-FACE и HELI-GRIP ..... 557
CUT-GRIP ..... 579
TANG-GRIP ..... 583
SELF-GRIP ..... 586
PENTACUT ..... 589

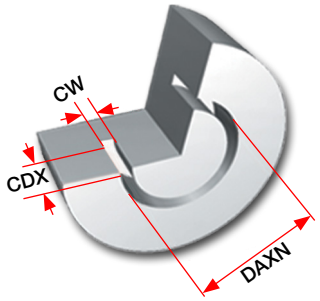
**Инструмент для мелкоразмерной обработки ..... 592**

PICCO-CUT ..... 592
CHAMGROOVE ..... 598
MINCUT ..... 598

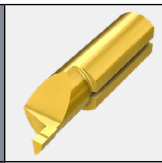
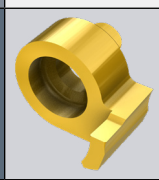
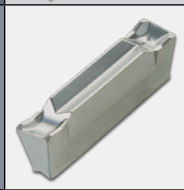
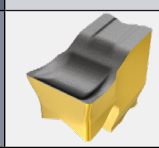
**Руководство по эксплуатации ..... 602**

Рекомендации по скоростям резания ..... 602
Таблица сплавов для прорезки торцевых канавок ..... 605

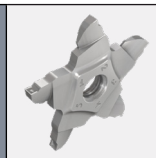
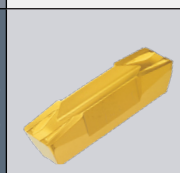
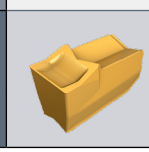
## Пластины для торцевой обработки




### Обработка торцевых канавок 6–40 мм

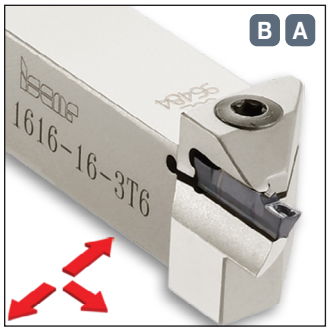
| | | DAXN | DAXX | CWN | CWX | CDX | Стр. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO |  | 6 | - | 1 | 3 | 30 | 541-543 |
| MIFR/MEFL |  | 8 | - | 1.5 | 3.5 | 15 | 545 |
| GFQR |  | 12 | 19 | 1 | 2.5 | 3 | 543 |
| HGPL |  | 12 | ∞ | 3 | 6 | ∞ | 560 |
| GRIP |  | 12 | ∞ | 3 | 6.35 | ∞ | 559-560 |
| DGN |  | 21 | ∞ | 4 | 6 | ∞ | 438-440 |
| HFPR/L |  | 12 | ∞ | 3 | 6 | ∞ | 558 |
| TNF |  | 30 | 700 | 3 | 6 | ∞ | 567 |
| HFPN |  | 27 | 130 | 2 | 2 | 14 | 557 |

### Обработка торцевых канавок 24–80 мм

| | | DAXN | DAXX | CWN | CWX | CDX | Стр. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34F |  | 22 | ∞ | 2.39 | 4 | 5 | 570-571 |
| GDMY/N |  | 50 | ∞ | 8 | 8 | 27 | 272-273, 564-565 |
| GIF |  | 80 | ∞ | 8 | 10 | 27 | 563 |
| GIFG 8 |  | 50 | ∞ | 8 | 8 | 25 | 563 |
| GIMM 8CC |  | 80 | ∞ | 8 | 8 | ∞ | 565 |
| GDMM CC |  | 50 | ∞ | 7 | 8 | ∞ | 565 |
| GIA-K |  | 80 | ∞ | 8 | 8 | 25 | 282 |
| GFF |  | 25 | 55 | 2.1 | 6 | 35 | 260 |

HELIFACE

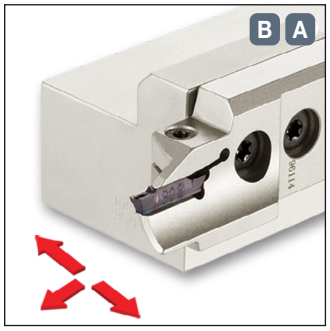
## Малый диаметр
## Системы обработки торцевых канавок




**Державка: HGHR/L стр. 558**
**Пластина: GRIP... / HGPL...**

CW = 3-6.35 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 12 мм

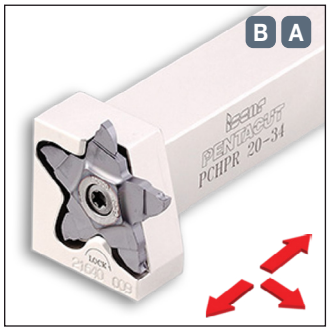
Державка для двухсторонних пластин. Применяется для прорезки торцевых канавок и торцевого точения небольших заготовок с минимальным диаметром канавки 12 мм.




**Державка: HGAER/L... (адаптер) стр. 565**
**Державка: HFAER/L... (адаптер) см. стр. 565-566**
**Пластина: HFPR/L...**

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 12 мм

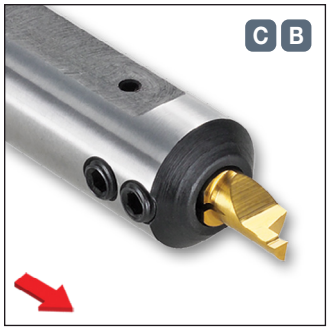
Сменные адаптеры для наружной обработки. Пластины **HELIFACE** и GRIP для глубокой торцевой обработки.




**Державка: PCHPR/L см. стр. 316**
**Пластина: PENTA 34F...**

CW = 2.39-4 мм
CDX = 5 мм
DAXN = 22 мм

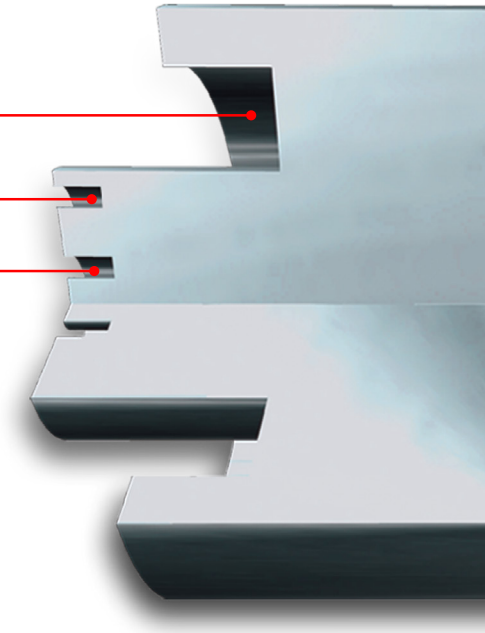
Пластина с 5 режущими кромками для прорезки и точения торцевых канавок глубиной до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.

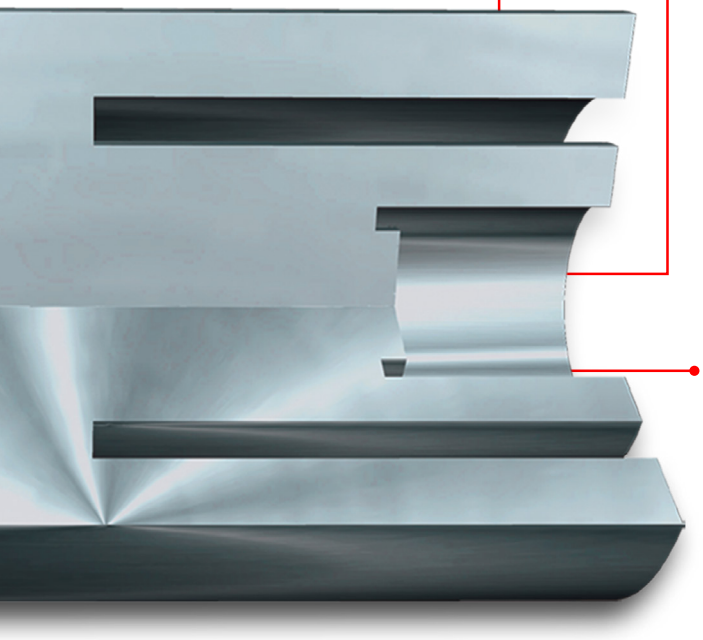


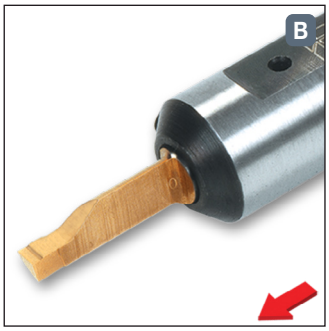

**Резец: PICCO R010 стр. 594**

CW = 1-5 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 6 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки мелких канавок с минимальным диаметром 6 мм.







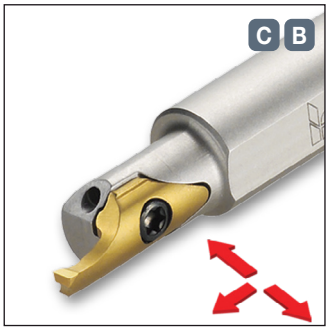

**Резец: PICCO R015 см. стр. 597**

CW = 2.5-3 мм

CDX = 30 мм

DAXN = 8 мм

Небольшой твердосплавный резец для обработки глубоких торцевых канавок до 30 мм с минимальным диаметром 8 мм.



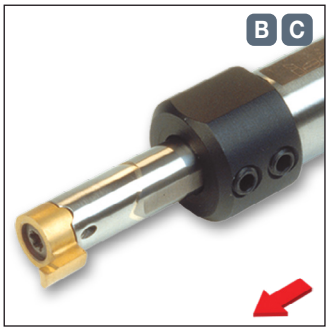

**Державка: MIFHR ... стр. 598**
**Пластина: MIFR ...**

CW = 1.5-3.5 мм

CDX = 5.5 мм

DAXN = 8 мм

**MINCUT** - серия инструмента для прорезки и точения канавок малого диаметра 8-60 мм. Прочное посадочное гнездо с тангенциальным закреплением пластин. Внутренний подвод охлаждающей жидкости.




**Державка: MGCH 09C стр. 598**
**Пластина: GFQR...**

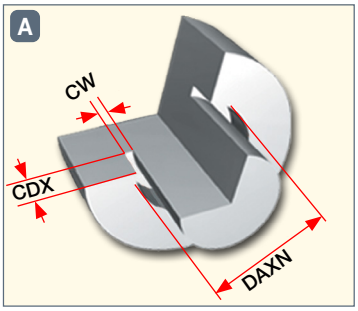
CW = 1-2.5 мм

CDX = 3 мм

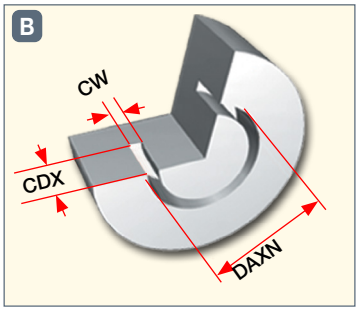
DAXN = 12 мм

Твердосплавная расточная державка с закрепляемой винтом пластиной. Применяется для обработки мелких канавок с минимальным диаметром от 12 мм.

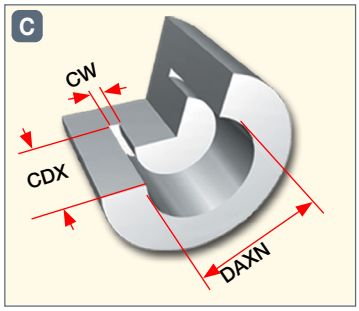
## Основное применение




Обработка канавок вдоль вала



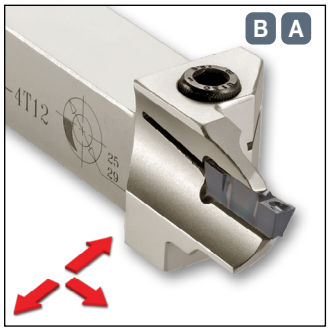

Прорезка наружных канавок




Обработка внутренних канавок

HELIFACE

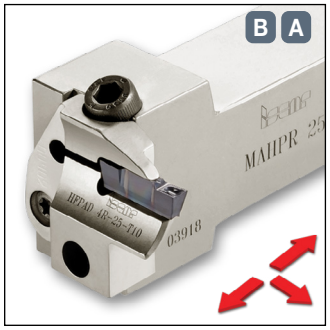
## Средний диаметр
## Системы обработки торцевых канавок




**Державка: HFHR/L... стр. 558-561**
**Пластина: HFPR/L...**

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 25 мм

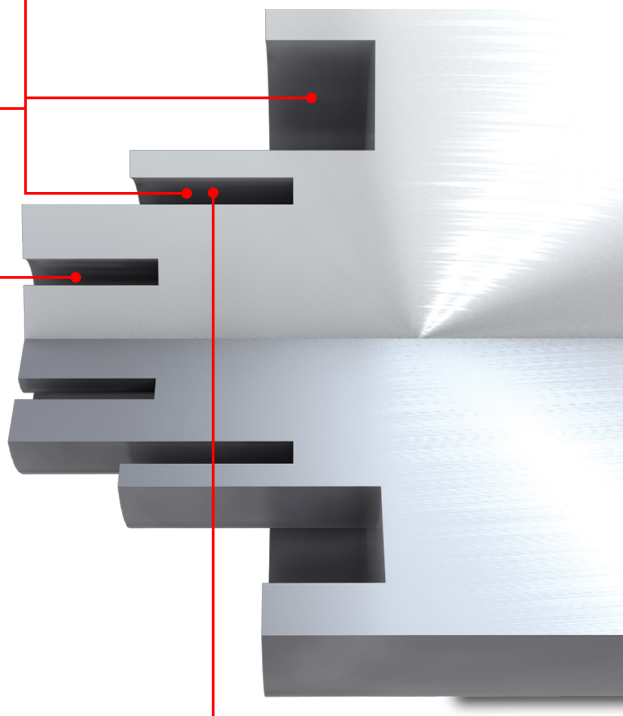
Державка для пластин **HELIFACE** и GRIP. Для прорезки глубоких торцевых канавок и торцевого точения.

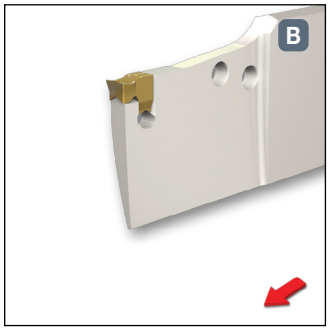



**Державка: HFPAD... (адаптер)**
**см.стр. 562-564**
**Пластина: HFPR/L...**

CW = 3-6 мм
CDX = 20 мм
DAXN = 25 мм

Адаптер для пластин **HELIFACE** и GRIP. Часть системы **MODULAR-GRIP**. Жесткая конструкция для торцевой обработки.

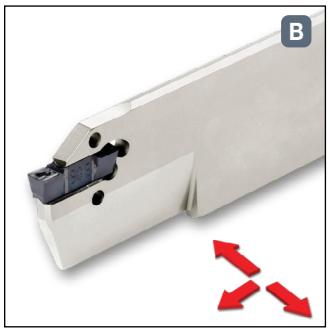





**Лезвие: TNFFH стр. 583**
**Пластина: TNF 3-6C...**

CW = 3-6 мм
CDX = 35 мм
DAXN = 30 мм

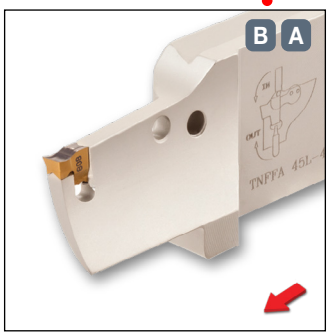
Адаптер и лезвие для пластин TNF 3-6C. Для прорезки глубоких торцевых канавок.




**Лезвие: HFFR/L... стр. 564**
**Пластина: HFPR/L...**

CW = 4-6 мм
CDX = 38 мм
DAXN = 48 мм

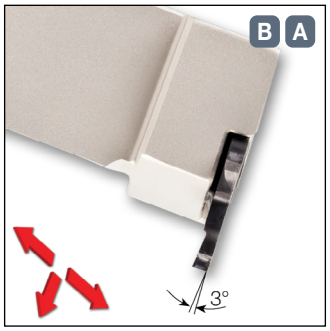
Экономичное двухстороннее лезвие для пластин **HELIFACE** и GRIP. Рекомендуется для прорезки глубоких торцевых канавок глубиной до 38 мм и торцевого точения.




**Лезвие: TNFFA стр. 584**
**Пластина: TNF 3-6C...**

CW = 3-6 мм
CDX = 35 мм
DAXN = 30 мм

Усиленное лезвие для пластин TNF 3-6C. Рекомендуется только для прорезки торцевых канавок. Возможна обработка вдоль вала. Отличная эвакуация стружки.



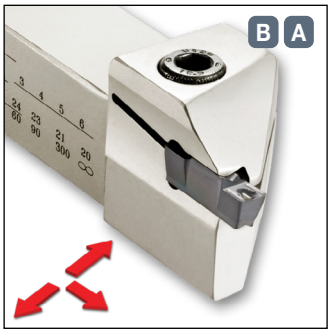

**Державка: PCHPRS/LS стр. 590**
**Пластина: PENTA 34F-RS/LS...**

CW = 2.39-4 мм

CDX = 5 мм

DAXN = 22 мм

Пластина с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения возле уступов с глубиной резания до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.



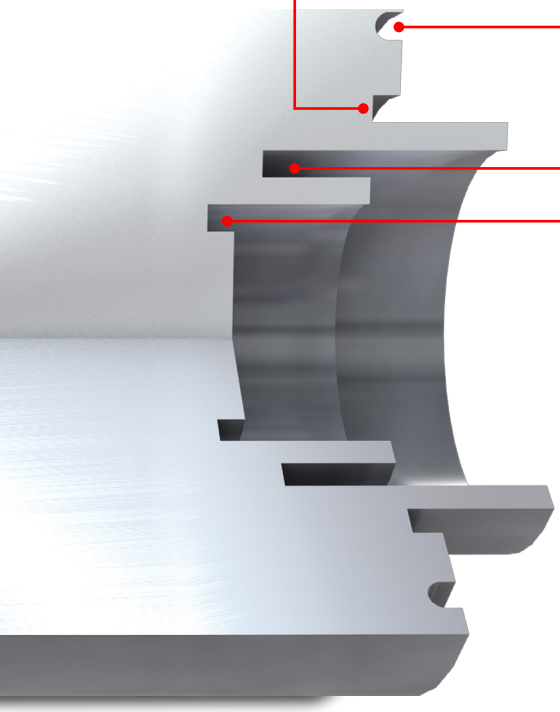

**Державка: HFHR/L..-M стр. 566**
**Пластина: HFPR/L...**

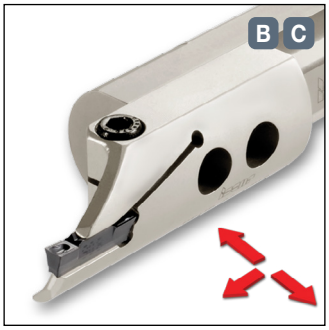
CW = 3-6 мм

CDX = 5.3 мм

DAXN = 20 мм

Державка для пластин **HELIFACE** и GRIP. Для обработки на глубину до 5.3 мм. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.





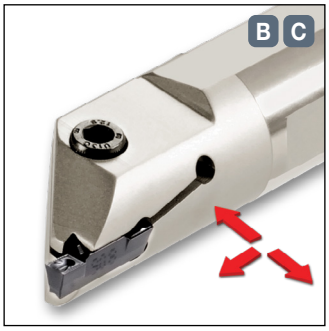

**Державка: HFAIR/L...& HGAIR/L (адаптер) стр. 568, 572**
**Пластина: HFPR/L...**

CW = 3-6 мм

CDX = 12 мм

DAXN = 32 мм

Сменные адаптеры с внутренним подводом охлаждающей жидкости для пластин **HELIFACE** и GRIP. Рекомендуются для глубокой внутренней обработки.




**Державка: HFIR/L..-MC стр. 574**
**Пластина: HFPR/L...**

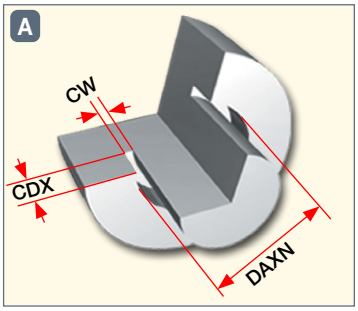
CW = 3-6 мм

CDX = 5 мм

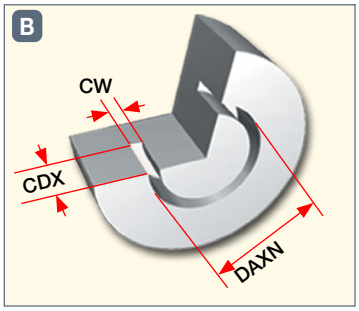
DAXN = 20 мм

Расточная державка для неглубокой торцевой обработки до 5 мм, для пластин **HELIFACE** и GRIP. Внутренний подвод охлаждения. Пластины шириной 3-6 мм могут быть установлены в одно посадочное гнездо.

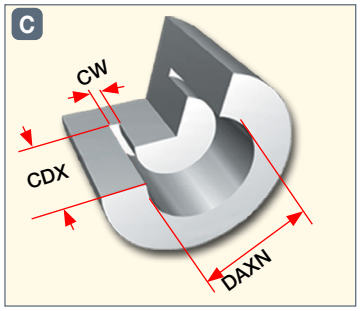
## Основное применение




Обработка канавок вдоль вала

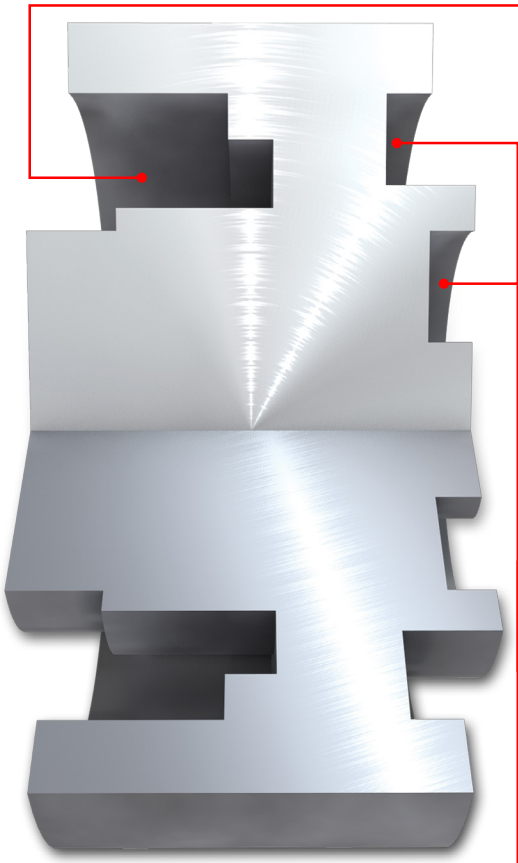


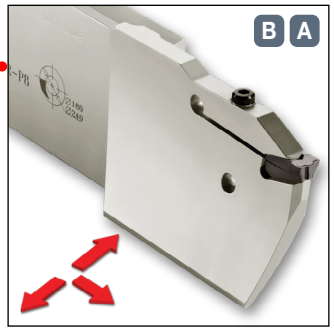

Прорезка наружных канавок




Обработка внутренних канавок

## Большой диаметр
## Системы обработки торцевых канавок





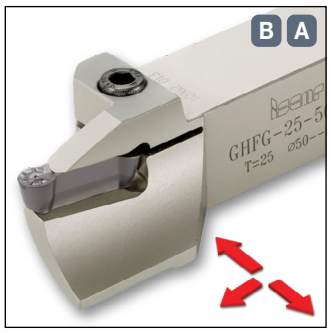

**Лезвие: CGFG 51-..R/L-P8 стр. 580**
**Пластина: GIMY 8...**

CW = 8 мм

CDX = 120 мм

DAXN = 180 мм

Лезвия для односторонних пластин **CUT-GRIP** 8 мм. Обработка на глубину до 120 мм. Для больших диаметров.



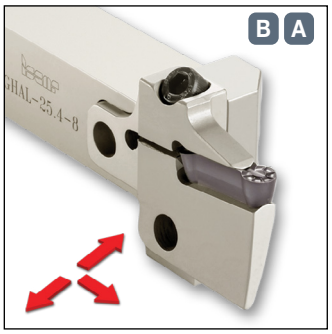

**Державка: GHFG ..R/L-8 стр. 579**
**Пластина: GDMY 8..**

CW = 8 мм

CDX = 25 мм

DAXN = 50 мм

Державки для пластин CUTGRIP 8 мм. Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера. Обработка на глубину до 25 мм.




**Державка: GAFG ..R/L-8 (адаптер) стр. 580**
**Пластина: GDMM 8CC**

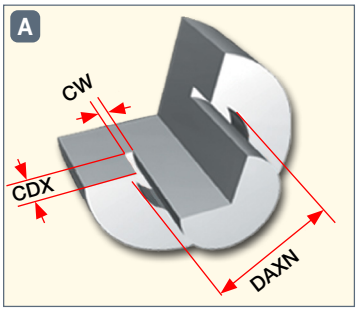
CW = 8 мм

CDX = 25 мм

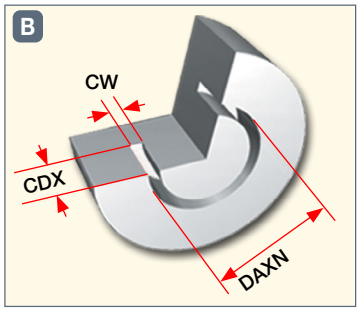
DAXN = 80 мм

Сменные адаптеры для пластин **CUT-GRIP** 8 мм. Обработка на глубину до 25 мм. Для тяжелой обработки заготовок среднего и большого размера.

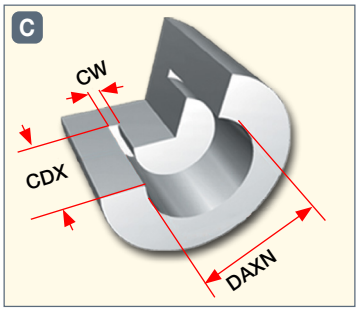
### Основное применение




Обработка канавок вдоль вала



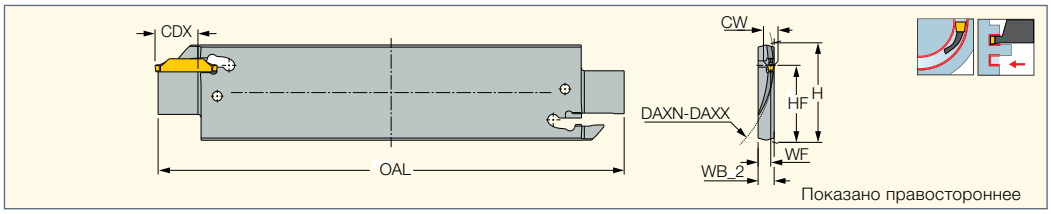

Прорезка наружных канавок




Обработка внутренних канавок

HELIFACE

## HFFH
Лезвия для прорезки торцевых канавок




| Обозначение | DAXN(1) | DAXX(2) | CW | CDX | WF | WB_2 | HF | H | OAL | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFFH 38R/L-2 | 38.0 | 45.0 | 2.00 | 14.00 | 4.50 | 5.2 | 24.8 | 32.0 | 150.00 | EDG 33B* |
| HFFH 45R/L-2 | 45.0 | 60.0 | 2.00 | 14.00 | 4.40 | 5.2 | 24.8 | 32.0 | 150.00 | EDG 33B* |
| HFFH 60R/L-2 | 60.0 | 80.0 | 2.00 | 14.00 | 4.40 | 5.2 | 24.8 | 32.0 | 150.00 | EDG 33B* |
| HFFH 80R/L-2 | 80.0 | 100.0 | 2.00 | 14.00 | 4.40 | 5.2 | 24.8 | 32.0 | 150.00 | EDG 33B* |
| HFFH 100R/L-2 | 100.0 | 130.0 | 2.00 | 14.00 | 4.40 | 5.2 | 24.8 | 32.0 | 150.00 | EDG 33B* |

- H - соединительный размер лезвия и блока

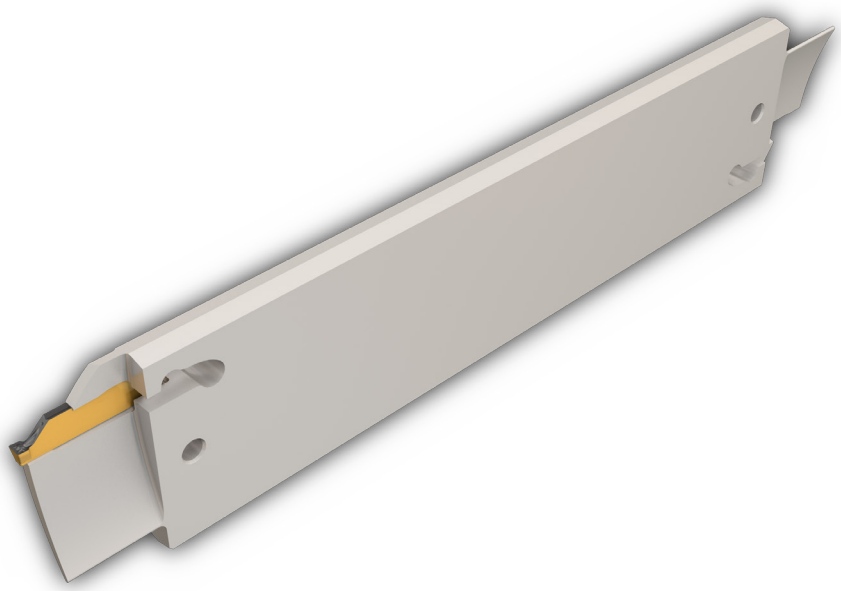
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

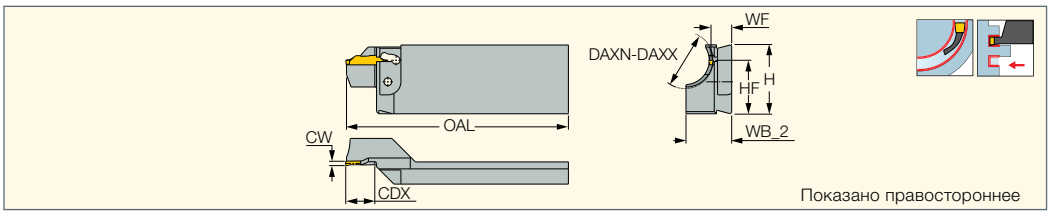
Пластины см. стр.: HFPN (575)

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



HELIFACE

## HFFA
Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок




| Обозначение | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX | H | WF | HF | OAL | WB_2 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFFA 27R/L-2 | 2.00 | 27.0 | 29.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 21.0 | EDG 33B* |
| HFFA 29R/L-2 | 2.00 | 29.0 | 33.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 18.5 | EDG 33B* |
| HFFA 33R/L-2 | 2.00 | 33.0 | 38.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 17.5 | EDG 33B* |
| HFFA 38R/L-2 | 2.00 | 38.0 | 46.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 13.5 | EDG 33B* |
| HFFA 46R/L-2 | 2.00 | 46.0 | 60.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 13.5 | EDG 33B* |
| HFFA 60R/L-2 | 2.00 | 60.0 | 80.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 14.0 | EDG 33B* |
| HFFA 80R/L-2 | 2.00 | 80.0 | 105.0 | 14.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 102.00 | 16.1 | EDG 33B* |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

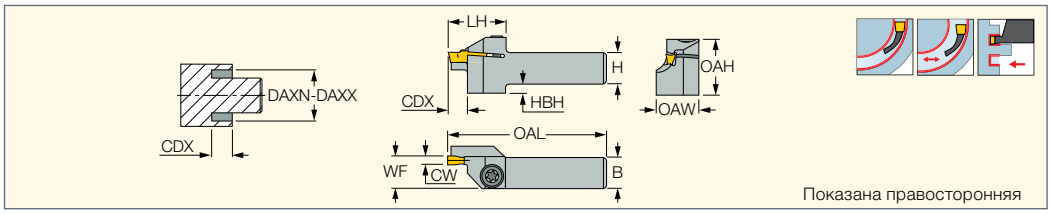
Пластины см. стр.: HFPN (575)

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

HELIFACE

## HGHR/L-3

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого точения




| Обозначение | H | B | CW | CDX | HBH | WF | DAXN(1) | DAXX(2) | OAL | LH | OAH | OAW | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGHR 1010-12-3T6 | 10.0 | 10.0 | 3.00 | 6.00 | 2.0 | 9.50 | 12.0 | 16.0 | 120.00 | 19.0 | 19.0 | 13.70 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR 1010-16-3T6 | 10.0 | 10.0 | 3.00 | 6.00 | 2.0 | 9.50 | 16.0 | 25.0 | 120.00 | 19.0 | 19.0 | 12.80 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 1212-12-3T6 | 12.0 | 12.0 | 3.00 | 6.00 | - | 11.00 | 12.0 | 16.0 | 120.00 | 19.0 | 19.0 | 15.70 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR 1212-16-3T6 | 12.0 | 12.0 | 3.00 | 6.00 | - | 11.00 | 16.0 | 25.0 | 120.00 | 19.0 | 19.0 | 14.80 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 1616-12-3T6 | 16.0 | 16.0 | 3.00 | 6.00 | - | 15.00 | 12.0 | 16.0 | 120.00 | 19.0 | 21.0 | 19.70 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 1616-16-3T6 | 16.0 | 16.0 | 3.00 | 6.00 | - | 15.00 | 16.0 | 25.0 | 120.00 | 19.0 | 21.0 | 18.80 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 2020-12-3T6 | 20.0 | 20.0 | 3.00 | 6.00 | - | 20.00 | 12.0 | 16.0 | 120.00 | 19.0 | 25.0 | 24.00 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 2020-16-3T6 | 20.0 | 20.0 | 3.00 | 6.00 | - | 20.00 | 16.0 | 25.0 | 120.00 | 19.0 | 25.0 | 24.00 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 2525-12-3T6 | 25.0 | 25.0 | 3.00 | 6.00 | - | 25.00 | 12.0 | 16.0 | 120.00 | 19.0 | 30.0 | 29.00 | SR 76-1400 | T-20/3 |
| HGHR/L 2525-16-3T6 | 25.0 | 25.0 | 3.00 | 6.00 | - | 25.00 | 16.0 | 25.0 | 120.00 | 19.0 | 30.0 | 29.00 | SR 76-1400 | T-20/3 |

• Пластины HGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних державках, пластины HGPL только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

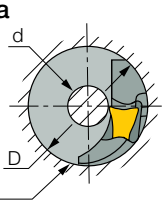
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)

### Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

Ограничение по расширению канавки к центру зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



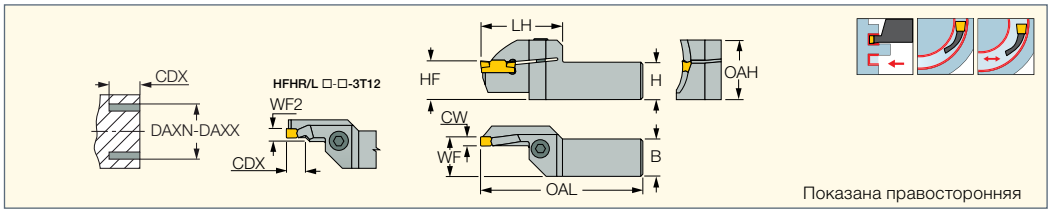

**HGHR/L...-12-3T6**

| D | d |
|---|---|
| 12.0 | 4.0 |
| 13.0 | 1.0 |
| 13.5 | 0 |

HELIFACE

## HFHR/L-3T

Державки для торцевой обработки




| Обозначение | CW | CDX | H | HF | B | OAL | WF | WF2 | DAXN(2) | DAXX(3) | LH | OAH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFHR/L 20-25-3T12 | 3.00 | 12.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.50 | 5.3 | 25.0 | 30.0 | 38.0 | 28.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-30-3T12 | 3.00 | 12.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.50 | 5.3 | 30.0 | 38.0 | 38.0 | 29.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-38-3T12 | 3.00 | 12.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.50 | 5.3 | 38.0 | 48.0 | 38.0 | 30.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-48-3T12 | 3.00 | 12.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.50 | 5.3 | 48.0 | 60.0 | 38.0 | 30.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-25-3T12 | 3.00 | 12.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.50 | 5.3 | 25.0 | 30.0 | 38.0 | 33.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-30-3T12 | 3.00 | 12.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.50 | 5.3 | 30.0 | 38.0 | 38.0 | 34.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-38-3T12 | 3.00 | 12.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.50 | 5.3 | 38.0 | 48.0 | 38.0 | 35.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-60-3T22 (1) | 3.00 | 22.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.50 | - | 60.0 | 75.0 | 40.0 | 31.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-48-3T22 (1) | 3.00 | 22.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.50 | - | 48.0 | 60.0 | 40.0 | 36.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-60-3T22 (1) | 3.00 | 22.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.50 | - | 60.0 | 75.0 | 40.0 | 36.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-75-3T25 (1) | 3.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.50 | - | 75.0 | 100.0 | 43.0 | 31.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-75-3T25 (1) | 3.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.50 | - | 75.0 | 100.0 | 43.0 | 36.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Только для прорезки глубоких торцевых канавок.

(2) минимальный диаметр

(3) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

### Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

**HFHR/L-:-25-3T12**

| D | d |
|---|---|
| 25 | 5 |
| 26 | 2 |
| ≥27 | 0 |

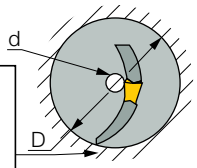
**HFHR/L-:-25-4T12**

| D | d |
|---|---|
| 25 | 1 |
| ≥26 | 0 |

**HFHR/L-:-29-4T12**

| D | d |
|---|---|
| 29 | 1 |
| ≥46 | 0 |

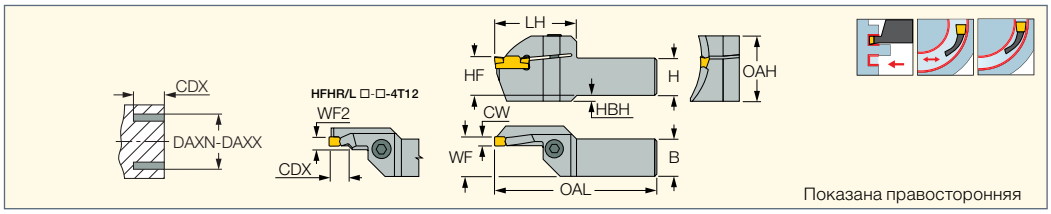
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



HELIFACE

## HFHR/L-4T

Державки для торцевой обработки




| Обозначение | CW | CDX | H | HF | B | OAL | WF | WF2 | DAXN(1) | DAXX(2) | LH | OAH | HBH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFHR/L 20-25-4T12 | 4.00 | 12.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | 6.2 | 25.0 | 29.0 | 39.0 | 29.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-29-4T12 | 4.00 | 12.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | 6.2 | 29.0 | 34.0 | 39.0 | 30.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-25-4T12 | 4.00 | 12.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | 6.2 | 25.0 | 29.0 | 39.0 | 34.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-29-4T12 | 4.00 | 12.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | 6.2 | 29.0 | 34.0 | 39.0 | 35.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-34-4T20 | 4.00 | 20.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | - | 34.0 | 40.0 | 39.0 | 30.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-34-4T20 | 4.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 34.0 | 40.0 | 39.0 | 35.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-40-4T25 | 4.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | - | 40.0 | 48.0 | 44.0 | 31.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-48-4T25 | 4.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | - | 48.0 | 60.0 | 44.0 | 32.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-60-4T25 | 4.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | - | 60.0 | 75.0 | 44.0 | 32.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-75-4T25 | 4.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 20.60 | - | 75.0 | 100.0 | 44.0 | 34.0 | 2.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHL 25-100-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 100.0 | 140.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHL 25-140-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.74 | - | 140.0 | 240.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-240-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 240.0 | 800.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-40-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 40.0 | 48.0 | 44.0 | 36.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-48-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 48.0 | 60.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-60-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 60.0 | 75.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHL 25-75-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 75.0 | 100.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR 25-100-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.74 | - | 100.0 | 140.0 | 44.0 | 37.0 | - | | |
| HFHR 25-140-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.60 | - | 140.0 | 240.0 | 44.0 | 37.0 | - | | |
| HFHR 25-75-4T25 | 4.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 25.80 | - | 75.0 | 100.0 | 44.0 | 37.0 | - | | |

• Пластины DGN и GRIP 4 мм могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4 мм только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

## Диапазон врезания

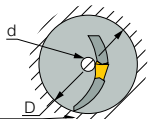
**HFHR/L-:-25-4T12**

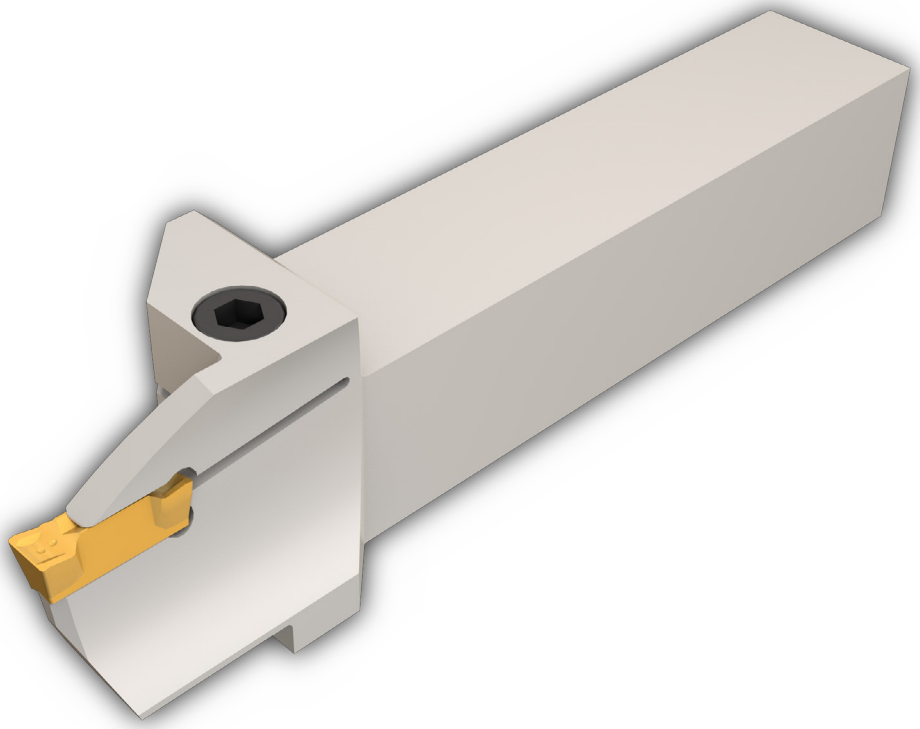
| D | d |
|---|---|
| 25 | 1 |
| ≥26 | 0 |

**HFHR/L-:-29-4T12**

| D | d |
|---|---|
| 29 | 1 |
| ≥46 | 0 |

Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу

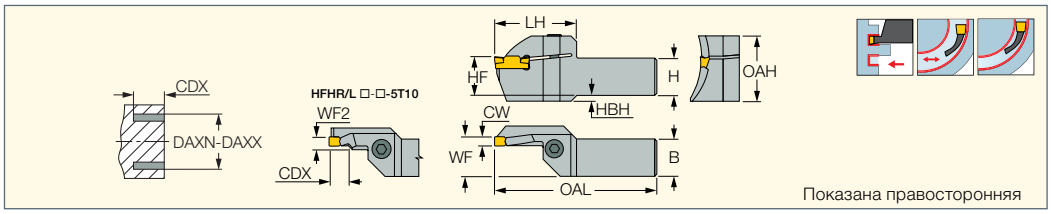


HELIFACE

## HFHR/L-5T

Державки для торцевой обработки




| Обозначение | CW | CDX | H | HF | B | OAL | WF2 | WF | DAXN(1) | DAXX(2) | LH | OAH | HBH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFHR/L 20-25-5T10 | 5.00 | 10.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 7.1 | 21.00 | 25.0 | 30.0 | 38.0 | 28.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-25-5T10 | 5.00 | 10.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 7.1 | 26.00 | 25.0 | 30.0 | 38.0 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-110-5T14 | 5.00 | 14.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.50 | 110.0 | 200.0 | 32.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-52-5T14 | 5.00 | 14.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.50 | 52.0 | 75.0 | 32.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-75-5T14 | 5.00 | 14.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.50 | 75.0 | 110.0 | 32.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-28-5T15 | 5.00 | 17.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 28.0 | 31.0 | 34.0 | 30.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-31-5T15 | 5.00 | 17.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 31.0 | 35.0 | 34.0 | 30.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-28-5T15 | 5.00 | 17.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 28.0 | 31.0 | 34.0 | 35.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-31-5T15 | 5.00 | 17.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 31.0 | 35.0 | 34.0 | 35.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-35-5T20 | 5.00 | 20.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 35.0 | 40.0 | 39.0 | 31.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-40-5T20 | 5.00 | 20.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 40.0 | 45.0 | 39.0 | 31.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHL 25-200-5T20 | 5.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.50 | 200.0 | 800.0 | 32.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-35-5T20 | 5.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 35.0 | 40.0 | 39.0 | 36.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHL 25-40-5T20 | 5.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 140.00 | - | 26.00 | 40.0 | 45.0 | 39.0 | 36.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR 25-200-5T20 | 5.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 200.0 | 800.0 | 32.5 | 33.0 | - | | |
| HFHR 25-40-5T20 | 5.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 40.0 | 45.0 | 39.0 | 36.0 | - | | |
| HFHR/L 20-45-5T25 | 5.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 45.0 | 55.0 | 44.0 | 32.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-55-5T25 | 5.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 55.0 | 70.0 | 44.0 | 35.0 | 3.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-45-5T25 | 5.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 45.0 | 55.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-55-5T25 | 5.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 55.0 | 70.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-70-5T28 | 5.00 | 28.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.00 | 70.0 | 95.0 | 47.0 | 35.0 | 3.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-130-5T32 | 5.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 130.0 | 180.0 | 51.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-180-5T32 | 5.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 180.0 | 800.0 | 51.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-70-5T32 | 5.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 70.0 | 95.0 | 51.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-95-5T32 | 5.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 95.0 | 130.0 | 51.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |

• Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 5.. только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

### Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:

HFHR/L- □ -31-5T15

| D | d |
|---|---|
| 31 | 15 |
| 32 | 10 |
| 33 | 7 |
| 34 | 4 |
| 35 | 2 |
| ≥36 | 0 |

HFHR/L- □ -30-6T10

| D | d |
|---|---|
| 30 | 7 |
| 31 | 4 |
| 32 | 1 |
| ≥33 | 0 |

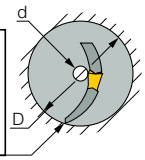
HFHR/L-□-25-5T10

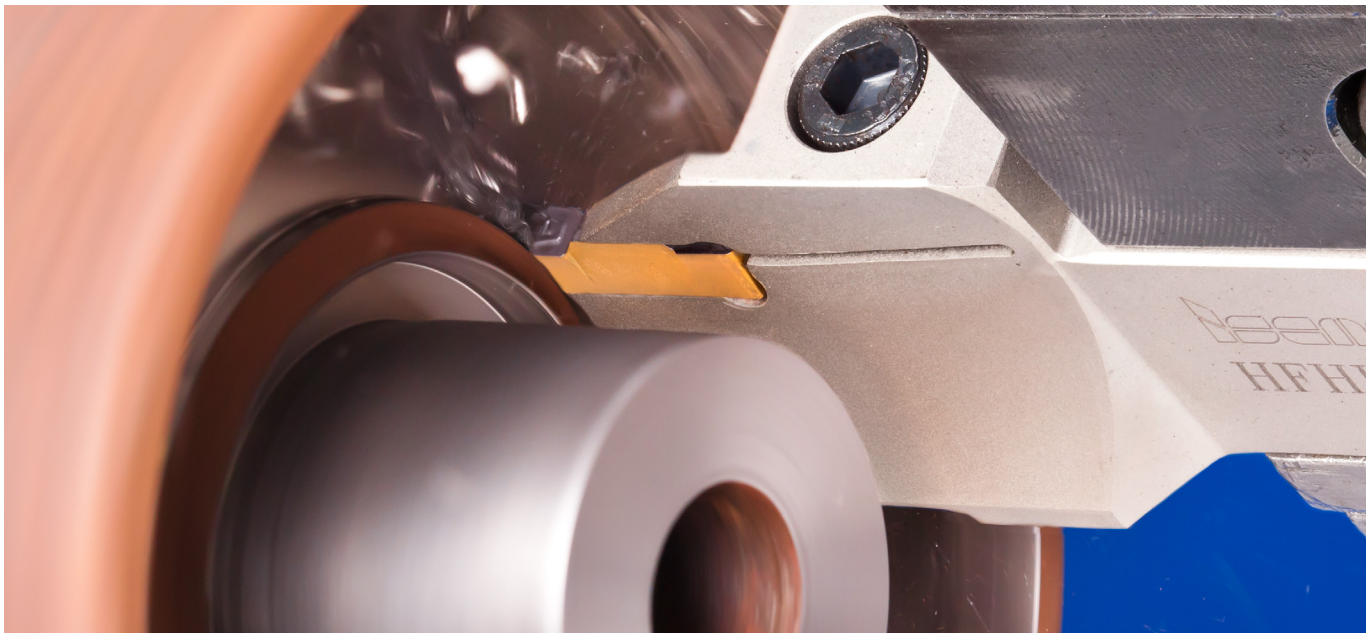
| D | d |
|---|---|
| 25 | 4 |
| 26 | 1 |
| ≥27 | 0 |

HFHR/L- □ -28-5T15

| D | d |
|---|---|
| 28 | 13 |
| 29 | 8 |
| 30 | 5 |
| 31 | 3 |
| 32 | 1 |
| ≥33 | 0 |

Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу

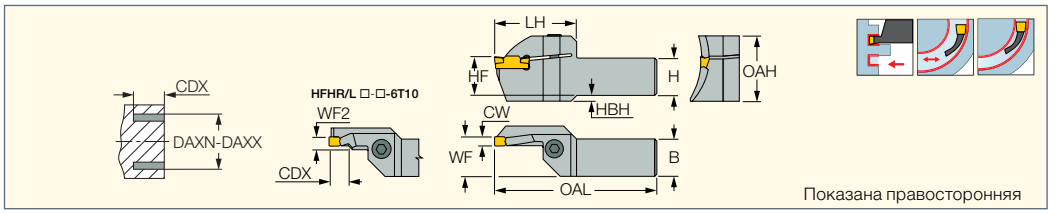


HELIFACE

## HFHR/L-6T

Державки для торцевой обработки




| Обозначение | CW | CDX | H | HF | B | OAL | WF2 | WF | DAXN(1) | DAXX(2) | LH | OAH | HBH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFHL 20-26-6T10 | 6.00 | 10.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | 7.9 | 21.40 | 26.0 | 30.0 | 39.0 | 29.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-30-6T15 | 6.00 | 17.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.40 | 30.0 | 38.0 | 36.0 | 30.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-30-6T15 | 6.00 | 17.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 30.0 | 38.0 | 36.0 | 35.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-38-6T20 | 6.00 | 20.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.40 | 38.0 | 50.0 | 39.0 | 31.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-100-6T20 | 6.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.00 | 100.0 | 200.0 | 40.0 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-200-6T20 | 6.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.00 | 200.0 | 3000.0 | 37.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-38-6T20 | 6.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 38.0 | 50.0 | 39.0 | 36.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-50-6T20 | 6.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.00 | 50.0 | 65.0 | 37.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-65-6T20 | 6.00 | 20.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 23.00 | 65.0 | 100.0 | 37.5 | 33.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 20-50-6T25 | 6.00 | 25.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 140.00 | - | 21.40 | 50.0 | 70.0 | 44.0 | 32.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-50-6T25 | 6.00 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 50.0 | 70.0 | 44.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-100-6T32 | 6.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 100.0 | 180.0 | 51.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-180-6T32 | 6.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 180.0 | 400.0 | 51.0 | 40.0 | 3.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-400-6T32 | 6.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 400.0 | 3000.0 | 51.0 | 40.0 | 3.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25-70-6T32 | 6.00 | 32.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | - | 26.40 | 70.0 | 100.0 | 51.0 | 37.0 | - | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |

• Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 6.. только на левосторонних державках. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

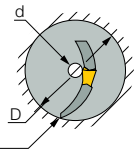
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

**Без ограничений по расширению канавки от центра / к центру, за исключением следующих державок:**

HFHR/L- □ -30-6T10

| D | d |
|---|---|
| 30 | 7 |
| 31 | 4 |
| 32 | 1 |
| ≥33 | 0 |

Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу

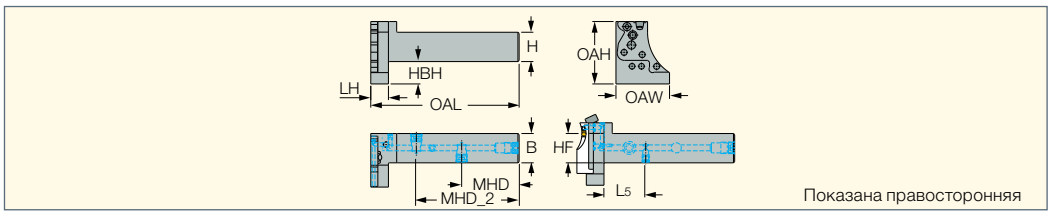



MODULAR-GRIP

JETCUT

## MAHPR/L-XL-JHP

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




| Обозначение | H | B | LH | OAL | HBH | OAH | OAW | HF | L5 | MHD | MHD_2 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MAHPR/L-XL-20-JHP-MCG | 20.0 | 20.0 | 23.0 | 120.00 | 24.0 | 53.00 | 45.00 | 20.0 | 29.00 | 50.00 | 85.00 |
| MAHPR/L-XL-25-JHP-MCG | 25.0 | 25.0 | 15.0 | 120.00 | 19.0 | 53.00 | 45.50 | 25.0 | 35.00 | 50.00 | 90.00 |

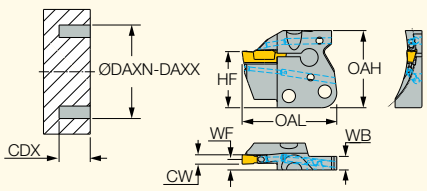
Адаптеры см. стр.: DGPAD-XL-JHP (480) • HFPAD-JHP (562) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TNFPAD-XL-JHP (569)

### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MAHPR/L-XL-20-JHP-MCG | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X4 DIN913 TL360 | SR M6X6 DIN913 TL360 | PLG G1/8 TL360 | SUPPORT MG-XL-5113377 |
| MAHPR/L-XL-25-JHP-MCG | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X4 DIN913 TL360 | SR M6X6 DIN913 TL360 | PLG G1/8 TL360 | SUPPORT MG-XL-5113377 |

MODULAR-GRIP

## HFPAD-JHP
Адаптеры для торцевой обработки



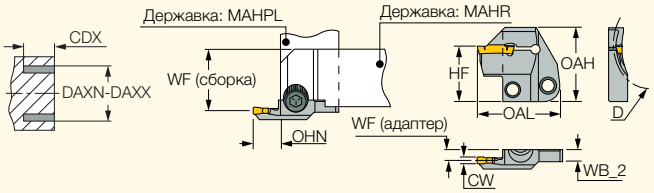

Показан правосторонний

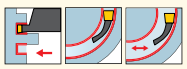
| Обозначение | CW | CDX | WF | WB | OAL | HF | OAH | DAXN(1) | DAXX(2) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPAD 3R/L-40-T10-JHP | 3.00 | 10.00 | 4.80 | 5.80 | 39.50 | 24.0 | 33.00 | 40.0 | 65.0 |
| HFPAD 3R/L-115-T18-JHP | 3.00 | 18.00 | 4.80 | 5.80 | 43.50 | 24.0 | 33.00 | 115.0 | 400.0 |
| HFPAD 3R/L-65-T18-JHP | 3.00 | 18.00 | 4.80 | 5.80 | 43.50 | 24.0 | 33.00 | 65.0 | 115.0 |
| HFPAD 4R/L-44-T14-JHP | 4.00 | 14.00 | 4.80 | 5.80 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 44.0 | 58.0 |
| HFPAD 4R/L-58-T14-JHP | 4.00 | 14.00 | 4.80 | 5.80 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 58.0 | 88.0 |
| HFPAD 4R/L-88-T14-JHP | 4.00 | 14.00 | 4.50 | 5.80 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 88.0 | 175.0 |
| HFPAD 4R/L-175-T20-JHP | 4.00 | 20.00 | 4.80 | 6.50 | 45.50 | 24.0 | 33.00 | 175.0 | 800.0 |
| HFPAD 5R/L-110-T14-JHP | 5.00 | 14.00 | 4.50 | 6.30 | 45.50 | 24.0 | 33.00 | 110.0 | 200.0 |
| HFPAD 5R/L-40-T14-JHP | 5.00 | 14.00 | 4.50 | 6.30 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 40.0 | 50.0 |
| HFPAD 5L-50-T14-JHP | 5.00 | 14.00 | 4.50 | 6.30 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 50.0 | 75.0 |
| HFPAD 5R/L-75-T14-JHP | 5.00 | 14.00 | 4.50 | 6.30 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 75.0 | 110.0 |
| HFPAD 5R/L-200-T20-JHP | 5.00 | 20.00 | 4.50 | 6.60 | 45.50 | 24.0 | 33.00 | 200.0 | 800.0 |
| HFPAD 6R/L-60-T14-JHP | 6.00 | 14.00 | 4.50 | 6.80 | 40.50 | 24.0 | 33.00 | 60.0 | 100.0 |
| HFPAD 6R/L-100-T20-JHP | 6.00 | 20.00 | 4.50 | 6.80 | 45.50 | 24.0 | 33.00 | 100.0 | 200.0 |
| HFPAD 6R/L-200-T20-JHP | 6.00 | 20.00 | 4.50 | 7.10 | 45.50 | 24.0 | 33.00 | 200.0 | 3000.0 |

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины HGN,GRIP,DGN могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN-W (482) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)
• HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L-JHP-MC (280)

MODULAR-GRIP

## HFPAD-3
Адаптеры для торцевой обработки



Показан левосторонний

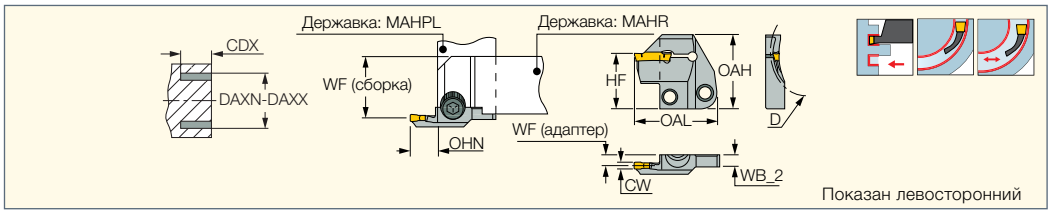
| Обозначение | DAXN(1) | DAXX(2) | CW | CDX | OHN(3) | WF(4) | WB_2 | OAL | HF | OAH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPAD 3R/L-25-T10 | 25.0 | 30.0 | 3.00 | 10.00 | 15.0 | 4.80 | 5.8 | 39.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 3R/L-30-T10 | 30.0 | 40.0 | 3.00 | 10.00 | 15.0 | 4.80 | 5.8 | 39.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 3R/L-40-T10 | 40.0 | 65.0 | 3.00 | 10.00 | 15.0 | 4.80 | 5.8 | 39.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 3R/L-65-T18 | 65.0 | 115.0 | 3.00 | 18.00 | 19.0 | 4.80 | 5.8 | 43.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 3R/L-115-T18 | 115.0 | 400.0 | 3.00 | 18.00 | 19.0 | 4.80 | 5.8 | 43.50 | 24.0 | 32.0 |

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины HGN и GRIP 3.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3..только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Минимальный вылет
(4) WF(адаптер)
Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281)
• MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624)
• HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

MODULAR GRIP

## HFPAD-4

Адаптеры для торцевой обработки




| Обозначение | DAXN(1) | DAXX(2) | CW | CDX | OHN(3) | WF(4) | WB_2 | OAL | HF | OAH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPAD 4R/L-25-T10 | 25.0 | 31.0 | 4.00 | 10.00 | 16.0 | 4.50 | 5.8 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 4R/L-31-T10 | 31.0 | 44.0 | 4.00 | 10.00 | 16.0 | 4.50 | 5.8 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 4R/L-44-T14 | 44.0 | 58.0 | 4.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 5.8 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 4R/L-58-T14 | 58.0 | 88.0 | 4.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 5.8 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 4R/L-88-T14 | 88.0 | 175.0 | 4.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 5.8 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 4R/L-175-T20 | 175.0 | 800.0 | 4.00 | 20.00 | 21.0 | 4.50 | 6.5 | 45.50 | 24.0 | 32.0 |

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 4.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 4..только на левосторонних адаптерах.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

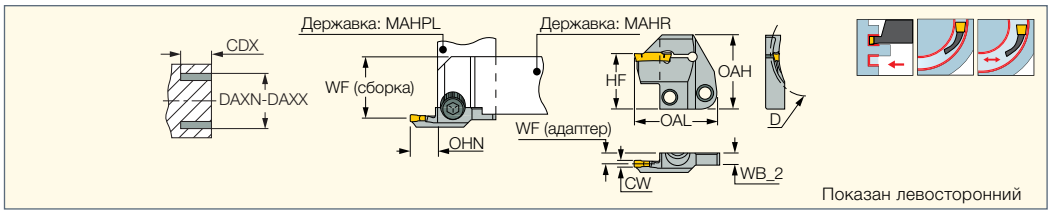
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

MODULAR GRIP

## HFPAD-5

Адаптеры для торцевой обработки




| Обозначение | DAXN(1) | DAXX(2) | CW | CDX | OHN(3) | WF(4) | WB_2 | OAL | HF | OAH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPAD 5R/L-40-T14 | 40.0 | 50.0 | 5.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 6.3 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 5R/L-50-T14 | 50.0 | 75.0 | 5.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 6.3 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 5R/L-75-T14 | 75.0 | 110.0 | 5.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 6.3 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 5R/L-110-T14 | 110.0 | 200.0 | 5.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 6.3 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 5R/L-200-T20 | 200.0 | 800.0 | 5.00 | 20.00 | 21.0 | 4.50 | 6.6 | 45.50 | 24.0 | 32.0 |

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 5.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 5..только на левосторонних адаптерах.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

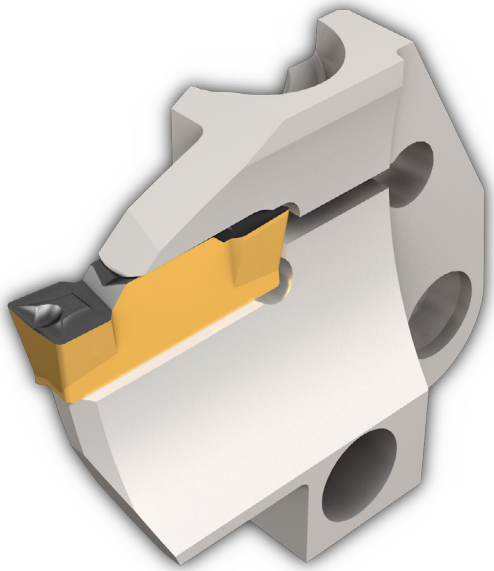
(2) Максимальный диаметр

(3) Минимальный вылет

(4) WF(адаптер)

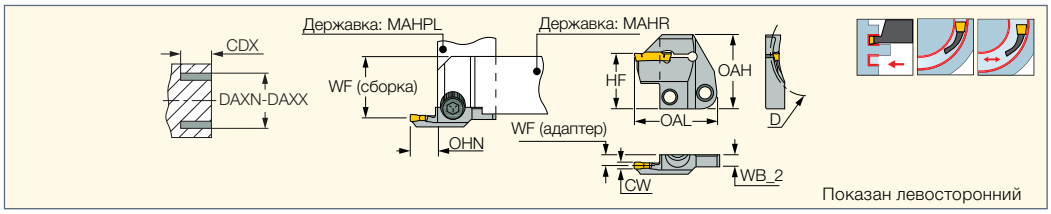
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHDOR (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)



MODULAR GRIP

## HFPAD-6
Адаптеры для торцевой обработки

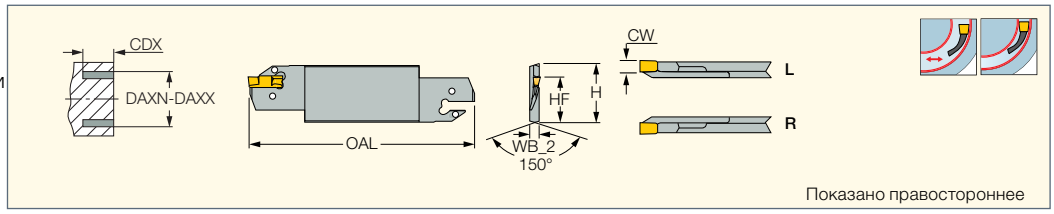



| Обозначение | DAXN(1) | DAXX(2) | CW | CDX | OHN(3) | WF(4) | WB_2 | OAL | HF | OAH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPAD 6R/L-60-T14 | 60.0 | 100.0 | 6.00 | 14.00 | 16.0 | 4.50 | 6.8 | 40.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 6R/L-100-T20 | 100.0 | 200.0 | 6.00 | 20.00 | 21.0 | 4.50 | 6.8 | 45.50 | 24.0 | 32.0 |
| HFPAD 6R/L-200-T20 | 200.0 | 3000.0 | 6.00 | 20.00 | 21.0 | 4.50 | 7.1 | 45.50 | 24.0 | 32.0 |

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины DGN и GRIP 6.. могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 6..только на левосторонних адаптерах.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Минимальный вылет
(4) WF(адаптер)
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) • IM-MAHD (633) • IM-MAHPD (633)

HELIFACE

## HFFR/L-T
Лезвия для торцевой обработки

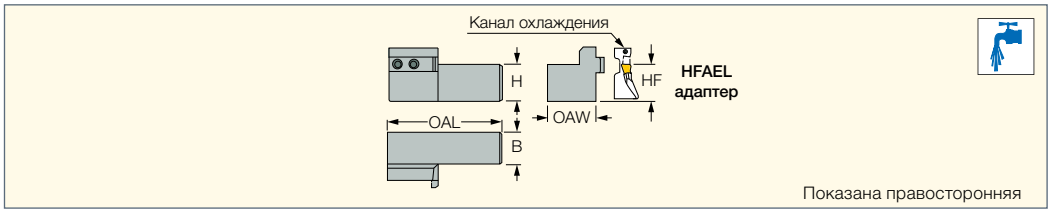



| Обозначение | CW | DAXN(2) | DAXX(3) | CDX | OAL | HF | H | WB_2 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFFR/L 48-4T25 (1) | 4.00 | 48.0 | 60.0 | 25.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 60-4T25 | 4.00 | 60.0 | 75.0 | 25.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 75-4T30 | 4.00 | 75.0 | 140.0 | 30.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 140-4T30 | 4.00 | 140.0 | 1500.0 | 30.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 3.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 70-5T32 | 5.00 | 70.0 | 95.0 | 32.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 95-5T35 | 5.00 | 95.0 | 130.0 | 35.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 130-5T38 | 5.00 | 130.0 | 180.0 | 38.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 180-5T38 | 5.00 | 180.0 | 1500.0 | 38.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 4.0 | EDG 33B* |
| HFFR/L 90-6T32 | 6.00 | 90.0 | 180.0 | 32.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |
| HFFR/L 180-6T38 | 6.00 | 180.0 | 400.0 | 38.00 | 150.00 | 24.8 | 32.0 | 5.2 | EDG 33B* |

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру.
• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях.
• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) HGPL 4...Y для левосторонних лезвий
(2) минимальный диаметр
(3) Максимальный диаметр
* Заказывается отдельно
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)
Блоки: SGTBF (618) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

HELIFACE

## HAR/L
Державки для адаптеров для торцевой обработки



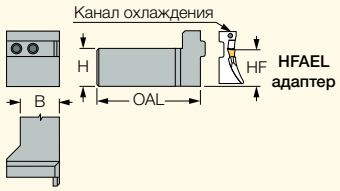

| Обозначение | OAL | B | H | HF | OAW | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HAR/L 25C | 110.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 39.00 | SR 14-519 | T-20/3 |
| HAR/L 32C | 130.00 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 46.00 | SR 14-519 | T-20/3 |

• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L
Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

HELiFACE

## HAPR/L

Перпендикулярные державки для адаптеров для торцевой обработки




Показана левосторонняя

| Обозначение | OAL | H | HF | B | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| HAPR/L 25C | 124.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | SR 14-519 | T-20/3 |
| HAPR/L 32C | 139.00 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | SR 14-519 | T-20/3 |

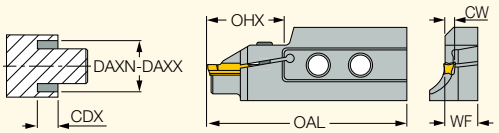
• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L.

Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

HELiFACE

## HGAER/L-3

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов




Показан правосторонний

| Обозначение | CDX | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | OHX(3) | WF | OAL |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGAER/L 12-3M | 2.00 | 3.00 | 12.0 | 500.0 | 21.0 | 10.2 | 55.00 |
| HGAER/L 12-3T6 | 6.00 | 3.00 | 12.0 | 15.0 | 21.0 | 10.2 | 55.00 |
| HGAER/L 14-3T7 | 7.00 | 3.00 | 14.0 | 17.0 | 21.0 | 10.2 | 55.00 |
| HGAER/L 17-3T8 | 8.00 | 3.00 | 17.0 | 21.0 | 21.0 | 10.2 | 55.00 |
| HGAER/L 21-3T9 | 9.00 | 3.00 | 21.0 | 25.0 | 21.0 | 10.2 | 55.00 |

• Пластины GRIP 3...могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3 только с левосторонними адаптерами • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

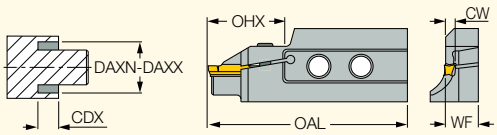
### Запасные части

| Обозначение | | |
|---|---|---|
| HGAER/L-3 | SR 16-236 P | T-15/3 |

HELiFACE

## HFAER/L-4

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов




Показан правосторонний

| Обозначение | CDX | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | OAL | OHX(3) | WF | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFAER/L 40-4T20 | 20.00 | 4.00 | 40.0 | 48.0 | 68.50 | 21.0 | 11.6 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |
| HFAER/L 48-4T20 | 20.00 | 4.00 | 48.0 | 60.0 | 68.50 | 21.0 | 11.6 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |
| HFAER/L 60-4T25 | 25.00 | 4.00 | 60.0 | 75.0 | 68.50 | 26.0 | 11.6 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |
| HFAER/L 75-4T25 | 25.00 | 4.00 | 75.0 | 100.0 | 68.50 | 26.0 | 11.6 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

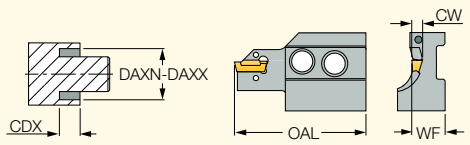
(3) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)
• DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

## HFAER/L-5T, 6T

Адаптеры для наружной торцевой обработки вдоль валов




Показан правосторонний

| Обозначение | CW | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | OAL | WF | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFAER/L 70C-5T25 | 5.00 | 25.00 | 70.0 | 95.0 | 66.00 | 12.2 | EDG 33B* |
| HFAER/L 95C-5T25 | 5.00 | 25.00 | 95.0 | 130.0 | 66.00 | 12.2 | EDG 33B* |
| HFAER/L 70C-6T28 | 6.00 | 28.00 | 70.0 | 100.0 | 69.00 | 12.3 | EDG 33B* |
| HFAER/L 100C-6T32 | 6.00 | 32.00 | 100.0 | 180.0 | 73.00 | 12.3 | EDG 33B* |
| HFAER/L 180C-6T32 | 6.00 | 32.00 | 180.0 | 400.0 | 73.00 | 12.3 | EDG 33B* |

- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Адаптеры устанавливаются на стандартные наружные державки HAR/L, HAPR/L, HAI для наружной обработки
- Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL только на левосторонних лезвиях. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр (дополнительная опция, заказывается отдельно)

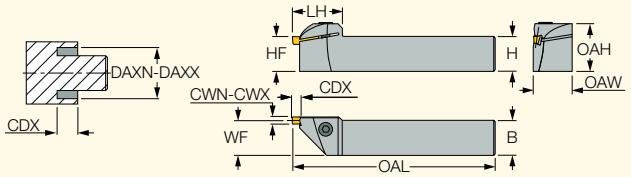
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

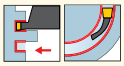
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

## HFHR/L-M

Державки для прорезки неглубоких торцевых канавок



Показана правосторонняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | CDX | WF | H | HF | B | OAL | DAXN(3) | DAXX(4) | OAH | OAW | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFHR/L 20M | 3.00 | 6.00 | 5.30 | 20.00 | 20.0 | 20.0 | 20.0 | 130.00 | 20.0 | 2000.0 | 29.0 | 22.50 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHR/L 25M | 3.00 | 6.00 | 5.30 | 25.00 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 2000.0 | 34.0 | 27.50 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |

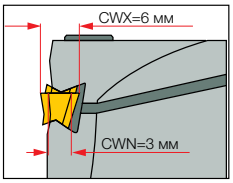
- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

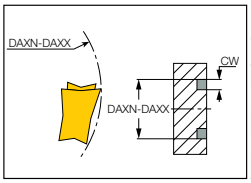
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный диаметр
(4) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

## HFHR/L- □ M & HFHPR/L- □ M
## Монолитные державки

Для неглубокой обработки до 5 мм.
На одну державку устанавливаются пластины шириной 3-6 мм. Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины.
После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру.



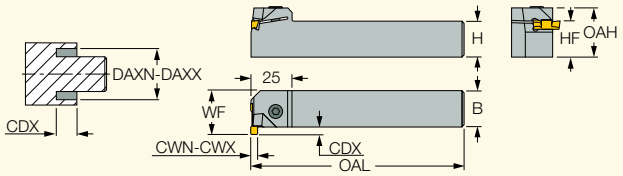

**Начальный диапазон диаметров**

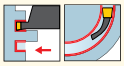
| DAXN-DAXX | | |
|---|---|---|
| CW | DAXN | DAXX |
| 3 | 25.6 | 51.5 |
| 4 | 24.1 | 73.7 |
| 5 | 22.1 | 170 |
| 6 | 20.8 | ∞ |

HELIFACE

## HFHPR/L-M

Перпендикулярные державки для прорезки неглубоких торцевых канавок



Показана правосторонняя

| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | CDX | WF | H | B | OAL | DAXN(3) | DAXX(4) | OAH | HF | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFHPR/L 20M | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 25.30 | 20.0 | 20.0 | 130.00 | 20.0 | 2000.0 | 29.0 | 20.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| HFHPR/L 25M | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 30.30 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 20.0 | 2000.0 | 34.0 | 25.0 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

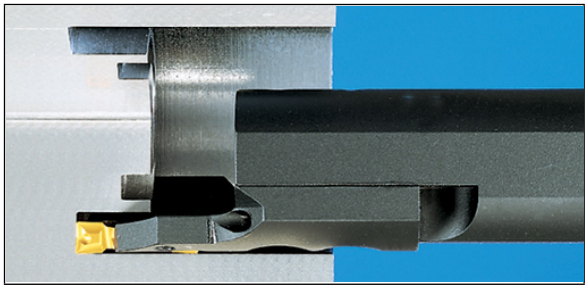
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный диаметр
(4) Максимальный диаметр

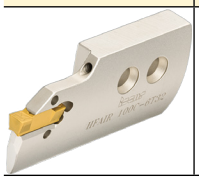
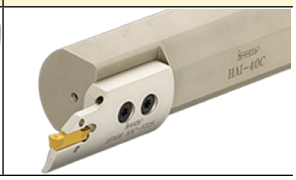
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

## Расточные державки для адаптеров

### Адаптеры HGAIR/L и HFAIR/L и державки HAI

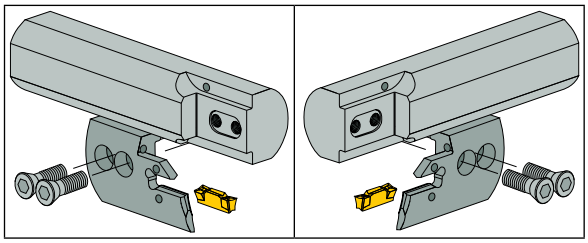
Адаптеры устанавливаются на державки HAI с круглым сечением и могут производить глубокую обработку канавок и растачивание. Инструмент оснащен каналами подвода охлаждающей жидкости.



| HFAIR/L и HGAIR/L | Державки HAI |
|---|---|
|  |  |
| Сменные адаптеры см. стр. 568, 572 | Адаптеры см. стр.572 |

| HFAIR/L HGAIR/L | - □ | C | - □ | T - □ |
|---|---|---|---|---|
| Право- и левосторонние адаптеры **HELIFACE** для внутренней обработки | Минимальный начальный диаметр канавки | Внутреннее охлаждение | Ширина пластины | Максим-альная глубина канавки |

### Сборка державки HAI

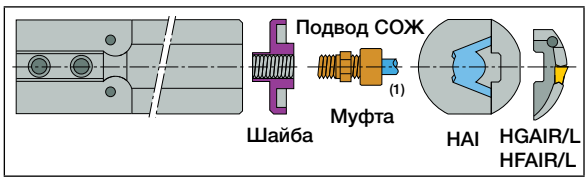


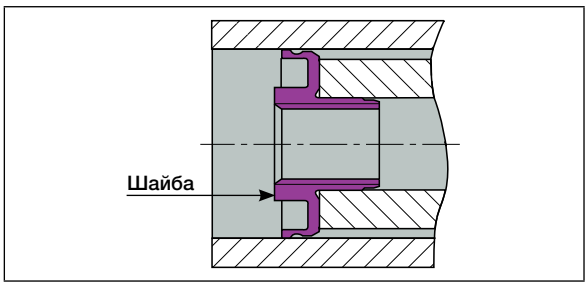
**HFAIL и HGAIL**
**Левосторонние адаптеры**

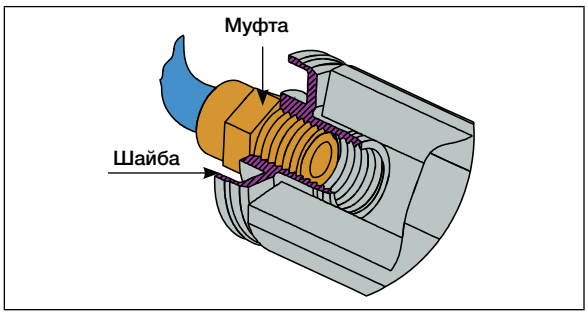
**HFAIR и HGAIR**
**Правосторонние адаптеры**

На один корпус HAI могут быть установлены право- и левосторонние адаптеры для различных видов торцевой обработки. Два винта, направляющий паз и отверстия на державке обеспечивают жесткое, надежное и точное закрепление.

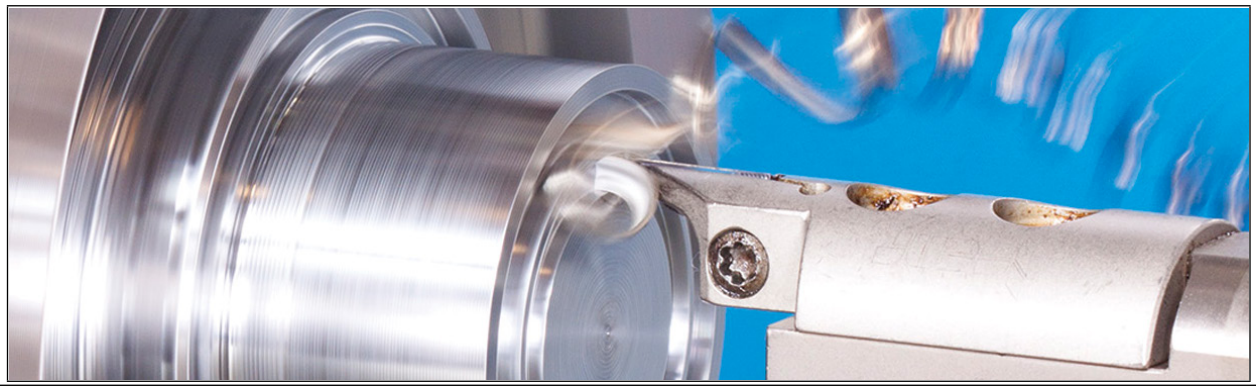
### Система охлаждения



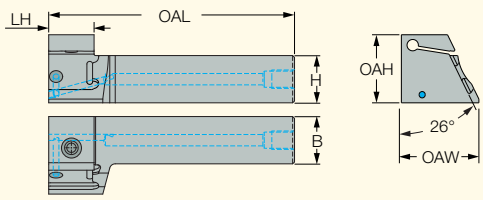

(1) Муфта для подвода охлаждающей жидкости с резьбой BSP 1/8. Для PL-20 резьба M6.
Муфта заказывается отдельно.



NEOFACE
FACE GROOVING

## BHSR/L-JHP

Державки для двухсторонних лезвий для прорезки торцевых канавок с наклонным расположением крепления и отверстием JHP для подвода СОЖ



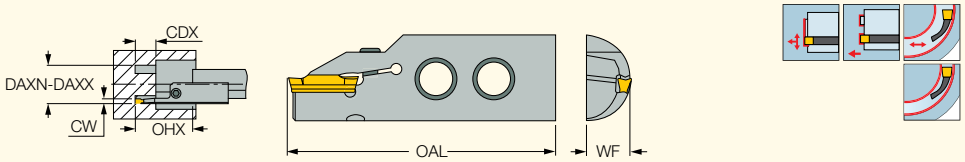
Показана левосторонняя

| Обозначение | H | B | OAL | LH | OAH | OAW | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| BHSL 25-26-B1-JHP | 25.0 | 25.0 | 130.00 | 24.0 | 36.00 | 41.00 | SR M6X18 DIN912 | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X3 DIN913 |

HELiFACE

## HGAIR/L-3

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания



Показан правосторонний

| Обозначение | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | CW | OAL | WF | OHX(3) | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HGAIR/L 12-3M | 2.00 | 12.0 | 500.0 | 3.00 | 55.00 | 10.2 | 21.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 12-3T6 | 6.00 | 12.0 | 15.0 | 3.00 | 55.00 | 10.2 | 21.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 14-3T7 | 7.00 | 14.0 | 17.0 | 3.00 | 55.00 | 10.2 | 21.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 17-3T8 | 8.00 | 17.0 | 21.0 | 3.00 | 55.00 | 10.2 | 21.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 21-3T9 | 9.00 | 21.0 | 25.0 | 3.00 | 55.00 | 10.2 | 21.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 25-3T9 | 9.00 | 25.0 | 34.0 | 3.00 | 55.00 | 10.2 | 21.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 35-3T10 | 10.00 | 35.0 | 45.0 | 3.00 | 56.00 | 10.3 | 22.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 45-3T10 | 10.00 | 45.0 | 65.0 | 3.00 | 56.00 | 10.3 | 22.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 65-3T18 | 18.00 | 65.0 | 115.0 | 3.00 | 64.00 | 11.3 | 30.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |
| HGAIR/L 115-3T18 | 18.00 | 115.0 | 400.0 | 3.00 | 64.00 | 11.3 | 30.0 | SR 16-236 P | T-15/3 |

• Пластины HGN и GRIP 3.. Могут использоваться только на правосторонних адаптерах, HGPL 3.. только на левосторонних адаптерах. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

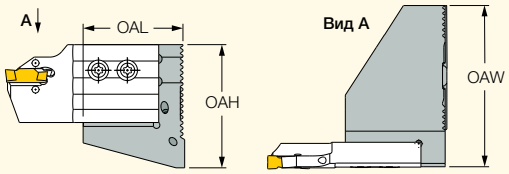
Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IH-HFAIR (569) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

TANGGRIP FACE MACHINING LINE

## IH-HFAIR

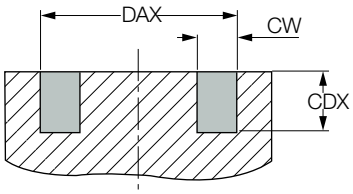
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров HELI-FACE HFAIR.

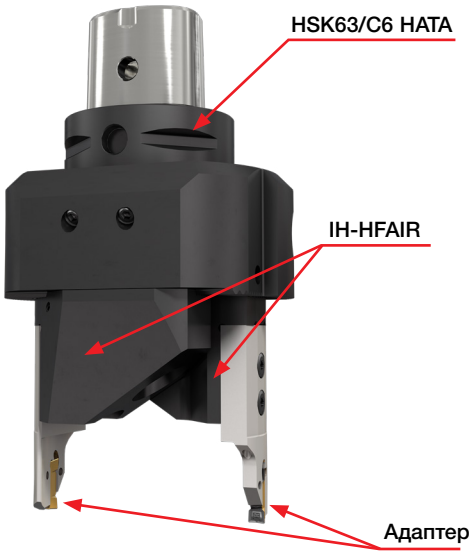



| Обозначение | OAH | OAW | OAL |
|---|---|---|---|
| IH-HFAIR | 55.40 | 72.50 | 44.90 |

Державки: HFAIR/L-DG (573) • HGAIR/L-3 (568)

## HSK63 HATA+IH-HFAIR
## C6 HATA+IH-HFAIR




### Запасные части

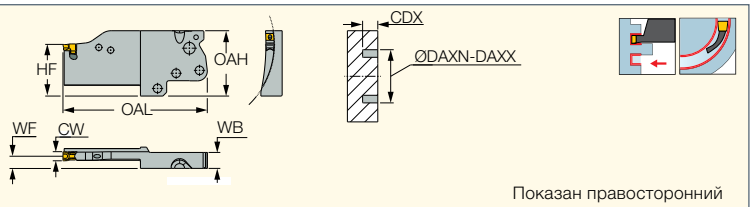
| Обозначение | | | | |
|---|---|---|---|---|
| IH-HFAIR | SR 14-519 | T-20/3 | O-RING 19X2 NBR | SR M6X20-XT |

TANGGRIP FACE MACHINING LINE

MODULARGRIP

## TNFPAD-XL-JHP

Адаптеры для торцевой обработки




Показан правосторонний

| Обозначение | CW | CDX | WF | WB | OAL | HF | OAH | DAXN(1) | DAXX(2) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNFPAD-XL 4L-35T20-JHP | 4.00 | 20.00 | 8.00 | 9.50 | 65.00 | 34.0 | 43.00 | 35.0 | 53.0 |
| TNFPAD-XL 4L-45T20-JHP | 4.00 | 20.00 | 8.00 | 9.50 | 65.00 | 34.0 | 43.00 | 45.0 | 68.0 |
| TNFPAD-XL 4R/L-35T35-JHP | 4.00 | 35.00 | 8.00 | 9.50 | 80.00 | 34.0 | 43.00 | 35.0 | 53.0 |
| TNFPAD-XL 4R/L-45T35-JHP | 4.00 | 35.00 | 8.00 | 9.50 | 80.00 | 34.0 | 43.00 | 45.0 | 68.0 |
| TNFPAD-XL 5L-60T20-JHP | 5.00 | 20.00 | 8.00 | 10.00 | 65.00 | 34.0 | 43.00 | 60.0 | 90.0 |
| TNFPAD-XL 5R/L-60T40-JHP | 5.00 | 40.00 | 8.00 | 10.00 | 85.00 | 34.0 | 43.00 | 60.0 | 90.0 |
| TNFPAD-XL 6L-110T20-JHP | 6.00 | 20.00 | 8.00 | 10.50 | 65.00 | 34.0 | 43.00 | 110.0 | 312.0 |
| TNFPAD-XL 6L-80T20-JHP | 6.00 | 20.00 | 8.00 | 10.50 | 65.00 | 34.0 | 43.00 | 80.0 | 122.0 |
| TNFPAD-XL 6L-80T45-JHP | 6.00 | 45.00 | 8.00 | 10.50 | 90.00 | 34.0 | 43.00 | 80.0 | 122.0 |
| TNFPAD-XL 6R/L-110T50-JHP | 6.00 | 50.00 | 8.00 | 10.50 | 95.00 | 34.0 | 43.00 | 110.0 | 312.0 |

• WF(сборка)=WF(хвостовик) + WF(адаптер) • Пластины TNF 4..5..6 могут использоваться только с лево- и правосторонними адаптерами. • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • IH-TNFPAD (570) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778) • V## MAHD-XL-JHP (779)

### Запасные части

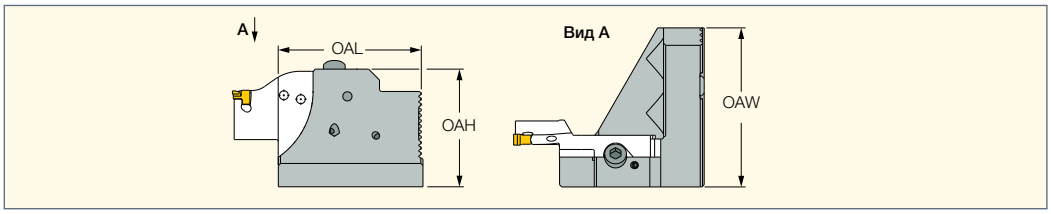
| Обозначение | |
|---|---|
| TNFPAD-XL-JHP | ETF 3-6 |

HELIFACE

TANG-GRIP
FACE MACHINING LINE

## IH-TNFPAD

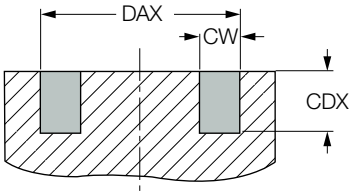
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров TANG-FACE TNFPAD-XL R

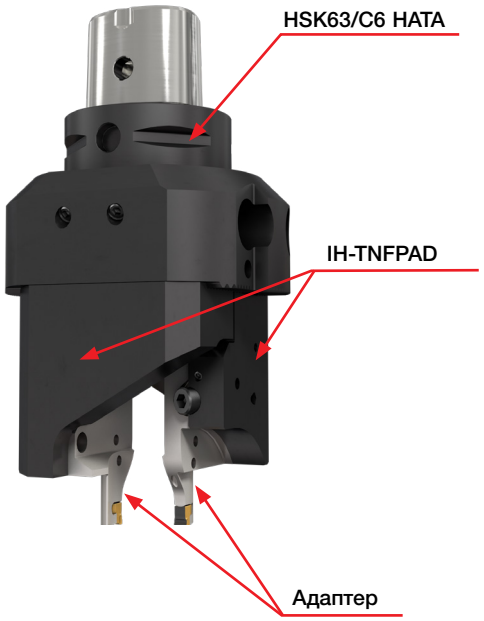



| Обозначение | OAH | OAW | OAL |
|---|---|---|---|
| IH-TNFPAD | 54.00 | 73.00 | 65.70 |

Адаптеры см. стр.: TNFPAD-XL-JHP (569)

### HSK63 HATA + IH-TNFPAD
### C6 HATA + IH-TNFPAD




| Обозначение | CW (min) | CW (max) | CDX | DAX (min) | DAX (max) |
|---|---|---|---|---|---|
| TNFPAD-XL 4L-35T20-JHP | 4.00 | 6.90 | 20.00 | 35.0 | 53.0 |
| TNFPAD-XL 4L-45T20-JHP | 4.00 | 6.90 | 20.00 | 45.0 | 68.0 |
| TNFPAD-XL 4R/L-35T35-JHP | 4.00 | 6.90 | 35.00 | 35.0 | 53.0 |
| TNFPAD-XL 4R/L-45T35-JHP | 4.00 | 6.90 | 35.00 | 45.0 | 68.0 |
| TNFPAD-XL 5L-60T20-JHP | 5.00 | 8.90 | 20.00 | 60.0 | 90.0 |
| TNFPAD-XL 5R/L-60T40-JHP | 5.00 | 8.90 | 40.00 | 60.0 | 90.0 |
| TNFPAD-XL 6L-110T20-JHP | 6.00 | 10.90 | 20.00 | 110.0 | 312.0 |
| TNFPAD-XL 6L-80T20-JHP | 6.00 | 10.90 | 20.00 | 80.0 | 122.0 |
| TNFPAD-XL 6L-80T45-JHP | 6.00 | 10.90 | 45.00 | 80.0 | 122.0 |
| TNFPAD-XL 6R/L-110T50-JHP | 6.00 | 10.90 | 50.00 | 110.0 | 312.0 |

### Запасные части

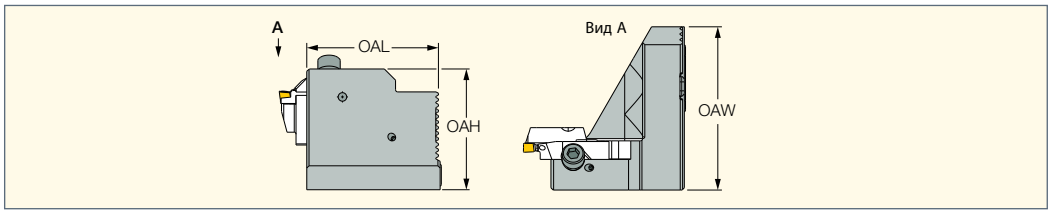
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IH-TNFPAD | SR M6X14-XT DIN 912 | BLD T20/M7 | SW6-SD | SR M5-04451 | SR M6X20-XT | O-RING 19X2 NBR | OR 5X1N |

HELIFACE

TANGGRIP FACE MACHINING LINE

## IH-HFPAD

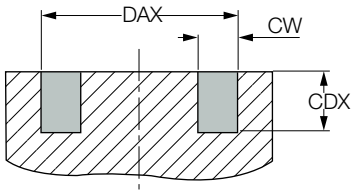
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров HFPAD R

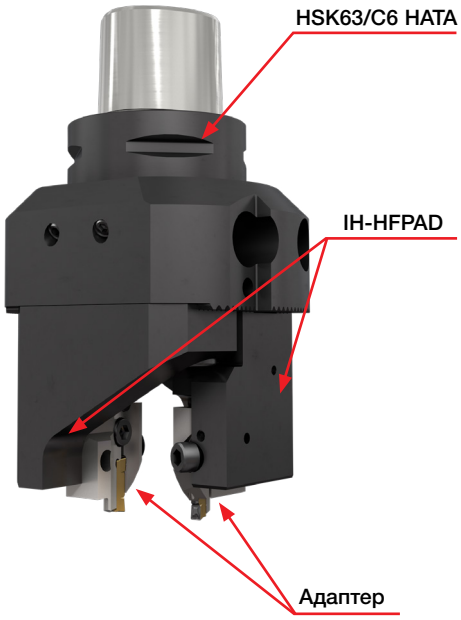



| Обозначение | OAH | OAW | OAL |
|---|---|---|---|
| IH-HFPAD | 54.00 | 73.00 | 58.90 |

Адаптеры см. стр.: HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564)

### HSK63 HATA+IH-HFPAD
### C6 HATA+IH-HFPAD




| Адаптеры | CW (min) | CW (max) | CDX | DAX (min) | DAX (max) |
|---|---|---|---|---|---|
| HFPAD 3R-25-T10 | 3 | 5.1 | 10 | 25 | 30 |
| HFPAD 3R-30-T10 | 3 | 5.1 | 10 | 30 | 40 |
| HFPAD 3R-40-T10 | 3 | 5.1 | 10 | 40 | 65 |
| HFPAD 3R-65-T18 | 3 | 5.1 | 18 | 65 | 99.2 |
| HFPAD 4R-25-T10 | 4 | 6.9 | 10 | 25 | 31 |
| HFPAD 4R-31-T10 | 4 | 6.9 | 10 | 31 | 44 |
| HFPAD 4R-44-T14 | 4 | 6.9 | 14 | 44 | 58 |
| HFPAD 4R-58-T14 | 4 | 6.9 | 14 | 58 | 88 |
| HFPAD 4R-88-T14 | 4 | 6.9 | 14 | 88 | 100.8 |
| HFPAD 5R-40-T14 | 5 | 8.1 | 14 | 40 | 50 |
| HFPAD 5R-50-T14 | 5 | 8.1 | 14 | 50 | 75 |
| HFPAD 5R-75-T14 | 5 | 8.1 | 14 | 75 | 101.8 |
| HFPAD 6R-60-T14 | 6 | 10.1 | 14 | 60 | 100 |
| HFPAD 6R-100-T20 | 6 | 10.1 | 20 | 100 | 102.8 |
| HFPAD 3R-30-T10-JHP | 3 | 5.1 | 10 | 30 | 40 |
| HFPAD 3R-40-T10-JHP | 3 | 5.1 | 10 | 40 | 65 |
| HFPAD 3R-65-T18-JHP | 3 | 5.1 | 18 | 65 | 99.2 |
| HFPAD 4R-44-T14-JHP | 4 | 6.9 | 14 | 44 | 58 |
| HFPAD 4R-58-T14-JHP | 4 | 6.9 | 14 | 58 | 88 |
| HFPAD 4R-88-T14-JHP | 4 | 6.9 | 14 | 88 | 100.8 |
| HFPAD 5R-40-T14-JHP | 5 | 8.1 | 14 | 40 | 50 |
| HFPAD 5R-75-T14-JHP | 5 | 8.1 | 14 | 75 | 101.8 |
| HFPAD 6R-60-T14-JHP | 6 | 10.1 | 14 | 60 | 100 |
| HFPAD 6R-100-T20-JHP | 6 | 10.1 | 20 | 100 | 102.8 |

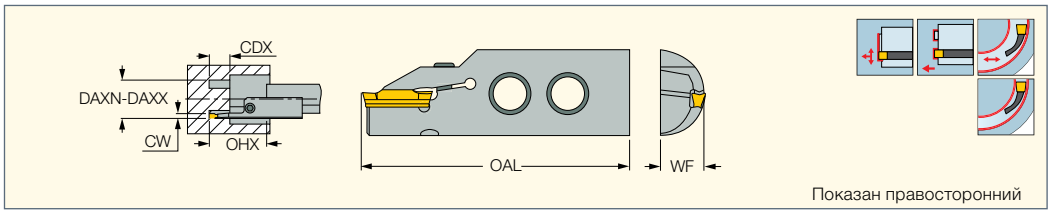
### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IH-HFPAD | SR M6X20-XT | SR M5-04451 | SR M6X12DIN6912 | HW 5.0 | T-20/5 | O-RING 19X2 NBR | OR 5X1N | BLD T20/M7 | SW6-SD |

HELIFACE

## HFAIR/L-4

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания




| Обозначение | CDX | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | OAL | WF | OHX(3) | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFAIR/L 34-4T18 | 18.00 | 4.00 | 34.0 | 40.0 | 67.00 | 15.3 | 33.0 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |
| HFAIR/L 40-4T20 | 20.00 | 4.00 | 40.0 | 48.0 | 67.00 | 15.3 | 33.0 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |
| HFAIR/L 48-4T20 | 20.00 | 4.00 | 48.0 | 60.0 | 67.00 | 15.3 | 33.0 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |
| HFAIR/L 60-4T25 | 25.00 | 4.00 | 60.0 | 75.0 | 67.00 | 15.3 | 33.0 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 |

• Пластины DGN и GRIP могут использоваться только на правосторонних лезвиях, HGPL только на левосторонних лезвиях • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

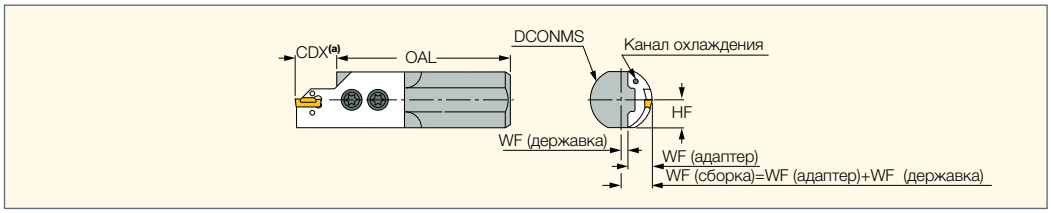
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

## HAI-C

Расточные державки с каналами подвода охлаждающей жидкости, для адаптеров для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания




| Обозначение | DCONMS | OAL | HF | WF(1) | CSP(2) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HAI 20 | 20.00 | 130.00 | 9.0 | 0.50 | 0 | SR 14-519 | T-20/3 | |
| HAI 25C | 25.00 | 150.00 | 11.5 | 3.00 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 | PL 25 |
| HAI 32C | 32.00 | 200.00 | 14.5 | 6.50 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 | PL 32 |
| HAI 40C | 40.00 | 250.00 | 18.0 | 10.50 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 | PL 40 |

• На расточные державки HAI устанавливаются право- и левосторонние адаптеры. • (a) CDX - см. информацию об адаптере

(1) Державка

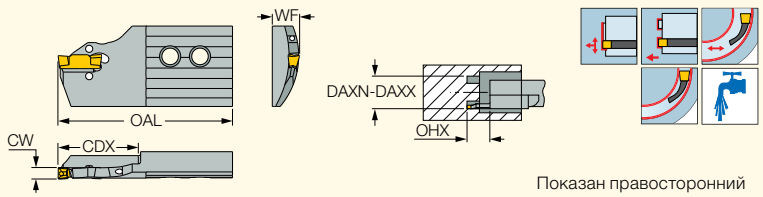
(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

Державки см. стр.: HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAIR/L-3 (568)

HELIFACE

## HFAIR/L-DG

Адаптеры для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания




| Обозначение | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX | WF | OHX(3) | OAL | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFAIR/L 75C-4T30DG | 4.00 | 75.0 | 140.0 | 30.00 | 10.9 | 34.5 | 68.50 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 140C-4T30DG | 4.00 | 140.0 | - | 30.00 | 10.9 | 34.5 | 68.50 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 55C-5T25DG | 5.00 | 55.0 | 70.0 | 25.00 | 11.9 | 32.0 | 66.00 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 70C-5T25DG | 5.00 | 70.0 | 95.0 | 25.00 | 11.9 | 32.0 | 66.00 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 95C-5T35DG | 5.00 | 95.0 | 130.0 | 35.00 | 11.9 | 39.5 | 73.50 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 130C-5T38DG | 5.00 | 130.0 | 180.0 | 38.00 | 11.9 | 42.5 | 76.50 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 180C-5T38DG | 5.00 | 180.0 | - | 38.00 | 11.9 | 42.5 | 76.50 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 70C-6T28DG | 6.00 | 70.0 | 100.0 | 28.00 | 12.0 | 35.0 | 69.00 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 100C-6T32DG | 6.00 | 100.0 | 180.0 | 32.00 | 12.0 | 39.0 | 73.00 | EDG 33B* |
| HFAIR/L 180C-6T38DG | 6.00 | 180.0 | - | 38.00 | 12.4 | 42.5 | 76.50 | EDG 33B* |

• После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Пластины DGN могут использоваться на право- и левосторонних державках, GRIP только на правосторонних державках, HFPR/L правые пластины на правосторонних державках (левые на левосторонних), и HGPL только на левосторонних державках.

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

(3) Максимальный вылет

* Заказывается отдельно

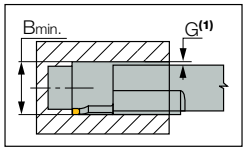
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IH-HFAIR (569) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

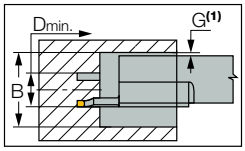
**Адаптеры могут использоваться для внутренней обработки вдоль отверстия. Адаптеры устанавливаются на стандартные расточные державки HAI и на наружные державки HAR/L, HAPR/L.**

### Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

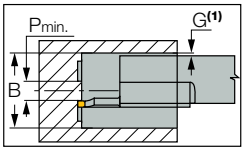
**Растачивание**
**B Min. =WF (сборка)+G+DCONMS/2**




**Торцевая канавка**
**D Min. =2WF (сборка)-B+2G+DCONMS**




**Торцевое растачивание**
**P Min. =2WF (сборка)-B-2CW+2G+DCONMS**



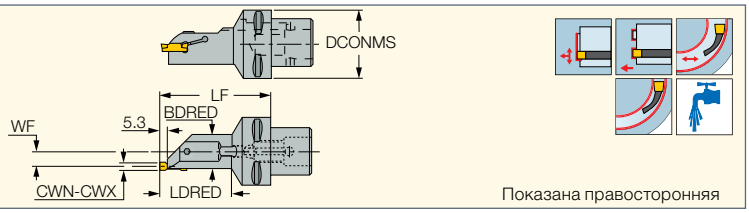

(1) Минимальный рекомендованный размер зазора (G): 0,5 мм

* WF (сборка)=WF(адаптер)+WF(державка)

CAMFIX

## C#-HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, хвостовик CAMFIX




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | DCONMS | WF | LDRED | LF | BDRED | CDI(3) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C4 HFIR/L-MC | 3.00 | 6.00 | 40.00 | 11.30 | 52.0 | 80.0 | 25.00 | 1 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | EZ 83 |
| C5 HFIR-MC | 3.00 | 6.00 | 50.00 | 11.30 | 52.0 | 80.0 | 25.00 | 1 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | EZ 83 |

• Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках. • После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) 1 - с отверстием для датчика, 0 - без отверстия для датчика

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

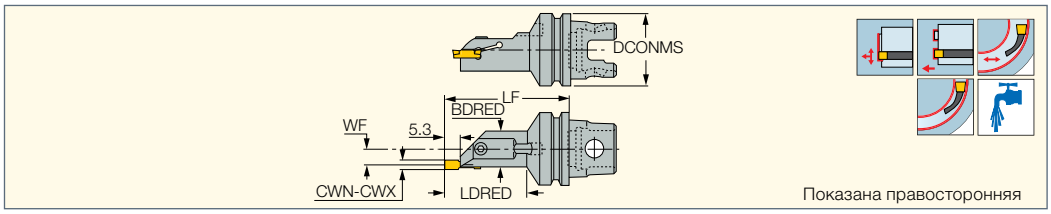
Державки см. стр.: HSK-C# (735)

## ISO 26622-1 XMZ

**HELiFACE**

### IM-HFIR-MC

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, конический хвостовик ISO 26622-1(*)




| Обозначение | DCONMS | LF | BDRED | WF | LDRED | CWN(1) | CWX(2) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM40 HFIR-MC | 40.00 | 80.0 | 25.00 | 11.30 | 52.0 | 3.00 | 6.00 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | EZ 83 |
| IM50 HFIR-MC | 50.00 | 80.0 | 25.00 | 11.30 | 52.0 | 3.00 | 6.00 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | EZ 83 |

(*) Державки с ориентирующими отверстиями на канавке фланца доступны на заказ

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальная ширина резания

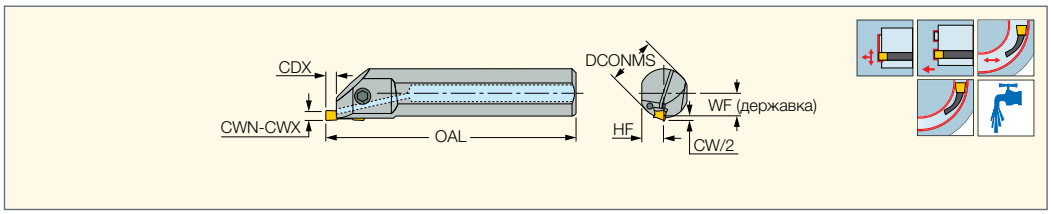
(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482)

**HELiFACE**

### HFIR/L-MC

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания




| Обозначение | DCONMS | CWN(1) | CWX(2) | CDX | OAL | WF | HF | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFIR/L 16MC | 16.00 | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 150.00 | 11.14 | 7.5 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | PL 16 |
| HFIR/L 20MC | 20.00 | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 170.00 | 11.14 | 9.0 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | PL 20 |
| HFIR/L 25MC | 25.00 | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 200.00 | 11.14 | 11.5 | SR M5X16 DIN912 | HW 4.0 | PL 25 |
| HFIR/L 32MC | 32.00 | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 250.00 | 14.68 | 14.5 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | PL 32 |
| HFIR/L 40MC | 40.00 | 3.00 | 6.00 | 5.00 | 300.00 | 18.70 | 18.0 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | PL 40 |

- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

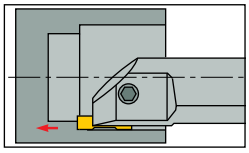
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

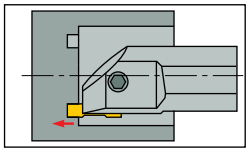
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN-W (482) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGPL (578)

Державки см. стр.: DT30/2 ##L70WN (758) • DT30/2 ADR-##-20-55 (758)

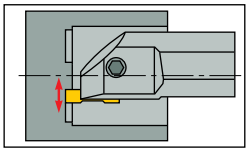
**Растачивание**



**Прорезка канавок**

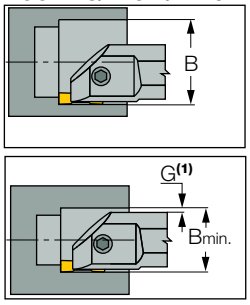


**Торцевое растачивание**

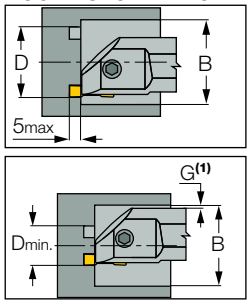


### Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

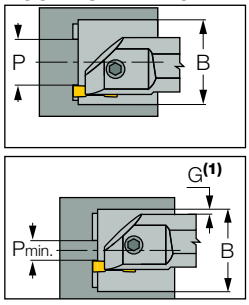
**Растачивание**
**B Min. =WF(державка)+ DCONMS/2+CW/2+2G**




**Прорезка канавок**
**D Min. =2WF (державка)+ DCONMS+CW-B+2G**




**Торцевое растачивание**
**P Min. =2WF (державка)+ DCONMS-W-B+2G**




(1) **Минимальный рекомендованный размер зазора (G):** 0,5 мм

### HFIR/L- □ MC расточные оправки

Для неглубокой торцевой обработки до 5 мм. На один корпус устанавливаются пластины шириной 4-6 мм.

Начальный наружный диаметр канавки ограничен геометрией пластины. После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру.

Начальный диапазон диаметров

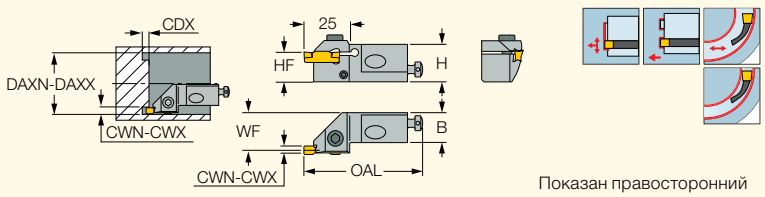
| | D | |
|---|---|---|
| CW | Min. | Max. |
| 4 | 23 | 90 |
| 5 | 21 | 300 |
| 6 | 20 | ∞ |

HELIFACE

## CR HFIR-M

Картриджи для прорезки торцевых канавок и торцевого точения

| CW | DAXN-DAXX | |
|---|---|---|
| | Min | Max |
| 3 | 60 | 130 |
| 4,5,6 | 60 | ∞ |




| Обозначение | CWN(1) | CWX(2) | HF | B | H | OAL | WF | CDX |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CR HFIR-16M | 3.00 | 6.00 | 16.0 | 16.0 | 20.0 | 67.00 | 20.00 | 5.00 |
| CR HFIR-20M | 3.00 | 6.00 | 20.0 | 20.0 | 24.0 | 72.00 | 24.00 | 5.00 |

• Для прорезки неглубоких торцевых канавок глубиной до 5 мм • Пластины шириной 3-6 мм могутбыть установлены на один картридж • Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках

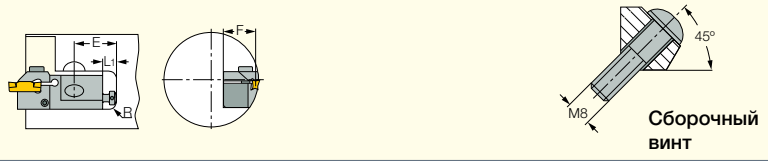
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482)

## CR-HFIR/L-M

Сборочные размеры




| Обозначение | E | L1(1) | F(2) | Rmax. | Сборочный винт(3) |
|---|---|---|---|---|---|
| CR HFIR/L-16M | 25 | 8 | 20 | 6 | M8X30 |
| CR HFIR/L-20M | 30 | 10 | 24 | 6 | M8X30 |

(1) Регулировка $^{L\ \pm1}$

(2) Регулировка $F^{+0.3}_{-0}$

(3) Рекомендуется использовать сборочные винты ISO 7380

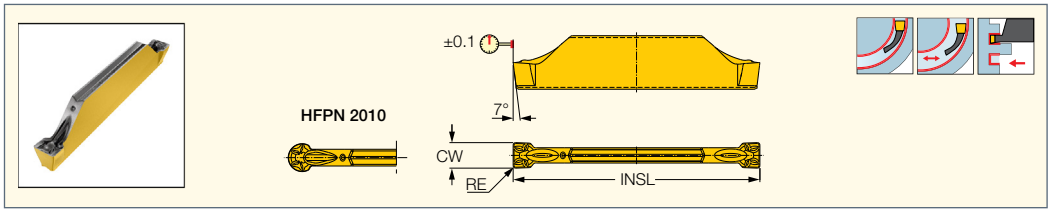
### Запасные части

| Обозначение | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| CR HFIR-16M | SR M5X20DIN912 | HW 4.0 | SR 76-1401 | SR M4X10 DIN916 | HW 2.0 |
| CR HFIR-20M | SR M5X20DIN912 | HW 4.0 | SR 76-1401 | SR M4X10 DIN913 | HW 2.0 |

HELIFACE

## HFPN

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки




| Обозначение | Размеры | | | | | IC808 | Рекомендованные режимы резания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | INSL | | f канавка (мм/об) |
| HFPN 2002 | 2.00 | 0.20 | 0.04 | 0.030 | 19.40 | • | 0.03-0.10 |
| HFPN 2010 | 2.00 | 1.00 | 0.04 | 0.030 | 19.40 | • | 0.03-0.10 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

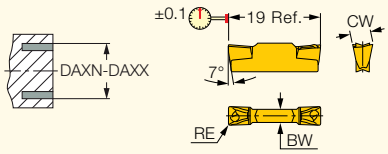
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

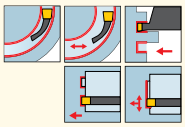
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: HFFA (557) • HFFH (557)

HELIFACE

## HFPR/L
Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки



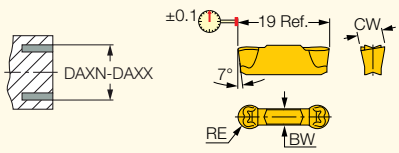
Без ограничения по глубине

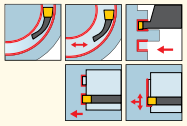
| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | DAXN(3) | DAXX(4) | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC354 | IC8250 | IC808 | IC9015 | IC20 | IC5010 | IC806 | Рекомендованные режимы резания $a_p$ (мм) | f торцевая канавка (мм/об) | f торц. точение (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPR/L 3003 | 3.00 | 0.30 | 0.05 | 0.050 | 2.10 | 25.6 | 51.5 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.30-1.50 | 0.08-0.20 | 0.10-0.20 |
| HFPR/L 4004 | 4.00 | 0.40 | 0.05 | 0.050 | 2.80 | 24.1 | 73.7 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.40-2.00 | 0.10-0.24 | 0.15-0.25 |
| HFPR/L 5004 | 5.00 | 0.40 | 0.05 | 0.050 | 3.40 | 22.1 | 170.0 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0.50-2.50 | 0.12-0.24 | 0.15-0.35 |
| HFPR/L 6004 | 6.00 | 0.40 | 0.05 | 0.050 | 4.00 | 20.8 | - | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.40-3.00 | 0.12-0.28 | 0.15-0.40 |

• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.
(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)
• HFFR/L-T (564) • HFHPR/L-M (566) • HFHR/L-3T (558) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFHR/L-M (566)
• HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • IM-HFIR-MC (574)

HELIFACE

## HFPR/L (полный радиус)
Прессованные двухсторонние пластины (полный радиус) для торцевой обработки



Без ограничения по глубине.

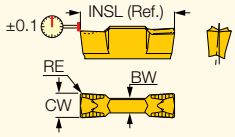
| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | DAXN(3) | DAXX(4) | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC354 | IC8250 | IC808 | IC9015 | IC20 | IC5010 | IC806 | Рекомендованные режимы резания $a_p$ (мм) | f торцевая канавка (мм/об) | f торц. точение (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HFPR/L 3015 | 3.00 | 1.50 | 0.05 | 0.050 | 2.10 | 25.6 | 51.5 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.00-1.50 | 0.08-0.20 | 0.12-0.20 |
| HFPR/L 4020 | 4.00 | 2.00 | 0.05 | 0.050 | 2.80 | 24.1 | 73.7 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.00-2.00 | 0.10-0.24 | 0.15-0.25 |
| HFPL 5025 | 5.00 | 2.50 | 0.05 | 0.050 | 3.40 | 22.1 | 170.0 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.00-2.50 | 0.12-0.24 | 0.15-0.35 |
| HFPR 5025 | 5.00 | 2.50 | 0.05 | 0.050 | 3.40 | 22.1 | 170.0 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0.00-2.50 | 0.12-0.24 | 0.15-0.35 |
| HFPR/L 6030 | 6.00 | 3.00 | 0.05 | 0.050 | 4.00 | 20.8 | - | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 0.00-3.00 | 0.12-0.28 | 0.20-0.40 |

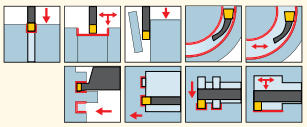
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.
(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)
• HFFR/L-T (564) • HFHPR/L-M (566) • HFHR/L-3T (558) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFHR/L-M (566)
• HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • IM-HFIR-MC (574)

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. 604-613

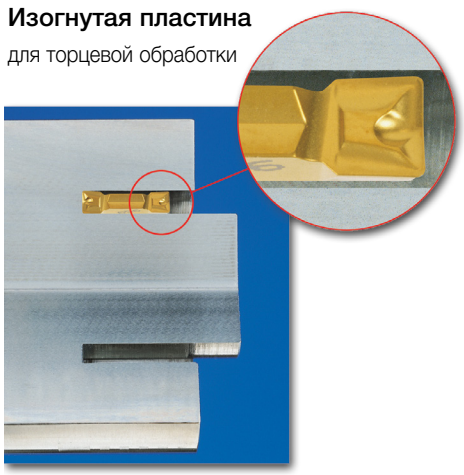
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(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) • HELIIR/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) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

## Изогнутая пластина

для торцевой обработки

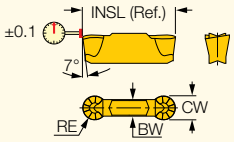


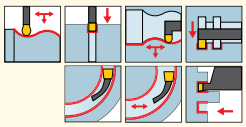
Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой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

HELIGRIP

## 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. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

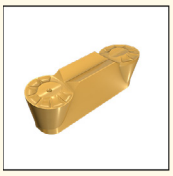
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

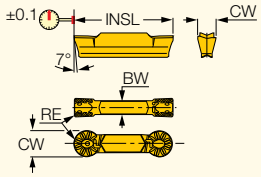
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • 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) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • IM-HFIR-MC (574)

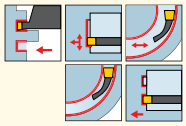
HELIGRIP

## HGPL

Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки





| Обозначение | Размеры | | | | | | Прочный ↔ Твердый | | | | | | Рекомендованные режимы резания | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | BW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | INSL | IC328 | IC354 | IC08 | IC808 | IC908 | IC806 | $a_p$ (мм) | f торцевая канавка (мм/об) | f торц. точение (мм/об) |
| HGPL 3015Y | 3.00 | 2.10 | 1.50 | 0.03 | 0.050 | 16.00 | | | | ● | ● | | 0.00-1.50 | 0.08-0.20 | 0.12-0.23 |
| HGPL 3002Y | 3.00 | 2.30 | 0.20 | 0.03 | 0.050 | 16.00 | | ● | ● | ● | ● | | 0.24-1.80 | 0.08-0.20 | 0.12-0.23 |
| HGPL 3003Y | 3.00 | 2.30 | 0.30 | 0.03 | 0.050 | 16.00 | ● | ● | ● | ● | ● | | 0.36-1.80 | 0.08-0.20 | 0.12-0.23 |
| HGPL 4002Y | 4.00 | 2.80 | 0.20 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | ● | ● | ● | ● | | 0.24-2.40 | 0.10-0.24 | 0.16-0.30 |
| HGPL 4004Y | 4.00 | 2.80 | 0.40 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | ● | ● | ● | ● | | 0.48-2.40 | 0.10-0.24 | 0.16-0.30 |
| HGPL 4020Y | 4.00 | 2.80 | 2.00 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | | ● | ● | ● | | 0.00-2.00 | 0.10-0.24 | 0.16-0.30 |
| HGPL 5005Y | 5.00 | 3.30 | 0.50 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | ● | | ● | ● | | 0.60-3.00 | 0.12-0.24 | 0.20-0.38 |
| HGPL 5025Y | 5.00 | 3.30 | 2.50 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | | ● | ● | ● | | 0.00-2.50 | 0.12-0.24 | 0.20-0.38 |
| HGPL 6005Y | 6.00 | 4.20 | 0.50 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | ● | | ● | ● | ● | 0.60-3.60 | 0.12-0.28 | 0.24-0.45 |
| HGPL 6030Y | 6.00 | 4.20 | 3.00 | 0.03 | 0.050 | 19.00 | | | ● | ● | ● | | 0.00-3.00 | 0.12-0.28 | 0.24-0.45 |

• Без ограничения по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

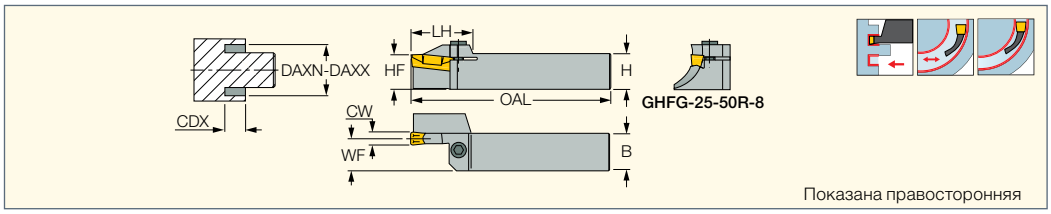
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • 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) • HGAIR/L-3 (568) • HGHR/L-3 (558)

CUTGRIP

## GHFG-R/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок вдоль вала




| Обозначение | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | H | HF | B | OAL | LH | WF | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GHFG 25-50R/L-8 | 25.00 | 50.0 | 64.0 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 41.0 | 22.00 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFG 25-63R/L-8 | 25.00 | 63.0 | 82.0 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 41.0 | 22.00 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFG 32-63R-8 | 25.00 | 63.0 | 82.0 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 41.0 | 30.00 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

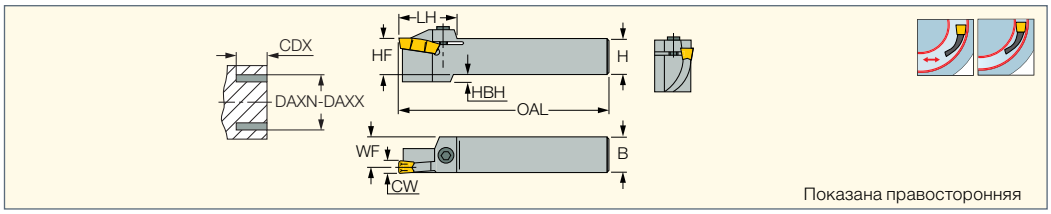
(2) Максимальный диаметр

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) • GIFG-E (W=8) (581)

CUTGRIP

## GHFGR/L-8

Державки для прорезки и точения торцевых канавок




| Обозначение | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | H | HF | B | OAL | LH | WF | HBH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GHFGR/L 25-80-8 | 23.00 | 80.0 | 115.0 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 43.5 | 21.30 | 6.0 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFGR/L 32-80-8 | 23.00 | 80.0 | 115.0 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 43.5 | 28.30 | - | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFGR/L 25-105-8 | 25.00 | 105.0 | 160.0 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 43.5 | 21.30 | 6.0 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFGR/L 32-105-8 | 25.00 | 105.0 | 160.0 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 43.5 | 28.30 | - | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFGR/L 25-155-8 | 25.00 | 155.0 | 510.0 | 25.0 | 25.0 | 25.0 | 150.00 | 43.5 | 21.30 | 6.0 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| GHFGR/L 32-155-8 | 25.00 | 155.0 | 510.0 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 170.00 | 43.5 | 28.30 | - | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |

- Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • CDX зависит от диаметра врезания и пластины
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

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) • GIFG-E (W=8) (581)

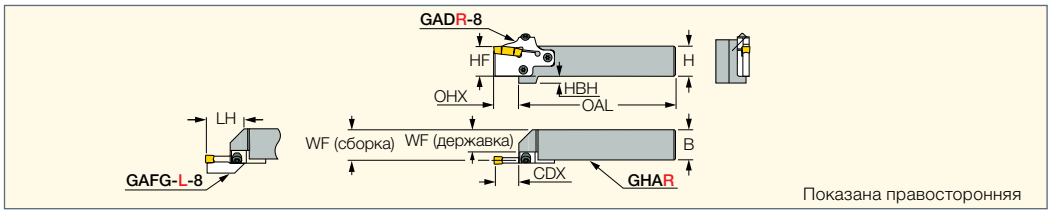
- GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

| CDX для GHFGR/L (25/32)-80-8 | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| D | GIF 8... | GIFG 8... | GDMY 8... | GIPA 8... | GIDA 8... | GIA 8... | GDMM 8CC... |
| 80 | 16 | 23 | 23 | 20 | 24 | 16 | 24 |
| 82 | 17 | 23 | 23 | 20 | 24 | 17 | 24 |
| 84 | 18 | 23 | 23 | 21 | 24 | 18 | 24 |
| 86 | 19 | 23 | 23 | 21 | 24 | 19 | 24 |
| 88 | 20 | 23 | 23 | 22 | 24 | 20 | 24 |
| 90 | 20 | 23 | 23 | 22 | 24 | 20 | 24 |
| 96 | 20 | 23 | 23 | 22 | 24 | 20 | 24 |
| 104 | 20 | 23 | 23 | 22 | 24 | 20 | 24 |
| 115 | 22 | 23 | 23 | 22 | 24 | 22 | 24 |
| **CDX для GHFGR/L (25/32)-105-8** | | | | | | | |
| D | GIF 8... | GIFG 8... | GDMY 8... | GIPA 8... | GIDA 8... | GIA 8... | GDMM 8CC... |
| 105 | 21 | 23 | 23 | 23 | 24 | 21 | 24 |
| 114 | 22 | 23 | 23 | 23 | 24 | 22 | 24 |
| 126 | 23 | 23 | 24 | 23 | 24 | 23 | 24 |
| 140-160 | 24 | 24 | 24 | 23 | 24 | 24 | 24 |
| **CDX для GHFGR/L (25/32)-155-8** | | | | | | | |
| D | GIF 8... | GIFG 8... | GDMY 8... | GIPA 8... | GIDA 8... | GIA 8... | GDMM 8CC... |
| 155 | 24 | 24 | 24 | 23 | 24 | 24 | 24 |
| 180 | 24 | 24 | 24 | 23 | 24 | 24 | 24 |
| 210-510 | 24 | 24 | 24 | 23 | 24 | 24 | 24 |

CUTGRIP

## GHAR/L-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения наружных канавок




| 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)

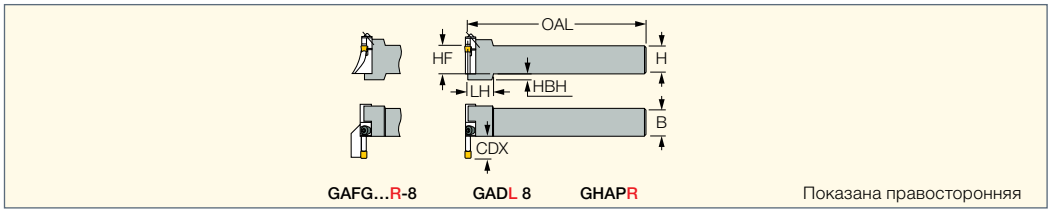
(1) WF(державка)
(2) Максимальный вылет
(3) Адаптер для прорезки канавок и точения
(4) См. размеры адаптера
(5) Адаптер для прорезки торцевых канавок

Адаптеры 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




| 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)

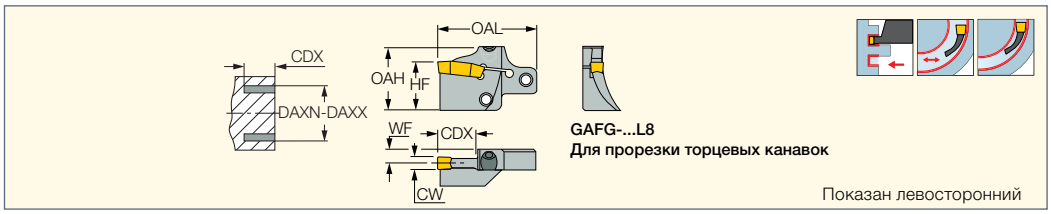
(1) Адаптер для прорезки канавок и точения
(2) См. размеры адаптера
(3) Адаптер для прорезки торцевых канавок

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

CUTGRIP

## GAFG-R/L-8

Адаптеры для торцевой обработки




| Обозначение | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX(3) | WF | HF | OAH | OAL |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GAFG 80R/L-8 | 8.00 | 80.0 | 115.0 | 23.00 | 9.00 | 32.0 | 42.0 | 63.50 |
| GAFG 105R/L-8 | 8.00 | 105.0 | 160.0 | 25.00 | 9.00 | 32.0 | 42.0 | 63.50 |
| GAFG 155R/L-8 | 8.00 | 155.0 | 510.0 | 25.00 | 9.00 | 32.0 | 42.0 | 63.50 |

- Нет ограничений по расширению канавки после начального врезания • Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

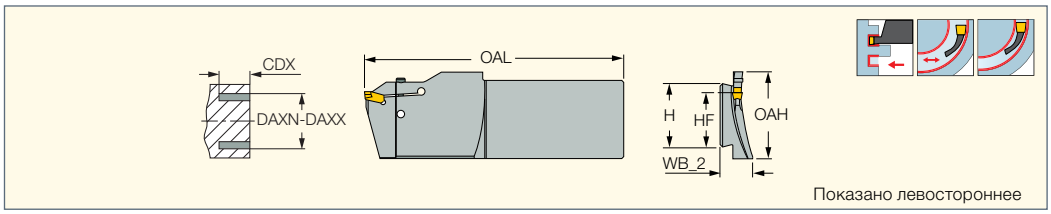
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Для пластин GIFG-8 и GDMY-8 CDX=25 мм для диапазона DAX

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 (длинное посадочное гнездо) (298) • GIF-E (W=8,10 полный радиус) (294) • GIF-E (W=8,10) (292)
• GIFG-E (W=8) (581) • 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

## CGFG 51-P8

Лезвия для торцевой обработки, для пластин 8 мм




| Обозначение | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX | H | HF | OAL | OAH | WB_2 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| CGFG 51-180R/L-P8 | 8.00 | 180.0 | 240.0 | 70.00 | 52.6 | 45.0 | 200.00 | 60.0 | 27.5 | SR M4-2052 | HW 3.0 |
| CGFG 51-240R/L-P8 | 8.00 | 240.0 | 320.0 | 80.00 | 52.6 | 45.0 | 210.00 | 70.0 | 26.0 | SR M4-2052 | HW 3.0 |
| CGFG 51-320R/L-P8 | 8.00 | 320.0 | 440.0 | 90.00 | 52.6 | 45.0 | 220.00 | 80.0 | 24.5 | SR M4-2052 | HW 3.0 |
| CGFG 51-440R/L-P8 | 8.00 | 440.0 | 700.0 | 100.00 | 52.6 | 45.0 | 230.00 | 90.0 | 22.5 | SR M4-2052 | HW 3.0 |
| CGFG 51-700R/L-P8 | 8.00 | 700.0 | 1500.0 | 120.00 | 52.6 | 45.0 | 250.00 | 100.0 | 20.0 | SR M4-2052 | HW 3.0 |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

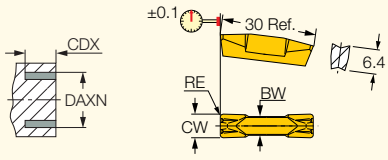
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GIMF (288) • GIMM 8CC (583) • GIMY (288) • GIMY (полный радиус) (290) • GIMY-F (291) • GIPY (300)
Блоки см. стр.: SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616)

CUTGRIP

## GIFG-E (W=8)

Пластины для прорезки глубоких торцевых канавок и точения



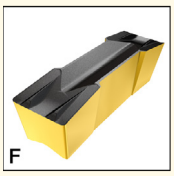

| Обозначение | Размеры | | | | | | | Прочный ↔ Твердый | | Рекомендованные режимы резания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | DAXN(3) | CDX(4) | BW | IC635 | IC20 | f торцевая канавка (мм/об) |
| GIFG 8.00E-0.80 | 8.00 | 0.80 | 0.02 | 0.050 | 50.0 | 25.00 | 6.00 | ● | ● | 0.15-0.25 |
| GIFG 8.00E-1.20 | 8.00 | 1.20 | 0.02 | 0.050 | 50.0 | 25.00 | 6.00 | ● | | 0.15-0.25 |

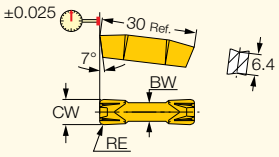
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: GAFG-R/L-8 (580) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579)

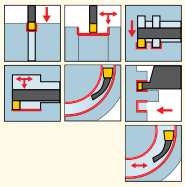
CUTGRIP

## GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок



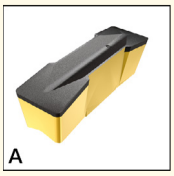
| Обозначение | Размеры | | | | | | Прочный ↔ Твердый | | | | | | | | | Рекомендованные режимы резания | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | CDX(3) | IC830 | IC8250 | IC808 | IC908 | IC20 | IC5010 | IC428 | IC806 | 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 |

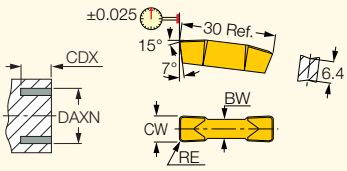
• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • 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)

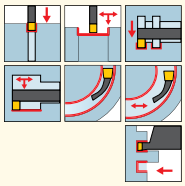
CUTGRIP

## GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна



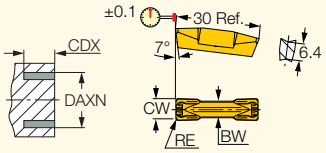
| Обозначение | Размеры | | | | | | | Прочный ↔ Твердый | | Рекомендованные режимы резания | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | CDX(3) | DAXN(4) | IC5010 | IC428 | $a_p$ (мм) | f точение (мм/об) | f канавка (мм/об) |
| GIA 8.00K-0.80 | 8.00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

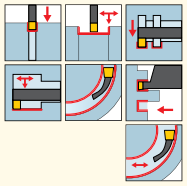
• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания
(4) Минимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • 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

## GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок

| Обозначение | Размеры | | | | | | | Прочный ↔ Твердый | | | | | | | Рекомендованные 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. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

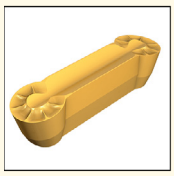
(4) Максимальная глубина резания

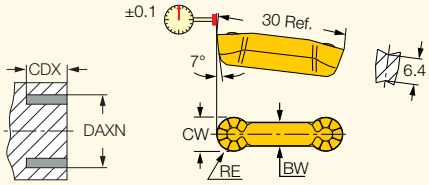
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

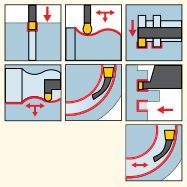
CUTGRIP

## 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 |

• Возможна обработка дуги 250°• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

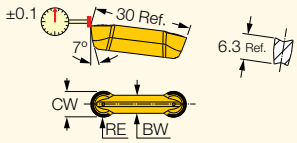
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

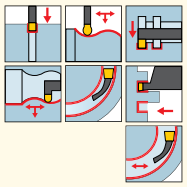
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

## 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. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

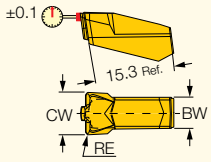
(3) Максимальная глубина резания

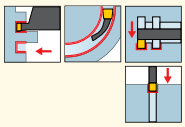
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

CUTGRIP

## GIMM 8CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | Прочный ↔ Твердый IC808 | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GIMM 8CC | 8.00 | 0.80 | 0.05 | 0.050 | 5.80 | ● | ● | 0.30-0.45 |

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

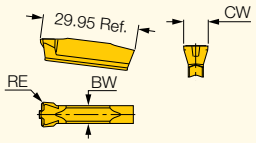
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

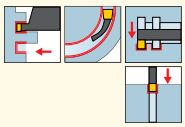
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-P8 (283) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278)

CUTGRIP

## GDMM-CC

Односторонние прессованные пластины с фронтальным разделителем стружки, для черновой прорезки наружных канавок и точения



| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | BW | Прочный ↔ Твердый IC830 | IC354 | IC808 | IC907 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GDMM 7CC | 7.00 | 0.80 | 0.05 | 0.050 | 6.00 | | ● | | | 0.30-0.45 |
| GDMM 8CC | 8.00 | 0.80 | 0.05 | 0.050 | 5.60 | ● | | ● | ● | 0.30-0.45 |

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613

(1) Допуск на ширину резания (+/-)

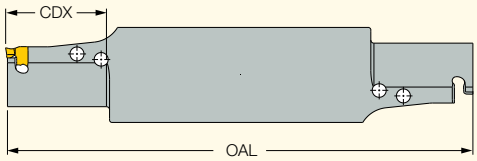
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

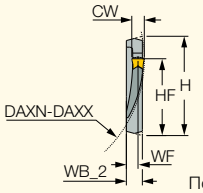
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

## TNFFH-IQ

Лезвия для прорезки торцевых канавок




Показано правостороннее

| Обозначение | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX | HF | H | WF | WB_2 | OAL | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNFFH 65R/L-3IQ | 3.00 | 65.0 | 90.0 | 18.00 | 24.8 | 32.0 | 4.10 | 5.2 | 150.00 | TNF 3... | ETF 3-6* |
| TNFFH 90R/L-3IQ | 3.00 | 90.0 | 120.0 | 18.00 | 24.8 | 32.0 | 4.10 | 5.2 | 150.00 | TNF 3... | ETF 3-6* |
| TNFFH 120R/L-3IQ | 3.00 | 120.0 | 160.0 | 24.00 | 24.8 | 32.0 | 4.10 | 5.2 | 150.00 | TNF 3... | ETF 3-6* |
| TNFFH 80R/L-4IQ | 4.00 | 80.0 | 150.0 | 32.00 | 24.8 | 32.0 | 3.80 | 5.2 | 150.00 | TNF 4... | ETF 3-6* |
| TNFFH 150R/L-4IQ | 4.00 | 150.0 | 500.0 | 32.00 | 24.8 | 32.0 | 3.80 | 5.2 | 150.00 | TNF 4... | ETF 3-6* |
| TNFFH 80R/L-5IQ | 5.00 | 80.0 | 150.0 | 30.00 | 24.8 | 32.0 | 3.50 | 5.2 | 150.00 | TNF 5... | ETF 3-6* |
| TNFFH 150R/L-5IQ | 5.00 | 150.0 | 500.0 | 35.00 | 24.8 | 32.0 | 3.50 | 5.2 | 150.00 | TNF 5... | ETF 3-6* |
| TNFFH 80R/L-6IQ | 6.00 | 80.0 | 150.0 | 30.00 | 24.8 | 32.0 | 3.30 | 5.2 | 150.00 | TNF 6... | ETF 3-6* |
| TNFFH 150R/L-6IQ | 6.00 | 150.0 | 700.0 | 35.00 | 24.8 | 32.0 | 3.30 | 5.2 | 150.00 | TNF 6... | ETF 3-6* |

• H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Заказывается отдельно

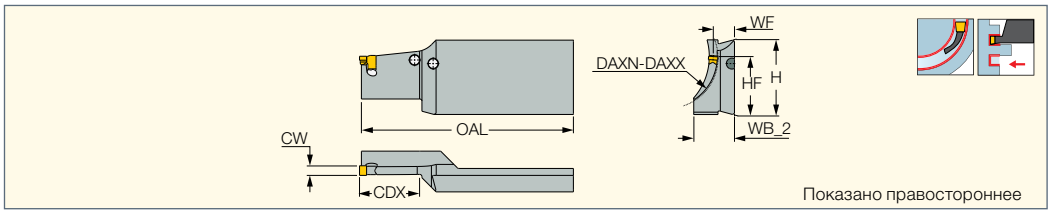
Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

Экстрактор ETF 3-6 (заказывается отдельно)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

## TNFFA-IQ

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок




| Обозначение | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX | H | WF | HF | OAL | WB_2 | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TNFFA 30R/L-3IQ | 3.00 | 30.0 | 35.0 | 19.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 18.5 | TNF 3... |
| TNFFA 35R/L-3IQ | 3.00 | 35.0 | 40.0 | 19.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 18.5 | TNF 3... |
| TNFFA 40R/L-3IQ | 3.00 | 40.0 | 46.0 | 23.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 18.5 | TNF 3... |
| TNFFA 46R/L-3IQ | 3.00 | 46.0 | 54.0 | 25.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 18.5 | TNF 3... |
| TNFFA 54R/L-3IQ | 3.00 | 54.0 | 65.0 | 26.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 18.5 | TNF 3... |
| TNFFA 65R/L-3IQ | 3.00 | 65.0 | 80.0 | 27.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 18.5 | TNF 3... |
| TNFFA 80R/L-3IQ | 3.00 | 80.0 | 100.0 | 27.00 | 32.0 | 9.50 | 24.8 | 90.00 | 16.7 | TNF 3... |
| TNFFA 35R/L-4IQ | 4.00 | 35.0 | 45.0 | 25.00 | 32.0 | 9.00 | 24.8 | 90.00 | 18.1 | TNF 4... |
| TNFFA 45R/L-4IQ | 4.00 | 45.0 | 60.0 | 25.00 | 32.0 | 9.00 | 24.8 | 90.00 | 17.3 | TNF 4... |
| TNFFA 60R/L-4IQ | 4.00 | 60.0 | 80.0 | 27.00 | 32.0 | 9.00 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 4... |
| TNFFA 80R/L-4IQ | 4.00 | 80.0 | 130.0 | 27.00 | 32.0 | 9.00 | 24.8 | 90.00 | 14.8 | TNF 4... |
| TNFFA 40R/L-5IQ | 5.00 | 40.0 | 50.0 | 25.00 | 32.0 | 9.70 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 5... |
| TNFFA 50R/L-5IQ | 5.00 | 50.0 | 70.0 | 28.00 | 32.0 | 9.70 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 5... |
| TNFFA 70R/L-5IQ | 5.00 | 70.0 | 100.0 | 30.00 | 32.0 | 9.70 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 5... |
| TNFFA 100R/L-5IQ | 5.00 | 100.0 | 180.0 | 35.00 | 32.0 | 9.70 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 5... |
| TNFFA 45R/L-6IQ | 6.00 | 45.0 | 60.0 | 25.00 | 32.0 | 10.20 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 6... |
| TNFFA 60R/L-6IQ | 6.00 | 60.0 | 80.0 | 28.00 | 32.0 | 10.20 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 6... |
| TNFFA 80R/L-6IQ | 6.00 | 80.0 | 110.0 | 30.00 | 32.0 | 10.20 | 24.8 | 90.00 | 18.0 | TNF 6... |
| TNFFA 110R/L-6IQ | 6.00 | 110.0 | 300.0 | 35.00 | 32.0 | 10.20 | 24.8 | 90.00 | 14.8 | TNF 6... |

- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр

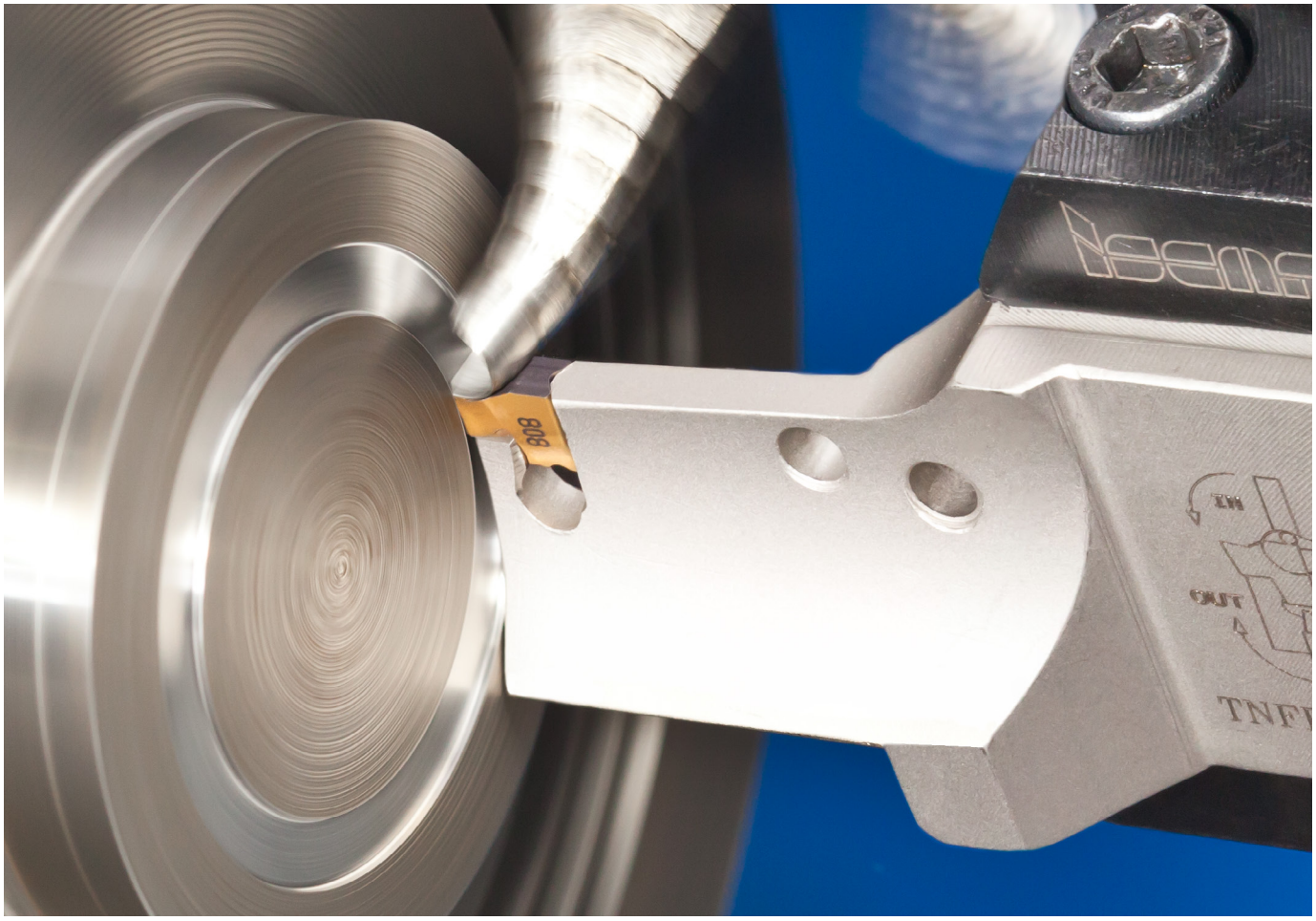
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

### Запасные части

| Обозначение | |
|---|---|
| TNFFA-IQ | ETF 3-6* |

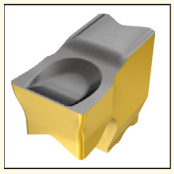
* Заказывается отдельно

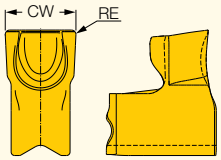


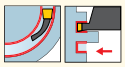
TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

## TNF-P-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки стали





| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | IC808 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|
| TNF 3P-IQ | 3.00 | 0.30 | 0.05 | ● | 0.10-0.15 |
| TNF 4P-IQ | 4.00 | 0.25 | 0.05 | ● | 0.10-0.15 |
| TNF 5P-IQ | 5.00 | 0.35 | 0.05 | ● | 0.12-0.20 |
| TNF 6P-IQ | 6.00 | 0.35 | 0.05 | ● | 0.12-0.20 |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

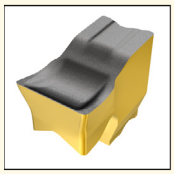
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

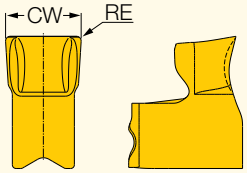
Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

## TNF-M-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов






| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | IC808 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|
| TNF 3M-IQ | 3.00 | 0.30 | 0.05 | ● | 0.08-0.10 |
| TNF 4M-IQ | 4.00 | 0.25 | 0.05 | ● | 0.08-0.12 |
| TNF 5M-IQ | 5.00 | 0.35 | 0.05 | ● | 0.12-0.20 |
| TNF 6M-IQ | 6.00 | 0.35 | 0.05 | ● | 0.12-0.20 |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

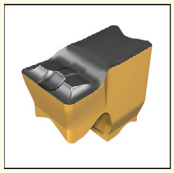
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

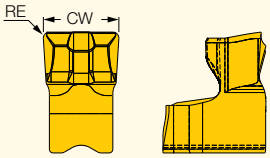
Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

## TNF GN-IQ

Односторонние пластины для прорезки торцевых канавок, для обработки стали






| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | IC808 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|
| TNF 3GN-IQ | 3.00 | 0.30 | 0.05 | ● | 0.06-0.10 |
| TNF 4GN-IQ | 4.00 | 0.25 | 0.05 | ● | 0.06-0.12 |
| TNF 5GN-IQ | 5.00 | 0.35 | 0.05 | ● | 0.08-0.16 |
| TNF 6GN-IQ | 6.00 | 0.35 | 0.05 | ● | 0.08-0.20 |

• Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

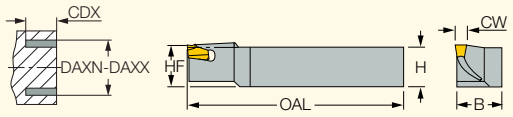
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

SELFGRIP

## SGFFR/L

Державки для прорезки торцевых канавок




Показана левосторонняя

| Обозначение | CW | H | B | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | HF | OAL | Пластина | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGFFR/L 20-25-2 | 2.10 | 20.0 | 20.0 | 13.00 | 25.0 | 30.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 2R/L | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 20-30-2 | 2.10 | 20.0 | 20.0 | 14.00 | 29.0 | 36.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 2R/L | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 20-35-2 | 2.10 | 20.0 | 20.0 | 16.00 | 35.0 | 46.0 | 20.8 | 120.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 20-45-2 | 2.10 | 20.0 | 20.0 | 20.00 | 45.0 | 61.0 | 20.8 | 120.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 20-60-2 | 2.10 | 20.0 | 20.0 | 20.00 | 60.0 | 80.0 | 20.8 | 120.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 25-35-2 | 2.10 | 25.0 | 25.0 | 16.00 | 35.0 | 46.0 | 25.8 | 130.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 25-45-2 | 2.10 | 25.0 | 25.0 | 20.00 | 45.0 | 61.0 | 25.8 | 130.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 25-60-2 | 2.10 | 25.0 | 25.0 | 20.00 | 60.0 | 80.0 | 25.8 | 130.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR 25-25-2 | 2.10 | 25.0 | 25.0 | 13.00 | 25.0 | 30.0 | 25.0 | 130.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR 25-30-2 | 2.10 | 25.0 | 25.0 | 14.00 | 29.0 | 36.0 | 25.0 | 130.00 | GFF 2N | ESG 0.5 |
| SGFFR/L 20-30-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 16.00 | 30.0 | 35.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-35-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 18.00 | 34.4 | 40.6 | 20.0 | 120.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-40-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 20.00 | 40.0 | 47.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-46-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 22.00 | 46.0 | 55.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-55-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 22.00 | 54.0 | 65.0 | 21.2 | 120.00 | GFF 3N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-65-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 23.00 | 64.0 | 80.0 | 21.0 | 120.00 | GFF 3N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-80-3 | 3.00 | 20.0 | 20.0 | 24.00 | 79.0 | 100.0 | 20.7 | 120.00 | GFF 3N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-40-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 20.00 | 40.0 | 47.0 | 25.0 | 130.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-55-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 24.00 | 54.0 | 65.0 | 26.2 | 130.00 | GFF 3N | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-30-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 16.00 | 30.0 | 35.0 | 25.0 | 130.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-35-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 18.00 | 34.4 | 40.6 | 25.0 | 130.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-46-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 22.00 | 46.0 | 55.0 | 25.0 | 130.00 | GFF 3R/L | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-65-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 25.00 | 64.0 | 80.0 | 26.0 | 130.00 | GFF 3N | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-80-3 | 3.00 | 25.0 | 25.0 | 26.00 | 79.0 | 100.0 | 25.7 | 130.00 | GFF 3N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 20-35-4 | 4.00 | 20.0 | 20.0 | 20.00 | 35.0 | 45.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-45-4 | 4.00 | 20.0 | 20.0 | 25.00 | 44.0 | 58.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-60-4 | 4.00 | 20.0 | 20.0 | 25.00 | 57.0 | 80.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-80-4 | 4.00 | 20.0 | 20.0 | 25.00 | 79.0 | 130.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-45-4 | 4.00 | 25.0 | 25.0 | 25.00 | 44.0 | 58.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-60-4 | 4.00 | 25.0 | 25.0 | 26.00 | 57.0 | 80.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-80-4 | 4.00 | 25.0 | 25.0 | 26.00 | 79.0 | 130.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-35-4 | 4.00 | 25.0 | 25.0 | 20.00 | 35.0 | 45.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 4N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 20-50-5 | 5.00 | 20.0 | 20.0 | 25.00 | 50.0 | 75.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 5N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-75-5 | 5.00 | 20.0 | 20.0 | 26.00 | 74.0 | 130.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 5N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-100-5 | 5.00 | 25.0 | 25.0 | 30.00 | 100.0 | 180.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 5N | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-50-5 | 5.00 | 25.0 | 25.0 | 26.00 | 50.0 | 71.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 5N | SET ESG 1 |
| SGFFR 25-70-5 | 5.00 | 25.0 | 25.0 | 28.00 | 69.0 | 102.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 5N | SET ESG 1 |
| SGFFR 20-60-6 | 6.00 | 20.0 | 20.0 | 25.00 | 57.0 | 60.0 | 20.0 | 120.00 | GFF 6N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-100-6 | 6.00 | 25.0 | 25.0 | 30.00 | 100.0 | 180.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 6N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-60-6 | 6.00 | 25.0 | 25.0 | 30.00 | 57.0 | 77.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 6N | SET ESG 1 |
| SGFFR/L 25-75-6 | 6.00 | 25.0 | 25.0 | 30.00 | 75.0 | 102.0 | 25.0 | 150.00 | GFF 6N | SET ESG 1 |

- Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках

(1) Минимальный диаметр

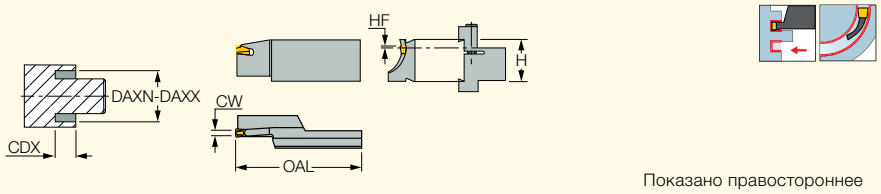
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589) • GFF-R/L (589)

SELFGRIP

## SGFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок, для стандартных блоков




Показано правостороннее

| Обозначение | CW | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | H | HF | OAL | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGFFA 25-R/L-2 | 2.10 | 13.00 | 25.0 | 30.0 | 32.0 | 0.0 | 80.00 | ESG 0.5 |
| SGFFA 30-L-2 | 2.10 | 14.00 | 29.0 | 36.0 | 32.0 | 0.0 | 80.00 | ESG 0.5 |
| SGFFA 35-L-2 | 2.10 | 16.00 | 35.0 | 46.0 | 32.0 | 0.8 | 80.00 | ESG 0.5 |
| SGFFA 45-L-2 | 2.10 | 20.00 | 45.0 | 61.0 | 32.0 | 0.8 | 80.00 | ESG 0.5 |
| SGFFA 60-L-2 | 2.10 | 20.00 | 60.0 | 80.0 | 32.0 | 0.8 | 80.00 | ESG 0.5 |
| SGFFA 80-L-2 | 2.10 | 20.00 | 79.0 | 102.0 | 32.0 | 0.8 | 80.00 | ESG 0.5 |
| SGFFA 35-L-3 | 3.00 | 20.00 | 34.4 | 40.6 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 40-L-3 | 3.00 | 22.00 | 40.0 | 47.0 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 46-L-3 | 3.00 | 24.00 | 46.0 | 55.0 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 55-L-3 | 3.00 | 25.00 | 54.0 | 65.0 | 32.0 | 1.2 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 65-L-3 | 3.00 | 26.00 | 64.0 | 80.0 | 32.0 | 1.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 80-L-3 | 3.00 | 28.00 | 79.0 | 100.0 | 32.0 | 0.7 | 95.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 35-L-4 | 4.00 | 25.00 | 35.0 | 45.0 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 45-R/L-4 | 4.00 | 25.00 | 44.0 | 58.0 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 40-R/L-5 | 5.00 | 25.00 | 40.0 | 52.0 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 50-R/L-5 | 5.00 | 28.00 | 50.0 | 71.0 | 32.0 | 0.0 | 95.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 70-L-5 | 5.00 | 30.00 | 69.0 | 102.0 | 32.0 | 0.0 | 95.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 100-L-5 | 5.00 | 35.00 | 100.0 | 180.0 | 32.0 | 0.0 | 100.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 45-R/L-6 | 6.00 | 25.00 | 44.0 | 58.0 | 32.0 | 0.0 | 90.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 60-L-6 | 6.00 | 30.00 | 57.0 | 77.0 | 32.0 | 0.0 | 95.00 | SET ESG 1 |
| SGFFA 75-R/L-6 | 6.00 | 35.00 | 75.0 | 102.0 | 32.0 | 0.0 | 100.00 | SET ESG 1 |

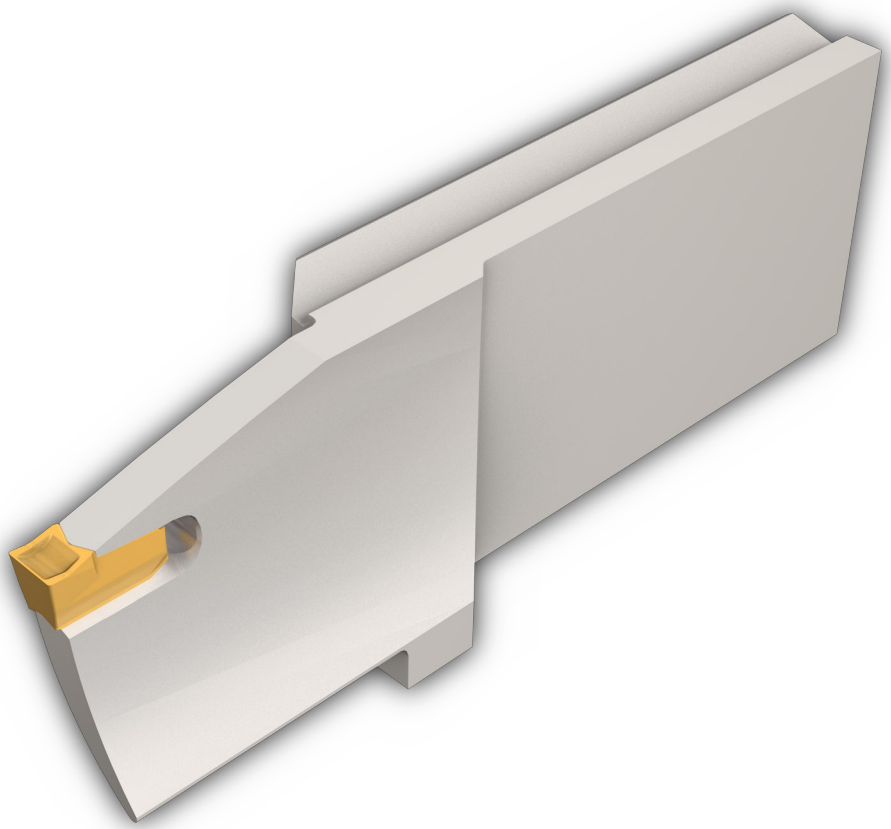
• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589) • GFF-R/L (589)

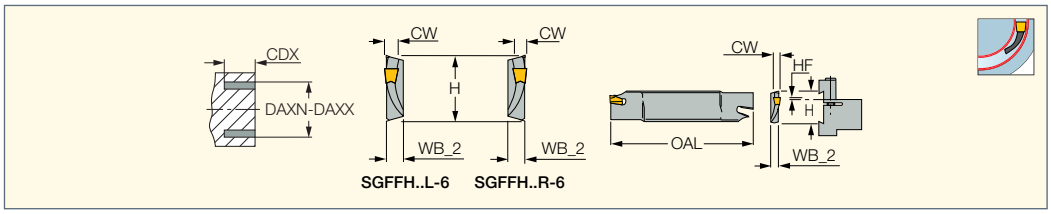
Блоки: SGTBF (618) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



SELFGRIP

## SGFFH

Лезвия для прорезки торцевых канавок




| Обозначение | CW | CDX | DAXN(1) | DAXX(2) | HF | H | WB_2 | OAL |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGFFH 35-R/L-2 | 2.10 | 20.00 | 35.0 | 46.0 | 0.8 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 45-R/L-2 | 2.10 | 20.00 | 45.0 | 61.0 | 0.8 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 60-R-2 | 2.10 | 20.00 | 60.0 | 80.0 | 0.8 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 80-R/L-2 | 2.10 | 20.00 | 79.0 | 102.0 | 0.8 | 32.0 | 4.0 | 150.00 |
| SGFFH 100-R/L-2 | 2.10 | 20.00 | 101.0 | 132.0 | 0.0 | 32.0 | 4.0 | 150.00 |
| SGFFH 75-R/L-3 | 3.00 | 20.00 | 65.0 | 92.0 | 1.0 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 90-R/L-3 | 3.00 | 20.00 | 90.0 | 122.0 | 0.2 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 120-R/L-3 | 3.00 | 25.00 | 120.0 | 160.0 | 0.0 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 80-R/L-4 | 4.00 | 30.00 | 80.0 | 155.0 | 2.5 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 150-R/L-4 | 4.00 | 30.00 | 150.0 | 500.0 | 2.5 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 80-R/L-5 | 5.00 | 32.00 | 80.0 | 162.0 | 0.0 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 150-R/L-5 | 5.00 | 35.00 | 150.0 | 600.0 | 0.0 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |
| SGFFH 90-R/L-6 | 6.00 | 32.00 | 90.0 | 150.0 | 0.0 | 32.0 | 8.0 | 150.00 |
| SGFFH 150-R/L-6 | 6.00 | 35.00 | 148.0 | 700.0 | 0.0 | 32.0 | 5.2 | 150.00 |

• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

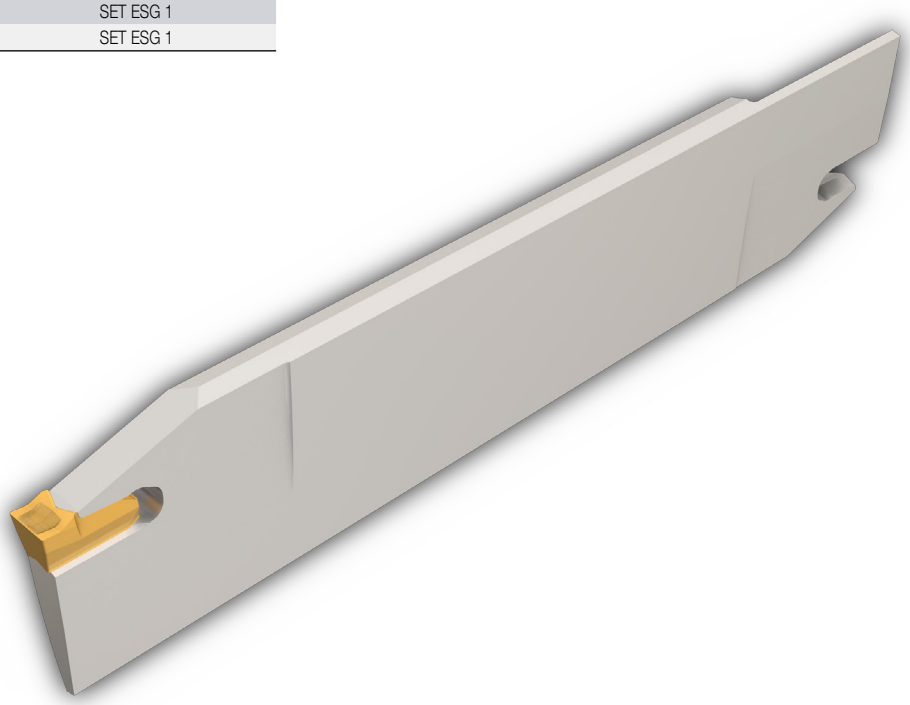
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589)

Блоки см. стр.: SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

### Запасные части

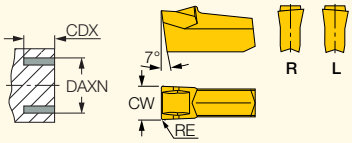
| Обозначение | |
|---|---|
| SGFFH 35-L-2 | SET ESG 0.5 |
| SGFFH 35-R-2 | ESG 0.5 |
| SGFFH 45-L-2 | SET ESG 0.5 |
| SGFFH 45-R-2 | ESG 0.5 |
| SGFFH 60-R-2 | ESG 0.5 |
| SGFFH 80-R/L-2 | ESG 0.5 |
| SGFFH 100-R/L-2 | ESG 0.5 |
| SGFFH 75-R/L-3 | SET ESG 1 |
| SGFFH 90-R/L-3 | SET ESG 1 |
| SGFFH 120-R/L-3 | SET ESG 1 |
| SGFFH 80-R/L-4 | SET ESG 1 |
| SGFFH 150-R/L-4 | SET ESG 1 |
| SGFFH 80-R/L-5 | SET ESG 1 |
| SGFFH 150-R/L-5 | SET ESG 1 |
| SGFFH 90-R/L-6 | SET ESG 1 |
| SGFFH 150-R/L-6 | SET ESG 1 |

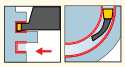


SELF-GRIP

## GFF-R/L

Пластины для прорезки торцевых канавок



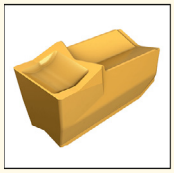
| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | DAXN(3) | DAXX(4) | Прочный ↔ Твердый IC354 | IC20 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GFF 2R | 2.10 | 0.20 | 0.10 | 0.050 | 25.0 | 36.0 | ● | ● | 0.03-0.13 |
| GFF 3L | 3.00 | 0.30 | 0.10 | 0.050 | 30.0 | 55.0 | | ● | 0.03-0.15 |
| GFF 3R | 3.00 | 0.30 | 0.10 | 0.050 | 30.0 | 55.0 | ● | ● | 0.03-0.15 |

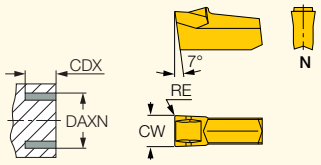
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: SGFFA (587) • SGFFR/L (586)

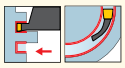
SELF-GRIP

## GFF-N

Пластины для прорезки торцевых канавок





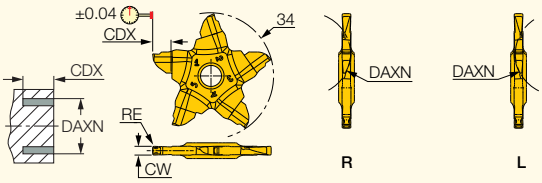
| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | DAXN(3) | Прочный ↔ Твердый IC354 | IC20 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GFF 2N | 2.10 | 0.20 | 0.10 | 0.050 | 35.0 | ● | ● | 0.03-0.13 |
| GFF 3N | 3.00 | 0.30 | 0.10 | 0.050 | 54.0 | ● | ● | 0.03-0.15 |
| GFF 4N | 4.00 | 0.25 | 0.10 | 0.050 | 35.0 | ● | ● | 0.04-0.18 |
| GFF 5N | 5.00 | 0.25 | 0.10 | 0.050 | 40.0 | ● | ● | 0.05-0.18 |
| GFF 6N | 6.00 | 0.25 | 0.10 | 0.050 | 44.0 | ● | ● | 0.05-0.20 |

• Глубина прорезки канавок ограничена только используемым инструментом
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
Державки см. стр.: SGFFA (587) • SGFFH (588) • SGFFR/L (586)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 34F-R/L

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения



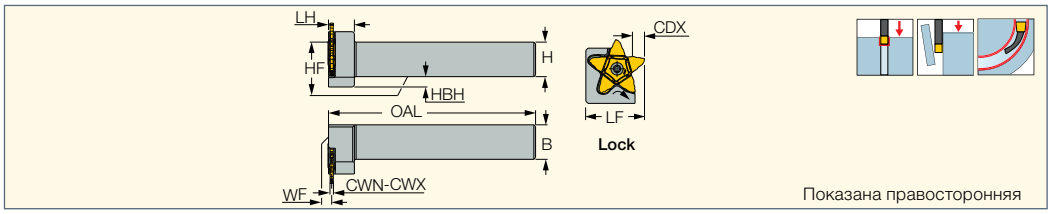

| Обозначение | Размеры CW | RE | RETOL(1) | CDX | DAXN(2) | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34F239-0.15-22R/L | 2.39 | 0.15 | 0.020 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.12 |
| PENTA 34F247-0.20-22R/L | 2.47 | 0.20 | 0.020 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.12 |
| PENTA 34F300-0.40-22R/L | 3.00 | 0.40 | 0.020 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.15 |
| PENTA 34F400-0.40-22R/L | 4.00 | 0.40 | 0.020 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.15 |

• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
(1) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(2) Минимальный диаметр осевой канавки
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

## 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 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)

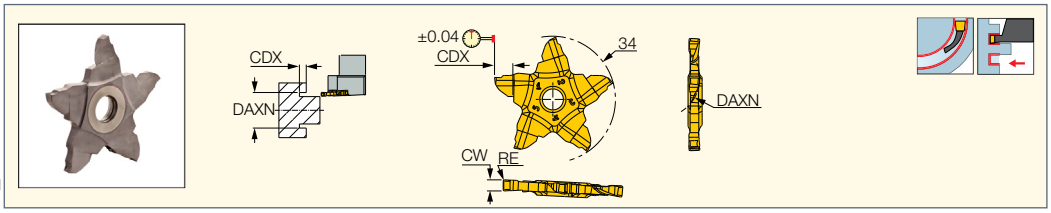
### Запасные части

| 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 |

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PENTA 34F-RS/LS

Пластины с 5 режущими кромками для прорезки торцевых канавок и точения вдоль валов глубиной до 5 мм и минимальным диаметром 22 мм




| Обозначение | Размеры CW | RE | CDX | DAXN(1) | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| PENTA 34F239-0.15-22R/LS | 2.39 | 0.15 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.12 |
| PENTA 34F247-0.20-22R/LS | 2.47 | 0.20 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.12 |
| PENTA 34F300-0.40-22R/LS | 3.00 | 0.40 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.15 |
| PENTA 34F400-0.40-22R/LS | 4.00 | 0.40 | 5.00 | 22.0 | ● | 0.08-0.15 |

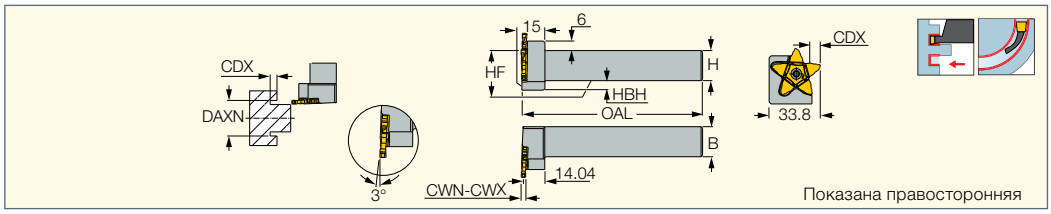
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Державки см. стр.: PCHPRS/LS (590)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

## PCHPRS/LS

Перпендикулярные державки для пластин с 5 режущими кромками, для обработки рядом с длинными центральными валами




| Обозначение | H | B | CWN(1) | CWX(2) | OAL | HBH | CDX(3) | HF | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PCHPR/LS 20-34 | 20.0 | 20.0 | 2.39 | 4.00 | 120.00 | 6.0 | 5.00 | 20.0 | SR 16-212-01397RS | T-20/5 |
| PCHPR/LS 25-34 | 25.0 | 25.0 | 2.39 | 4.00 | 135.00 | - | 5.00 | 25.0 | SR 16-212-01397RS | T-20/5 |

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничение пластины

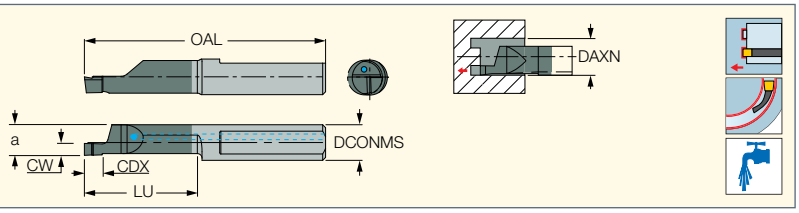
Пластины см. стр.: PENTA 34F-RS/LS (590)

# Инструмент для мелкоразмерной обработки

JETCUT PICCOCUT

## PICCO-010/610-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки торцевых канавок

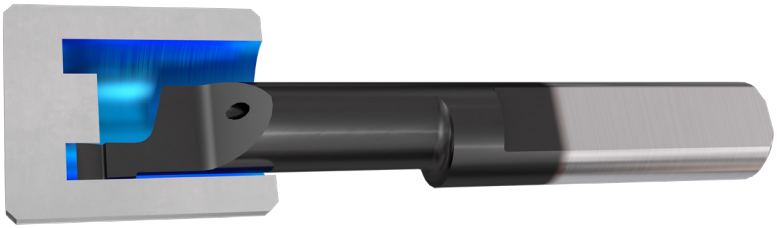



| Обозначение | Размеры DAXN[1] | CW | CDX | DCONMS | a | LU | OAL | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 010.1006-10N | 6.0 | 1.00 | 1.50 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1506-10N | 6.0 | 1.50 | 2.00 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1008-10N | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1008-20N | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1008-30N | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 7.05 | 5.90 | 29.0 | 51.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1008-10N | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R/L 010.1508-20N | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1508-10N | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1508-30N | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 7.05 | 5.90 | 29.0 | 51.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1508-10N | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1508-20N | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R/L 010.2008-30N | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 7.05 | 5.90 | 29.0 | 51.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2008-10N | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2008-20N | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2008-10N | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2008-20N | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2508-10N | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2508-20N | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2508-10N | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.3008-10N | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 010.3008-20N | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 010.3008-30N | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 7.05 | 5.90 | 29.0 | 51.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 610.3008-10N | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 6.05 | 5.20 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 610.3008-20N | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.06 |

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы • Резцы с острыми углами • Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

• Подробные режимы резания см. стр. 604

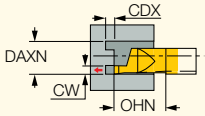
[1] Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

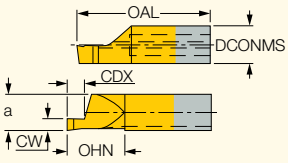


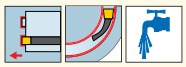
**PICCOCUT**

## PICCO-010/610 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы для прорезки торцевых канавок



Показан правосторонний

| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | CDX | DCONMS | a | OHN(2) | OAL | IC228 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 010.1006-10 | 6.0 | 1.00 | 1.50 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1506-10 | 6.0 | 1.50 | 2.00 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1008-10 | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1008-20 | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 7.00 | 5.90 | 21.0 | 35.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1008-30 | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 7.00 | 5.90 | 30.0 | 45.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1008-10 | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1008-20 | 8.0 | 1.00 | 1.50 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R/L 010.1508-20 | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 7.00 | 5.90 | 21.0 | 35.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R/L 010.1508-30 | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 7.00 | 5.90 | 30.0 | 45.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1508-10 | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1508-10 | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 610.1508-20 | 8.0 | 1.50 | 2.50 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R/L 010.2008-30 | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 7.00 | 5.90 | 30.0 | 45.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2008-10 | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2008-20 | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 7.00 | 5.90 | 21.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2008-10 | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2008-20 | 8.0 | 2.00 | 3.00 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2508-10 | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2508-20 | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 7.00 | 5.90 | 21.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2508-30 | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 7.00 | 5.90 | 30.0 | 45.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2508-10 | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 610.2508-20 | 8.0 | 2.50 | 3.50 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.3008-10 | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 010.3008-20 | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 7.00 | 5.90 | 21.0 | 35.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 010.3008-30 | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 7.00 | 5.90 | 30.0 | 45.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 610.3008-10 | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 6.00 | 5.20 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 610.3008-20 | 8.0 | 3.00 | 3.50 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | • | 0.02-0.06 |

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы • Резцы с острыми углами • Подробные режимы резания см. стр. 604

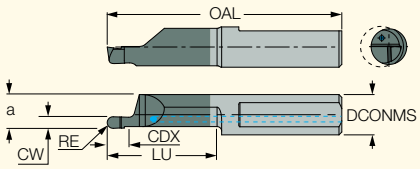
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

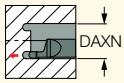
(2) Минимальный вылет

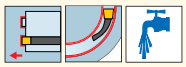
JETCUT PICCOCUT

## PICCO-010-N (полный радиус для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для обработки торцевых канавок круглого профиля



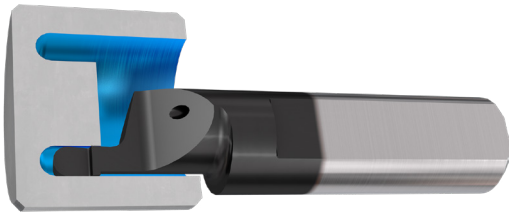



| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | RE | CDX | DCONMS | a | LU | OAL | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 010.1005-10N | 8.0 | 1.00 | 0.50 | 2.00 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1005-20N | 8.0 | 1.00 | 0.50 | 2.00 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1608-10N | 8.0 | 1.60 | 0.80 | 3.00 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 010.1608-20N | 8.0 | 1.60 | 0.80 | 3.00 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 010.2010-10N | 8.0 | 2.00 | 1.00 | 4.00 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2010-20N | 8.0 | 2.00 | 1.00 | 4.00 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2512-10N | 8.0 | 2.50 | 1.25 | 5.00 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.3015-10N | 8.0 | 3.00 | 1.50 | 6.00 | 7.05 | 5.90 | 9.0 | 32.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.3015-20N | 8.0 | 3.00 | 1.50 | 6.00 | 7.05 | 5.90 | 19.0 | 41.00 | • | 0.02-0.05 |

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

• Подробные режимы резания см. стр. 604

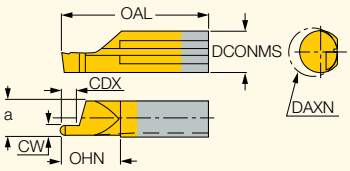
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



PICCOCUT

## PICCO-010 (для прорезки круглых торцевых канавок)

Резцы для обработки торцевых канавок круглого профиля (круглое дно)




Показан правосторонний

| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | RE | CDX | DCONMS | a | OHN(2) | OAL | IC1008 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 010.1005-10 | 8.0 | 1.00 | 0.50 | 2.00 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1005-20 | 8.0 | 1.00 | 0.50 | 2.00 | 7.00 | 5.90 | 20.0 | 35.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 010.1608-10 | 8.0 | 1.60 | 0.80 | 3.00 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 010.1608-20 | 8.0 | 1.60 | 0.80 | 3.00 | 7.00 | 5.90 | 20.0 | 35.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 010.2010-10 | 8.0 | 2.00 | 1.00 | 4.00 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2010-20 | 8.0 | 2.00 | 1.00 | 4.00 | 7.00 | 5.90 | 20.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2512-10 | 8.0 | 2.50 | 1.25 | 5.00 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.2512-20 | 8.0 | 2.50 | 1.25 | 5.00 | 7.00 | 5.90 | 20.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.3015-10 | 8.0 | 3.00 | 1.50 | 6.00 | 7.00 | 5.90 | 11.0 | 26.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 010.3015-20 | 8.0 | 3.00 | 1.50 | 6.00 | 7.00 | 5.90 | 20.0 | 35.00 | • | 0.02-0.05 |

• В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Подробные режимы резания см. стр. 604

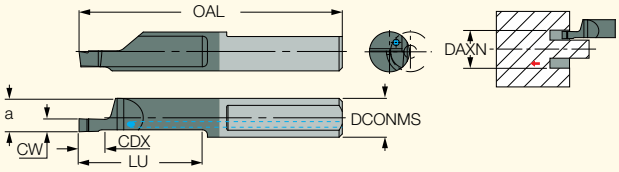
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

## PICCO-620-N (для прорезки торцевых канавок вдоль вала)

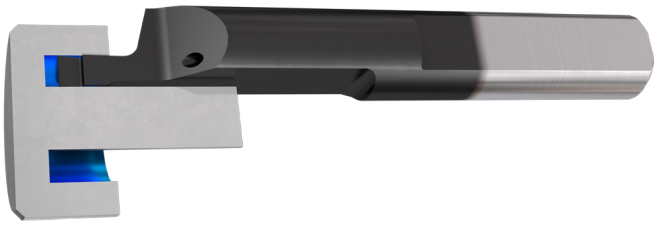
Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки канавок вдоль вала Dmin 6 мм




| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | CDX | DCONMS | a | LU | OAL | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 620.1006-20N | 6.0 | 1.00 | 2.00 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | ● | 0.01-0.04 |
| PICCO R 620.1506-20N | 6.0 | 1.50 | 3.00 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | ● | 0.01-0.05 |
| PICCO R 620.2006-20N | 6.0 | 2.00 | 4.00 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | ● | 0.02-0.06 |
| PICCO R 620.2506-20N | 6.0 | 2.50 | 5.00 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | ● | 0.02-0.06 |
| PICCO R 620.3006-20N | 6.0 | 3.00 | 6.00 | 6.05 | 5.20 | 19.0 | 41.00 | ● | 0.02-0.06 |

- В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Все твердосплавные резцы с острыми углами
- Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N • Подробные режимы резания см. стр. 604

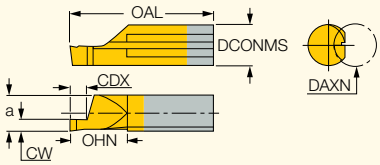
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



PICCOCUT

## PICCO-620 (для прорезки канавок вдоль вала)

Резцы для прорезки канавок вдоль вала, Dmin 6 мм




Показан правосторонний

| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | CDX | DCONMS | a | OHN(2) | OAL | IC1008 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 620.1006-20 | 6.0 | 1.00 | 2.00 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | ● | 0.01-0.04 |
| PICCO R 620.1506-20 | 6.0 | 1.50 | 3.00 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | ● | 0.01-0.05 |
| PICCO R 620.2006-20 | 6.0 | 2.00 | 4.00 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | ● | 0.02-0.06 |
| PICCO R 620.2506-20 | 6.0 | 2.50 | 5.00 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | ● | 0.02-0.06 |
| PICCO R 620.3006-20 | 6.0 | 3.00 | 6.00 | 6.00 | 5.20 | 20.0 | 35.00 | ● | 0.02-0.06 |

- В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Все твердосплавные резцы с острыми углами
- Подробные режимы резания см. стр. 604

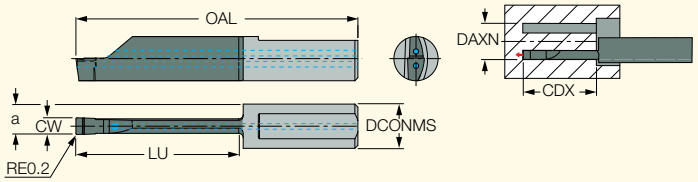
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT JETCUT

## PICCO-016/020-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок

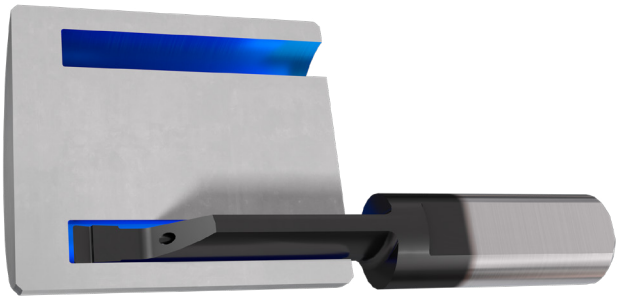



| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | LU | CDX | DCONMS | a | OAL | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R016.0300-10N | 16.0 | 3.00 | 9.00 | 9.00 | 8.00 | 5.50 | 32.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R016.0300-20N | 16.0 | 3.00 | 19.00 | 19.00 | 8.00 | 5.50 | 41.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R016.0400-20N | 16.0 | 4.00 | 19.00 | 19.00 | 8.00 | 6.00 | 41.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R020.0300-25N | 20.0 | 3.00 | 24.00 | 24.00 | 8.00 | 5.50 | 46.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R020.0300-30N | 20.0 | 3.00 | 29.00 | 29.00 | 8.00 | 5.50 | 51.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R020.0300-40N | 20.0 | 3.00 | 39.00 | 39.00 | 8.00 | 5.50 | 61.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R020.0400-25N | 20.0 | 4.00 | 24.00 | 24.00 | 8.00 | 6.00 | 46.00 | • | 0.01-0.06 |
| PICCO R020.0400-30N | 20.0 | 4.00 | 29.00 | 29.00 | 8.00 | 6.00 | 51.00 | • | 0.01-0.06 |
| PICCO R020.0400-40N | 20.0 | 4.00 | 39.00 | 39.00 | 8.00 | 6.00 | 61.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R020.0500-25N | 20.0 | 5.00 | 24.00 | 24.00 | 8.00 | 6.50 | 46.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R020.0500-30N | 20.0 | 5.00 | 29.00 | 29.00 | 8.00 | 6.50 | 51.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R020.0500-35N | 20.0 | 5.00 | 34.00 | 34.00 | 8.00 | 6.50 | 56.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R020.0500-40N | 20.0 | 5.00 | 39.00 | 39.00 | 8.00 | 6.50 | 61.00 | • | 0.02-0.05 |

• Резцы с двумя отверстиями подвода охлаждающей жидкости, давление до 100 бар • Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N

• Подробные режимы резания см. стр. 604

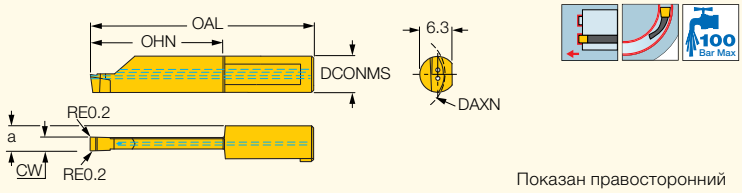
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



PICCOCUT

## PICCO-016/020 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок




Показан правосторонний

| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | OHN(2) | DCONMS | a | OAL | IC1008 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 016.0300-10 | 16.0 | 3.00 | 10.00 | 8.00 | 5.50 | 30.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 016.0300-20 | 16.0 | 3.00 | 20.00 | 8.00 | 5.50 | 40.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 016.0400-10 | 16.0 | 4.00 | 10.00 | 8.00 | 6.00 | 30.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 016.0400-20 | 16.0 | 4.00 | 20.00 | 8.00 | 6.00 | 40.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 020.0300-25 | 20.0 | 3.00 | 25.00 | 8.00 | 5.50 | 45.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 020.0300-30 | 20.0 | 3.00 | 30.00 | 8.00 | 5.50 | 50.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 020.0300-35 | 20.0 | 3.00 | 35.00 | 8.00 | 5.50 | 55.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 020.0300-40 | 20.0 | 3.00 | 40.00 | 8.00 | 5.50 | 60.00 | • | 0.01-0.04 |
| PICCO R 020.0400-25 | 20.0 | 4.00 | 25.00 | 8.00 | 6.00 | 45.00 | • | 0.01-0.06 |
| PICCO R 020.0400-30 | 20.0 | 4.00 | 30.00 | 8.00 | 6.00 | 50.00 | • | 0.01-0.06 |
| PICCO R 020.0400-35 | 20.0 | 4.00 | 35.00 | 8.00 | 6.00 | 55.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 020.0400-40 | 20.0 | 4.00 | 40.00 | 8.00 | 6.00 | 60.00 | • | 0.01-0.05 |
| PICCO R 020.0500-20 | 20.0 | 5.00 | 20.00 | 8.00 | 6.50 | 40.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 020.0500-25 | 20.0 | 5.00 | 25.00 | 8.00 | 6.50 | 45.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 020.0500-30 | 20.0 | 5.00 | 30.00 | 8.00 | 6.50 | 50.00 | • | 0.02-0.06 |
| PICCO R 020.0500-35 | 20.0 | 5.00 | 35.00 | 8.00 | 6.50 | 55.00 | • | 0.02-0.05 |
| PICCO R 020.0500-40 | 20.0 | 5.00 | 40.00 | 8.00 | 6.50 | 60.00 | • | 0.02-0.05 |

• Резцы с двумя отверстиями подвода охлаждающей жидкости, давление до 100 бар. • Подробные режимы резания см. стр. 604

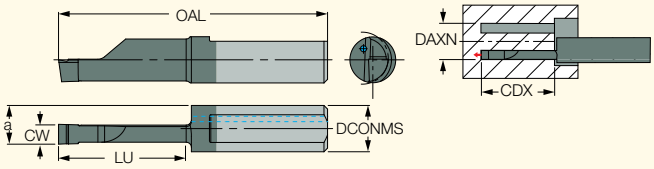
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

## PICCO-015-N (для прорезки торцевых канавок)

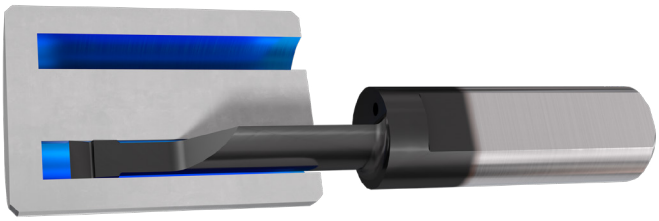
Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок




| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | LU | DCONMS | a | OAL | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 015.2515-20N | 8.0 | 2.50 | 19.00 | 7.05 | 5.90 | 41.00 | ● | 0.01-0.04 |
| PICCO R 015.3015-20N | 8.0 | 3.00 | 19.00 | 7.05 | 5.90 | 41.00 | ● | 0.02-0.05 |
| PICCO R 015.3015-30N | 8.0 | 3.00 | 29.00 | 7.05 | 5.90 | 51.00 | ● | 0.01-0.04 |

- В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ • Резцы с острыми углами
- Монолитный инструмент подходит только для резцов PICCO-N / PICCO ACE-N • Подробные режимы резания см. стр. 604

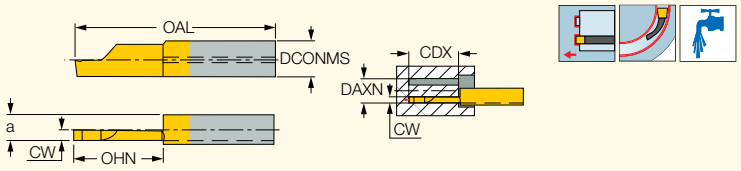
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



PICCOCUT

## PICCO-015 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы для прорезки глубоких торцевых канавок




Показан правосторонний

| Обозначение | Размеры DAXN(1) | CW | OHN(2) | DCONMS | a | OAL | CDX | IC228 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO R 015.2515-20 | 8.0 | 2.50 | 20.00 | 7.00 | 5.90 | 35.00 | 20.00 | ● | 0.01-0.04 |
| PICCO R/L 015.3015-20 | 8.0 | 3.00 | 20.00 | 7.00 | 5.90 | 35.00 | 20.00 | ● | 0.02-0.05 |
| PICCO R 015.3015-30 | 8.0 | 3.00 | 30.00 | 7.00 | 5.90 | 45.00 | 30.00 | ● | 0.01-0.04 |

В стандартном исполнении доступны только правосторонние резцы, левосторонние доступны на заказ. • Резцы с острыми углами

- Подробные режимы резания см. стр. 604

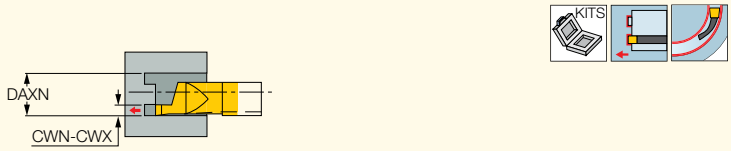
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT

## KIT PICCO (торцевая канавка)

Державка и набор твердосплавных резцов для прорезки и точения торцевых канавок




| Обозначение | DAXN(1) | CWN(2) | CWX(3) |
|---|---|---|---|
| KIT PICCO SET-4R | 8.0 | 1.00 | 3.00 |

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальная ширина резания

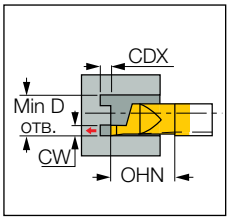
(3) Максимальная ширина резания

## PICCO

Набор резцов PICCO Mini-Bar Tool Set - 4R для прорезки торцевых канавок

| Обозначение | Min D отв-я | OHN | CDX | CW | Шт. | Обозначение |
|---|---|---|---|---|---|---|
| PICCO 16.D6 | | | | | 1x | Державка |
| PICCO R/L 010.1008-10 | 8.0 | 11 | 1.5 | 1.0 | 1x | Мини-резец |
| PICCO R/L 010.1508-10 | 8.0 | 11 | 2.5 | 1.5 | 1x | Мини-резец |
| PICCO R/L 010.2008-10 | 8.0 | 11 | 3.0 | 2.0 | 1x | Мини-резец |
| PICCO R/L 010.2508-20 | 8.0 | 21 | 3.5 | 2.5 | 1x | Мини-резец |
| PICCO R/L 010.3008-20 | 8.0 | 21 | 3.5 | 3.0 | 1x | Мини-резец |

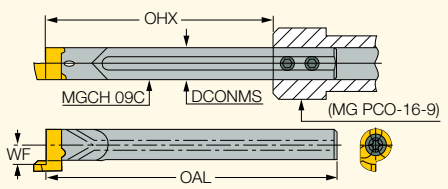
**Сплав:** IC228



**CHAMGROOVE**

## MGCH-C (торцевая канавка)

Расточные державки для пластин GFQR, диапазон: Dmin 12 - Dmax 19 мм




Резец подходит для право- и левосторонней обработки

| Обозначение | DCONMS | OAL | OHX[1] | WF | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| MGCH 09C | 9.00 | 83.50 | 65.0 | 5.50 | SR 76-2145 | T-15/5 |

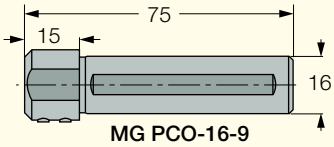
[1] Максимальный вылет

Пластины см. стр.: GFQR (598)

Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

## MG PCO

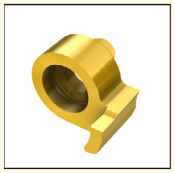
Державка

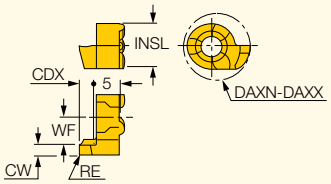


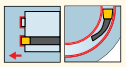

**CHAMGROOVE**

## GFQR

Пластины для прорезки торцевых канавок





| Обозначение | Размеры | | | | | | | IC528 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | CWTOL[1] | RETOL[2] | CDX | DAXN[3] | DAXX[4] | | |
| GFQR 12-1.00-0.05 | 1.00 | 0.05 | 0.02 | 0.030 | 1.50 | 12.0 | 16.0 | • | 0.01-0.04 |
| GFQR 12-1.50-0.20 | 1.50 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 2.50 | 12.0 | 17.0 | • | 0.01-0.04 |
| GFQR 12-2.00-0.20 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 3.00 | 12.4 | 18.0 | • | 0.02-0.05 |
| GFQR 12-2.50-0.20 | 2.50 | 0.20 | 0.02 | 0.030 | 3.00 | 13.0 | 19.0 | • | 0.02-0.05 |

• Подробные режимы резания см. стр. 604

[1] Допуск на ширину резания (+/-)

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

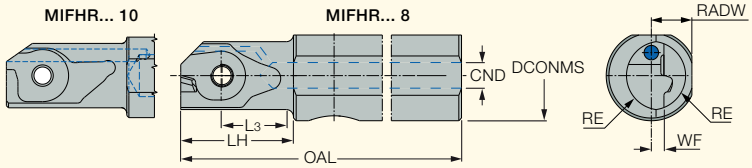
[3] Минимальный диаметр

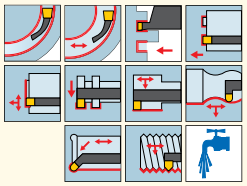
[4] Максимальный диаметр

**MIN CUT** MINI FACE LINE

## 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

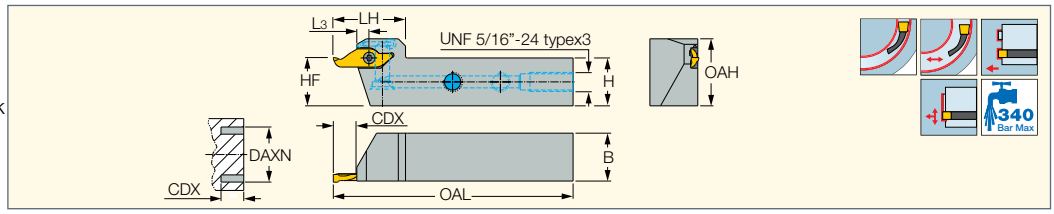
Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600) • MIGR 8 (413) • MITR 8-MT (650) • MIUR 8 (413)

Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

MINCUT MINI FACE LINE

## MFHR-JHP

Державки для пластин MIFR 10 для прорезки торцевых канавок




| Обозначение | H | B | OAL | LH | L3 | CDX | DAXN(1) | OAH | HF | Пластина | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MFHR 12C-10-JHP | 12.0 | 12.0 | 100.00 | 27.0 | 5.20 | 9.00 | 10.0 | 20.0 | 12.0 | MI.R 10 | SR 34-506 | T-9/5 | SR 5/16UNF TL360 |
| MFHR 16C-10-JHP | 16.0 | 16.0 | 100.00 | 27.0 | 5.20 | 9.00 | 10.0 | 24.0 | 16.0 | MI.R 10 | SR 34-506 | T-9/5 | SR 5/16UNF TL360 |
| MFHR 20C-10-JHP | 20.0 | 20.0 | 100.00 | 30.0 | 5.20 | 9.00 | 10.0 | 28.0 | 20.0 | MI.R 10 | SR 34-506 | T-9/5 | SR 5/16UNF TL360 |

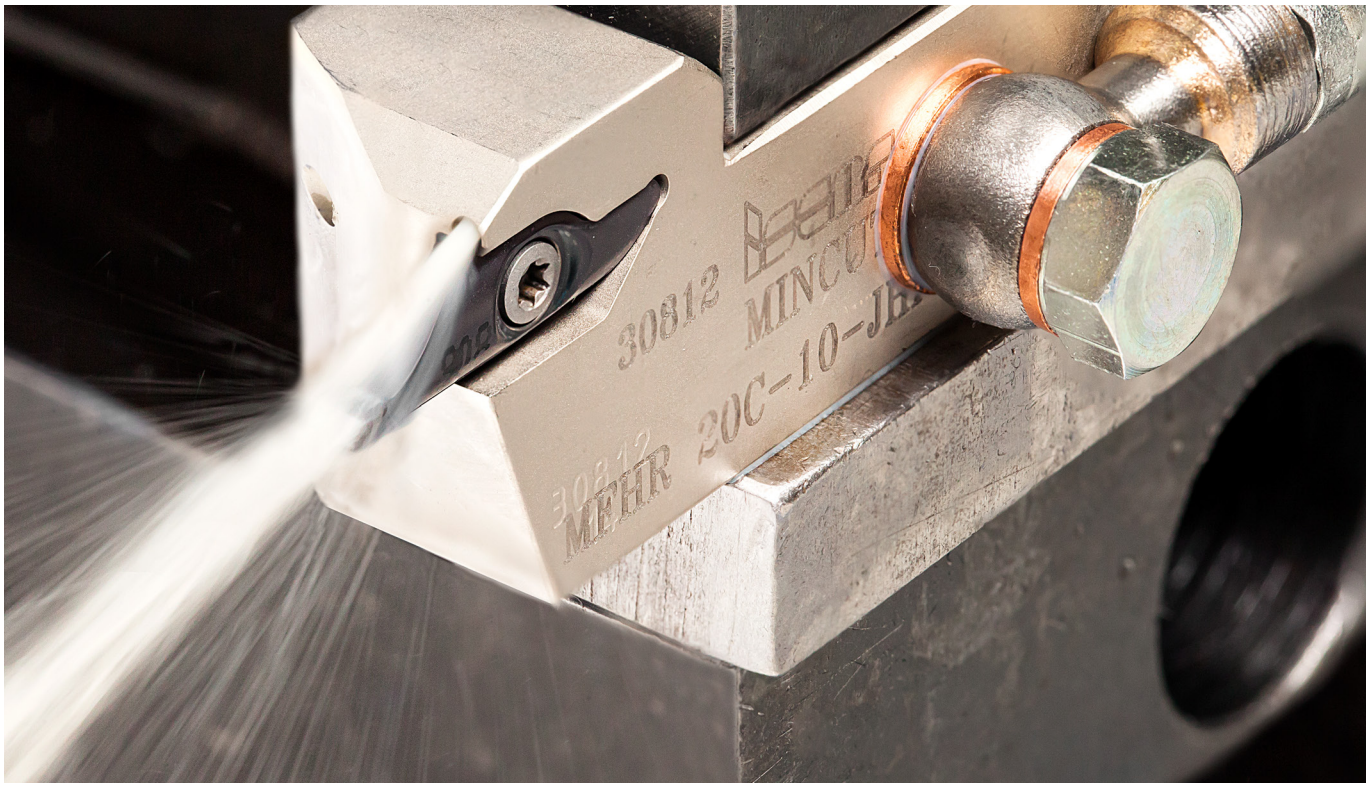
• DAXN см. информацию о пластине • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600)

### Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

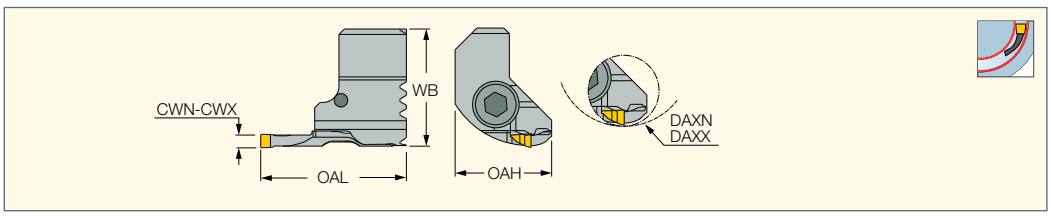
| Обозначение | 70 бар Расход (литр/мин) | 100 бар Расход (литр/мин) | 140 бар Расход (литр/мин) |
|---|---|---|---|
| MFHR 12C-10-JHP | 3 | 5-9 | 9-11 |
| MFHR 16C-10-JHP | 3 | 7-9 | 9-11 |




MINCUT MINI FACE LINE

## IHSR-MIFR

Картриджи с пластинами MINCUT для кольцевого сверления, для установки на расточную головку BHR MB32-32X63




| Обозначение | DAXN(1) | DAXX(2) | CWN(3) | CWX(4) | OAL | WB | OAH | Пластина | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IHSR 8-21 MIFR8 | 8.0 | 21.0 | 1.50 | 2.20 | 32.00 | 23.00 | 17.50 | MI.R 8 | SR 14-297 | T-8/5 |
| IHSR 19-34 MIFR10 | 19.0 | 34.0 | 2.00 | 3.00 | 27.00 | 22.00 | 17.80 | MI.R 10 | SR 34-506 | T-9/5 |

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

(3) Минимальная ширина резания

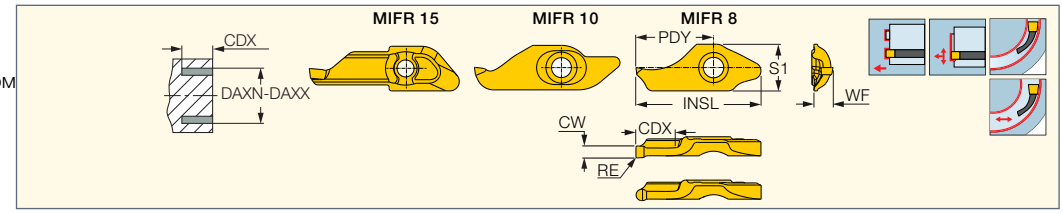
(4) Максимальная ширина резания

Пластины см. стр.: MIFR (600)

MIN CUT MINI FACE LINE

## MIFR

Пластины закрепляемые винтом для прорезки внутренних торцевых канавок и точения




| Обозначение | Размеры INSL | CW | CWTOL(1) | RE | RETOL(2) | WF | S1 | DAXN(3) | DAXX(4) | CDX | PDY | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) | f торц. точение (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MIFR 8-1.50-0.20 | 17.70 | 1.50 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 2.60 | 6.5 | 8.0 | 11.5 | 5.50 | 11.00 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 8-1.60-0.80 | 17.70 | 1.60 | 0.02 | 0.80 | 0.020 | 2.60 | 6.5 | 8.0 | 12.1 | 5.50 | 11.00 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 8-2.00-0.20 | 17.70 | 2.00 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 2.80 | 6.5 | 8.0 | 16.0 | 5.50 | 11.00 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 8-2.20-0.20 | 17.70 | 2.20 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 2.90 | 6.5 | 8.0 | 21.0 | 5.50 | 11.00 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 10-2.00-0.20 | 25.10 | 2.00 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 3.00 | 7.6 | 10.0 | - | 9.00 | 14.80 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 10-2.00-1.00 | 25.10 | 2.00 | 0.02 | 1.00 | 0.020 | 3.00 | 7.6 | 10.0 | - | 9.00 | 14.80 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 10-2.50-0.20 | 25.10 | 2.50 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 3.10 | 7.6 | 10.0 | 30.0 | 9.00 | 14.80 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 10-2.50-1.25 | 25.10 | 2.50 | 0.02 | 1.25 | 0.020 | 3.30 | 7.6 | 10.0 | - | 9.00 | 14.80 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 10-3.00-0.20 | 25.10 | 3.00 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 3.40 | 7.6 | 10.0 | 30.0 | 9.00 | 14.80 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 10-3.00-1.50 | 25.10 | 3.00 | 0.02 | 1.50 | 0.020 | 3.30 | 7.6 | 10.0 | 34.0 | 9.00 | 14.80 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MIFR 15-2.50-0.20 | 30.00 | 2.50 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 5.55 | 9.0 | 15.0 | 60.0 | 15.00 | 19.30 | • | 0.03-0.05 | 0.03-0.04 |
| MIFR 15-2.50-1.25 | 30.00 | 2.50 | 0.02 | 1.25 | 0.020 | 5.55 | 9.0 | 12.0 | 47.0 | 15.00 | 19.30 | • | 0.03-0.05 | 0.03-0.04 |
| MIFR 15-3.00-0.20 | 30.00 | 3.00 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 5.85 | 9.0 | 15.0 | 60.0 | 15.00 | 19.30 | • | 0.03-0.05 | 0.03-0.04 |
| MIFR 15-3.00-1.50 | 30.00 | 3.00 | 0.02 | 1.50 | 0.020 | 5.85 | 9.0 | 10.0 | - | 15.00 | 19.30 | • | 0.03-0.05 | 0.03-0.04 |
| MIFR 15-3.50-0.20 | 30.00 | 3.50 | 0.02 | 0.20 | 0.020 | 6.00 | 9.0 | 10.0 | - | 15.00 | 19.30 | • | 0.03-0.05 | 0.03-0.04 |

- Рекомендованные скорости резания и подачи могут быть увеличены на 20-30% для обработки алюминия и снижены на 20-30% для обработки титана и Inconel
- Рекомендации по скоростям резания см. стр. 600

(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки

Державки см. стр.: IHSR-MIFR (599) • MFHR-JHP (599) • MIFHR (413)

MIFR 8

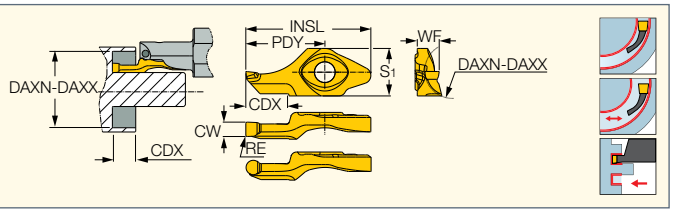
MIFR 10

MIFR 15

MIN CUT MINI FACE LINE

## MEFL

Пластины, закрепляемые винтом для прорезки и точения наружных торцевых канавок рядом с валами




| Обозначение | Размеры CW | RE | CWTOL(1) | RETOL(2) | WF | S1 | CDX | PDY | INSL | DAXN(3) | DAXX(4) | IC908 | Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об) | f торц. точение (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MEFL 8-1.50-0.20 | 1.50 | 0.20 | 0.02 | 0.020 | 2.60 | 6.6 | 5.50 | 11.00 | 17.40 | 8.0 | 15.0 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MEFL 8-1.60-0.80 | 1.60 | 0.80 | 0.02 | 0.020 | 2.70 | 6.6 | 5.50 | 11.00 | 17.40 | 7.0 | 12.1 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MEFL 8-2.00-0.20 | 2.00 | 0.20 | 0.02 | 0.020 | 3.10 | 6.6 | 5.50 | 11.00 | 17.40 | 7.0 | 20.0 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MEFL 8-2.00-1.00 | 2.00 | 1.00 | 0.02 | 0.020 | 2.90 | 6.6 | 5.50 | 11.00 | 17.40 | 7.0 | 14.0 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MEFL 8-2.20-0.20 | 2.20 | 0.20 | 0.02 | 0.020 | 3.10 | 6.6 | 5.50 | 11.00 | 17.40 | 7.0 | 20.0 | • | 0.02-0.10 | 0.02-0.06 |
| MEFL 10-2.50-0.20 | 2.50 | 0.20 | 0.02 | 0.020 | 3.15 | 7.6 | 9.00 | 14.85 | 24.50 | 10.0 | 45.0 | • | 0.02-0.06 | 0.02-0.05 |
| MEFL 10-2.50-1.25 | 2.50 | 1.25 | 0.02 | 0.020 | 3.15 | 7.6 | 9.00 | 14.85 | 24.50 | 10.0 | 45.0 | • | 0.02-0.06 | 0.02-0.05 |
| MEFL 10-3.00-0.20 | 3.00 | 0.20 | 0.02 | 0.020 | 3.60 | 7.6 | 9.00 | 14.85 | 24.50 | 10.0 | 100.0 | • | 0.02-0.06 | 0.02-0.05 |
| MEFL 10-3.00-1.50 | 3.00 | 1.50 | 0.02 | 0.020 | 3.40 | 7.6 | 9.00 | 14.85 | 24.50 | 10.0 | 100.0 | • | 0.02-0.06 | 0.02-0.05 |

- Рекомендации по скоростям резания см. стр.

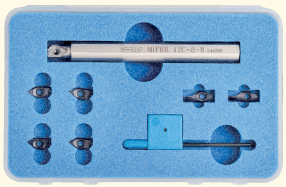
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки

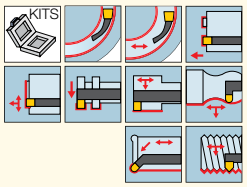
Державки см. стр.: MFHR-JHP (599) • MIFHR (413)

MINCUT MINI FACE LINE

## MINCUT KIT

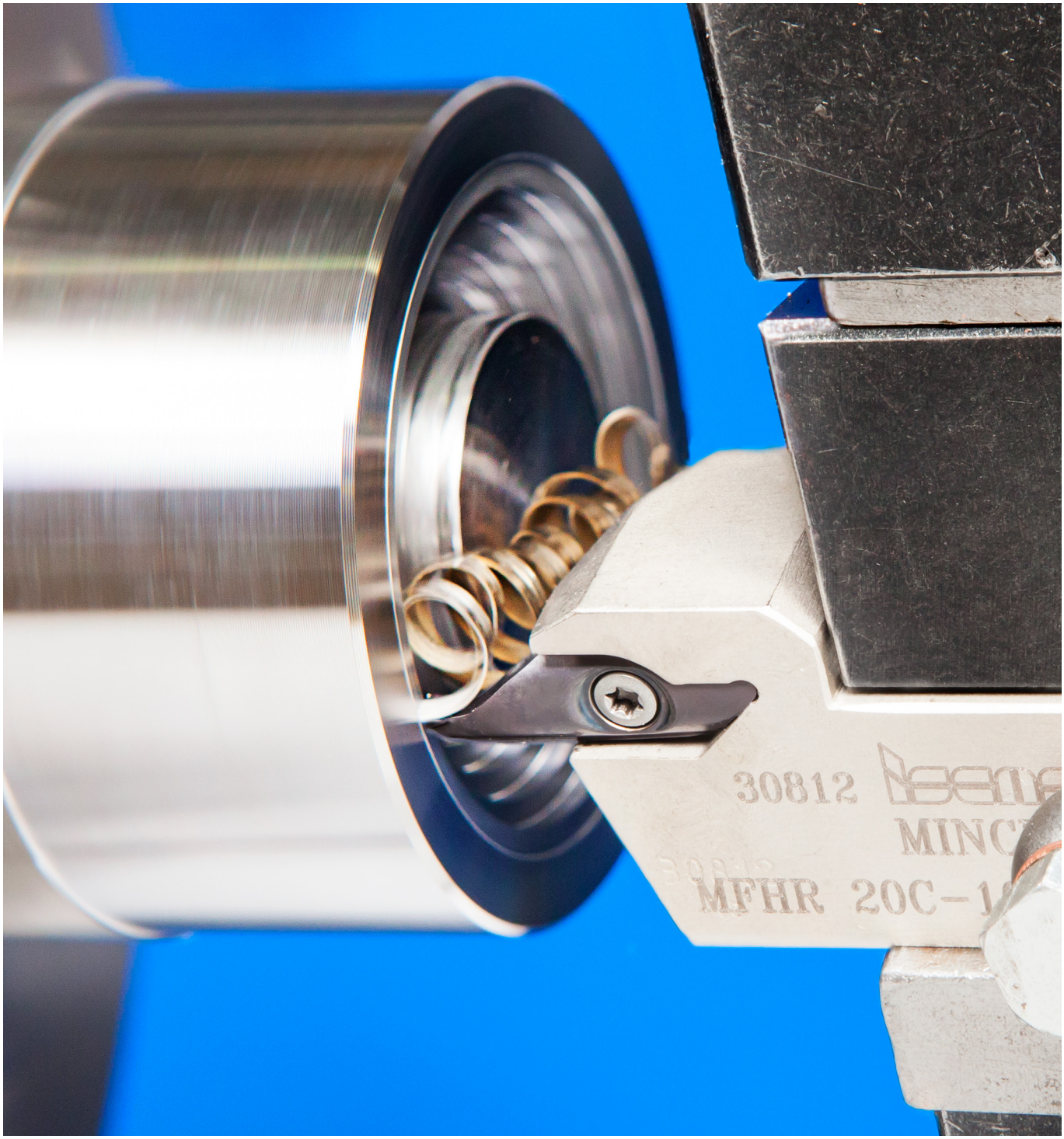
Державка и набор из 6 разных пластин для прорезки и точения внутренних торцевых канавок






| Обозначение | Количество |
|---|---|
| KIT MINCUT | 7 |

| № по каталогу | Обозначение | Количество |
|---|---|---|
| 2801523 | MIFHR 12C-8 | 1 |
| 6404029 | MIGR 8-1.60-0.80 | 1 |
| 6404045 | MIFR 8-2.20-0.20 | 1 |
| 6404049 | MIFR 8-1.60-0.80 | 1 |
| 6405165 | MITR 8-MT1-0.05 | 1 |
| 6405188 | MIUR 8-1.00-0.50 | 1 |
| 6405194 | MIGR 8-2.00-0.10 | 1 |



## Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

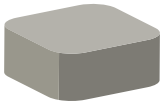
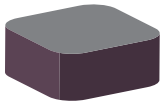
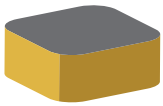
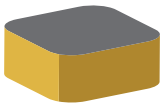
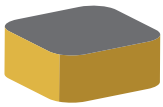
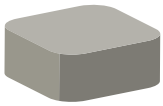
| ISO | Материал | | Состояние | Прочность на разрыв [Н/мм2] | Твёрдость, HB | № материала |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P | Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь | < 0.25 %C | Отожженная | 420 | 125 | 1 |
| | | >= 0.25 %C | Отожженная | 650 | 190 | 2 |
| | | < 0.55 %C | Закаленная и отпущенная | 850 | 250 | 3 |
| | | >= 0.55 %C | Отожженная | 750 | 220 | 4 |
| | | | Закаленная и отпущенная | 1000 | 300 | 5 |
| | Низколегированная сталь и стальное литье (менее 5% легирующих элементов) | | Отожженная | 600 | 200 | 6 |
| | | | Закаленная и отпущенная | 930 | 275 | 7 |
| | | | | 1000 | 300 | 8 |
| | | | | 1200 | 350 | 9 |
| | Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь | | Отожженная | 680 | 200 | 10 |
| | | | Закаленная и отпущенная | 1100 | 325 | 11 |
| | Нержавеющая сталь и стальное литье | | Ферритная/мартенситная | 680 | 200 | 12 |
| | | | Мартенситная | 820 | 240 | 13 |
| M | Нержавеющая сталь и стальное литье | | Аустенитная | 600 | 180 | 14 |
| K | Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GG) | | Ферритный/перлитный | | 180 | 15 |
| | | | Перлитный/ мартенситный | | 260 | 16 |
| | Серый чугун (GGG) | | Ферритный | | 160 | 17 |
| | | | Перлитный | | 250 | 18 |
| | Ковкий чугун | | Ферритный | | 130 | 19 |
| | | | Перлитный | | 230 | 20 |
| N | Кованые алюминиевые сплавы | | Неструктурированные | | 60 | 21 |
| | | | Структурированные | | 100 | 22 |
| | Литейные алюминиевые сплавы | <=12% Si | Неструктурированные | | 75 | 23 |
| | | | Структурированные | | 90 | 24 |
| | | >12% Si | Жаропрочные | | 130 | 25 |
| | Медные сплавы | >1% Pb | Легкообрабатываемые | | 110 | 26 |
| | | | Латунь | | 90 | 27 |
| | | | Электролитная медь | | 100 | 28 |
| | Неметаллические материалы | | Прочные пластмассы, волокниты | | | 29 |
| | | | Твердая резина | | | 30 |
| S | Жаропрочные сплавы | Fe-основа | Отожженные | | 200 | 31 |
| | | | Структурированные | | 280 | 32 |
| | | Ni- или Co-основа | Отожженные | | 250 | 33 |
| | | | Структурированные | | 350 | 34 |
| | | | Литье | | 320 | 35 |
| | Титан и титановые сплавы | | | RM 400 | | 36 |
| | | | Alpha+beta структурированные сплавы | RM 1050 | | 37 |
| H | Закаленная сталь | | Закаленная | | 55 HRC | 38 |
| | | | Закаленная | | 60 HRC | 39 |
| | Отбеленный чугун | | Литье | | 400 | 40 |
| | Чугун | | Закаленный | | 55 HRC | 41 |

| № материала | IC228/528 | IC830 | IC354 | IC908 | IC808 | IC8250 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 85 - 125 | 90 - 135 | 95 - 145 | 120 - 180 | 125 - 190 | 180 - 270 |
| 2 | 75 - 110 | 80 - 115 | 90 - 125 | 110 - 155 | 115 - 165 | 165 - 230 |
| 3 | 60 - 85 | 65 - 95 | 70 - 100 | 85 - 125 | 90 - 130 | 125 - 185 |
| 4 | 65 - 100 | 70 - 110 | 75 - 115 | 95 - 145 | 100 - 150 | 140 - 215 |
| 5 | 50 - 85 | 55 - 90 | 60 - 95 | 75 - 120 | 80 - 125 | 110 - 180 |
| 6 | 65 - 100 | 70 - 110 | 75 - 115 | 95 - 145 | 100 - 150 | 140 - 215 |
| 7 | 50 - 85 | 55 - 95 | 60 - 100 | 75 - 125 | 80 - 130 | 110 - 185 |
| 8 | 50 - 85 | 55 - 90 | 60 - 95 | 75 - 120 | 80 - 125 | 110 - 180 |
| 9 | 50 - 75 | 50 - 80 | 55 - 90 | 70 - 110 | 75 - 115 | 105 - 165 |
| 10 | 75 - 110 | 80 - 115 | 90 - 125 | 110 - 155 | 115 - 165 | 165 - 230 |
| 11 | 50 - 75 | 50 - 80 | 55 - 90 | 70 - 110 | 75 - 115 | 105 - 165 |
| | **IC806** | **IC808** | **IC354** | **IC830** | **IC20** | |
| 12 | 110 - 200 | 100 - 180 | 80 - 145 | 75 - 135 | 50 - 90 | |
| 13 | 100 - 185 | 90 - 170 | 70 - 135 | 65 - 125 | 45 - 85 | |
| | **IC806** | **IC808** | **IC354** | **IC830** | **IC20** | |
| 14 | 90 - 170 | 80 - 155 | 65 - 125 | 60 - 115 | 40 - 75 | |
| | **IC5010** | **IC428** | **IC8250** | **IC808** | **IC20** | |
| 15 | 135 - 255 | 125 - 230 | 110 - 205 | 85 - 160 | 60 - 115 | |
| 16 | 120 - 180 | 110 - 160 | 100 - 145 | 75 - 110 | 55 - 80 | |
| 17 | 130 - 215 | 120 - 195 | 110 - 175 | 85 - 135 | 60 - 95 | |
| 18 | 105 - 170 | 95 - 155 | 85 - 140 | 65 - 110 | 45 - 75 | |
| 19 | 160 - 265 | 145 - 240 | 130 - 215 | 100 - 170 | 70 - 120 | |
| 20 | 130 - 215 | 120 - 195 | 110 - 175 | 85 - 135 | 60 - 95 | |
| | **IC808** | **IC20** | | | | |
| 21 | 330 - 990 | 300 - 900 | | | | |
| 22 | 250 - 825 | 225 - 750 | | | | |
| 23 | 250 - 825 | 225 - 750 | | | | |
| 24 | 165 - 495 | 150 - 450 | | | | |
| 25 | 165 - 330 | 150 - 300 | | | | |
| 26 | 165 - 330 | 150 - 300 | | | | |
| 27 | 120 - 250 | 110 - 225 | | | | |
| 28 | 80 - 165 | 75 - 150 | | | | |
| 29 | 40 - 165 | 35 - 150 | | | | |
| 30 | | | | | | |
| | **IC806** | **IC908** | **IC808** | **IC830** | **IC20** | |
| 31 | 45 - 70 | 35 - 55 | 35 - 60 | 25 - 40 | 25 - 40 | |
| 32 | 30 - 50 | 25 - 40 | 25 - 40 | 20 - 30 | 15 - 30 | |
| 33 | 30 - 50 | 25 - 40 | 25 - 40 | 20 - 30 | 15 - 30 | |
| 34 | 25 - 45 | 20 - 35 | 20 - 35 | 15 - 25 | 15 - 25 | |
| 35 | 20 - 30 | 15 - 25 | 15 - 25 | 10 - 20 | 10 - 15 | |
| 36 | 105 - 180 | 85 - 145 | 90 - 150 | 65 - 110 | 60 - 100 | |
| 37 | 40 - 50 | 30 - 40 | 30 - 40 | 25 - 35 | 35 - 45 | |
| | **IC808** | **IC20** | | | | |
| 38 | 25-30 | 20-30 | | | | |
| 39 | 20-30 | 15-25 | | | | |
| 40 | 30-45 | 30-40 | | | | |
| 41 | 25-30 | 25-30 | | | | |

## Рекомендации по скорости резания для торцевой обработки

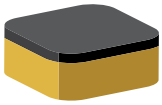
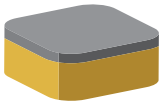
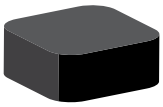
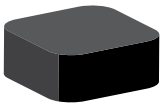
| ISO | Материал | | Состояние | Прочность на разрыв [Н/мм2] | Твёр-дость, HB | № матер-иала | Скорость резания (м/мин) | GFQR IC528 Подача (мм/об) | PICCO IC228 Подача (мм/об) | MIFR/ MEFL 8 IC908 Подача (мм/об) | MIFR 10 IC908 Подача (мм/об) | MIFR 15 IC908 Подача (мм/об) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь | < 0.25 %C | Отожженная | 420 | 125 | 1 | 80-180 | 0.02-0.08 | 0.015-0.05 | 0.015-0.08 | 0.03-0.10 | 0.03-0.08 |
| | | >= 0.25 %C | Отожженная | 650 | 190 | 2 | | | | | | |
| | | < 0.55 %C | Закаленная и отпущенная | 850 | 250 | 3 | 80-130 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | | >= 0.55 %C | Отожженная | 750 | 220 | 4 | | | | | | |
| | | | Закаленная и отпущенная | 1000 | 300 | 5 | 80-120 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | Низколегированная сталь и литая сталь (менее 5% легирующих элементов) | | Отожженная | 600 | 200 | 6 | 80-140 | 0.02-0.08 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Закаленная и отпущенная | 930 | 275 | 7 | 80-140 | 0.02-0.08 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | | 1000 | 300 | 8 | 80-120 | 0.02-0.06 | 0.015-0.03 | | | |
| | | | | 1200 | 350 | 9 | 80-120 | 0.02-0.05 | 0.015-0.03 | | | |
| | Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь | | Отожженная | 680 | 200 | 10 | 80-140 | 0.02-0.08 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Закаленная и отпущенная | 1100 | 325 | 11 | 80-120 | 0.02-0.08 | 0.015-0.03 | | | |
| | Нержавеющая сталь и стальное литье | | Ферритная/ мартенситная | 680 | 200 | 12 | 40-120 | 0.02-0.08 | 0.015-0.04 | 0.015-0.07 | 0.03-0.08 | 0.02-0.05 |
| | | | Мартенситная | 820 | 240 | 13 | 40-120 | 0.02-0.07 | 0.015-0.04 | 0.015-0.07 | 0.03-0.08 | 0.02-0.05 |
| M | Нержавеющая сталь и стальное литье | | Аустенитная | 600 | 180 | 14 | 40-100 | 0.02-0.06 | 0.015-0.03 | 0.015-0.07 | 0.03-0.08 | 0.02-0.05 |
| K | Высокопрочный чугун с шаровидным графитом (GG) | | Ферритный/перлитный | | 180 | 15 | 80-140 | 0.02-0.08 | 0.015-0.05 | 0.02-0.10 | 0.05-0.12 | 0.04-0.10 |
| | | | Перлитный/ мартенситный | | 260 | 16 | 80-120 | 0.02-0.07 | 0.015-0.04 | | | |
| | Серый чугун (GGG) | | Ферритный | | 160 | 17 | 80-140 | 0.02-0.08 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Перлитный | | 250 | 18 | 80-120 | 0.02-0.07 | 0.015-0.04 | | | |
| | Ковкий чугун | | Ферритный | | 130 | 19 | 80-140 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Перлитный | | 230 | 20 | 80-120 | 0.02-0.07 | 0.015-0.04 | | | |
| N | Кованые алюминиевые сплавы | | Неструктурированные | | 60 | 21 | 150-320 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | 0.02-0.10 | 0.05-0.15 | 0.05-0.12 |
| | | | Структурированные | | 100 | 22 | 100-250 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | Литейные алюминиевые сплавы | <=12% Si | Неструктурированные | | 75 | 23 | 150-300 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | | | Структурированные | | 90 | 24 | 150-300 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | | >12% Si | Жаропрочные | | 130 | 25 | 100-150 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | Медные сплавы | >1% Pb | Легкообрабатываемые | | 110 | 26 | 80-230 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | | | Латунь | | 90 | 27 | 70-200 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | | | Электролитная медь | | 100 | 28 | 50-180 | 0.02-0.08 | 0.015-005 | | | |
| | Неметаллические материалы | | Прочные пластмассы, волокниты | | | 29 | | | | | | |
| | | | Твердая резина | | | 30 | | | | | | |
| S | Жаропрочные сплавы | Fe-основа | Отожженные | | 200 | 31 | 20-40 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | 0.015-0.7 | 0.02-0.08 | 0.02-0.05 |
| | | | Структурированные | | 280 | 32 | 15-30 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | | Ni- или Co-основа | Отожженные | | 250 | 33 | 15-20 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Структурированные | | 350 | 34 | 15-20 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Литье | | 320 | 35 | 15-20 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | Титан и титановые сплавы | | | RM 400 | | 36 | 40-120 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| | | | Alpha+beta структурированные сплавы | RM 1050 | | 37 | 20-50 | 0.02-0.06 | 0.015-0.04 | | | |
| H | Закаленная сталь | | Закаленная | | 55 HRC | 38 | | | | | | |
| | | | Закаленная | | 60 HRC | 39 | | | | | | |
| | Отбеленный чугун | | Литье | | 400 | 40 | | | | | | |
| | Чугун | | Закаленный | | 55 HRC | 41 | | | | | | |

## Таблица сплавов ISCAR для прорезки торцевых канавок

| | Сплав | ISO | Описание сплава | Покрытие | Цвет покрытия* |
|---|---|---|---|---|---|
| PVD-ПОКРЫТИЕ | IC354 | P20-P40<br>M20-M30 | Прочная основа с покрытием PVD, используется для общей обработки широкого спектра материалов из углеродистой стали, легированной и нержавеющей стали на средних скоростях и подачах. | Покрытие TiCN<br>Основа |  |
| | IC806 | M05-M15<br>S10-S20 | Твердая мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Превосходный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Высокая износостойкость и устойчивость к пластическим деформациям. | Покрытие TiAlN<br>AlTiN<br>Основа |  |
| | IC807 | P10-P20<br>M05-M15<br>K15-K30<br>S10-S20<br>H05-H15 | Твердая мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Подходит для обработки стали, легированной и аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Высокая износостойкость и устойчивость к пластическим деформациям. | TiN<br>Покрытие TiAlN<br>Основа |  |
| | IC808 | P15-P30<br>M20-M30<br>K20-K40<br>S15-S30<br>H20-H30 | 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<br>TiAlN<br>Основа |  |
| | IC830 | P30-P45<br>M25-M40<br>S20-S30 | Прочная основа с покрытием PVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания, со средними и высокими подачами. Сплав отличается высокой прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. Может применяться для обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. | TiN<br>Покрытие TiAlN<br>Основа |  |
| | IC908 | P15-P30<br>M20-M30<br>K20-K40<br>S15-S30<br>H20-H30 | Прочная мелкозернистая субмикронная основа с покрытием PVD, рекомендуется для общей обработки широкого спектра материалов таких как сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних скоростях резания.<br>Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию. | Покрытие TiAlN<br>Основа |  |

* Для сплавов с покрытием

## Таблица сплавов ISCAR для прорезки торцевых канавок

| | Сплав | ISO | Описание сплава | Покрытие | Цвет покрытия* |
|---|---|---|---|---|---|
| Покрытие CVD | IC5010 | K10-K20 | Твердая основа с покрытием MTCVD и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания с великолепной стойкостью к скалыванию. | TiN<br>$Al_2O_3$<br>Покрытие TiCN<br>Основа |  |
| | IC8250 | P15-P35<br>M15-M25 | Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD. Обработка по технологии SUMO TEC. Рекомендуется для общей обработки стали, легированной и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях. Превосходная прочность и хорошая износостойкость. | TiN<br>$Al_2O_3$<br>Покрытие TiCN<br>Основа |  |
| | 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 тяжелонагруженной обработки. | $Al_2O_3$<br>Tic<br>Основа |  |
| | IC428 | K05-K20<br>H15-H25 | Твердая основа с многослойным покрытием CVD. Используется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания. | $Al_2O_3$<br>Tic<br>Основа |  |
| | IC9015 | P10-P25<br>K10-K15 | Твердая основа, обогащенная кобальтом, с покрытием MTCVD. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, легированной и мартенситной нержавеющей стали со средними подачами при стабильных условиях. | TiN<br>$Al_2O_3$<br>Покрытие TiCN<br>Основа |  |

* Для сплавов с покрытием

| | Сплав | ISO | Описание сплава | Покрытие | Без покрытия |
|---|---|---|---|---|---|
| БЕЗ ПОКРЫТИЯ | IC08 | M15-M30<br>N10-N25<br>S20-S30 | Твердый сплав с прочной субмикронной основой без покрытия, подходит для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для цветных металлов. | Основа |  |
| | IC20 | K10-K20<br>N05-N25<br>S10-S20<br>H10-H20 | Сплав с твердой основой без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна на низких скоростях резания. Также подходит для жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания. | Основа |  |

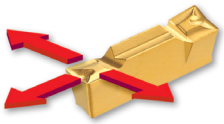
## Установка пластины

Для стабильной обработки необходимо правильно устанавливать пластину в посадочное гнездо.

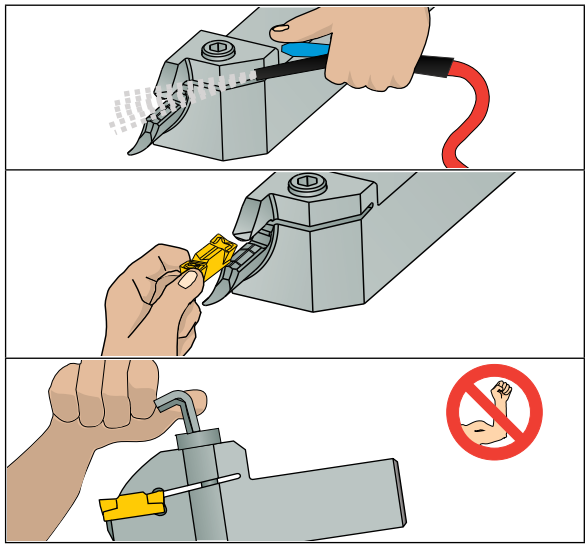
- Убедитесь, что посадочное гнездо чистое.
- Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.

## Момент затяжки винта

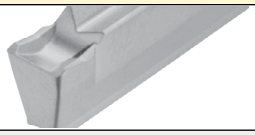
| Ширина пластины | Н*м |
|---|---|
| 3 | 4-5 |
| 4 | 5-6 |
| 5 | 6-7 |
| 6/8 | 7-9 |
| CGFG 51... | 4-6 |



Уникальная конструкция стружколома для прорезки и точения глубоких канавок от центра или к центру.

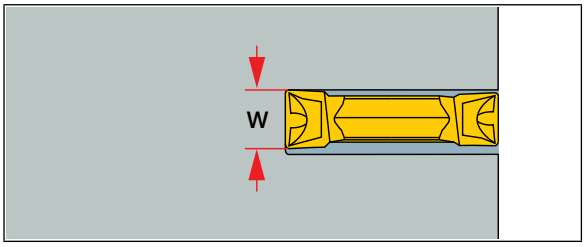


| HELI-FACE HFPR/L и HGPL | HELI-GRIP GRIP...Y |
|---|---|
|  |  |
| Для общего применения: точение и прорезка канавок на всех типах материалов. Для глубокой обработки с низкой и средней подачей 0.04.-15 мм/об. Min.диаметр 12 мм. | Пластина “все в одном” для отрезки, прорезки наружных, внутренних и торцевых канавок и точения. |

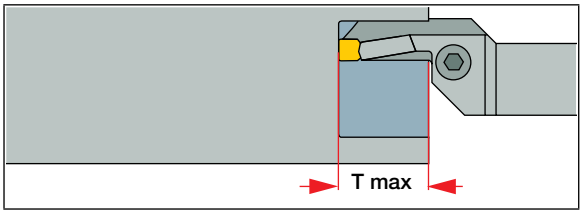
| DO-GRIP DGN...C | DO-GRIP DGN...J |
|---|---|
|  |  |
| Только для прорезки канавок. Прочная режущая кромка для твердых материалов и тяжелой обработки с подачей 0.1-0.2 мм/об. | Только для прорезки канавок. Положительный передний угол, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей 0.05-0.15 мм/об. |

## Руководство по торцевой обработке

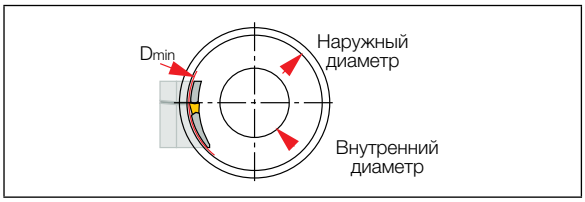
Выбор инструмента - следуйте рекомендациям, чтобы выбрать жесткий, производительный инструмент.




По возможности выбирайте самую широкую пластину и державку в соответствии с требуемой шириной и геометрией.



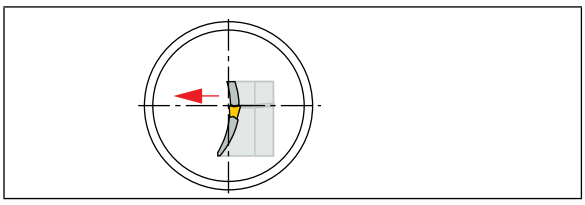

Выбирайте державку с наименьшим возможным вылетом.



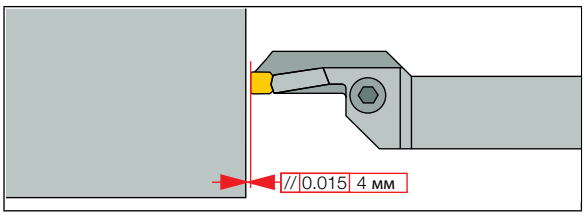

В зависимости от начального диаметра врезания выбирайте державку с наибольшим диаметром.

Примечание: указанный диапазон относится к пределу для державки.

## Настройка - перед началом обработки проверьте и настройте следующие положения инструмента.



Проверьте высоту режущей кромки относительно центральной линии, проточите на легких режимах к центру и проверьте наличие грата.

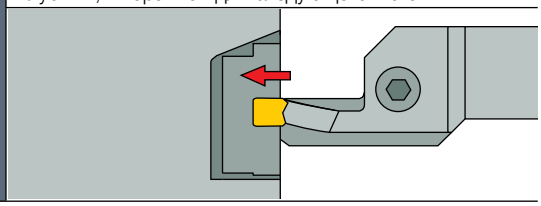



Проверьте параллельность режущей кромки и обрабатываемой поверхности. Правильное положение гарантирует получение высокого качества поверхности при точении в обоих направлениях.

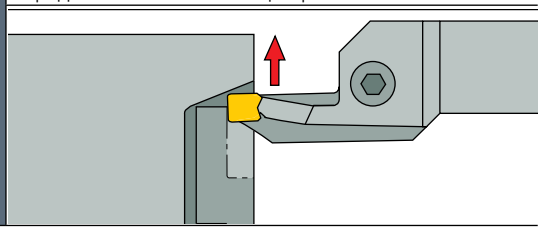
## Руководство по торцевой обработке

Рекомендованная последовательность черновой обработки многофункциональным инструментом **HELIFACE**.

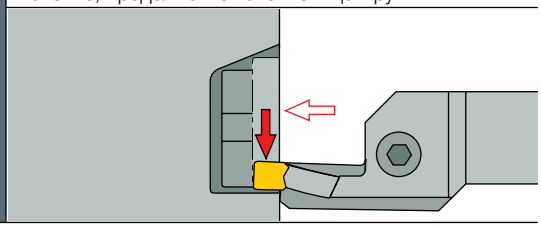
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до глубины, выбранной для следующего шага.



2 Продолжайте точение от центра.



3 После ускоренного отвода к начальной канавке, продолжайте точение к центру.

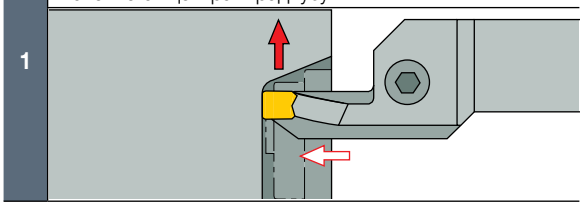


Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

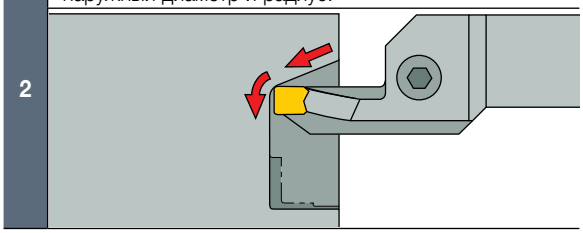
## Оптимизация последовательности обработки

Рекомендованная последовательность обработки многофункциональным инструментом.

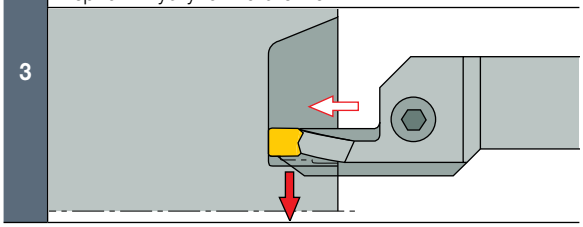
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до окончательной глубины, продолжайте точение от центра к радиусу.



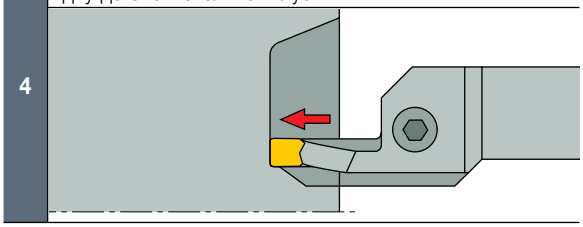
2 Окончательно обработайте наружный диаметр и радиус.



3 Отведите инструмент к начальной канавке, продолжайте точение к центру, не касаясь черновых уступов на стенке.



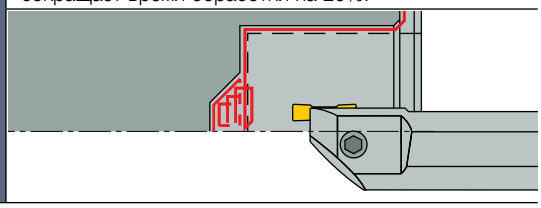
4 Расточите внутренний диаметр ко дну до окончательной глубины.



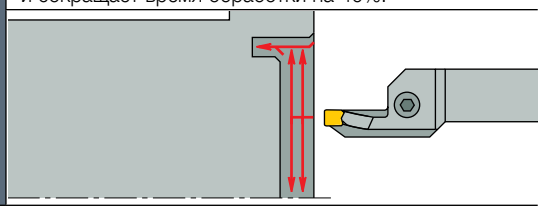
Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

## Преимущества многофункционального инструмента

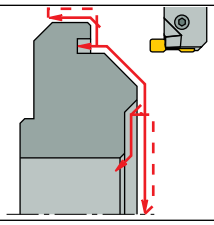
1 Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 20%.



2 Один инструмент обрабатывает заготовку целиком: прорезка канавок, подрезка торца и снятие фаски заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 40%.



3 Одна державка **HELI-FACE HFHPL-M** заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 50%.

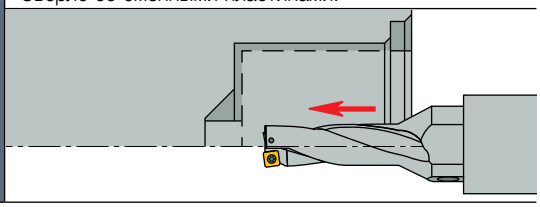


Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

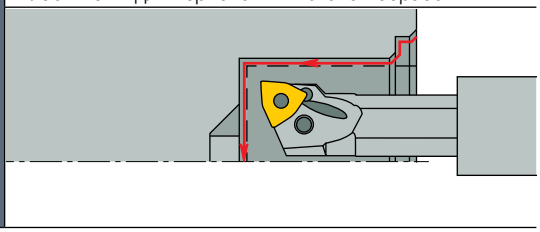
## Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

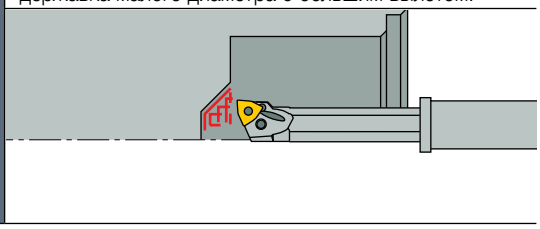
1 Сверло со сменными пластинами.



2 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для черновой и чистовой обработки.

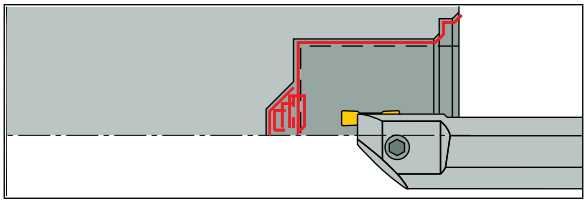


3 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для обработки дна. Необходима державка малого диаметра с большим вылетом.



## Решение HELI-FACE

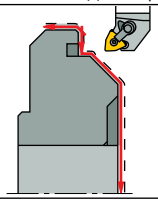
Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 20%.



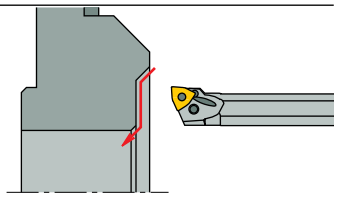
## Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

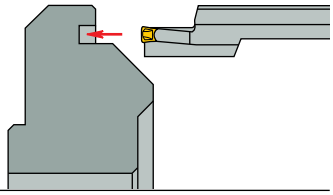
1 Стандартная державка ISO для наружного точения.



2 Расточная державка для подрезки торца и снятия фаски.

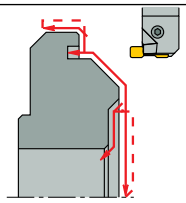


3 Державка для прорезки торцевой канавки, растачивания и снятия фаски.



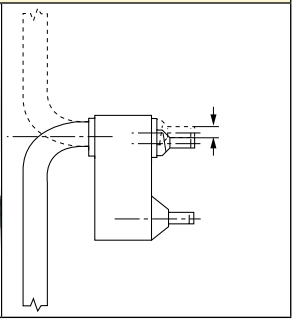
## Решение HELI-FACE

Державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 50%.



## Замена пластины

**EDG 33B**



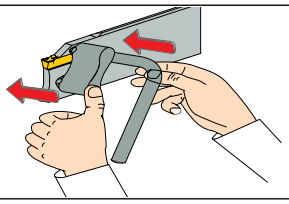
**Ключ-экстрактор**

Простой в использовании, контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.
Два штифта располагаются в отверстиях лезвия.

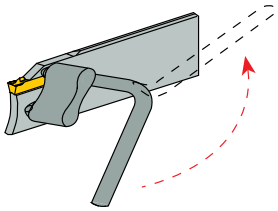
## Замена

Установите экстрактор EDG в отверстия

1 Придерживайте ключ.

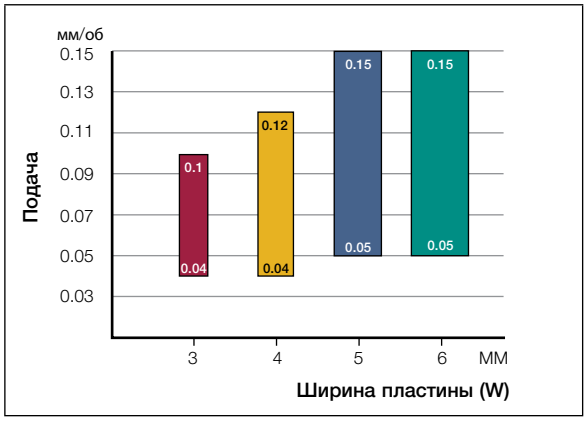


2 Вращайте эксцентриковую ручку, чтобы поднять верхний прижим.

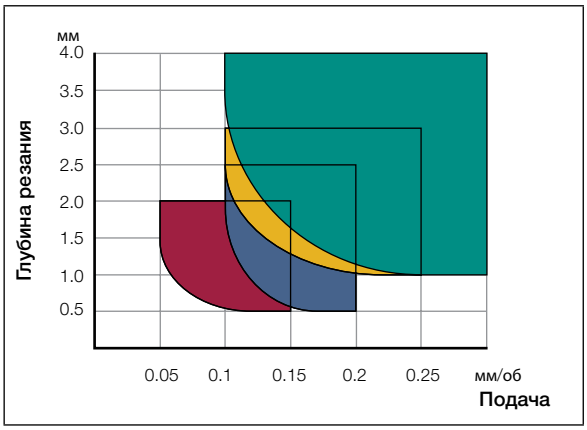


## Параметры торцевой обработки

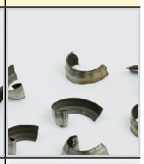
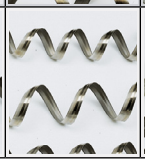
Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок пластинами **HFPR/L** различной ширины.




Рекомендуемая глубина резания и подача для торцевого точения для державок **HFHR/L** и пластин **HFPR/L** различной ширины.

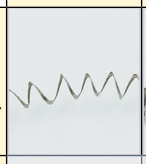
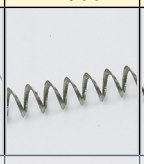
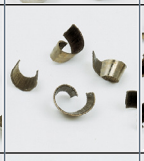
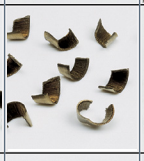



Форма стружки при прорезке канавки, в зависимости от ширины пластины и подачи, державка **HFHR/L**.

| | f=0.05 мм/об | f=0.08 мм/об | f=0.10 мм/об | f=0.15 мм/об |
|---|---|---|---|---|
| W=3, 4 мм |  |  |  |  |
| W=5, 6 мм |  |  |  |  |

Примечание: при обработке торцевых канавок предпочтительна узкая деформированная стружка.
Закрученная длинная стружка легко эвакуируется из глубоких канавок.

Форма стружки при торцевом точении, пластины **HFPR/L-5004** и **HFPR/L 6004** и державки **HFHR/L**.

| | f=0.10 мм/об | f = 0,20 мм/об | f = 0,25 мм/об | f = 0,30 мм/об |
|---|---|---|---|---|
| $a_p$=1 мм |  |  |  |  |
| $a_p$=2 мм |  |  |  |  |
| $a_p$=3 мм |  |  |  |  |
| $a_p$=4 мм |  |  |  |  |

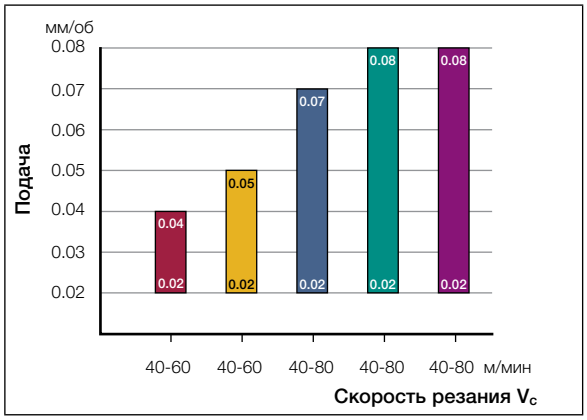
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

- HFPR/L 3003 GRIP/HGPL 300Y
- HFPR/L 4004 GRIP/HGPL 400Y
- HFPR/L 5004 GRIP/HGPL 500Y
- HFPR/L 6004 GRIP/HGPL 600Y

## Рекомендации для прорезки торцевых канавок и точения

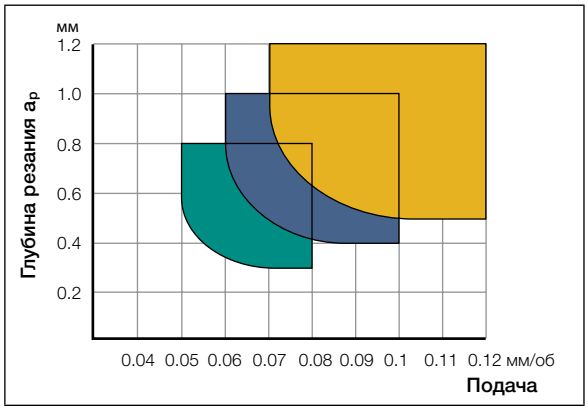
### Для адаптеров с пластинами 3 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезания канавок, для пластин **GRIP 3...** и **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.




- **HGAIR/L 12-3T6**
  **HGAER/L 12-3T6**
- **HGAIR/L 14-3T7**
  **HGAER/L 14-3T7**
- **HGAIR/L 17-3T8**
  **HGAER/L 17-3T8**
- **HGAIR/L 21-3T9**
  **HGAER/L 21-3T9**
- **HGAIR/L 25-3T9**

Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HGPL 3...** и адаптеров **HGAIR/L** и **HGAER/L**. Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.

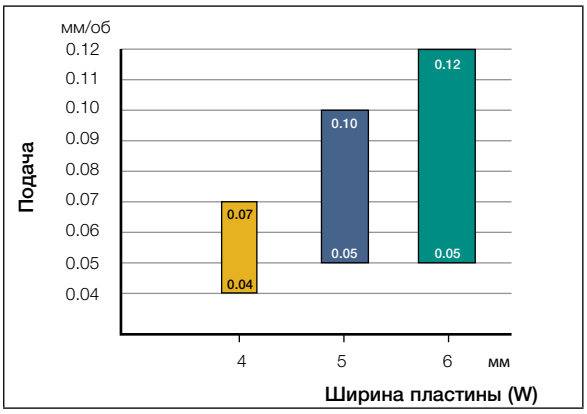



- **HGAIR/L 21-3T9**
  **HGAER/L 21-3T9**
  **HGAIR/L 25-3T9**
- **HGAIR/L 14-3T7**
  **HGAER/L 14-3T7**
  **HGAIR/L 17-3T8**
  **HGAER/L 17-3T8**
- **HGAIR/L 12-3T6**
  **HGAER/L 12-3T6**

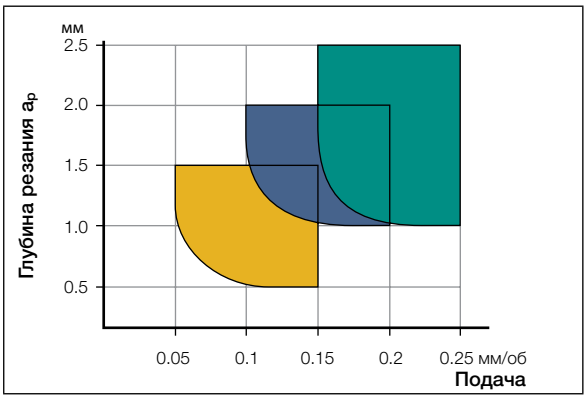
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

### Для адаптеров с пластинами 4-6 мм

Рекомендуемый диапазон подач для прорезания канавок, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**.




Рекомендуемая глубина резания и диапазон подач для точения, для пластин **HFPR/L** и адаптеров **HFAIR/L** и **HFAER/L**.
Диапазон изменяется в зависимости от типа адаптера.



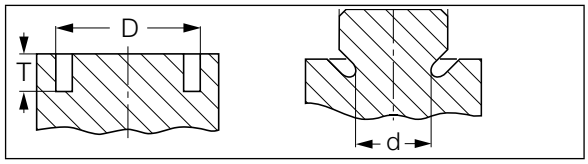

- **HFAIR/L- ...4**
  **HFAER/L- ...4**
- **HFAIR/L- ...5**
  **HFAER/L- ...5**
- **HFAIR/L- ...6**
  **HFAER/L- ...6**

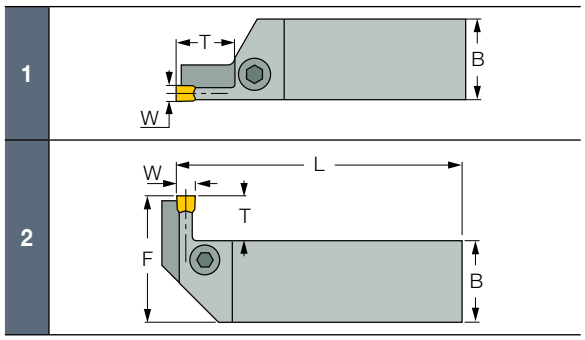
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

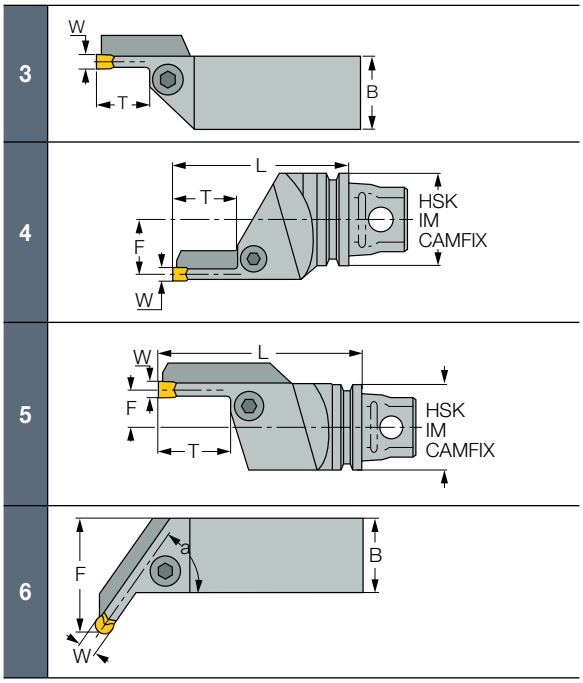
## Специальный инструмент

### Полустандартные державки для обработки канавок и поднутрений

На рисунках изображены типовые полустандартные державки для обработки торцевых канавок. Пожалуйста укажите все необходимые размеры, материал и параметры обрабатываемой заготовки.




### Выбор марки твердого сплава для торцевой обработки

| ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ | | ISO P | | ISO M | ISO K | ISO N | ISO S | ISO H |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1-11 | 12-13 | 14 | 15-20 | 21-28 | 31-37 | 38-41 |
| | | Сталь | Нержавеющая сталь, ферритная и мартенситная | Нержавеющая сталь, аустенитная и дуплексная (ферритно-аустенитная) | Чугун | Цветные металлы | Жароп-рочные сплавы | Закаленная сталь и чугун |
| Торцевая канавка | Твердый | IC808 | IC808 | IC808 | IC5010 | | | IC808 |
| | | IC8250 | IC8250 | IC8250 | | IC20 | IC20 | |
| | | IC830 | IC830 | | | IC08 | | IC908 |
| | Прочный | | | | IC428 | | IC808 | |

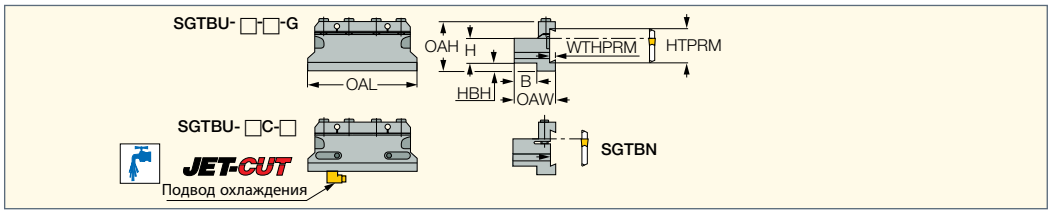
■ Первый выбор

# БЛОКИ

# TOOL BLOCKS

## SGTBU/SGTBN

Блоки для отрезных и канавочных лезвий




| Обозначение | H | B | HTPRM | OAW | OAH | HBH | WTHPRM | OAL |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGTBN 16-2 | 16.0 | 16.0 | 19.0 | 26.00 | 30.0 | 4.0 | 2.00 | 76.00 |
| SGTBU 16-5G | 16.0 | 17.0 | 26.0 | 34.00 | 43.0 | 13.0 | 4.10 | 86.00 |
| SGTBU 20-5G | 20.0 | 21.0 | 26.0 | 38.00 | 43.0 | 9.0 | 4.10 | 86.00 |
| SGTBU 20-6G | 20.0 | 19.1 | 32.0 | 38.20 | 50.0 | 12.9 | 5.30 | 100.00 |
| SGTBU 25-5G | 25.0 | 26.1 | 26.0 | 43.10 | 45.0 | 5.0 | 4.10 | 110.00 |
| SGTBU 25-6G | 25.0 | 23.0 | 32.0 | 42.20 | 50.0 | 7.8 | 5.30 | 110.00 |
| SGTBU 25-8M | 25.0 | 23.0 | 45.0 | 42.20 | 70.0 | 27.0 | 5.30 | 110.00 |
| SGTBU 25C-6 (1) | 25.0 | 23.0 | 32.0 | 42.20 | 50.0 | 7.8 | 5.30 | 110.00 |
| SGTBU 32-25-6G | 32.0 | 25.1 | 32.0 | 44.15 | 54.0 | 4.8 | 5.30 | 110.00 |
| SGTBU 32-6G | 32.0 | 29.1 | 32.0 | 28.20 | 54.0 | 4.8 | 5.30 | 110.00 |
| SGTBU 32-8M | 32.0 | 29.0 | 45.0 | 48.20 | 70.0 | 20.0 | 5.30 | 110.00 |
| SGTBU 32C-14 (1) | 32.0 | 28.0 | 52.6 | 63.00 | 99.8 | 41.7 | 12.60 | 140.00 |
| SGTBU 40-6G | 40.0 | - | 32.0 | 60.00 | 57.0 | - | 5.30 | 114.00 |
| SGTBU 40-9 | 40.0 | 41.0 | 52.6 | 66.00 | 81.0 | 22.0 | 8.00 | 130.00 |
| SGTBU 40C-14 (1) | 40.0 | 28.0 | 52.6 | 63.00 | 99.8 | 33.8 | 12.60 | 140.00 |
| SGTBU 50-9 | 50.0 | 41.0 | 52.6 | 66.00 | 83.0 | 14.0 | 8.00 | 135.00 |
| SGTBU 50C-14 (1) | 50.0 | 28.0 | 52.6 | 63.00 | 99.8 | 23.8 | 12.60 | 140.00 |
| SGTBU 100-9-12 (2) | 50.0 | 49.0 | 100.0 | 106.00 | 155.0 | 73.5 | 15.00 | 225.00 |
| SGTBU 150-9-12 (2) | 50.0 | 49.0 | 150.0 | 106.00 | 209.0 | 127.5 | 15.00 | 306.00 |

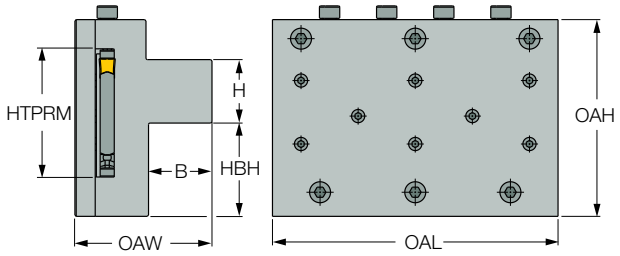
- Выбирайте лезвие по размерам HTPRM и WTHPRM

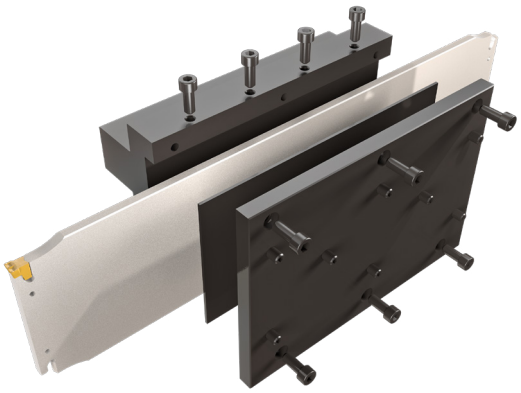
(1) Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком JET-CUT

(2) См. подробную информацию ниже

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-8-10D (287) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-P8 (283)• CGHR/L-12-14D (333) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFA (557) • HFFH (557) • HFFR/L-T (564) • HGFH (268)• PCHBR/L (318) • SGFFA (587) • SGFFH (588) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGHN-D (271) • TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583)

## SGTBU 100/150-9-12



### Запасные части

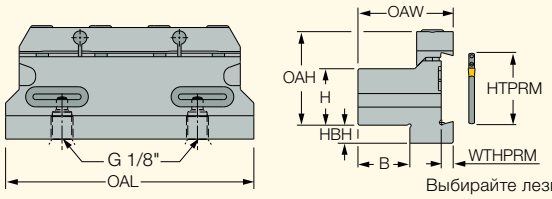
| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGTBN 16-2 | | SR M5X20DIN912 | | HW 4.0 | | | | | |
| SGTBU 16-5G | BKU 86 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 20-5G | BKU 86 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 20-6G | BKU 100 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 25-5G | BKU 105 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 25-6G | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 25-8M | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | SR M6X30 DIN912 | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 25C-6 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | SGCU-344* | CF 343* | CGF 343* | CGM 343* |
| SGTBU 32-25-6G | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 32-6G | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 32-8M | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 32C-14 | BKU 32-14 | SR M10X30 DIN912 | | HW 8.0 | JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF | OR 34X2.5N | | | |
| SGTBU 40-6G | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | | HW 5.0 | | | | | |
| SGTBU 40-9 | BK 509 | SR M8X25DIN912 | | HW 6.0 | | | | | |
| SGTBU 40C-14 | BKU 32-14 | SR M10X30 DIN912 | | HW 8.0 | JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF | OR 34X2.5N | | | |
| SGTBU 50-9 | BK 509 | SR M8X25DIN912 | | HW 6.0 | | | | | |
| SGTBU 50C-14 | BKU 32-14 | SR M10X30 DIN912 | | HW 8.0 | JHP ELBOW 90-G1/8-7/16UNF | OR 34X2.5N | | | |
| SGTBU 100-9-12 | | SR M10X25 DIN912 | | HW 8.0 | | | | | |
| SGTBU 150-9-12 | | SR M10X25 DIN912 | | HW 8.0 | | | | | |

* Заказывается отдельно

JETCUT

## TGTBU-JHP

Инструментальные блоки для лезвий, для прорезки канавок и отрезки, система подвода охлаждения под высоким давлением




Выбирайте лезвие по высоте призмы (HTPRM)

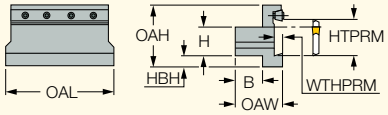
| Обозначение | H | B | HTPRM | OAW | OAH | HBH | WTHPRM | OAL | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TGTBU 16-5G-JHP | 16.0 | 16.9 | 26.0 | 35.60 | 29.9 | 13.1 | 4.10 | 86.00 | BKU 86 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 20-5G-JHP | 20.0 | 20.9 | 26.0 | 39.60 | 33.9 | 9.1 | 4.10 | 86.00 | BKU 86 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 20-35-JHP | 20.0 | 19.0 | 35.0 | 38.00 | 32.3 | 23.7 | 6.00 | 110.00 | BKU 210 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 20-6G-JHP | 20.0 | 19.0 | 32.0 | 39.20 | 36.4 | 15.0 | 5.30 | 100.00 | BKU 100 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 25-5G-JHP | 25.0 | 26.1 | 26.0 | 44.10 | 39.0 | 5.5 | 4.10 | 110.00 | BKU 105 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 25-6G-JHP | 25.0 | 23.0 | 32.0 | 43.20 | 41.4 | 8.0 | 5.30 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 25-35-JHP | 25.0 | 23.0 | 35.0 | 42.00 | 37.3 | 18.7 | 6.00 | 110.00 | BKU 210 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 32-6G-JHP | 32.0 | 29.0 | 32.0 | 49.20 | 48.4 | 5.0 | 5.30 | 110.00 | BKU 110 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |
| TGTBU 32-35-JHP | 32.0 | 29.0 | 35.0 | 48.00 | 44.3 | 11.7 | 6.00 | 110.00 | BKU 210 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 | OR 14X2.5N N |

Державки см. стр.: DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • TGFH-JHP (494) • TGFHR/L-JHP (495)

## TOOL BLOCKS

### SGTBK

Блоки для лезвий, для тяжелонагруженной отрезки и прорезки канавок




| Обозначение | H | B | WTHPRM | HTPRM | OAW | OAH | HBH | OAL | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGTBK 32-9 | 32.0 | 28.0 | 8.50 | 32.0 | 48.00 | 62.0 | 3.0 | 120.00 | BK 32-9 WEDG | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 |
| SGTBK 38-9 | 38.0 | 35.0 | 8.50 | 52.6 | 60.00 | 90.0 | 25.0 | 135.00 | BK 40-9 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| SGTBK 40-9 | 40.0 | 35.0 | 8.50 | 52.6 | 60.00 | 90.0 | 23.0 | 135.00 | BK 40-9 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |
| SGTBK 50-9 | 50.0 | 40.0 | 8.50 | 52.6 | 65.00 | 90.0 | 15.0 | 135.00 | BK 40-9 | SR M6X20 DIN912 | HW 5.0 |

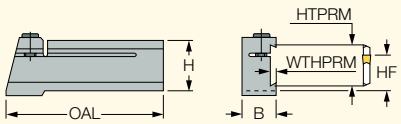
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-8-10D (287) • CGHN-P8 (283) • CGHR/L-12-14D (333)• CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • HFFH (557) • PCHBR/L (318) • SGFFH (588) • TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFH-IQ (583)

## TOOL BLOCKS

### SGTBR/L

Блоки для отрезных и канавочных лезвий, для универсальных токарных станков




Показан правосторонний

| Обозначение | H | HF | HTPRM | B | OAL | WTHPRM | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGTBR 19-2 | 25.0 | 19.0 | 19.0 | 19.0 | 100.00 | 2.00 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 |
| SGTBL 25-6 | 32.0 | 25.0 | 26.0 | 20.0 | 121.50 | 5.00 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 |
| SGTBR 25-6 | 32.0 | 25.0 | 26.0 | 20.0 | 120.00 | 5.00 | SR M6X30 DIN912 | HW 5.0 |

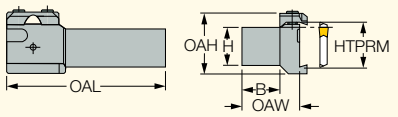
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HGFH (268) • PCHBR/L (318) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495)

## TOOL BLOCKS

### UBHCR/L

Державки для лезвий для отрезки, прорезки канавок и точения




Показана правосторонняя

| Обозначение | H | HTPRM | B | OAH | OAW | OAL | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| UBHCR/L 20-26 | 20.0 | 26.0 | 20.0 | 42.0 | 35.60 | 100.00 | BKU 176 307 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | SPRING PLUNGER M6X14X3.5 |
| UBHCR/L 25-32 | 25.0 | 32.0 | 25.0 | 46.0 | 40.00 | 130.00 | BKU 176 307 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | SPRING PLUNGER M6X14X3.5 |
| UBHCR/L 32-32 | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 46.0 | 47.00 | 130.00 | BKU 176 307 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | SPRING PLUNGER M6X14X3.5 |

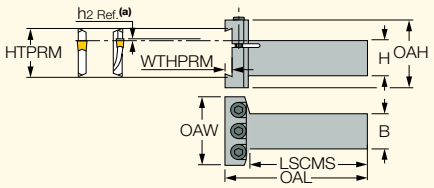
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470)• HFFA (557) • HFFH (557) • HFFR/L-T (564) • HGFH (268) • SGFFA (587) • SGFFH (588) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGHN-D (271)• TGHN-S (271) • TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583)

## TOOL BLOCKS

### SGTBF

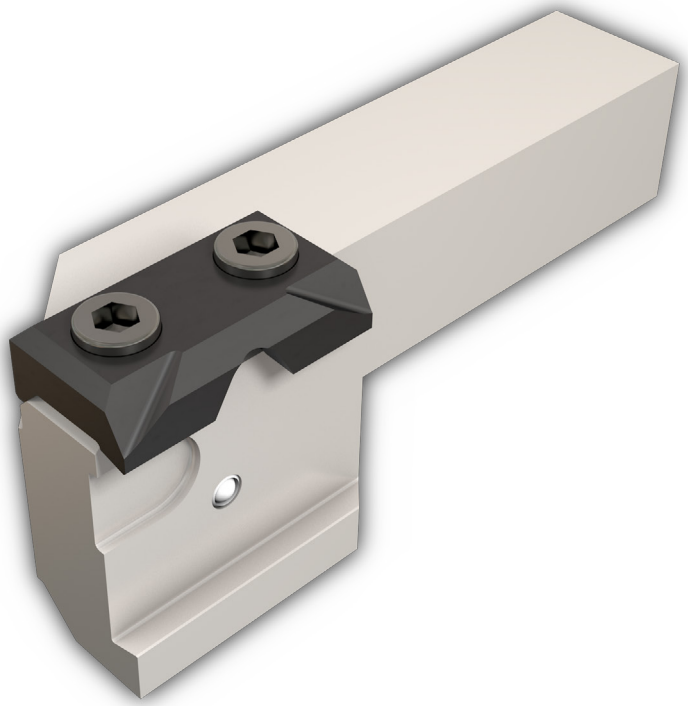
Перпендикулярные блоки для отрезных и канавочных лезвий




| Обозначение | H | B | HTPRM | OAL | LSCMS | OAW | OAH | WTHPRM | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SGTBF 25-A | 25.0 | 25.0 | 32.0 | 102.00 | 80.00 | 48.00 | 48.0 | 5.50 | SR M6X40 DIN912 | HW 5.0 |
| SGTBF 32-A | 32.0 | 32.0 | 32.0 | 116.00 | 100.00 | 48.00 | 48.0 | 5.50 | SR M6X40 DIN912 | HW 5.0 |

• (a) h2 ref. как определено для лезвий SELF-GRIP для обработки торцевых канавок • Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

Державки см. стр.: DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFH (557) • HFFR/L-T (564) • HGFH (268) • SGFFA (587) • SGFFH (588)• TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583)

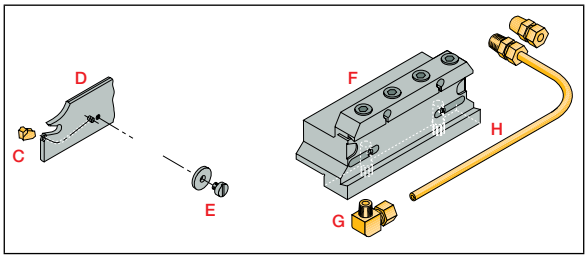


## Сборка JET-CUT

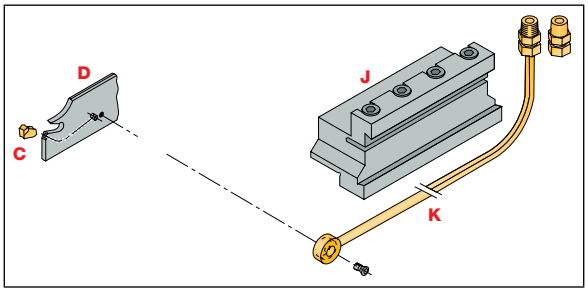
SELF-GRIP

- **C** Пластина **GF**
- **D** Лезвие **SGFH K-**
- **E** Крышка **SGC 340** поставляется с лезвием; используется только для варианта 1.
- **F** Блок **SGTBU C-**
- **G** Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком **SGCU-344**
- **H** **SGCU-344 H 3/16”** медная трубка 343 (длина 250 мм)
- **J** Стандартные блоки **SGTBN, SGTBU, SGTBF**
- **K** Модуль подключения охлаждения **SGCU-341**
- **M** Державка **SGTFR/L K-** с цельным хвостовиком

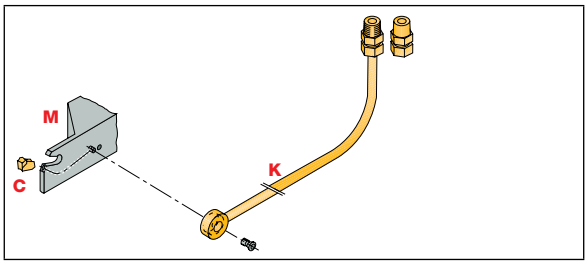
**Опция 1:**
Подвод охлаждения через блок.




**Опция 2:**
Подвод охлаждения через лезвие.




**Опция 3:**
Подвод охлаждения через державку.



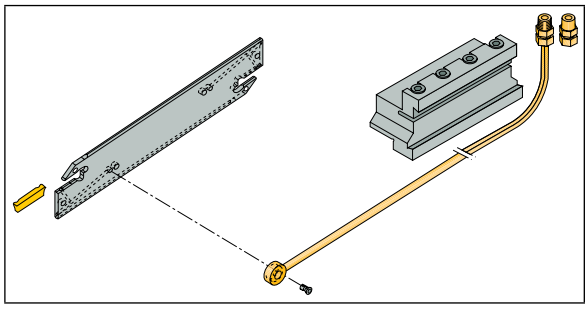

DO-GRIP 500 STRAIGHT LINE

Трубка для подвода охлаждения может использоваться для следующих опций:

- Монолитная державка **DGTR...C**
- Лезвия **DGFH-C** используются на обычных блоках
- Блоки **SGTBU-C** с каналами охлаждения и соединительными портами

### Выбор правильного соединения

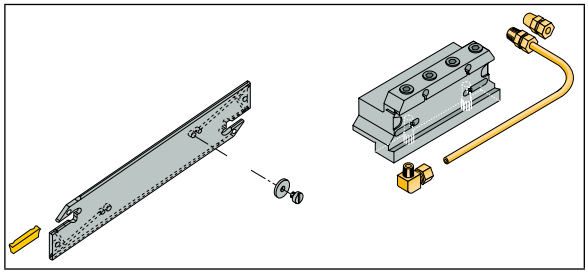
**Опция 1:**
Подвод охлаждения через лезвие.



**Модуль подключения охлаждения SGCU 341**

Соединения:
**CGM 343** (G1/8 наружная резьба),
**CGF 343** (G1/8 внутренняя резьба),
**CF 343** (NPT1/8 внутренняя резьба)

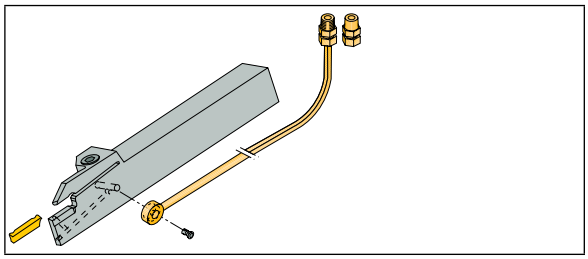
**Опция 2:**
Подвод охлаждения через блок.



**Коленный соединитель SGCU 344**

**TUBE 343**
3/16” медная трубка (длина 250 мм)
(G1/8 наружная резьба) (G1/8 внутренняя резьба)
(NPT1/8 наружная резьба) (NPT1/8 внутренняя резьба)

**Опция 3:**
Подвод охлаждения через державку.



**Модуль подключения охлаждения SGCU 341**

Соединения:
**CGM 343** (G1/8 наружная резьба),
**CGF 343** (G1/8 внутренняя резьба),
**CF 343** (NPT1/8 внутренняя резьба)


80SG

# СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

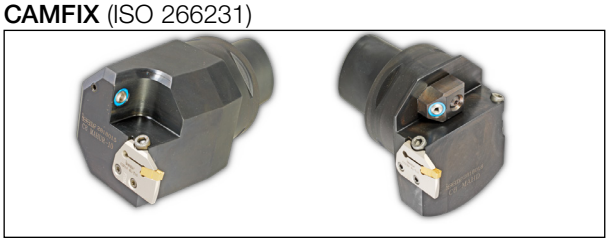
# СОДЕРЖАНИЕ

CAMFIX (ISO 26623-1) ..... 622
HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM) ..... 631
IM (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ) ..... 633

**ISCAR** предлагает большой выбор державок для трех типов систем быстрой смены инструмента:

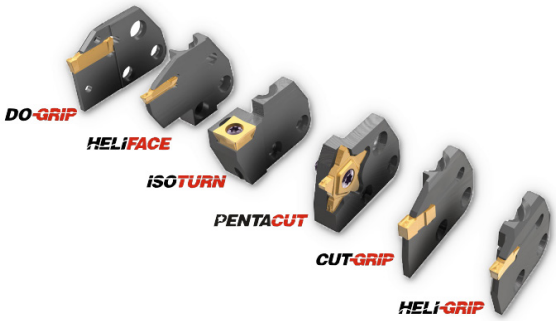
1 **CAMFIX** (ISO 26623-1)
2 **HSK-T** (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)
3 **IM** (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ)

**CAMFIX** (ISO 266231)



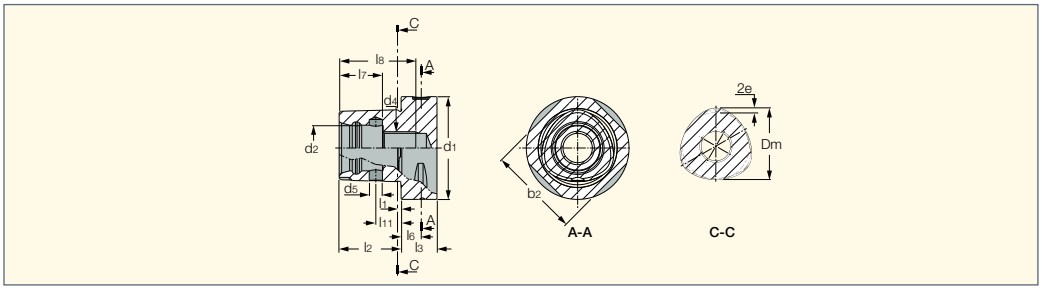
Быстросменные державки дороже стандартных державок. **ISCAR** предлагает экономичное решение: адаптеры, лезвия, державки для быстросменных корпусов.

**HSK-T** (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)




**CAMFIX**

**CAMFIX ISO 26623-1**
Стандартные державки

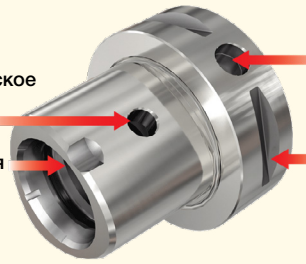



| CAMFIX | b2 | d1 ±0.1 | d2 | d4 | d5 ±0.1 | Dm | e | l1 | l2 ±0.1 | l3 min | l6 ±0.15 | l7 ±0.15 | l8 min | l11 ±0.1 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C3 | 28,3 | 32 | 15 | M12x1.5 | 3,6 | 22 | 0,7 | 2,5 | 19 | 15 | 6 | 13 | 25 | 8 |
| C4 | 35,3 | 40 | 18 | M14x1.5 | 4,6 | 28 | 0,9 | 2,5 | 24 | 20 | 8 | 15 | 30 | 11,5 |
| C5 | 44,4 | 50 | 21 | M16x1.5 | 6,1 | 35 | 1,12 | 3 | 30 | 20 | 10 | 20 | 37 | 14 |
| C6 | 55,8 | 63 | 28 | M20x2 | 8,1 | 44 | 1,4 | 3 | 38 | 22 | 12 | 27 | 47 | 15,5 |
| C8 | 71,1 | 80 | 32 | M20x2 | 9,1 | 55 | 2 | 3 | 48 | 30 | 12 | 28 | 48 | 25 |
| C8X | 88,7 | 100 | 32 | M20x2 | 9,1 | 55 | 2 | 3 | 48 | 32 | 16 | 28 | 48 | 25 |
| C10 | 88,3 | 100 | 43 | M24x2 | 12 | 72 | 2,8 | 3 | 60 | 36 | 16 | 40 | 70 | 26,5 |

## *CAMFIX* - ISO 26623-1 быстросменные хвостовики

### Особенности

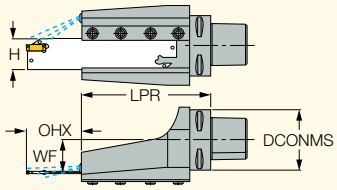
- Симметричная конструкция: нагрузка, создаваемая крутящим моментом, распределяется по полигональной поверхности, обеспечивая эффект самоцентрирования.
- Жесткость: механизм закрепления **CAMFIX** очень жесткий и отлично противостоит воздействию изгибающих сил.
- Точность: конус и торцевой контакт обеспечивают высокую повторяемость в пределах 2 микрон при использовании автоматической смены инструмента.




## TOOL BLOCKS CAMFIX

### C#-TBK-R/L

Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий




Показан правосторонний • OHX = см. размеры лезвия

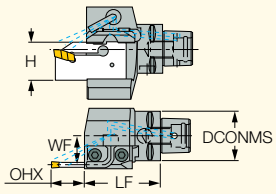
| Обозначение | DCONMS | WF | LPR | H | CP(1) | CDI(2) | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 TBK-32R/L | 63.00 | 32.0 | 138.00 | 32.0 | 100 | 1 | BK 32-9 WEDG | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | EZ 125 | SR M8X6 DIN913 |
| C8 TBK-52R | 80.00 | 40.5 | 161.00 | 52.0 | 100 | 1 | BK 40-9 | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | EZ 125 | SR M8X6 DIN913 |

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Лезвия см. стр.: CGHN-DG (283) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFH (557) • HGFH (268) • PCHBR/L (318) • TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFH-IQ (583)

## TOOL BLOCKS CAMFIX

### C#-TBU

Блоки с хвостовиком CAMFIX для отрезных и канавочных лезвий




Показан правосторонний • OHX = см. размеры лезвия

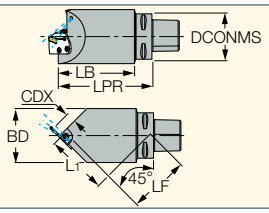
| Обозначение | DCONMS | WF | LF | H | CDI(1) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C4 TBU-32R/L | 40.00 | 21.0 | 60.00 | 32.0 | 1 | BKU 176 307 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR M6X8 DIN916 | EZP 5 | EZ 125 |
| C5 TBU-32R | 50.00 | 30.0 | 64.00 | 32.0 | 1 | BKU 176 307 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR M6X8 DIN916 | EZP 5 | EZ 125 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Лезвия см. стр.: CGHN-S (282) • TGHN-S (271)

## MODULAR-GRIP CAMFIX

### C#-MAHDR-45

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки

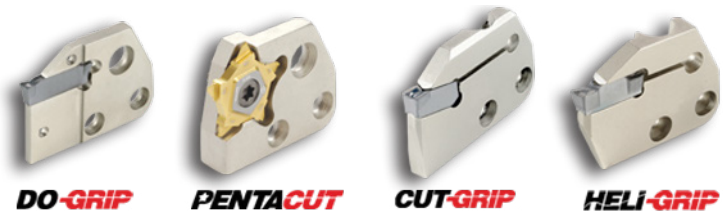



Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LPR | L1 | LB | LF | BD | CP(1) | CDI(2) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 MAHDR-45 | 63.00 | 130.00 | 91.9 | 105.78 | 89.0 | 75.00 | 100 | 1 |
| C8 MAHDR-45 | 80.00 | 130.00 | 91.9 | - | 89.0 | 80.00 | 100 | 1 |

- Для токарных многоцелевых станков

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
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

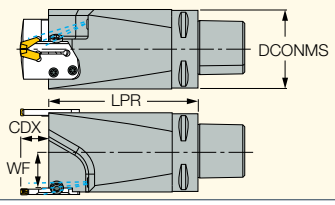
| Обозначение | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 MAHDR-45 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519(a) | SR M6X20DIN7984 | HW 4.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H(c) | SR M5X4 DIN913 | EZ 83 |
| C8 MAHDR-45 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519(a) | SR M6X20-XT(b) | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H(c) | SR M5X6 DIN913 | EZ 83 |

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP
CAMFIX

## C#-MAHDOR

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки




Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

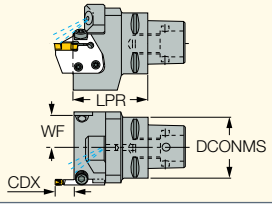
| Обозначение | DCONMS | WF | LPR | CDI[1] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 MAHDOR | 63.00 | 29.0 | 130.00 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519[a] | SR M6X20-XT[b] | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H[c] | EZ 125 |
| C8 MAHDOR | 80.00 | 37.5 | 130.00 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519[a] | SR M6X20-XT[b] | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H[c] | EZ 125 |

[1] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
а) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HGPAD (267)• SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73)

MODULAR-GRIP
CAMFIX

## C#-MAHD

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки




Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CP[1] | CDI[2] |
|---|---|---|---|---|---|
| C3 MAHD | 32.00 | 50.00 | 18.5 | 100 | 0 |
| C4 MAHD | 40.00 | 46.50 | 22.1 | 100 | 1 |
| C5 MAHD | 50.00 | 47.00 | 23.0 | 100 | 1 |
| C6 MAHD | 63.00 | 50.00 | 29.0 | 100 | 1 |
| C8 MAHD | 80.00 | 60.00 | 37.5 | 100 | 1 |

[1] Давление охлаждающей жидкости (бар)
[2] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
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

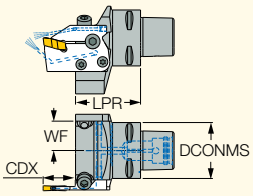
| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C#-MAHD | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519[a] | SR M6X20-XT[b] | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H[c] | EZ 125 | EZA 125 | SR 76-1022 |

[a] Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
[c] Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULAR-GRIP
JETCUT CAMFIX

## C#-MAHD-JHP

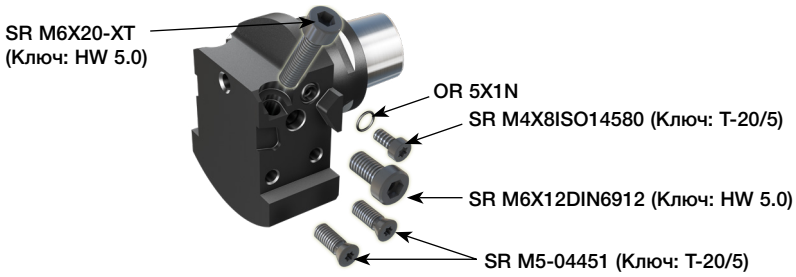
Державки с хвостовиком CAMFIX и подводом охлаждения под высоким давлением, для адаптеров MODULAR-GRIP




Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера
• WF=WF(хвостовик)+WF(адаптер)

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CDI[1] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C3 MAHD-JHP | 32.00 | 45.00 | 18.5 | 0 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C4 MAHD-JHP | 40.00 | 46.50 | 21.0 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C5 MAHD-JHP | 50.00 | 47.00 | 26.0 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C6 MAHD-JHP | 63.00 | 50.00 | 32.5 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |

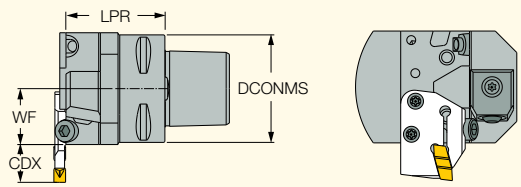
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
[1] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Адаптеры см. стр.: CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGPAD-JHP (480) • HFPAD-3 (562)• HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317)• PCADRS/LS-JHP (317) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TAGPAD-JHP (500) • TGAD (498)• TGPAD (270) • TGPAD-JHP (271)



MODULARGRIP CAMFIX

## C#-MAHPD

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для сменных адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки, система JHP




CDX = см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CP(1) | CDI(2) |
|---|---|---|---|---|---|
| C4 MAHPD | 40.00 | 46.00 | 25.00 | 100 | 1 |
| C5 MAHPD | 50.00 | 46.00 | 26.00 | 100 | 1 |
| C6 MAHPD | 63.00 | 47.00 | 33.00 | 100 | 1 |
| C8 MAHPD | 80.00 | 56.00 | 42.00 | 100 | 1 |

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

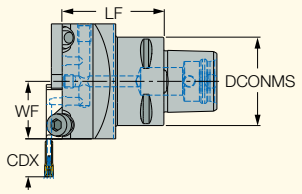
| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C#-MAHPD | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519(a) | SR M6X20-XT(b) | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H(c) | EZ 125 | SR 76-1022 | EZA-21414 |

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Используется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта

MODULARGRIP JETCUT CAMFIX

## C#-MAHPD-JHP

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для сменных адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки




340 Bar Max

CDX= см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LF | WF | CDI(1) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C3 MAHPD-JHP | 32.00 | 40.00 | 26.00 | 0 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C4 MAHPD-JHP | 40.00 | 46.00 | 26.00 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C5 MAHPD-JHP | 50.00 | 46.00 | 26.00 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C6 MAHPD-JHP | 63.00 | 46.00 | 33.00 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR M6X12DIN6912 | SR M6X20-XT | HW 5.0 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |

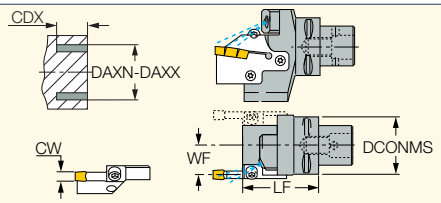
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

CUTGRIP CAMFIX

## C#-GHAD-8

Державки для адаптеров для прорезки и точения канавок и торцевой обработки, хвостовик CAMFIX




CDX - см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LF | WF | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX(3) | CP(4) | CDI(5) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C5 GHAD-8 | 50.00 | 65.00 | 26.00 | 8.00 | 80.0 | 510.0 | 25.00 | 100 | 1 |
| C6 GHAD-8 | 63.00 | 65.00 | 32.50 | 8.00 | 80.0 | 510.0 | 25.00 | 100 | 1 |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 622
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок
(3) Максимальная глубина резания
(4) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(5) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

### Запасные части

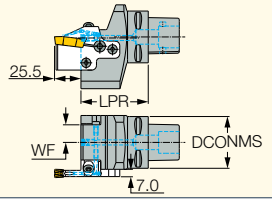
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C#-GHAD-8 | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR 76-1022 | EZA 125 | EZ 125 |

CUTGRIP JETCUT

CAMFIX

## C#-GHAD-JHP

Державки с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением, для прорезки и точения канавок, хвостовик CAMFIX



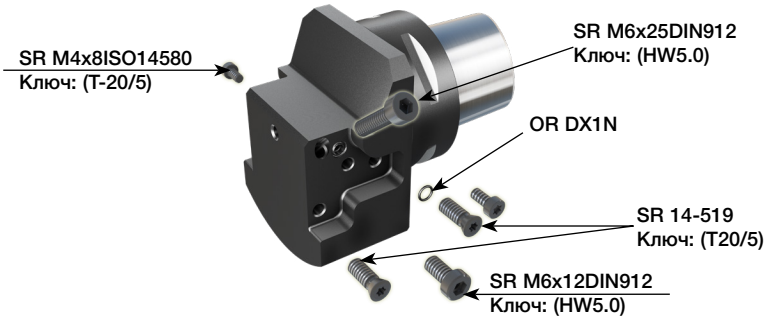

340 Bar Max

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|
| C5 GHAD-8-JHP | 50.00 | 65.00 | 17.00 | 1 |
| C6 GHAD-8-JHP | 63.00 | 65.00 | 23.50 | 1 |
| C8 GHAD-8-JHP | 80.00 | 74.00 | 38.50 | 1 |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: GADR/L-JHP (287)



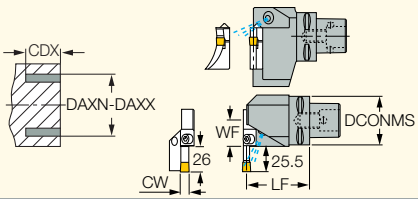

### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C5 GHAD-8-JHP | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR M6X12DIN6912 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C6 GHAD-8-JHP | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0X120 MM | SR M6X12DIN6912 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |
| C8 GHAD-8-JHP | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0X120 MM | SR M6X12DIN6912 | OR 5X1N | SR M4X8ISO14580 BLACK |

CAMFIX

## C#-GHAPR/L-8

Перепендикулярные державки для адаптеров, для прорезки и точения торцевых канавок, хвостовик CAMFIX




Показана правосторонняя
• CDX - см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LF | WF | CW | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX(3) | CP(4) | CDI(5) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C5 GHAPR/L-8 | 50.00 | 64.00 | 26.00 | 8.00 | 80.0 | 510.0 | 25.00 | 100 | 1 |
| C6 GHAPR/L-8 | 63.00 | 75.00 | 33.00 | 8.00 | 80.0 | 510.0 | 25.00 | 100 | 1 |

• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 622

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок

(3) Максимальная глубина резания

(4) Давление охлаждающей жидкости (бар)

(5) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

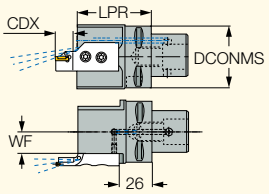
### Запасные части

| Обозначение | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C5 GHAPR/L-8 | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | EZ 125 |
| C6 GHAPL-8 | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | EZ 125 |
| C6 GHAPR-8 | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | |

CAMFIX

## C#-HAD

Державки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки




CDX - см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CDI(1) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C4 HAD | 40.00 | 60.00 | 18.0 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 | SR M4X6DIN912 | HW 3.0 |
| C5 HAD | 50.00 | 60.00 | 18.0 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 | SR M4X6DIN912 | HW 3.0 |
| C6 HAD | 63.00 | 60.00 | 22.0 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 | SR M4X6DIN912 | HW 3.0 |

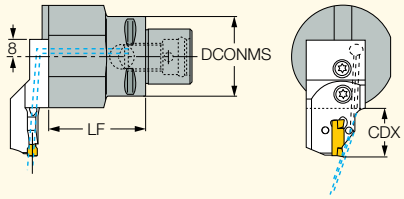
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

CAMFIX

## C#-HAPR/L

Перпендикулярные державки с хвостовиком CAMFIX, для адаптеров для внутренней торцевой обработки




Показана правосторонняя
• CDX - см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LF | CDI(1) | | |
|---|---|---|---|---|---|
| C4 HAPR/L | 40.00 | 50.00 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 |
| C6 HAPR/L | 63.00 | 50.00 | 1 | SR 14-519 | T-20/3 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

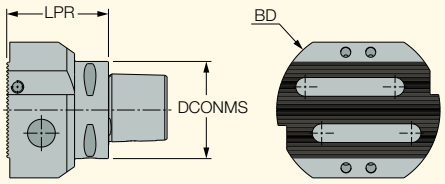
Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

HELIFACE

TANGGRIP FACE MACHINING LINE

## C#-HATA

Головки CAMFIX с зубчатым соединением




| Обозначение | DCONMS | BD | LPR | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|
| C6 HATA | 63.00 | 106.00 | 66.00 | 1 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

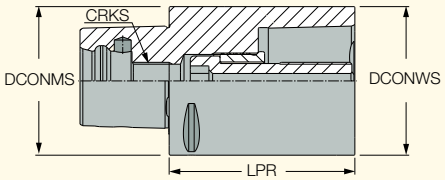
### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 HATA | SR M8X45 DIN 913 | SR M8X25 DIN913 | HW 4.0 | SR M6X6 DIN913 TL360 | HW 3.0 | BH NUT BHR MB80 | SR M12X35DIN912 | HW 10.0 |

CAMFIX

## EX C# (CAMFIX extension)

Удлинители CAMFIX




| Обозначение | DCONMS | DCONWS | LPR | CRKS | CDI(1) | kg |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C3 EX C3X060 | 32.00 | 32.00 | 60.00 | M12 | 0 | 0.40 |
| C3 EX C3X080 | 32.00 | 32.00 | 80.00 | M12 | 0 | 0.50 |
| C4 EX C4X060 | 40.00 | 40.00 | 60.00 | M14 | 0 | 0.50 |
| C4 EX C4X080 | 40.00 | 40.00 | 80.00 | M14 | 0 | 0.70 |
| C5 EX C5X080 | 50.00 | 50.00 | 80.00 | M16 | 0 | 1.13 |
| C5 EX C5X100 | 50.00 | 50.00 | 100.00 | M16 | 0 | 1.42 |
| C6 EX C6X100 | 63.00 | 63.00 | 100.00 | M20 | 0 | 2.23 |
| C6 EX C6X140 | 63.00 | 63.00 | 140.00 | M20 | 0 | 3.13 |
| C8 EX C8X100 | 80.00 | 80.00 | 100.00 | M20 | 0 | 3.65 |
| C8 EX C8X125 | 80.00 | 80.00 | 125.00 | M20 | 0 | 4.60 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

### Запасные части

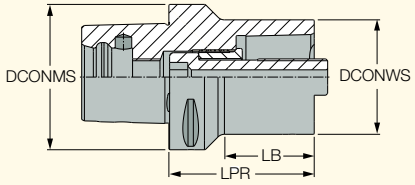
| Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C3 EX C3X060 | SR M12X50 C3 | HW 7.0* | MT RING M18X15XC3 | COOLING TUBE C3* | WRENCH COOL TUBE C3* | WRENCH C3 DRW NUT* |
| C3 EX C3X080 | SR M12X50 C3 | HW 7.0* | MT RING M18X15XC3 | COOLING TUBE C3* | WRENCH COOL TUBE C3* | WRENCH C3 DRW NUT* |
| C4 EX C4X060 | SR M14X58 C4 | HW 8.0* | MT RING M22X17XC4 | COOLING TUBE C4* | WRENCH COOL TUBE C4* | WRENCH C4 DRW NUT* |
| C4 EX C4X080 | SR M14X58 C4 | HW 8.0* | MT RING M22X17XC4 | COOLING TUBE C4* | WRENCH COOL TUBE C4* | WRENCH C4 DRW NUT* |
| C5 EX C5X080 | SR M16X70 C5 | HW 10.0* | MT RING M25X20XC5 | COOLING TUBE C5* | WRENCH COOL TUBE C5* | WRENCH C5 DRW NUT* |
| C5 EX C5X100 | SR M16X70 C5 | HW 10.0* | MT RING M25X20XC5 | COOLING TUBE C5* | WRENCH COOL TUBE C5* | WRENCH C5 DRW NUT* |
| C6 EX C6X100 | SR M20X87 C6/8 | HW 14.0* | MT RING M30X24XC6/8 | COOLING TUBE C6* | WRENCH COOL TUBE C6* | WRENCH C6-8 DRW NUT* |
| C6 EX C6X140 | SR M20X87 C6/8 | HW 14.0* | MT RING M30X24XC6/8 | COOLING TUBE C6* | WRENCH COOL TUBE C6* | WRENCH C6-8 DRW NUT* |
| C8 EX C8X100 | SR M20X87 C6/8 | HW 14.0* | MT RING M30X24XC6/8 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C6-8 DRW NUT* |
| C8 EX C8X125 | SR M20X87 C6/8 | HW 14.0* | MT RING M30X24XC6/8 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C6-8 DRW NUT* |

* Заказывается отдельно

CAMFIX

## RE-C#

Переходные адаптеры CAMFIX




| Обозначение | DCONMS | DCONWS | LPR | LB | CDI(1) | kg |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 RE C3X070 | 63.00 | 32.00 | 70.00 | 39.00 | 0 | 1.10 |
| C8 RE C3X060 | 80.00 | 32.00 | 60.00 | 29.30 | 0 | 1.70 |
| C6 RE C4X080 | 63.00 | 40.00 | 80.00 | 51.40 | 0 | 1.20 |
| C8 RE C4X070 | 80.00 | 40.00 | 70.00 | 36.50 | 0 | 1.90 |
| C6 RE C5X080 | 63.00 | 50.00 | 80.00 | 51.50 | 0 | 1.50 |
| C8 RE C5X080 | 80.00 | 50.00 | 80.00 | 49.30 | 0 | 2.20 |
| C8 RE C6X080 | 80.00 | 63.00 | 80.00 | 53.10 | 0 | 2.50 |
| C8 RE C6X120 | 80.00 | 63.00 | 120.00 | 12.00 | 0 | 4.00 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

### Запасные части

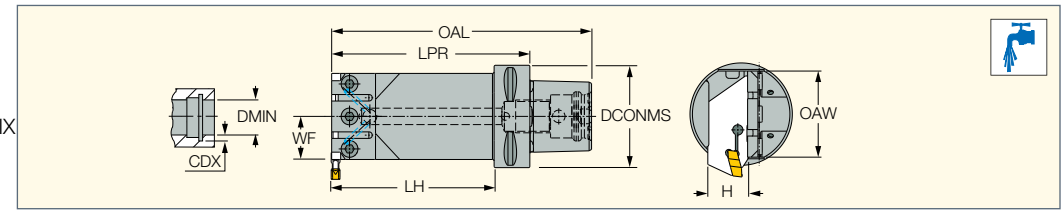
| Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C6 RE C3X070 | SR M12X50 C3 | HW 7.0* | MT RING M18X15XC3 | COOLING TUBE C6* | WRENCH COOL TUBE C6* | WRENCH C3 DRW NUT* |
| C8 RE C3X060 | SR M12X50 C3 | HW 7.0* | MT RING M18X15XC3 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C3 DRW NUT* |
| C6 RE C4X080 | SR M14X58 C4 | HW 8.0* | MT RING M22X17XC4 | COOLING TUBE C6* | WRENCH COOL TUBE C6* | WRENCH C4 DRW NUT* |
| C8 RE C4X070 | SR M14X58 C4 | HW 8.0* | MT RING M22X17XC4 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C4 DRW NUT* |
| C6 RE C5X080 | SR M16X70 C5 | HW 10.0* | MT RING M25X20XC5 | COOLING TUBE C6* | WRENCH COOL TUBE C6* | WRENCH C5 DRW NUT* |
| C8 RE C5X080 | SR M16X70 C5 | HW 10.0* | MT RING M25X20XC5 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C5 DRW NUT* |
| C8 RE C6X080 | SR M20X87 C6/8 | HW 14.0* | MT RING M30X24XC6/8 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C6-8 DRW NUT* |
| C8 RE C6X120 | SR M20X87 C6/8 | HW 14.0* | MT RING M30X24XC6/8 | COOLING TUBE C8* | WRENCH COOL TUBE C8* | WRENCH C6-8 DRW NUT* |

* Заказывается отдельно

MODULAR GRIP
CAMFIX

## C#-GHIC

Головки с хвостовиками CAMFIX для адаптеров CUT-GRIP для внутренней обработки




| Обозначение | DCONMS | LPR | H | OAW | WF | OAL | LH | CDI(1) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C5 GHIC-70 | 50.00 | 120.00 | 26.0 | 53.00 | 26.50 | 150.00 | 100.0 | 1 | SR M8X6 DIN913 | SR M6X16 DIN912 | SR M3X4 DIN913 |
| C6 GHIC-70 | 63.00 | 122.00 | 26.0 | 53.00 | 26.50 | 160.00 | 100.0 | 1 | SR M8X6 DIN913 | SR M6X16 DIN912 | SR M3X4 DIN913 |

- Параметры DMIN и CDX указаны в информации к адаптерам CGHN 26-M, SGFH 26-M, TGHN 26-M

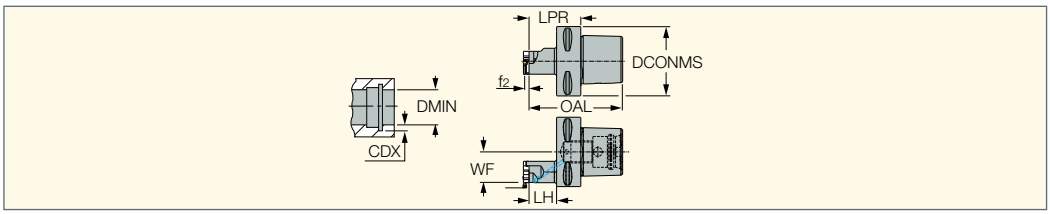
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: CGHN 26-M (356) • TGHN 26-M (354)

MODULAR GRIP
CAMFIX

## C#-GHAIR/L

Расточные державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, хвостовик CAMFIX




| Обозначение | DCONMS | LH | LPR | WF | Адаптер | OAL | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C3 GHAIL-20 | 32.00 | 20.0 | 35.00 | 16.00 | GEAIL-20 | 54.00 | 0 |
| C3 GHAIR-20 | 32.00 | 20.0 | 35.00 | 16.00 | GEAIR-20 | 54.00 | 0 |
| C4 GHAIL-20 | 40.00 | 20.0 | 40.00 | 20.00 | GEAIL-20 | 64.00 | 1 |
| C4 GHAIR-20 | 40.00 | 20.0 | 40.00 | 20.00 | GEAIR-20 | 64.00 | 1 |
| C4 GHAIL-25 | 40.00 | 25.0 | 45.00 | 20.00 | GEAIL-25 | 69.00 | 1 |
| C4 GHAIR-25 | 40.00 | 25.0 | 45.00 | 20.00 | GEAIR-25 | 71.40 | 1 |
| C4 GHAIL-32 | 40.00 | 32.0 | 52.00 | 20.00 | GAIL-32 | 76.00 | 1 |
| C4 GHAIR-32 | 40.00 | 32.0 | 52.00 | 20.00 | GAIR-32 | 76.00 | 1 |
| C5 GHAIL-20 | 50.00 | 20.0 | 40.00 | 25.00 | GEAIL-20 | 70.00 | 1 |
| C5 GHAIR-20 | 50.00 | 20.0 | 40.00 | 25.00 | GEAIR-20 | 70.00 | 1 |
| C5 GHAIL-25 | 50.00 | 25.0 | 45.00 | 25.00 | GEAIL-25 | 75.00 | 1 |
| C5 GHAIR-25 | 50.00 | 25.0 | 45.00 | 25.00 | GEAIR-25 | 75.00 | 1 |
| C5 GHAIL-40 | 50.00 | 40.0 | 60.00 | 25.00 | GEAIL-40 | 90.00 | 1 |
| C5 GHAIR-40 | 50.00 | 40.0 | 60.00 | 25.00 | GEAIR-40 | 90.00 | 1 |
| C6 GHAIL-25 | 63.00 | 25.0 | 47.00 | 31.50 | GEAIL-25 | 85.00 | 1 |
| C6 GHAIR-25 | 63.00 | 25.0 | 47.00 | 31.50 | GEAIR-25 | 85.00 | 1 |
| C6 GHAIL-40 | 63.00 | 40.0 | 62.00 | 31.50 | GAIL-40 | 100.00 | 1 |
| C6 GHAIR-40 | 63.00 | 40.0 | 62.00 | 31.50 | GAIR-40 | 100.00 | 1 |

- DMIN, CDX, f2 указаны в информации к адаптерам GAIR, GEAIR

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: GAIR/L (346) • GEAIR/L (340)

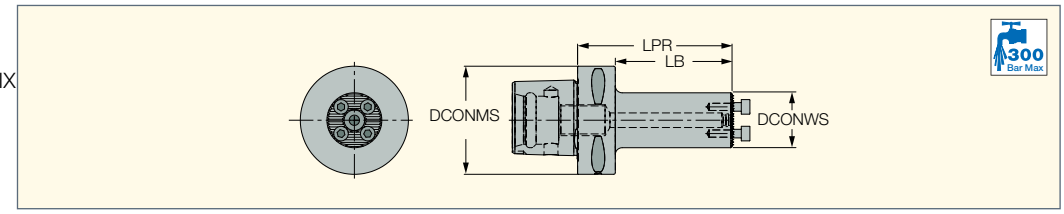
### Запасные части

| Обозначение | | |
|---|---|---|
| C3 GHAIR-20 | SR 76-2057 | T-8/5 |
| C4 GHAIR-20 | SR 76-2057 | T-8/5 |
| C4 GHAIR-25 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| C4 GHAIR/L-32 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| C5 GHAIR-20 | SR 76-2057 | T-8/5 |
| C5 GHAIR-25 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| C5 GHAIR/L-40 | SR 16-212 | T-20/5 |
| C6 GHAIR-25 | SR 16-236 P | T-15/5 |
| C6 GHAIR/L-40 | SR 16-212 | T-20/5 |

CAMFIX

## C#-SH-JHP

Головки с хвостовиками CAMFIX с зубчатым соединением




| Обозначение | DCONMS | DCONWS | LPR | LB | CRKS | kg | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C4-SH-D16-2.5D-JHP | 40.00 | 16.00 | 40.00 | 20.00 | M14 | 0.31 | 1 |
| C4-SH-D20-2.5D-JHP | 40.00 | 20.00 | 50.00 | 30.00 | M14 | 0.35 | 1 |
| C4-SH-D25-2.5D-JHP | 40.00 | 25.00 | 55.00 | 35.00 | M14 | 0.41 | 1 |
| C4-SH-D32-2.5D-JHP | 40.00 | 32.00 | 75.00 | 55.00 | M14 | 0.63 | 1 |
| C4-SH-D40-3D-JHP | 40.00 | 40.00 | 80.00 | 80.00 | M14 | 0.88 | 1 |
| C5-SH-D16-2.5D-JHP | 50.00 | 16.00 | 40.00 | 20.00 | M16 | 0.50 | 1 |
| C5-SH-D20-2.5D-JHP | 50.00 | 20.00 | 50.00 | 30.00 | M16 | 0.54 | 1 |
| C5-SH-D25-2.5D-JHP | 50.00 | 25.00 | 55.00 | 35.00 | M16 | 0.61 | 1 |
| C5-SH-D32-2.5D-JHP | 50.00 | 32.00 | 75.00 | 55.00 | M16 | 0.00 | 1 |
| C5-SH-D40-3D-JHP | 50.00 | 40.00 | 100.00 | 80.00 | M16 | 1.26 | 1 |
| C6-SH-D16-2.5D-JHP | 63.00 | 16.00 | 40.00 | 18.00 | M20 | 0.83 | 1 |
| C6-SH-D20-2.5D-JHP | 63.00 | 20.00 | 50.00 | 28.00 | M20 | 0.87 | 1 |
| C6-SH-D25-2.5D-JHP | 63.00 | 25.00 | 65.00 | 43.00 | M20 | 0.00 | 1 |
| C6-SH-D32-3D-JHP | 63.00 | 32.00 | 90.00 | 68.00 | M20 | 1.26 | 1 |
| C6-SH-D32-4D-JHP | 63.00 | 32.00 | 125.00 | 103.00 | M20 | 0.00 | 1 |
| C6-SH-D40-3D-JHP | 63.00 | 40.00 | 100.00 | 78.00 | M20 | 1.61 | 1 |
| C6-SH-D40-4D-JHP | 63.00 | 40.00 | 140.00 | 118.00 | M20 | 1.99 | 1 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96)• AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDJCN-Y (76) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SRDCN-Y (77) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

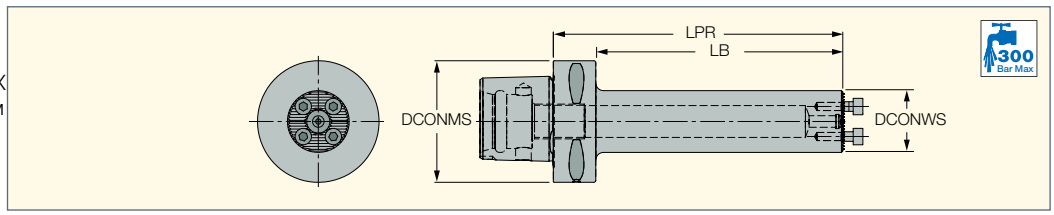
### Запасные части

| Обозначение | | |
|---|---|---|
| C4-SH-D16-2.5D-JHP | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| C4-SH-D20-2.5D-JHP | SR M3.5XL10-D5.5 | HW 2.5 |
| C5-SH-D16-2.5D-JHP | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| C5-SH-D20-2.5D-JHP | SR M3.5XL10-D5.5 | HW 2.5 |
| C6-SH-D16-2.5D-JHP | SR M3X10DIN912 | HW 2.5 |
| C6-SH-D20-2.5D-JHP | SR M3.5XL10-D5.5 | HW 2.5 |

CAMFIX

## C#-SH-E-JHP

Головки с хвостовиками CAMFIX с твердосплавным сердечником и зубчатым соединением




| Обозначение | DCONMS | DCONWS | LPR | LB | CRKS | kg | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C6-SH-D16-5D-E-JHP | 63.00 | 16.00 | 80.00 | 58.00 | M20 | 0.93 | 1 |
| C6-SH-D20-5D-E-JHP | 63.00 | 20.00 | 100.00 | 78.00 | M20 | 1.06 | 1 |
| C6-SH-D25-5D-E-JHP | 63.00 | 25.00 | 115.00 | 93.00 | M20 | 1.29 | 1 |
| C6-SH-D32-5D-E-JHP | 63.00 | 32.00 | 150.00 | 128.00 | M20 | 0.00 | 1 |
| C6-SH-D40-5D-E-JHP | 63.00 | 40.00 | 185.00 | 163.00 | M20 | 2.68 | 1 |

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Державки см. стр.: AVC-D-SIR/L (707) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DVUNR/L (97) • AVC-GAIR/L (347) • AVC-GEAIR/L (346) • AVC-PCLNR/L (96)• AVC-PCLXR/L (96) • AVC-SCLCR/L (95) • AVC-SDJCN-Y (76) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SRDCN-Y (77) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVUCR/L (95)

### Запасные части

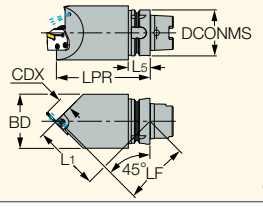
| Обозначение | | |
|---|---|---|
| C6-SH-D16-5D-E-JHP | HW 2.5 | SR M3X10DIN912 |
| C6-SH-D20-5D-E-JHP | HW 2.5 | SR M3.5XL10-D5.5 |

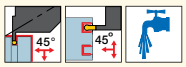
**MODULAR-GRIP**

**HSK**

## HSK A63WH-MAHDR-45

Державки с хвостовиком HSK для адаптеров MODULAR-GRIP для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки




CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

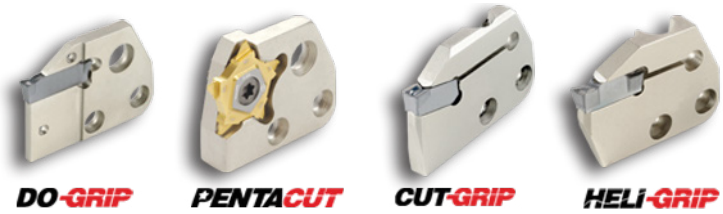
| Обозначение | DCONMS | LPR | L1 | L5 | LF | BD | CP[1] | CDI[2] |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK A63WH MAHDR 45 | 63.00 | 130.00 | 91.9 | 30.00 | 89.0 | 75.00 | 100 | 1 |

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)

(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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 | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK A63WH MAHDR 45 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519[a] | SR M6X20-XT | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H[b] | SATZ-M8X1-M3 |

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

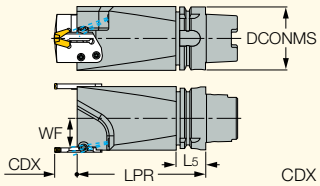
(b) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется; поставляется в полиэтиленовой упаковке

**MODULAR-GRIP**

**HSK**

## HSK A63WH-MAHDOR

Державки с хвостовиком HSK, для адаптеров для отрезки, прорезки канавок и торцевой обработки




CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

| Обозначение | DCONMS | WF | LPR | L5 | CDI[1] | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK A63WH MAHDOR | 63.00 | 29.0 | 130.00 | 30.00 | 1 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519[a] | SR M6X20-XT[b] | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H[c] | EZ 125 |

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

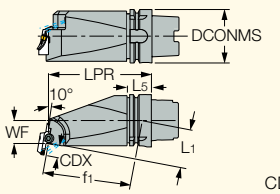
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

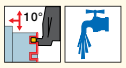
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

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)

## MODULAR GRIP
## HSK

### HSK A63WH-MAHUR/L
Державки с хвостовиком HSK-T для установки адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки под углом 10° на токарных многоцелевых станках




CDX = см. размеры адаптера • Показана правосторонняя

| Обозначение | DCONMS | f1 | WF | LPR | L1 | L5 | CP(1) | CDI(2) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK A63WH MAHUR/L 10 | 63.00 | 113.1 | 29.00 | 130.00 | 49.4 | 30.00 | 100 | 1 |

• Необходимо использовать трубку подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно) • Соответствует стандартам ICTM (ISO 12164-3)
(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

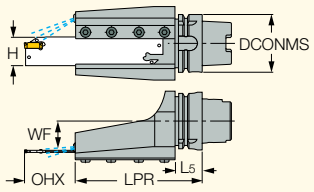
### Запасные части

| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK A63WH MAHUR/L 10 | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519(a) | SR M6X20-XT(b) | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H(c) | EZ 125 |

(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

## TOOL BLOCKS HSK

### HSK A-WH-TBK-R/L
Блоки с хвостовиком HSK для отрезных и канавочных лезвий




OHX = см. размеры лезвия
• Показан правосторонний

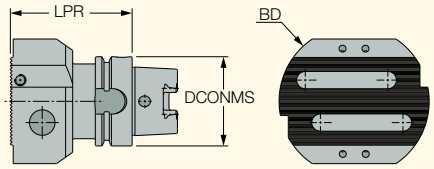
| Обозначение | DCONMS | LPR | L5 | WF | H(1) | CP(2) | CDI(3) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK A63WH TBK 32R/L | 63.00 | 138.00 | 30.00 | 32.0 | 32.0 | 100 | 1 | BK 32-9 WEDG | SR M6X16 DIN912 | HW 5.0 | EZ 125 |

• Соответствует стандарту ICTM (ISO 12164-3) • Не подходит для ATC некоторых моделей многозадачных станков, проконсультируйтесь с производителем станка
• Трубку охлаждения необходимо использовать для подвода охлаждения через шпиндель HSK (заказывается отдельно)
(1) Размер лезвия H должен соответствовать этому размеру
(2) Давление СОЖ (Бар)
(3) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Лезвия см. стр.: CGHN-DG (283) • CGHR/L-P8DG (284) • DGFH (268) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • HFFH (557) • HGFH (268) • PCHBR/L (318) • TGFH/R/L (332) • TGFHR/L (495) • TNFFH-IQ (583)

## HELIFACE
## TANG GRIP
FACE MACHINING LINE

### HSK 63 HATA
Головка с хвостовиком HSK и зубчатым соединением




| Обозначение | DCONMS | BD | LPR |
|---|---|---|---|
| HSK63 HATA | 63.00 | 106.00 | 86.00 |

### Запасные части

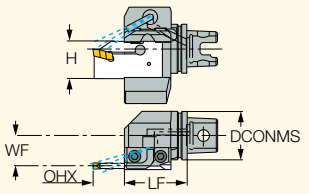
| Обозначение | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK63 HATA | SR M6X6 DIN913 | SR M8X25 DIN913 | HW 4.0 | SR M6X6 DIN913 TL360 | HW 3.0 | BH NUT BHR MB80 | SR M12X35DIN912 | HW 10.0 | SR M8X45 DIN 913 |

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-TBU

Блоки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для отрезных и канавочных лезвий




OHX = см. размеры лезвия
• Показан правосторонний

| Обозначение | DCONMS | H | LF | WF | CDI(1) | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM40 TBU-32R | 40.00 | 32.0 | 51.00 | 23.0 | 0 | BKU 176 307 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR M6X6 DIN913 | EZP 5 | EZ 125 |
| IM50 TBU-32R | 50.00 | 32.0 | 61.00 | 30.0 | 0 | BKU 176 307 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR M6X6 DIN913 | EZP 5 | EZ 125 |
| IM63 TBU-32L | 63.00 | 32.0 | 63.00 | 38.0 | 0 | BKU 176 307 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR M6X6 DIN913 | EZP 5 | EZ 125 |

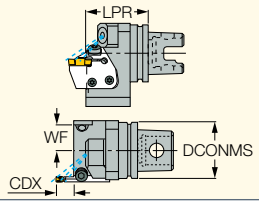
• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Лезвия см. стр.: CGHN-S (282) • TGHN-S (271)

**MODULAR GRIP**

## ISO 26622-1 XMZ

### IM-MAHD

Головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для отрезных, канавочных, токарных и торцевых адаптеров




CDX = см. размеры адаптера
• Показана правосторонняя

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|
| IM40 MAHD | 40.00 | 43.00 | 18.0 | 0 |
| IM50 MAHD | 50.00 | 47.00 | 23.0 | 0 |
| IM63 MAHD | 63.00 | 52.00 | 29.0 | 0 |

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
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 | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM-MAHD | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519(a) | SR M6X20-XT(b) | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H(c) | SR 76-1022 | EZA 125 | EZ 125 |

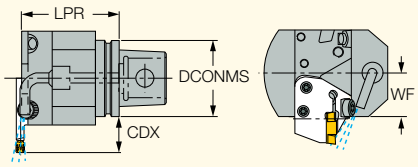
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

**MODULAR GRIP**

## ISO 26622-1 XMZ

### IM-MAHPD

Перпендикулярные державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки




CDX = см. размеры адаптера
• Показана правосторонняя

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CDI(1) |
|---|---|---|---|---|
| IM40 MAHPD | 40.00 | 44.00 | 25.00 | 0 |
| IM50 MAHPD | 50.00 | 45.00 | 26.00 | 0 |
| IM63 MAHPD | 63.00 | 45.00 | 33.00 | 0 |

• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
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 | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM-MAHPD | SR M5-04451 | T-20/5 | SR 14-519(a) | SR M6X20-XT(b) | HW 5.0 | SR M6X6DIN551 14H/22H(c) | EZP 5 | EZ 125 |

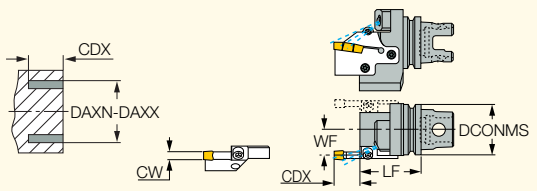
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-GHAD-8

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для прорезки канавок, точения и торцевой обработки




CDX - см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | CW | LF | WF | DAXN(1) | DAXX(2) | CDX(3) | CDI(4) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM50 GHAD-8 | 50.00 | 8.00 | 60.00 | 26.00 | 80.0 | 510.0 | 25.00 | 0 |
| IM63 GHAD-8 | 63.00 | 8.00 | 65.00 | 32.50 | 80.0 | 510.0 | 25.00 | 0 |

- (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(2) Максимальный диаметр для обработки осевых канавок
(3) Максимальная глубина резания
(4) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: GADR/L-8 (269) • GAFG-R/L-8 (562) • PCADR/L 34N-RE (301)

### Запасные части

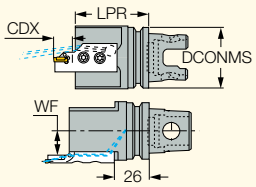
| Обозначение | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM-GHAD-8 | SR 14-519 | T-20/5 | SR M6X25 DIN912 | HW 5.0 | SR 76-1022 | EZA 125 | EZ 125 |

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-HAD

Державки с коническим хвостовиком ISO 26622-1(*) для адаптеров для внутренней торцевой обработки




CDX - см. размеры адаптера

| Обозначение | DCONMS | LPR | WF | CDI(1) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| IM40 HAD | 40.00 | 60.00 | 18.0 | 0 | SR 14-519 | T-20/3 | HW 3.0 | SR M4X6DIN912 |
| IM50 HAD | 50.00 | 60.00 | 18.0 | 0 | SR 14-519 | T-20/3 | HW 3.0 | SR M4X6DIN912 |

- (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

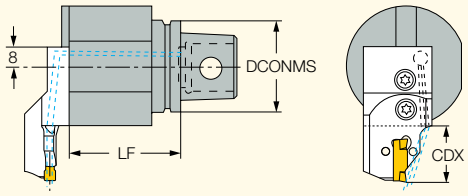
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

## ISO 26622-1 XMZ

**ISCAR GRIP**

### IM-HAPR/L

Перпендикулярные головки с коническим хвостовиком ISO 26622-1 (*) для адаптеров для внутренней торцевой обработки




CDX = см. размеры адаптера
• Показана правосторонняя

| Обозначение | DCONMS | LF | CDI(1) | | |
|---|---|---|---|---|---|
| IM40 HAPR/L | 40.00 | 50.00 | 0 | SR 14-519 | T-20/3 |
| IM50 HAPR | 50.00 | 50.00 | 0 | SR 14-519 | T-20/3 |

- (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ

(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)