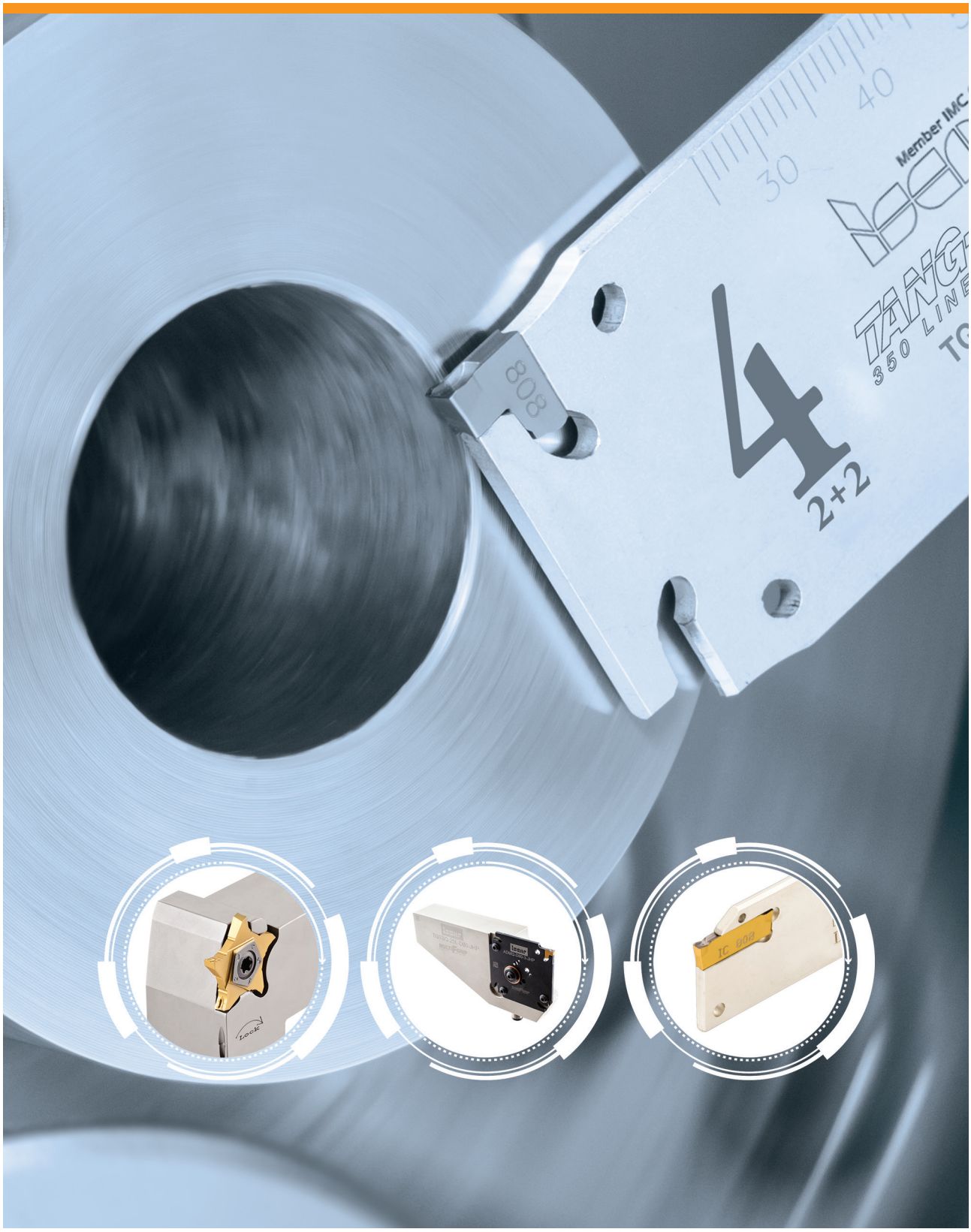
ОТРЕЗКА



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

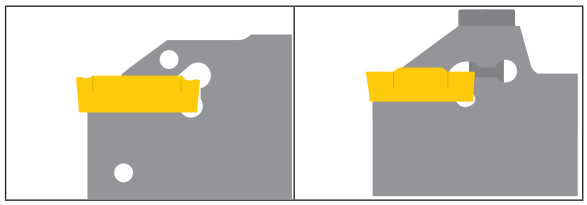
Модульные адаптеры 747

Система крепления пластины

DO-GRIP

ПЕРВЫЙ ВЫБОР!

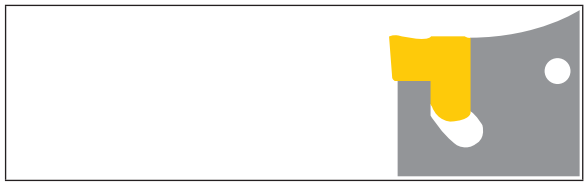
- Первый выбор для отрезки
- Двухсторонняя пластина
- Механизм самозажима для глубоких канавок и больших диаметров
- Винтовое крепление для малых диаметров
- См. также **HELI-GRIP**, стр. 259



Самозажим | Закрепление винтом

TANG-GRIP

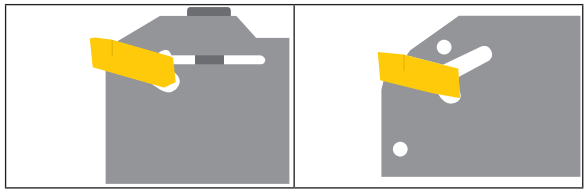
- Очень жесткое закрепление в тангенциально-ориентированном посадочном гнезде
- Работа с высокой подачей, превосходная прямолинейность и качество поверхности
- Рекомендуется для отрезки на больших диаметрах и для прерывистого резания
- Беспрепятственный сход стружки



TANG-GRIP

CUT-GRIP

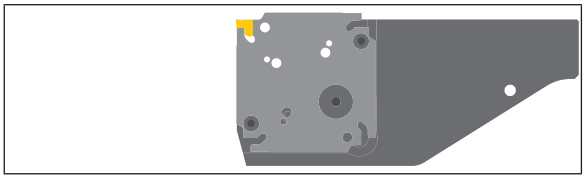
- Односторонняя пластина
- Механизм самозажима и закрепление винтом



Закрепление винтом | Самозажим

LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

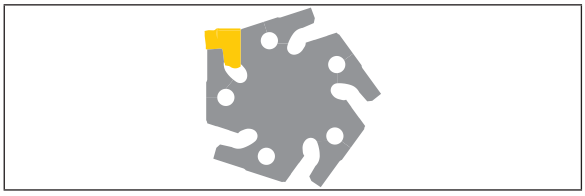
- Уникальная концепция адаптеров для квадратных лезвий с 4 посадочными гнездами
- Превосходная стабильность и отсутствие вибраций, даже при обработке больших диаметров
- Прочная конструкция повышает стойкость пластины, качество поверхности и прямолинейность
- Высокая стабильность позволяет уменьшить 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

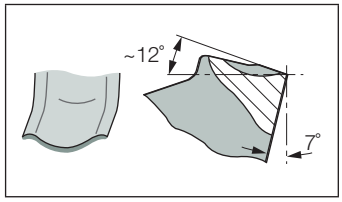
Основные стружколомы

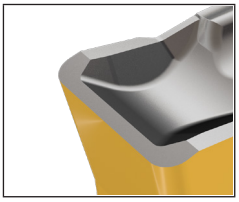
HF-тип

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

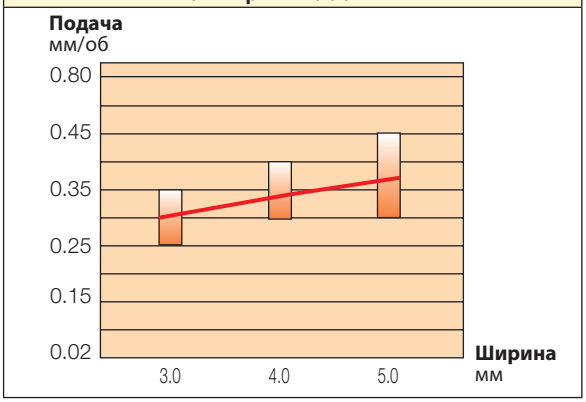
$$f \approx \frac{W\ пласт.}{12}\ [мм/об]$$

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





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



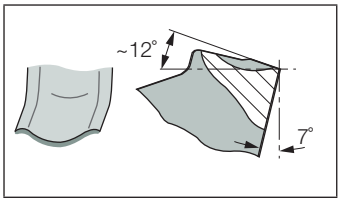
C-тип

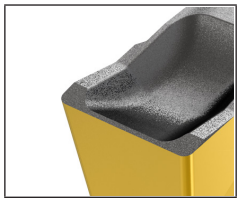
- Первый выбор для отрезки прутков, твердых материалов и тяжелой обработки
- Положительный передний угол, одна лунка с негативной фаской и уступом для повышения прочности кромки
- Для средних и больших подач

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

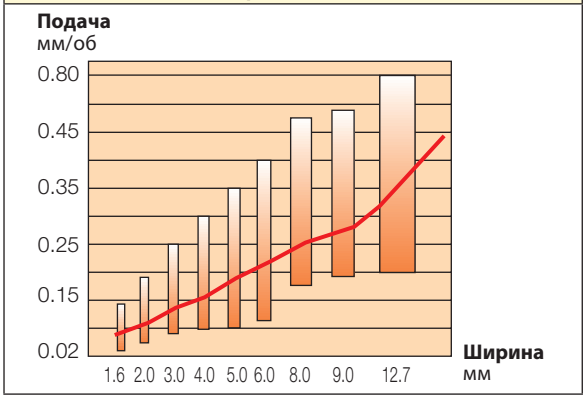
Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✗	✓ (только IC20)	✓ (только IC20)	✓

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





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

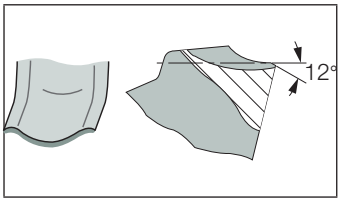


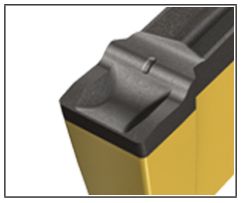
MF-тип

- 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
✓	✓	✓	✗	✓





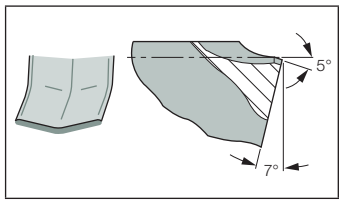
JT-тип

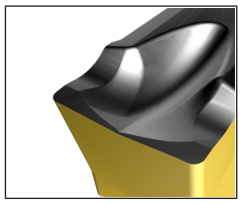
Конструкция стружколома JT основана на стружколоме J-типа с упрочняющей фаской на фронтальной режущей кромке.

- 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.

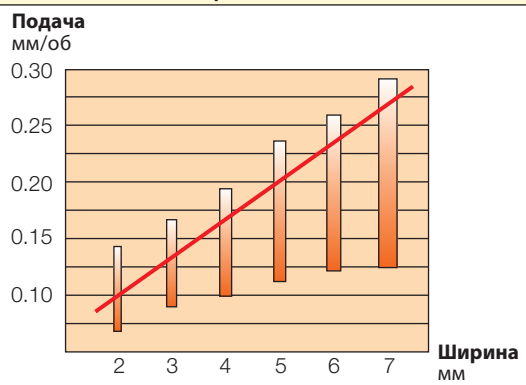
$$f \approx \frac{W\ \text{пласт.}}{24}\ [\text{мм/об}]$$

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





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины



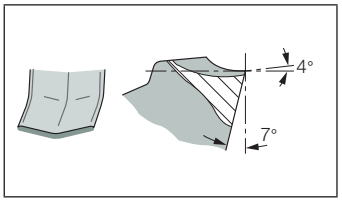
J-тип

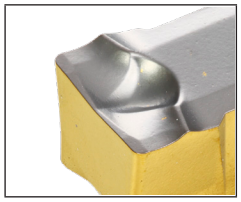
- Первый выбор для отрезки мягких материалов, труб, тонкостенных заготовок и заготовок малого диаметра
- Положительный передний угол
- Для низких и средних подач

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

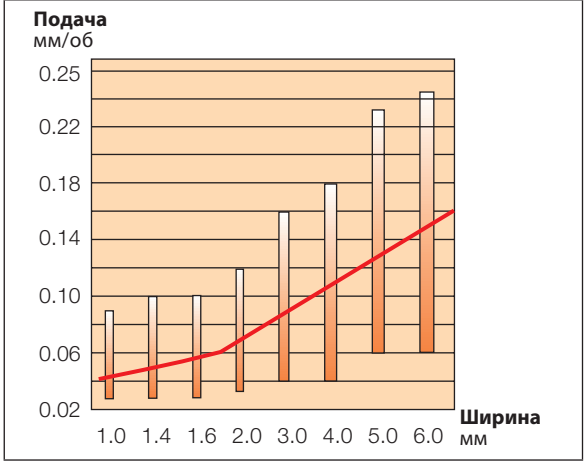
Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✓	✓	✓	✗

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





Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

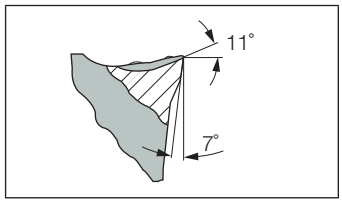


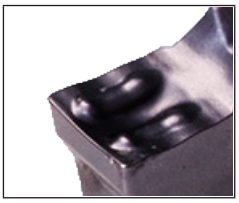
Z-тип

- 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
✓	✓	✓	✓	✗



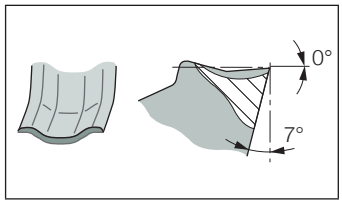


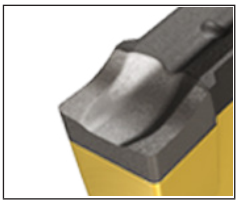
LF

- 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
✓	✓	✓	✗	✗

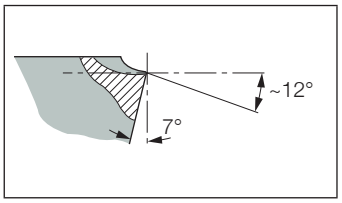




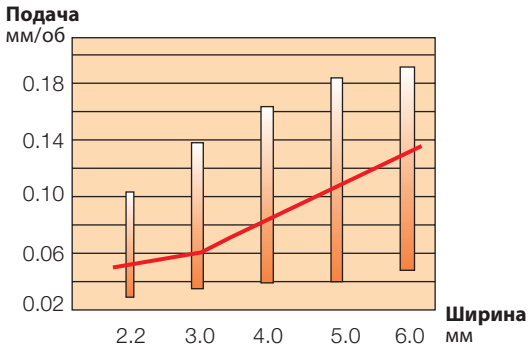
UA/UT-тип

- 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

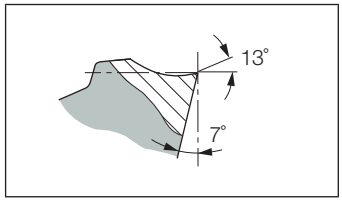


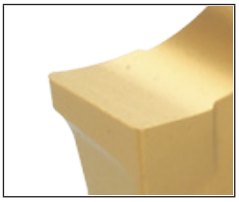
P-тип

- 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
✓	✓	✗	✓	✗



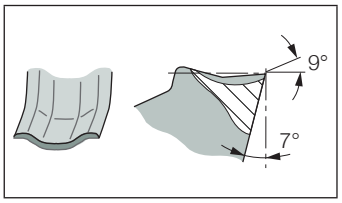


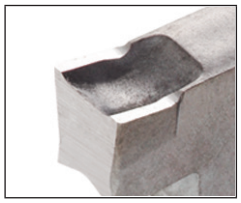
A-тип

- 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
✗	✗	✗	✓	✗



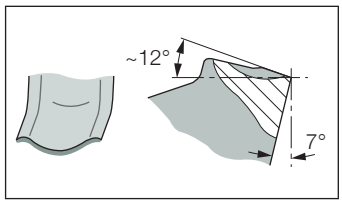


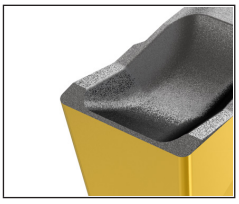
M-тип

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

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

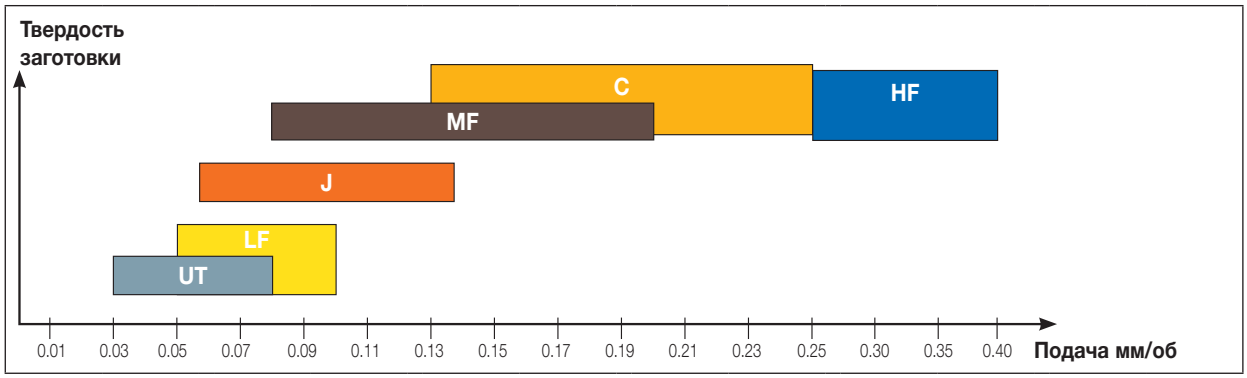
Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
✓	✗	✓	✗	✗

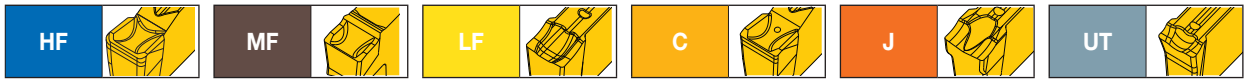




ОТРЕЗКА

Основные стружколомы - рекомендованная подача





Выбор стружколома в зависимости от обрабатываемого материала

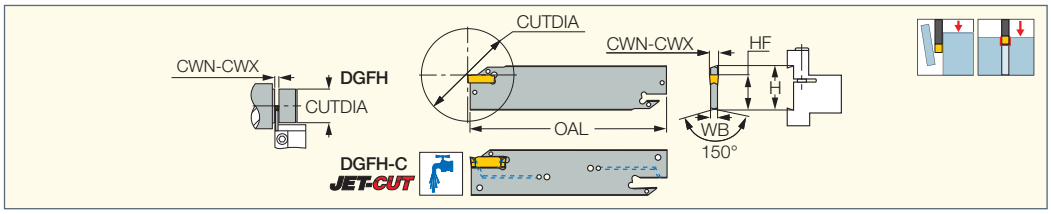
	Пластины		Легир. сталь	Аустенитная нержав.	Жаропр. сплавы	Цветные металлы	Чугун
		HF	✔	✘	✘	✘	✔
		C	✔	✘	✔ (только IC20)	✔ (только IC20)	✔
Высокая		W	✔	✘	✘	✘	✔
		C-jet (охлажд.)	✔	✔	✔	✘	✘
		MF	✔	средняя и высокая подача	✔	✘	✔
		JT	✔	✔	✔	✘	✔
Подача		J	✔	✔	✔	✔	✘
		Z	✔	✔	✔	✔	✘
		LFT	✔	✔	✔	✘	✘
		LF	✔	✔	✔	✘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

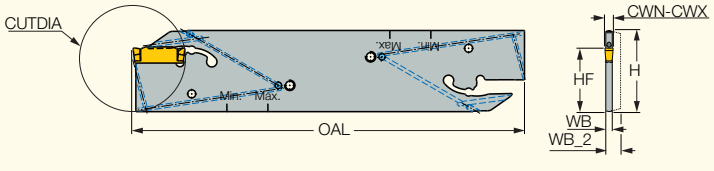
Обозначение						
DGFH 26-1.4	EDG 23B*					
DGFH 26-2	EDG 23A*					
DGFH 26-3	EDG 23A*					
DGFH 26C-3	EDG 23A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*
DGFH 26-4	EDG 23A*					
DGFH 32-1.4	EDG 23B*					
DGFH 32-2	EDG 33A*					
DGFH 32-3	EDG 33A*					
DGFH 32C-3	EDG 33A*	SGC 340	SGCU 341*	CGF 343*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

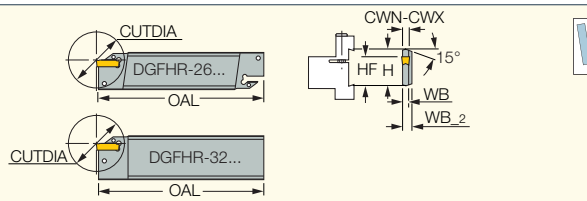
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482)• DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус)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



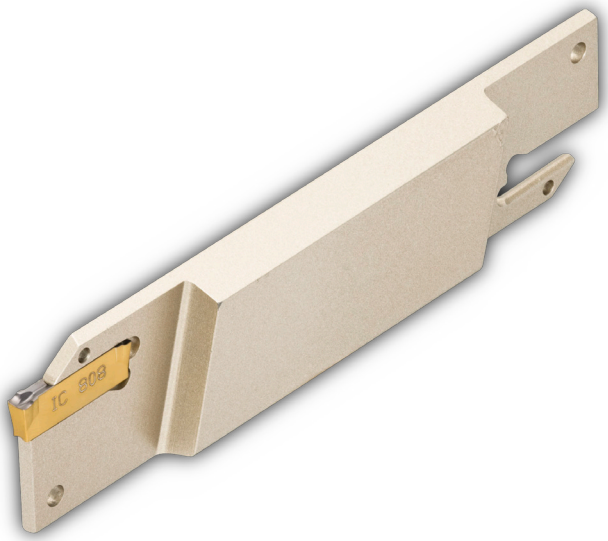
Обозначение	H	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	HF	CUTDIA(3)	Станок	Пластина	
DGFHR 26T16-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.70	110.00	21.4	42.0	TNS-30	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T23-2	26.0	1.90	2.50	8.0	1.60	110.00	21.4	42.0	TNS-30/112	DG. 1.../DG. 2..	EDG 23A*
DGFHR/L 26T16-3	26.0	3.00	3.18	8.0	2.40	110.00	21.4	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)

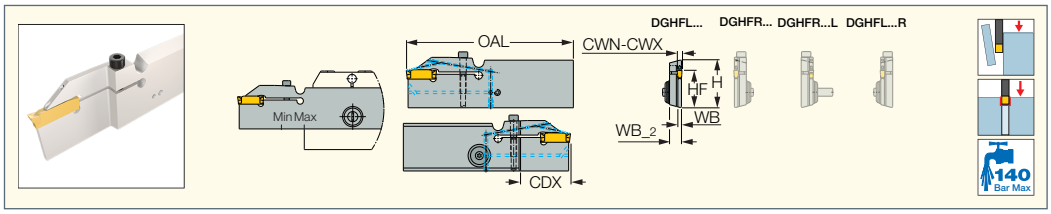
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBR/L (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



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

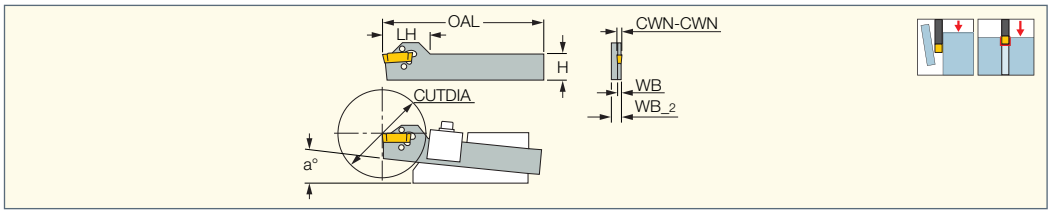
Пластины см. стр.s: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

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

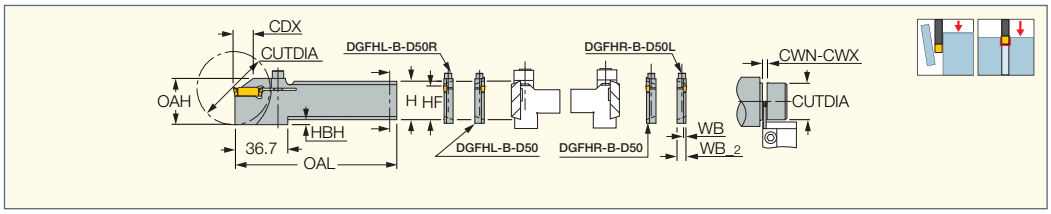
* Заказывается отдельно

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

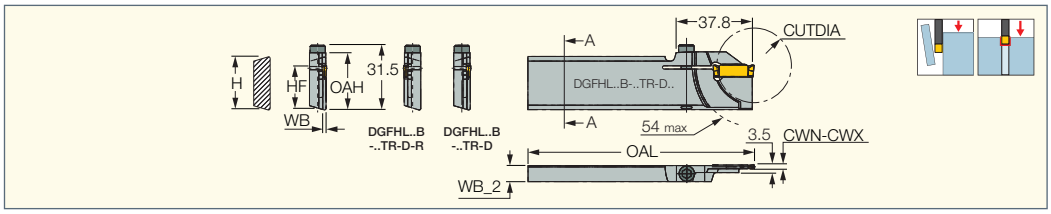
(1) Для станков Traub, модели TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260
(2) Для станков Tornos Bechler, Emco 2000/20, 2000/26
(3) Для станков Traub, модели TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400
(4) Устанавливается в стандартные блоки ISCAR
(5) Минимальная ширина резания • Для пластин 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

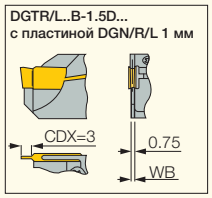
(1) Не используйте пластину DG.. 1.4 на этой державке!
(2) Устанавливается в стандартные блоки ISCAR
(3) Минимальная ширина резания
(4) Максимальная ширина резания
(5) Ограничение относится к лезвиям
(6) Для пластин DG: 1.0 модифицируйте лезвие

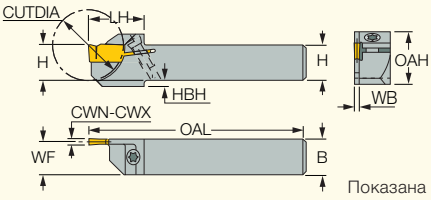
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

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





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

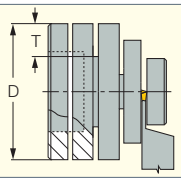
- Пластины DGN/R/L 1 мм могут быть установлены в посадочные гнезда с размерами 2 и 3. Таблица глубин обработки и инструкции по модификации державки под размер 2 и 3 - см. стр. 479
- Руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

(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

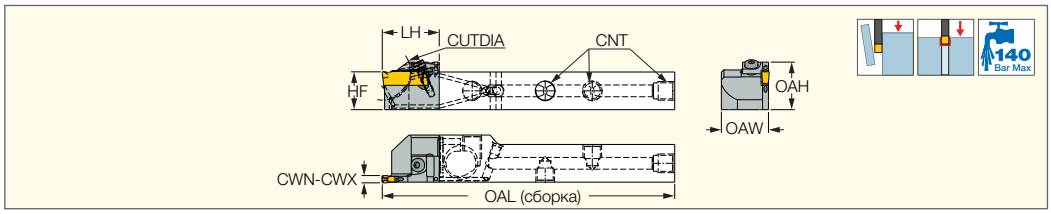
NL- без ограничений

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

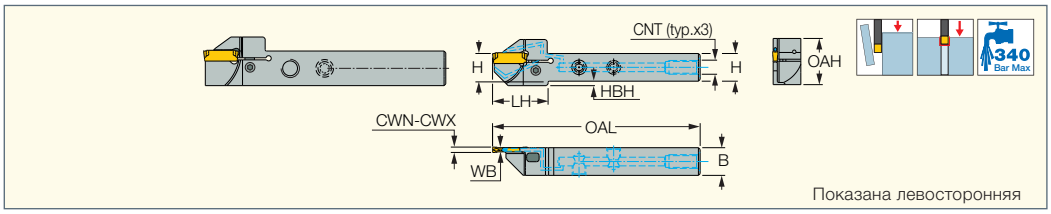
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486)• DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

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



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

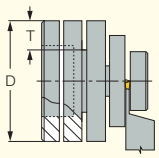
(2) Максимальная ширина резания

(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

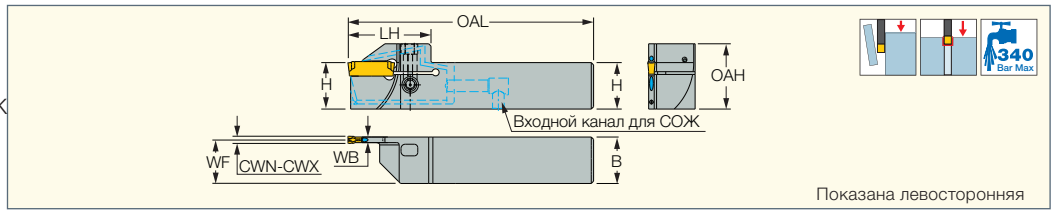
Обозначение							
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		SR 5/16UNF TL360	BLD HW2.5	HW 5/32"	SW6-SD
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	PIN-32121	SR M5-24145-RL		PLG G1/8 TL360	BLD HW2.5	HW 5.0	SW6-SD
DGTL 12B-3D24-JHP-SL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

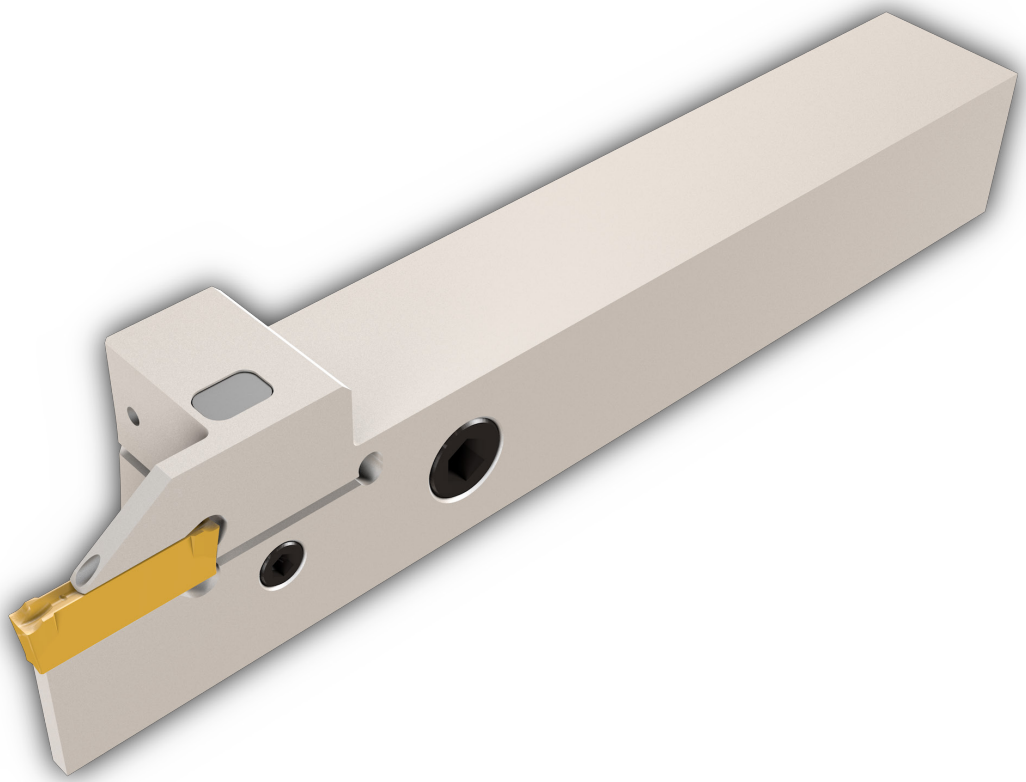
(2) Максимальная ширина резания

(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

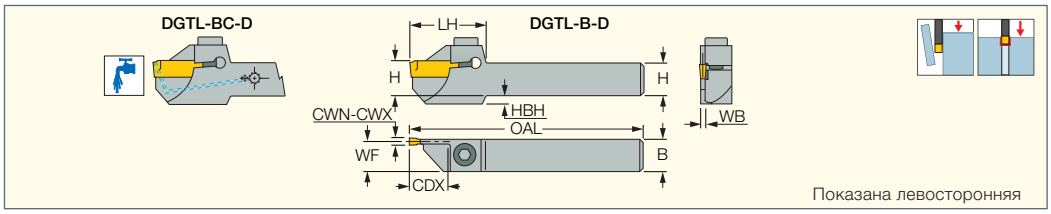
Обозначение							
DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC	SR M5-24145-RL	SR M8X10 DIN913	PIN-32121	SW6-SD	BLD HW2.5	SR M3X3DIN913	SR M2.5X2.5 DIN913



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

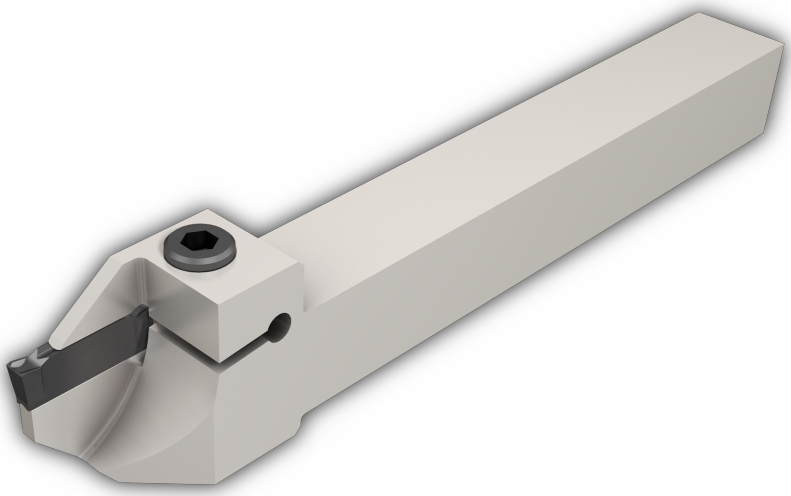
(1) Державки для пластин с каналами подвода СОЖ для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали
(2) Ограничение для пластины Tmax=18 мм. Если требуется большая глубина, пластину необходимо модифицировать в одностороннюю
(3) Минимальная ширина резания
(4) Максимальная ширина резания
(5) Ограничение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

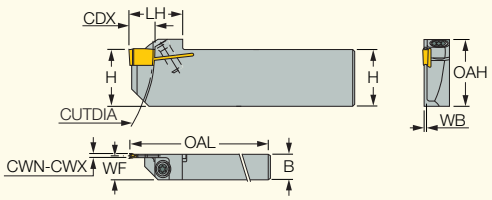
* Заказывается отдельно

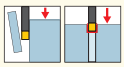


DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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

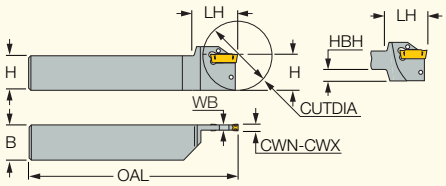
(3) Максимальная глубина резания

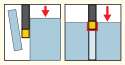
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR/L-J/JS (484)

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

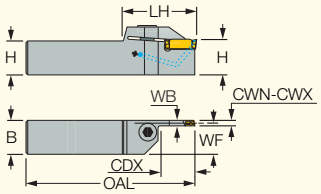
* Заказывается отдельно

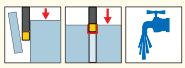
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR/L-J/JS (484) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGR-P (488) • DGR-WP (488)• DGR-Z/ZS (486) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус)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

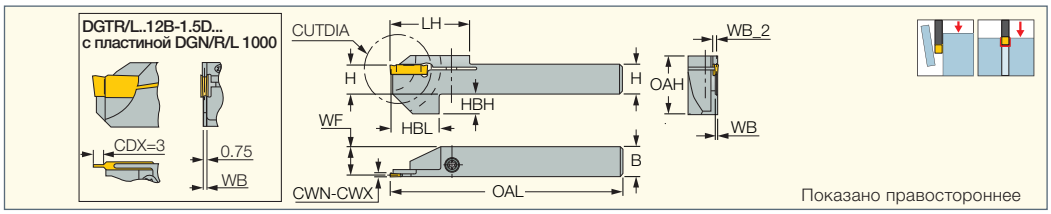
Обозначение						
DGTR/L-BC-T	SR M6X16 DIN912	SGCU 341*	CGF 343*	CF 343*	CGM 343*	HW 5.0

* 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

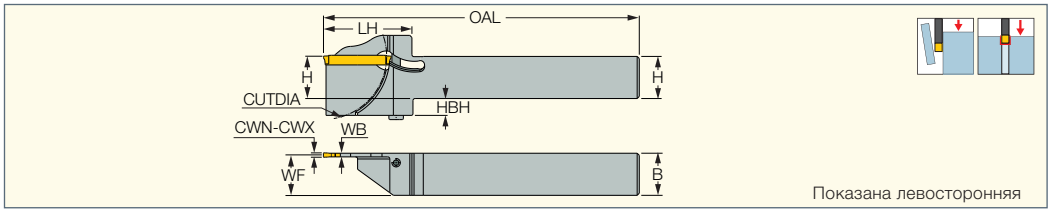
Обозначение		
DGTR/L-B-D-TR	SR 16-236 P(a)	T-15/5

(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)

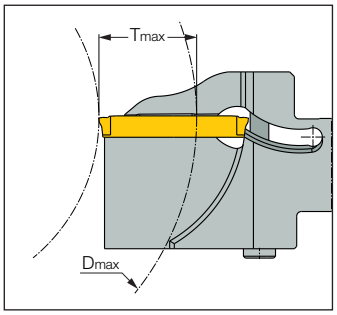
Глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

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

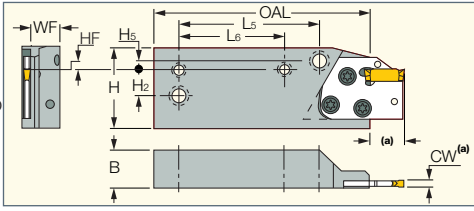
T_{max}	D_{max}
15	Неогранич.
16	1000
17	400
18	300
19	230
20	180
21	150
22	130
23	115
24	105
25	95
26	90
27	85
28	80
29	75
30	72
31	70
32.5	65

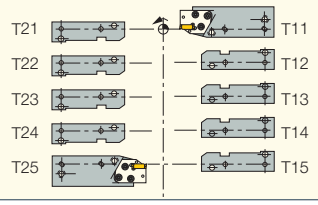


DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGHAL-DECO

Державки для адаптеров DGAD, для станков Tornos Bechler Deco





Показана левосторонняя
• (a) См. размеры адаптера

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

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно
(1) Комбинации позиционирования: T11; T25
(2) Комбинации позиционирования: все
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • SCLCR-PAD (55) • SDJCR-PAD (59) • SVJCR-PAD (67) • SWAPR-PAD (73) • TGAD (498)

Запасные части

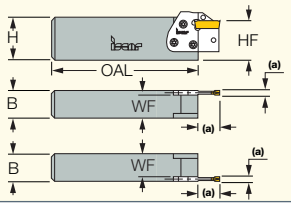
Обозначение							
DGHAL DECO 7-10	SR 14-519-L9.7(a)	HW 4.0	SR 16-212-L9.5	T-20/5	SR 16-212	SR M5X25DIN912	
DGHAL DECO 13	SR 14-519-L9.7(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	
DGHAL DECO 20-26	SR 14-519-L12.8(a)	HW 5.0	SR 16-212-L7.5	T-20/5	SR 16-212	SR M6X25 DIN912	EZ 104

(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



(a) См. размеры адаптера

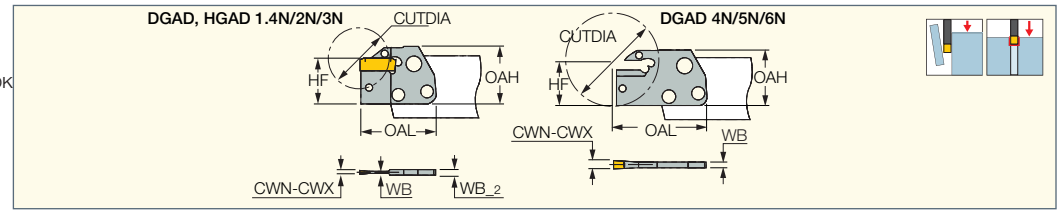
Обозначение	H	B	HF	OAL	WF	S1(2)			
HMSN 35/3722 (1)	36.5	22.4	34.5	181.70	18.4	226	SR 16-212	SR 14-519	T-20/5

• Адаптеры DGAD-... HGAD-... заказываются отдельно
(1) Для моделей #42; #52; #60; #61; #62; #602
(2) Блок сопоставления Empire
Адаптеры см. стр.: DGAD-B-D (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

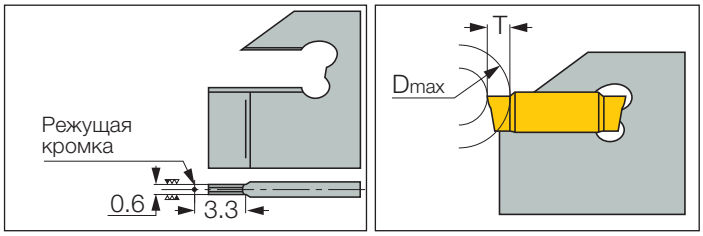
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-W (482) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489)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



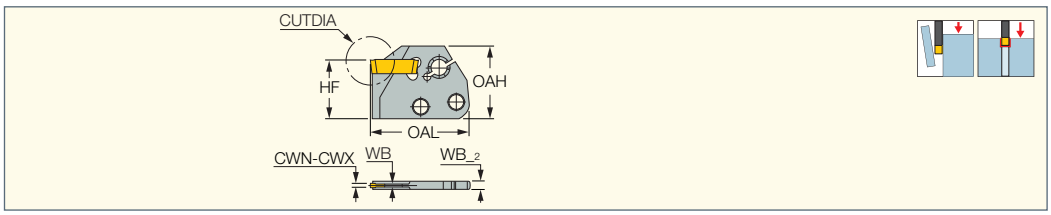
Модификация стандартных державок

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

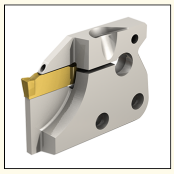
Пластины см. стр.: DGN-LF/LFT (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

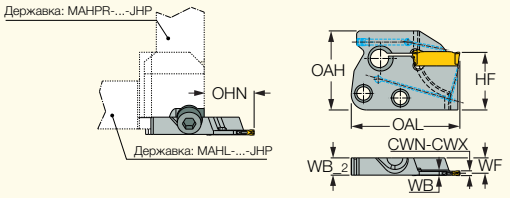
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • C#-MAHDOR (624) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR (631) •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

DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED
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...

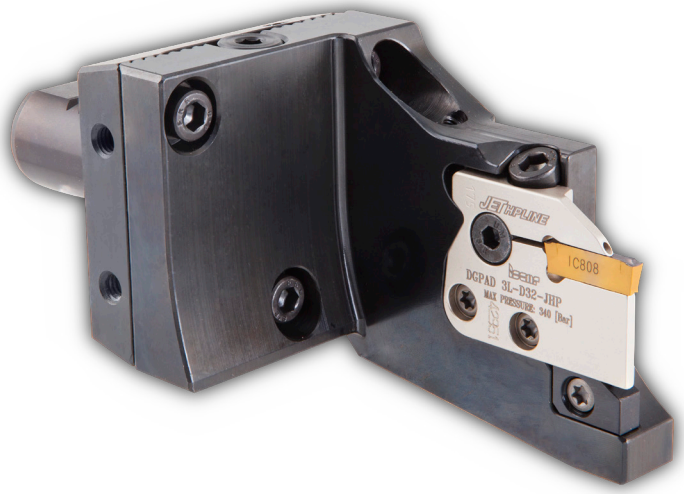
- Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 538-547

(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

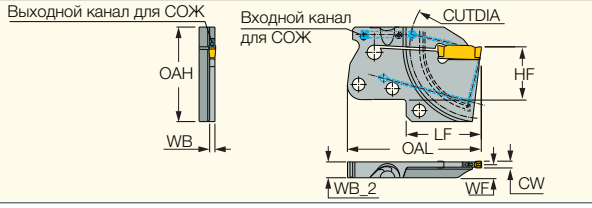
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12



DO-GRIP JETCUT TWISTED 2-SIDED

DGPAD-XL-JHP

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



Обозначение	CW	CUTDIA	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Пластина
DGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	3.00	52.0	6.00	2.40	7.2	27.70	54.40	43.00	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

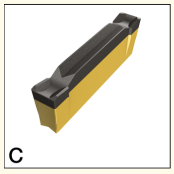
Пластины см. стр.s: DGN-LF/LFT (485) • DGN-MF (485) • DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484)

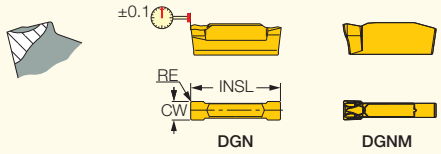
Державки см. стр.: ABC MAHDR-#-XL-JHP (782) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-MG-XL-JHP (501) • MAHR/L-MG-XL-JHP-MC (501) • TR TNK36 MAHDL-R-XL-JHP (782) • TR45TNL MAHDN-R-XL-JHP (781) • V## MAHD#-#-XL-##-JHP (778)

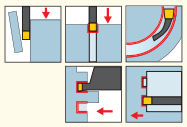
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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

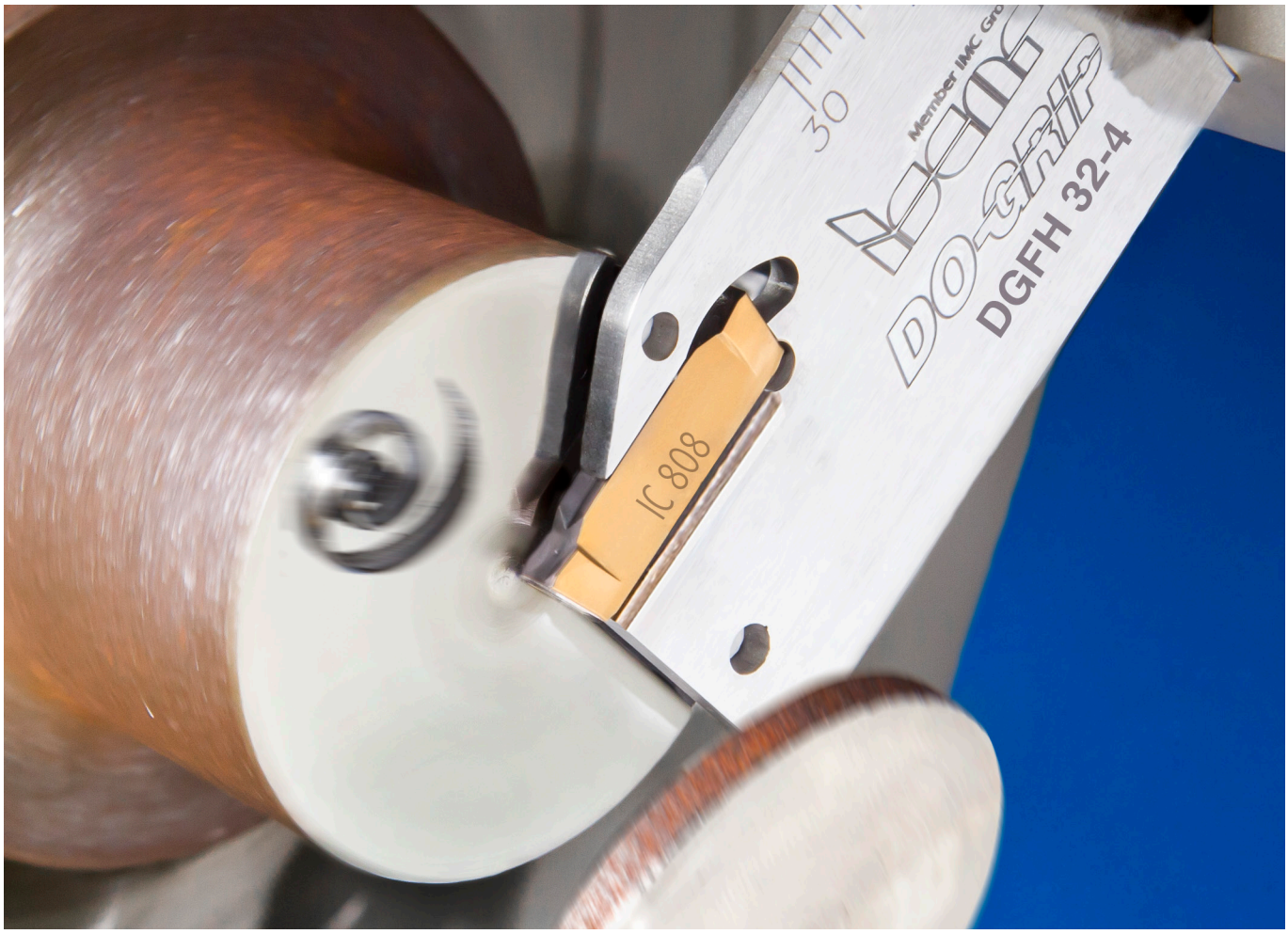
(3) Допуск на ширину резания (+/-)

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

(5) Максимальная глубина резания

(6) Без ограничений по глубине

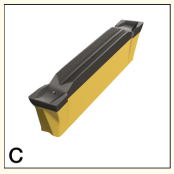
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479)• DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470)• DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (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)

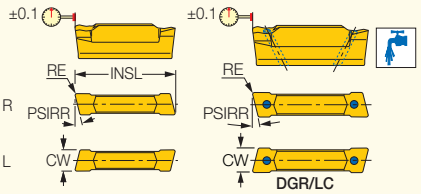


DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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

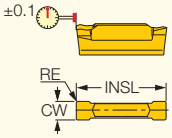
(3) Без ограничений по глубине

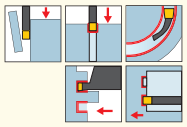
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469)• DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (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 (+/-)

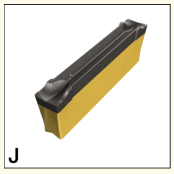
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

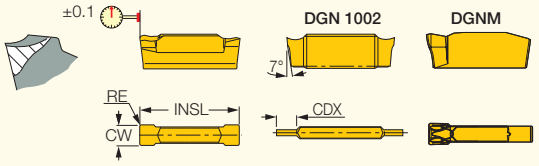
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGTR/L (476) • HELIR/L (266) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • HFHR/L-5T (560) • HFIR/L-MC (574) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD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

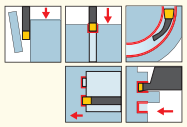
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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

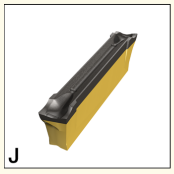
(6) Без ограничений по глубине

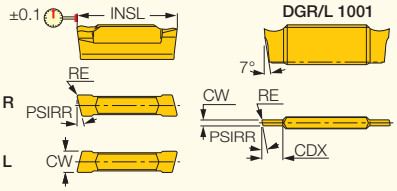
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (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

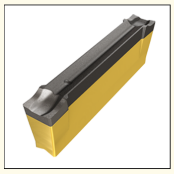
(3) Без ограничений по глубине

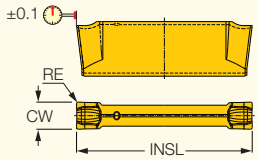
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (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)

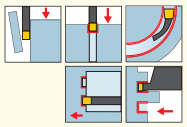
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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 (+/-)

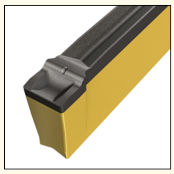
(3) Максимальная глубина резания

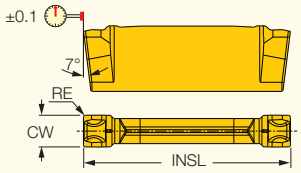
Державки см. стр.: DGAD-B-D (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474)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

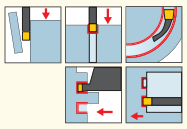
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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

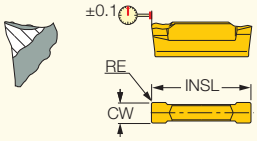
(3) Без ограничений по глубине

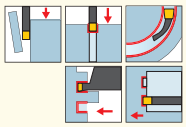
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • HELIR/L (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 (+/-)

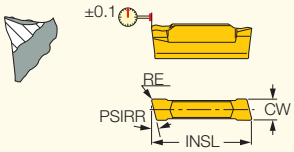
(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

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

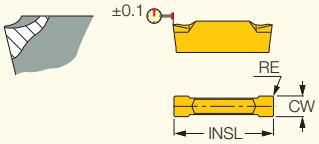
(2) Максимальная глубина резания

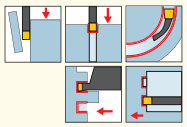
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL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

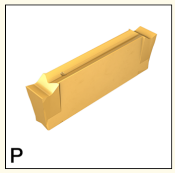
(4) Без ограничений по глубине

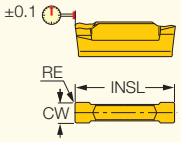
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (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)

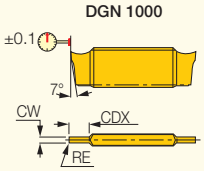
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

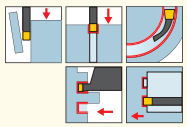
DGN-P

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 (+/-)

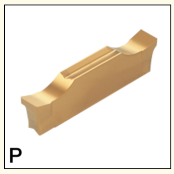
(3) Максимальная глубина резания

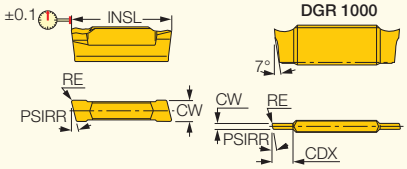
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGPAD-XL-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL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

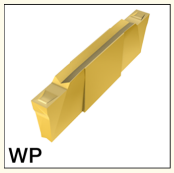
(1) Максимальная глубина резания

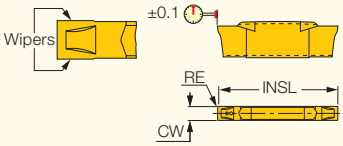
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471)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

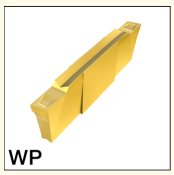
(3) Максимальная глубина резания

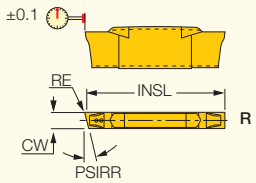
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268)• DGFH-JHP (269) • DGFHL-26B-TR-D (470) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476)• DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474)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

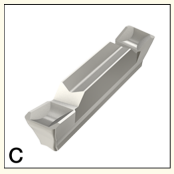
(1) Максимальная глубина резания

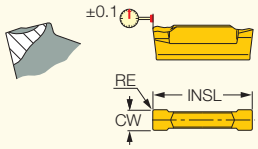
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGAQ (515) • DGAQ-JHP (515) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFHR/L (468) • DGFHR/L-B-D..(R/L) (470) • DGFS (469) • DGPAD-JHP (480) • DGTR/L (476) • DGTR/L-B-D-JHP-SL (473) • DGTR/L-B-D-JHP-SL-MC (474) • DGTR/L-B-D-SH (471)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

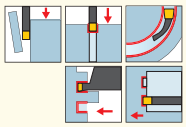
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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

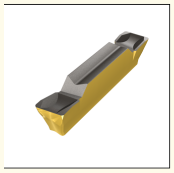
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

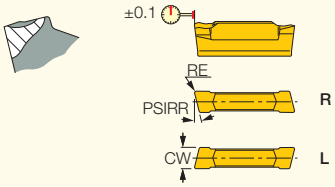
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

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

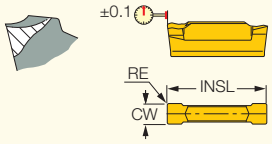
• Без ограничений по глубине • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

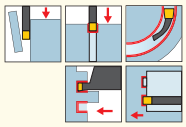
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HGFH (268)

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 (+/-)

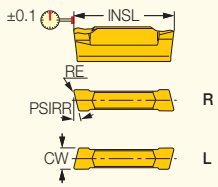
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

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

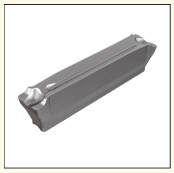
(1) Острые углы

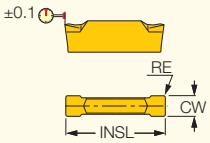
Державки см. стр.: D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HGFH (268)

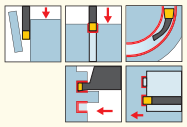
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

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 (+/-)

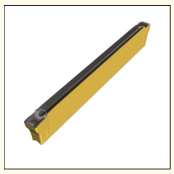
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

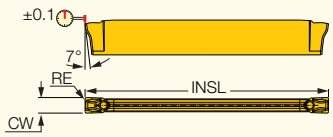
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • HELIR/L (266) • HFPAD-3 (562) • HFPAD-JHP (562) • HGAIR/L-3 (568) • HGFH (268) • HGHR/L-3 (558) • HGPAD (267) • HGPAD-JHP (267)

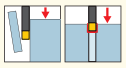
DO-GRIP XL

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 (+/-)

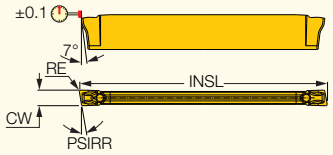
(3) Максимальная глубина резания

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

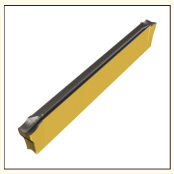
(1) Максимальная глубина резания

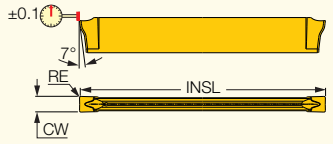
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

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 (+/-)

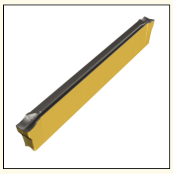
(3) Максимальная глубина резания

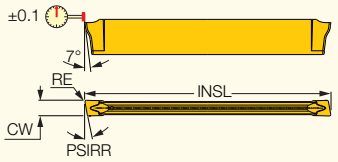
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

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

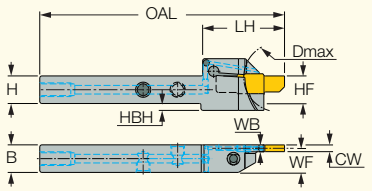
(1) Максимальная глубина резания

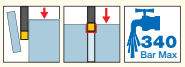
Державки см. стр.: DGTR/L-XL (477)

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)

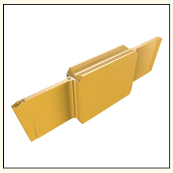
Запасные части

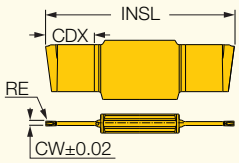
Обозначение				
BGTR/L 16B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912		SR 5/16UNF TL360	HW 4.0
BGTR/L 20B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTL 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 3.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0
BGTR 25B-D20-JHP	SR M5X16 DIN912	HW 4.0	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

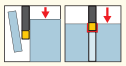
ISCARPARTING

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

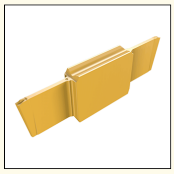
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

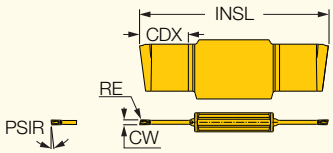
Державки см. стр.: BGTR/L-B-JHP (492)

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

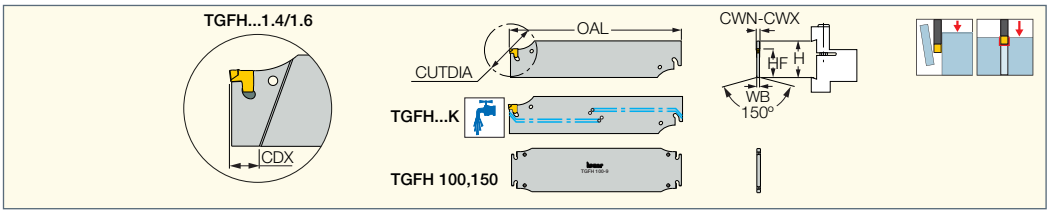
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

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

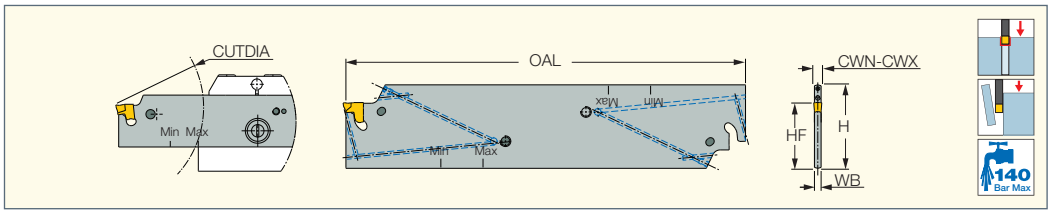
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

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

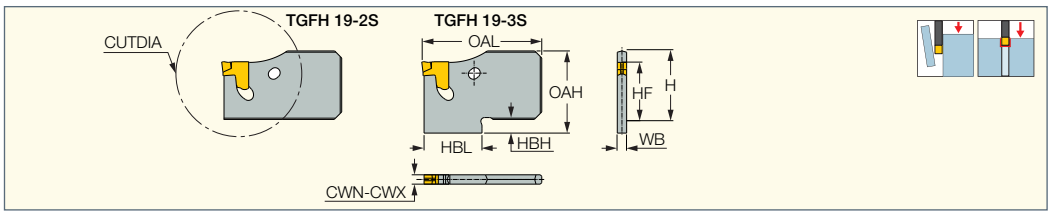
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)

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

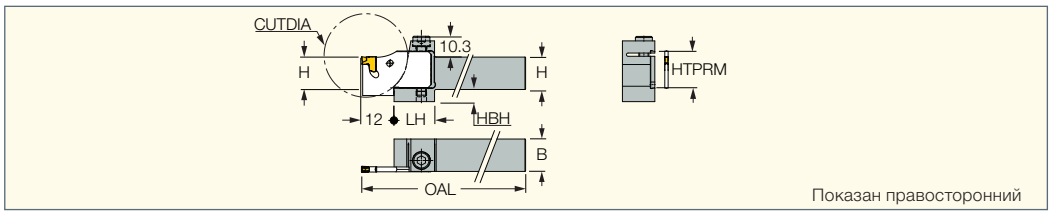
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальная глубина резания
* Заказывается отдельно

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)

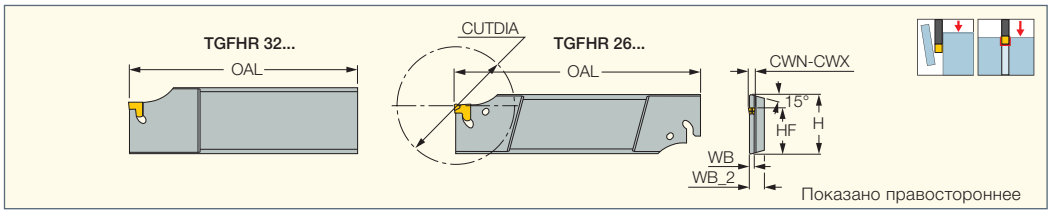
Запасные части

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

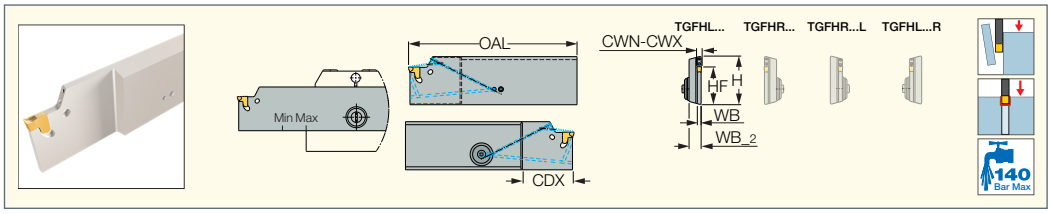
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

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

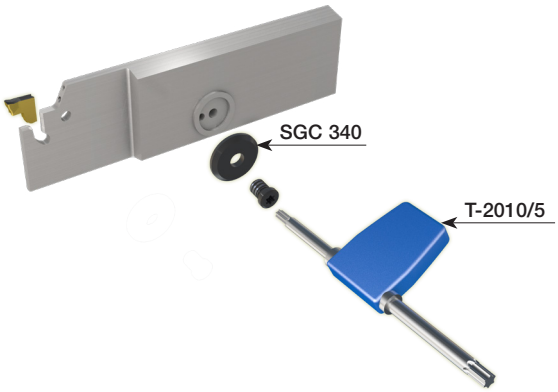


Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WB_2	WB	OAL	H	HF	CDX(3)	Пластина		
TGFHR/L 32C-3T33-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHL 32C-3T33R-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG 3	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFHR 32C-3T33L-JHP	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	32.0	24.8	33.00	TAG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

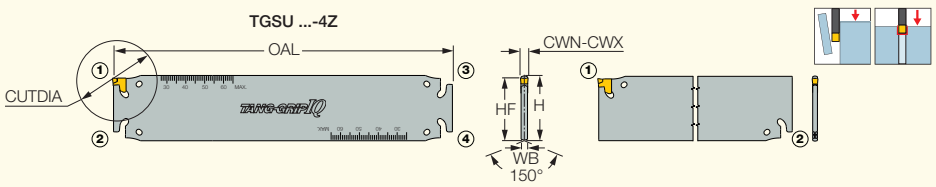
Державки см. стр.: TGTBU-JHP (497)



TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

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



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

- Руководство по эксплуатации см. стр. 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

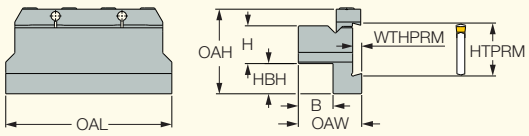
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509) • TAGB/TAGBA (333)
Лезвия см. стр.: TGTBU (496)

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

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGTBU

Блоки для лезвий TGSU, для прорезки канавок и отрезки



Выбирайте лезвие по размеру призмы (HTPRM)

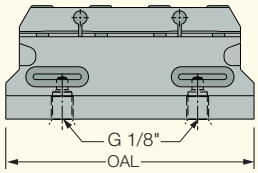
Обозначение	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 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

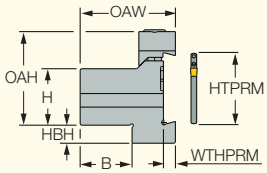
(1) HD - рекомендуемый блок для лезвий TGSU...-8, TGSU...-9
Державки см. стр.: TGSU (496)

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)

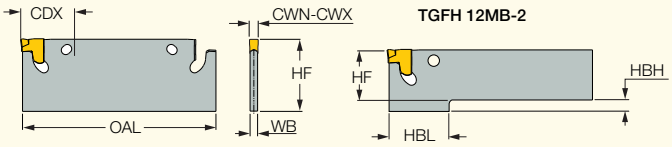
Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	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

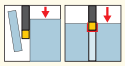
Державки см. стр.: DGFH-JHP (269) • DGFHR/L-BC-JHP (469) • TGFH-JHP (494) • TGFHR/L-JHP (495)

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

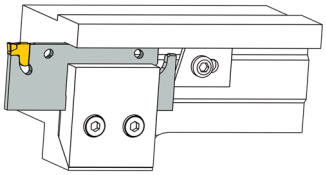
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальная глубина резания

* Заказывается отдельно

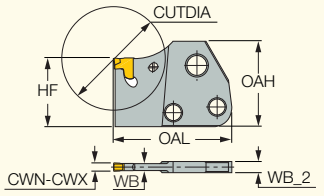
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)



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

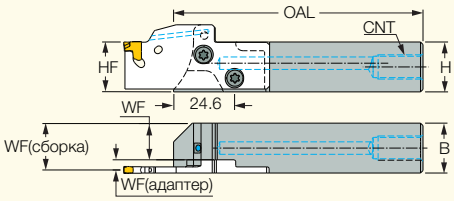
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-LF (509) • TAG N-MF (507)• TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

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)

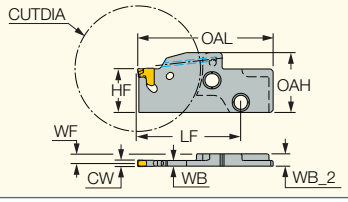
Запасные части

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

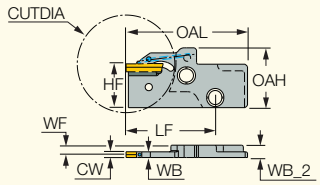
Обозначение	
TGAD 2R/LE-D54-JHP	ETG 2*
TGAD 3R/LE-D54-JHP	ETG 3-4-SH*

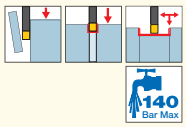
* Заказывается отдельно

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

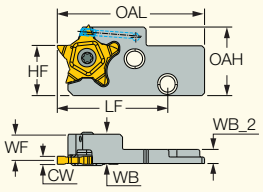
Пластины см. стр.: DGN-P (487) • DGN-UT/UA (487) • DGN-WP (488) • DGN-Z (486) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483)• DGR-P (488) • DGR-WP (488) • DGR-Z/ZS (486) • DGR/L-C DGRC/LC-C (482) • DGR/L-J/JS (484) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270)• HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490)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

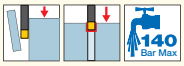
Державки см. стр.: NMAHR/L-JHP (498)

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

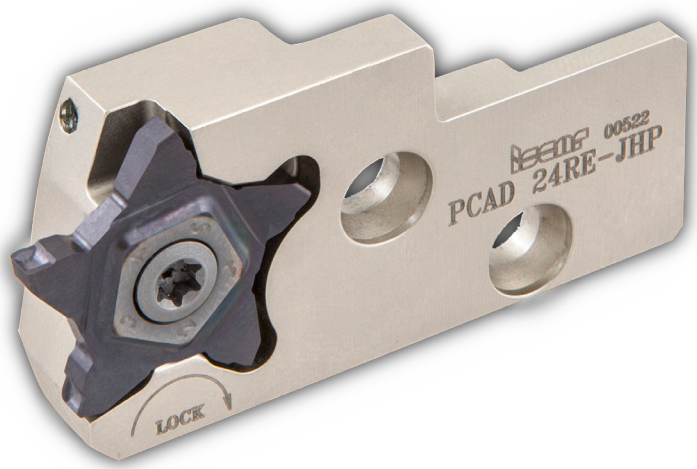
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания

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

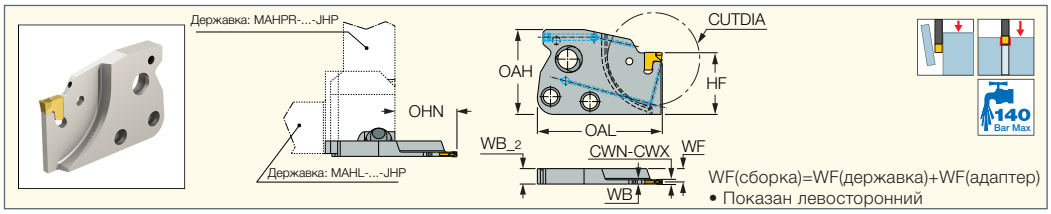
Обозначение	
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397



TANG-GRIP JETCUT PARTING LINE
MODULAR-GRIP

TAGPAD-JHP

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



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)

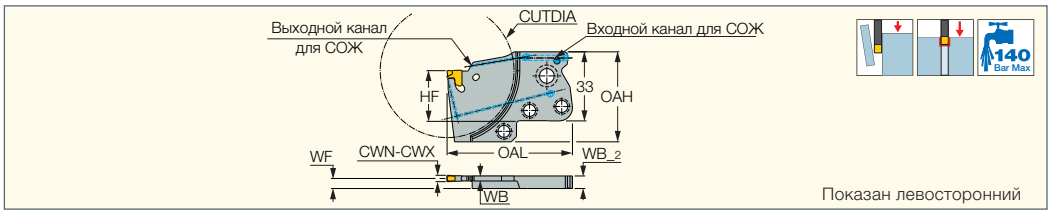
Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

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 JETCUT PARTING LINE

TAGPAD-XL-JHP

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



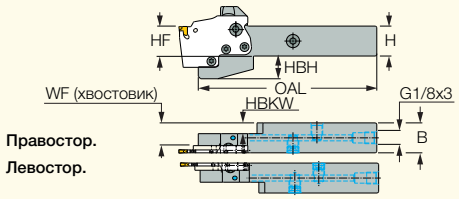
Обозначение	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Пластина	
TAGPAD-XL 2R/L-D65-JHP	1.80	2.40	5.20	1.60	6.0	60.00	43.0	34.0	65.0	TAG 2	ETG 2*
TAGPAD-XL 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	43.0	34.0	52.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-XL 3R/L-D65-JHP	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	43.0	34.0	65.0	TAG 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)

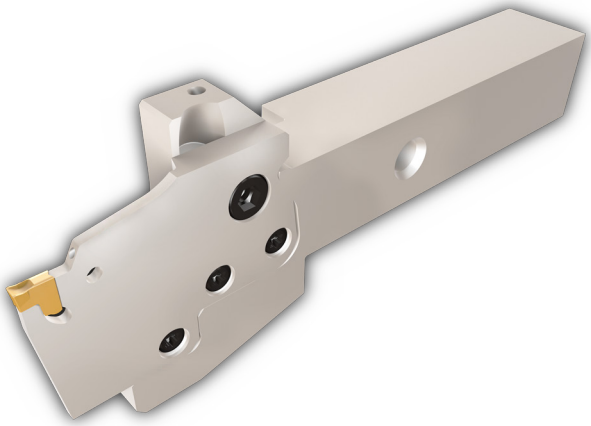
Обозначение	H	B	OAL	HBH	WF	HBKW
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

• 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

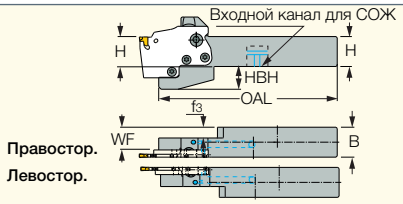
Обозначение							
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912-P	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	SR M6X12DIN6912-P	HW 5.0	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X14-XT DIN 912	OR 5X1N	PLG G1/8 TL360



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



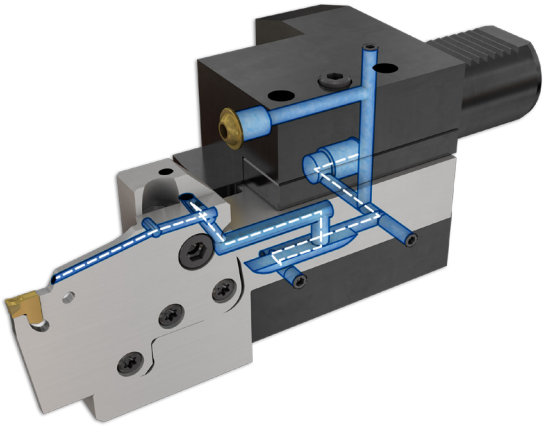
140 Bar Max

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)



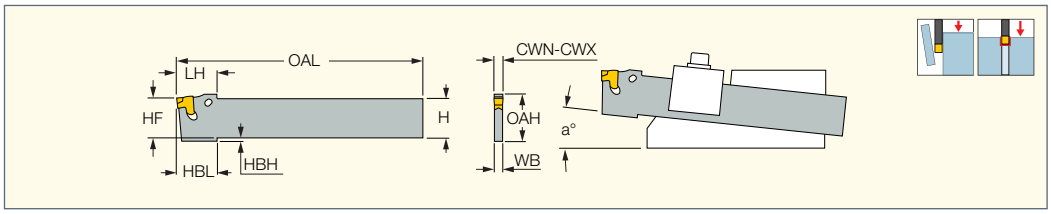
Запасные части

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

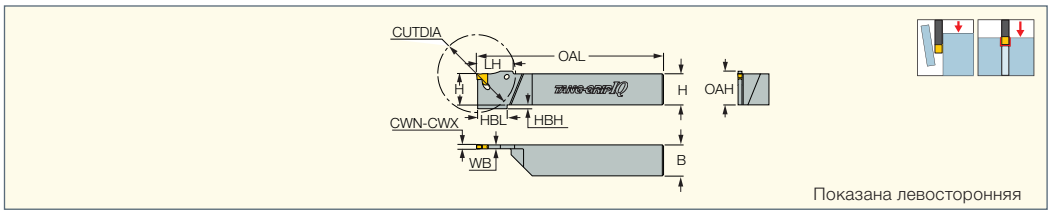
* Заказывается отдельно

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

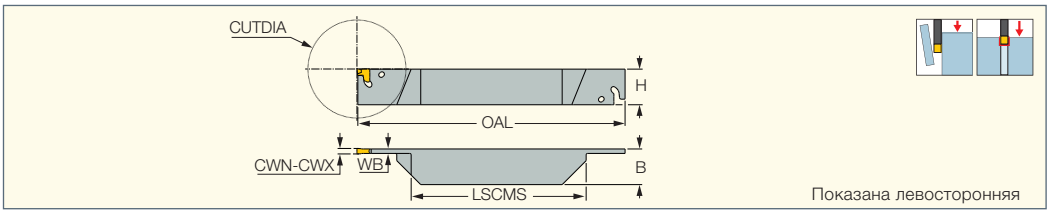
* Заказывается отдельно

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

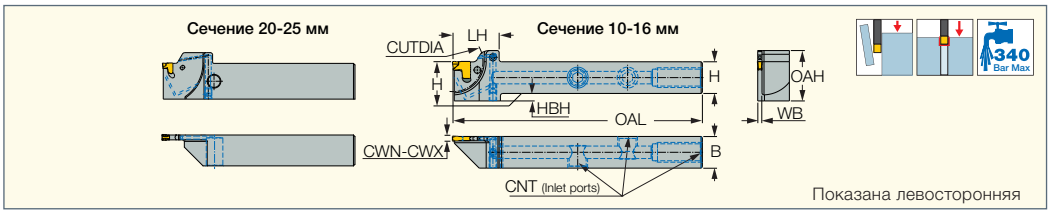
* Заказывается отдельно

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

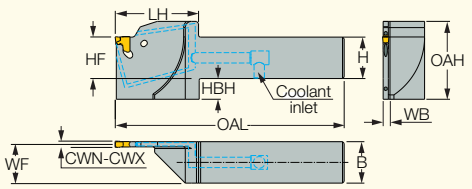
Обозначение					
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16XUNF-TL-S		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*		SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP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

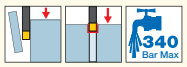
* Заказывается отдельно

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

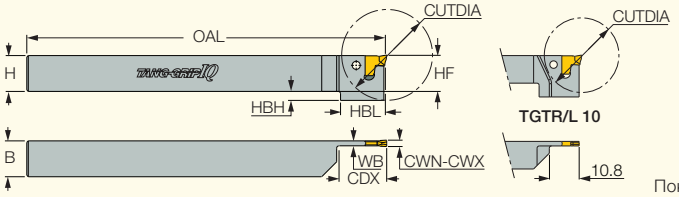
Обозначение	
TGTR/L 2020-D42-2-JHP-MC	ETG 2*
TGTR/L 2020-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2020-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D65-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*
TGTR/L 2525-D82-3-JHP-MC	ETG 3-4-SH*

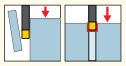
* Заказывается отдельно

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

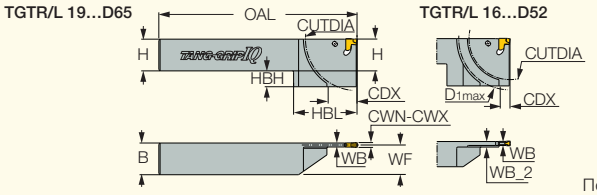
* Заказывается отдельно

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

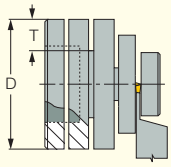
(2) Максимальная ширина резания

* 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

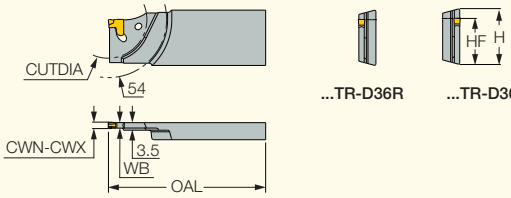


Обозначение	Tmax									
TGTR/L 1616-2-D52-IQ	20	25	19	16	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-2-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
TGTR/L 1616-3-D52-IQ	20	25	20	17	15	13	11	10	9	8
TGTR/L 2020-3-D65-IQ	20	25	30	31	29	26	24	23	22	20
D →	40	50	60	70	80	100	120	150	200	300

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

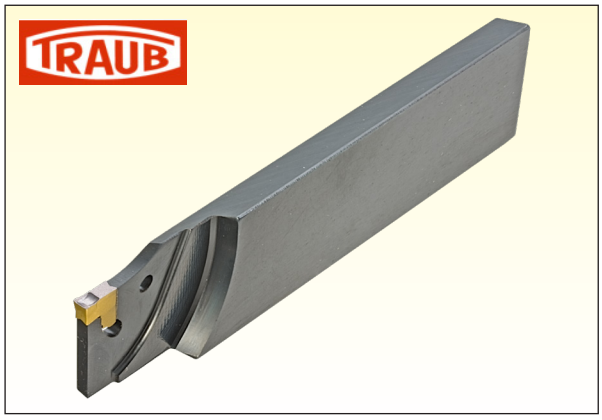
(1) Минимальная ширина резания

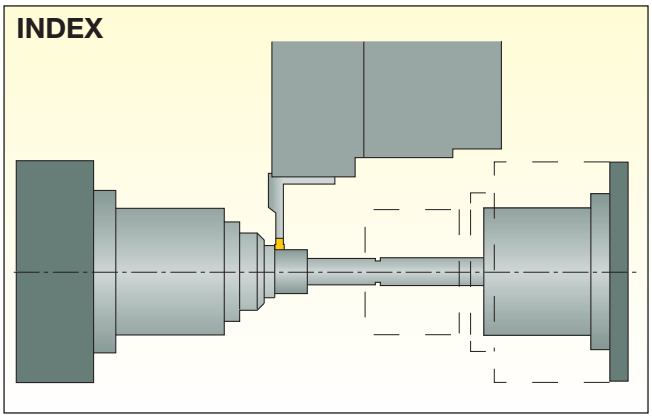
(2) Максимальная ширина резания

* 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)

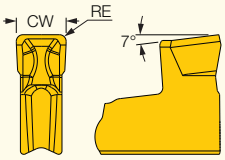


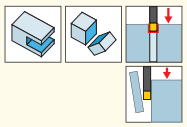


TANGFGRIP HIGH FEED PARTING
TANGGRIP PARTING LINE

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

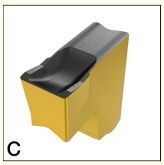
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

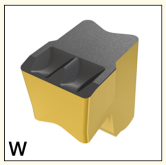
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505)• TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (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)

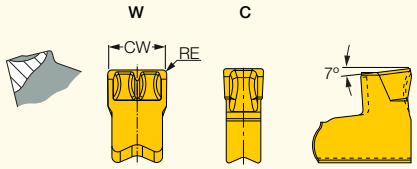
TANGGRIP PARTING LINE

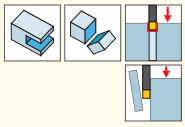
TAG N-C/W/M

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

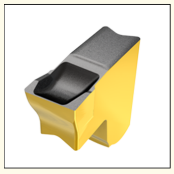
(3) Допуск на ширину резания (+/-)

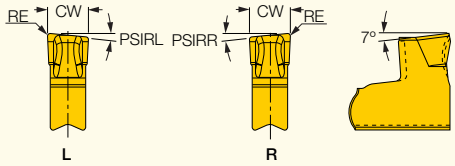
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • Антивибрационные лезвия (284) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGBHR/L-JHP (331) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (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

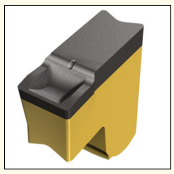
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

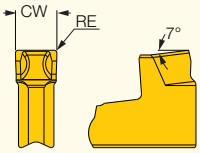
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • 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

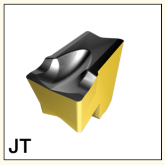
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

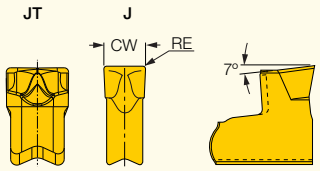
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (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)

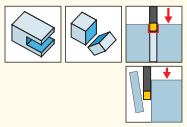
TANG-GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

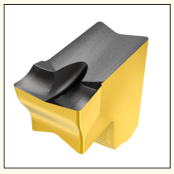
(3) Допуск на радиус при вершине (+/-)

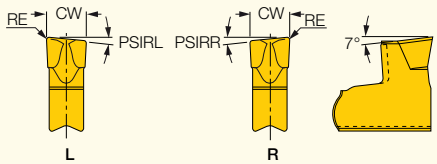
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332)• TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • 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

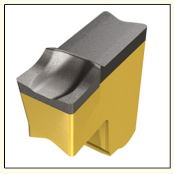
(1) Острые углы не могут использоваться на отрезных державках TGSF

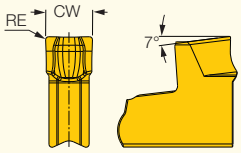
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • 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)

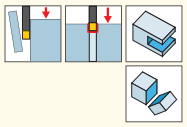
TANG-GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

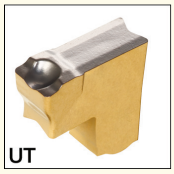
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

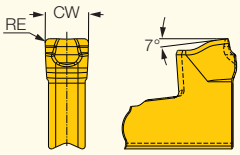
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498) • TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332) • TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • TGFHR/L-JHP (495) • TGFS (502) • 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)

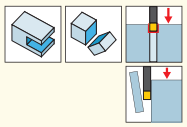
TANG-GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

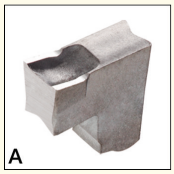
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

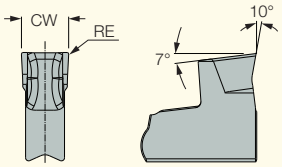
Державки см. стр.: ADMP D45 (521) • TAGPAD-JHP (500) • TAGPAD-XL-JHP (500) • TAGPAD-Y-JHP (519) • TGAD (498) • TGAD RE/LE-JHP (498)• TGAQ (514) • TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516) • TGAQ-JHP (513) • TGBHR/L (330) • TGFH-JHP (494) • TGFH-MB (497) • TGFH-S (494) • TGFH/R/L (332)• TGFHL-TR (505) • TGFHR/L (495) • 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)

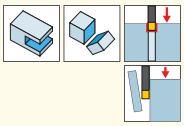
TANG-GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

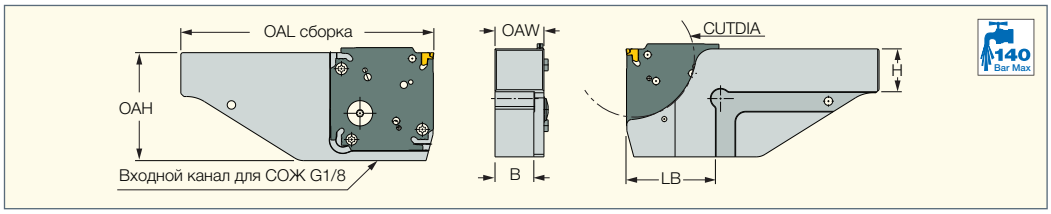
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

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

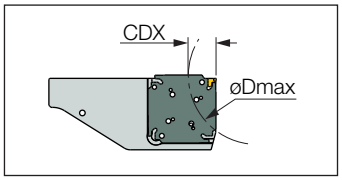


Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.00	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.00	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.00	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.00	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.00	20.0	20.5	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

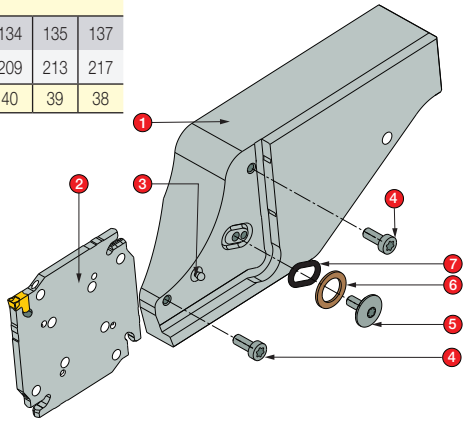
Обозначение	øDmax																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	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



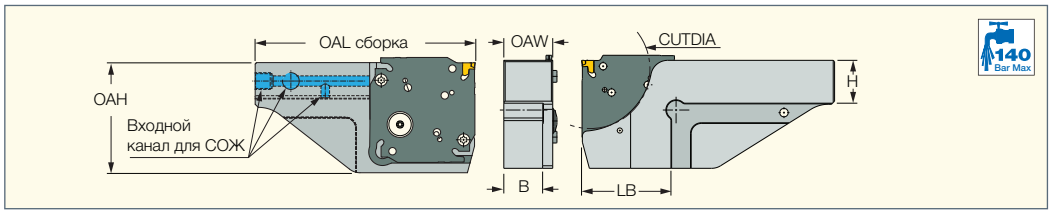
Запасные части

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)

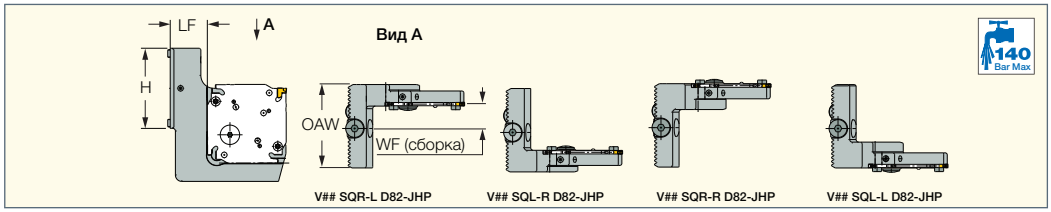
Запасные части

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



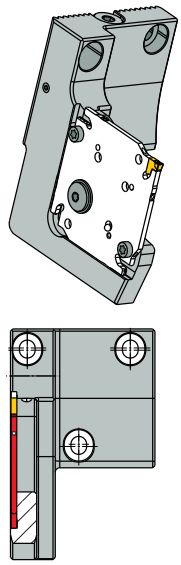
Обозначение	H	LF	OAW	WF[1]
V60 SQL-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	28.95
V60 SQL-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	15.35
V60 SQR-L-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	18.85
V60 SQR-R-D82-JHP	62.0	34.70	64.50	32.45
V85 SQL-L-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	40.95
V85 SQL-R-D82-JHP	83.0	34.70	85.00	27.35
V85 SQR-L-D82-JHP	83.0	34.70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

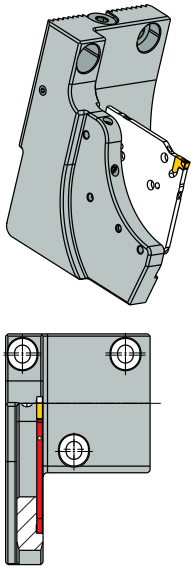
Обозначение

V60 SQL-L-D82-JHP



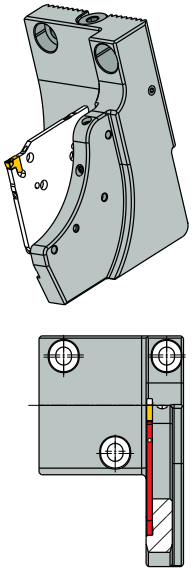
L- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQL-R-D82-JHP



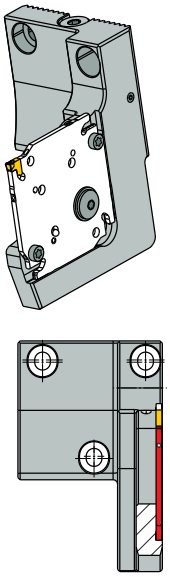
L- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

V60 SQR-L-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
L- Сторона гнезда

V60 SQR-R-D82-JHP



R- Ориентация державки (призма)
R- Сторона гнезда

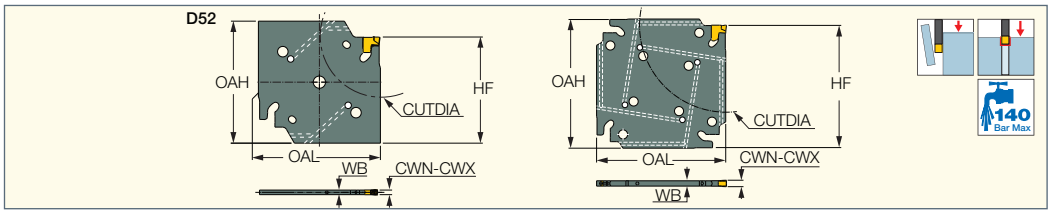
Запасные части

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

TANG GRIP 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

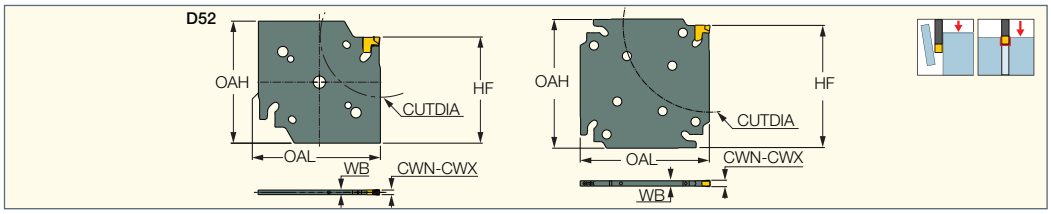
Обозначение			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP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

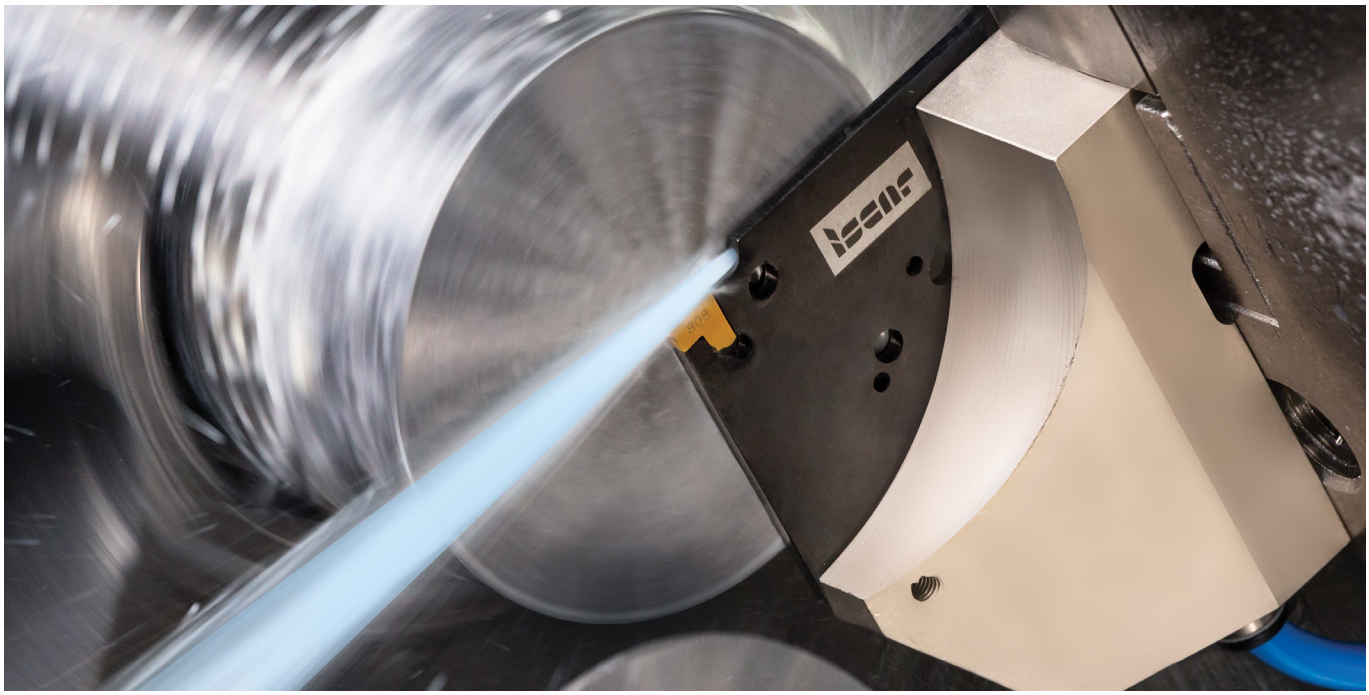
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр для отрезки
(4) Идентификация мастер-пластины
(5) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

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*

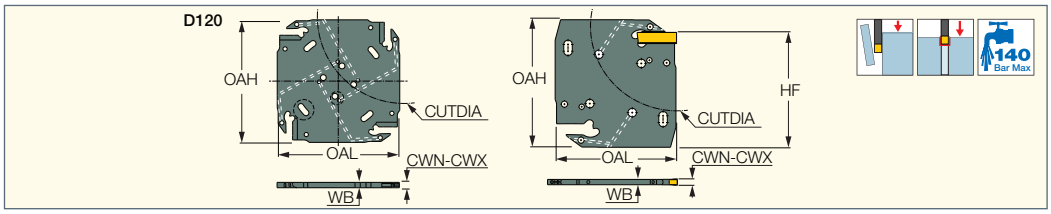
* Заказывается отдельно



DOFGRIP 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

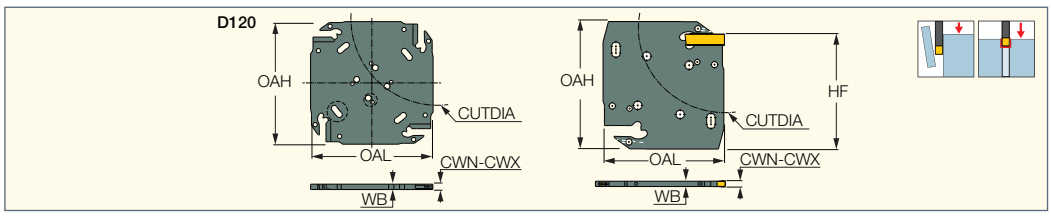
Обозначение			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* Заказывается отдельно

DOFGRIP 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

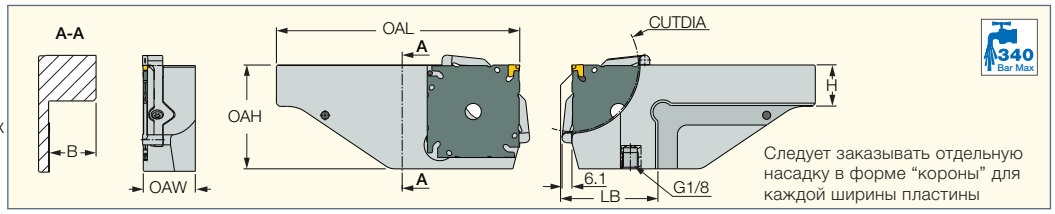
Обозначение		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

* 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

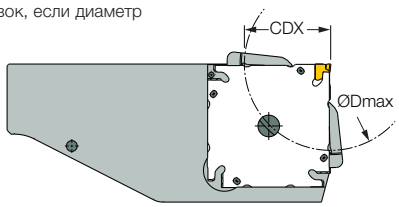
• Следует заказывать отдельную насадку в форме “короны” для каждой ширины пластины.

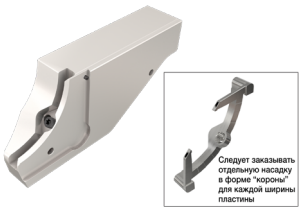
Лезвия см. стр.: TGAQ-ECD (JET-CROWN) (516)

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.





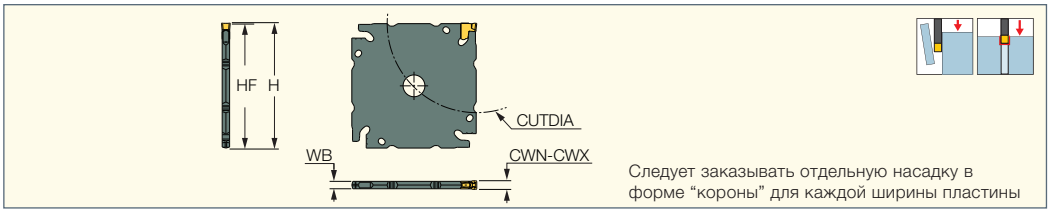
Запасные части

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

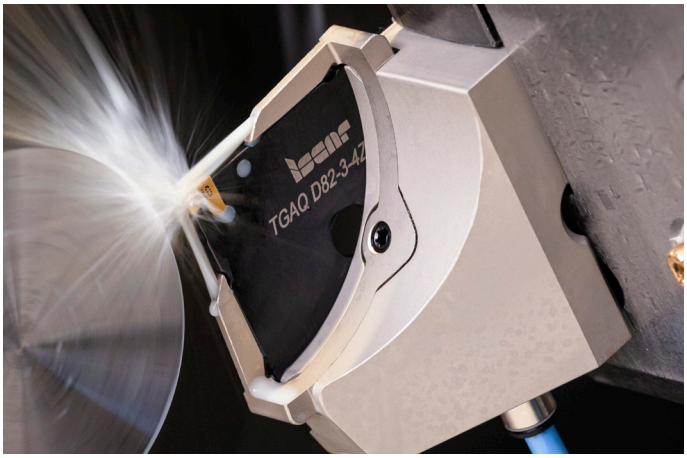
• Подходят для всех пластин TANG-GRIP
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Относится к пластине
(4) Идентификация мастер-пластины

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*

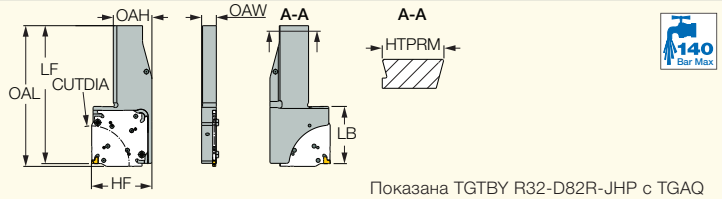
* Заказывается отдельно



LOGIQ FGRIP 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

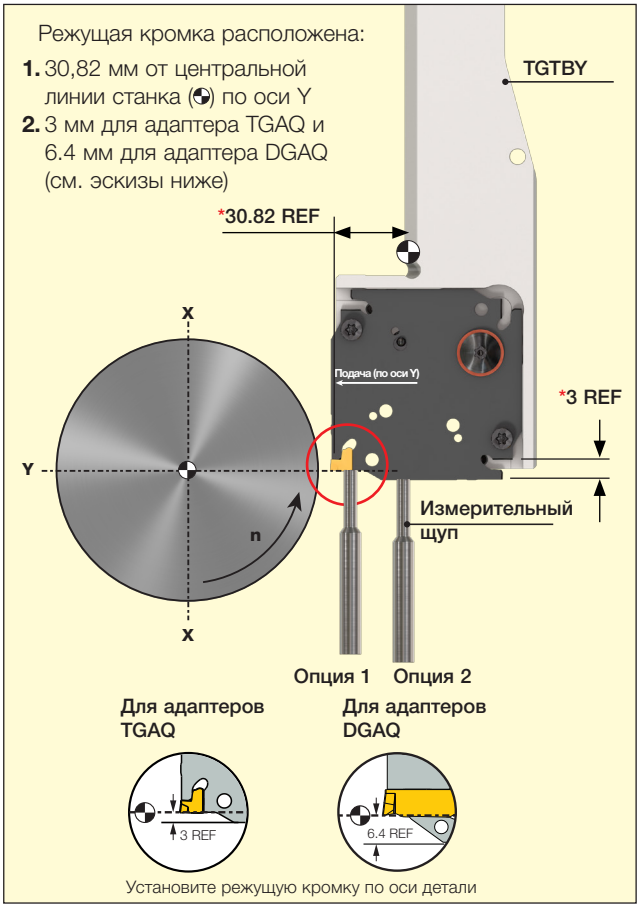
(1) Общая длина с лезвием TGAQ

(2) Общая длина с лезвием DGAQ

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

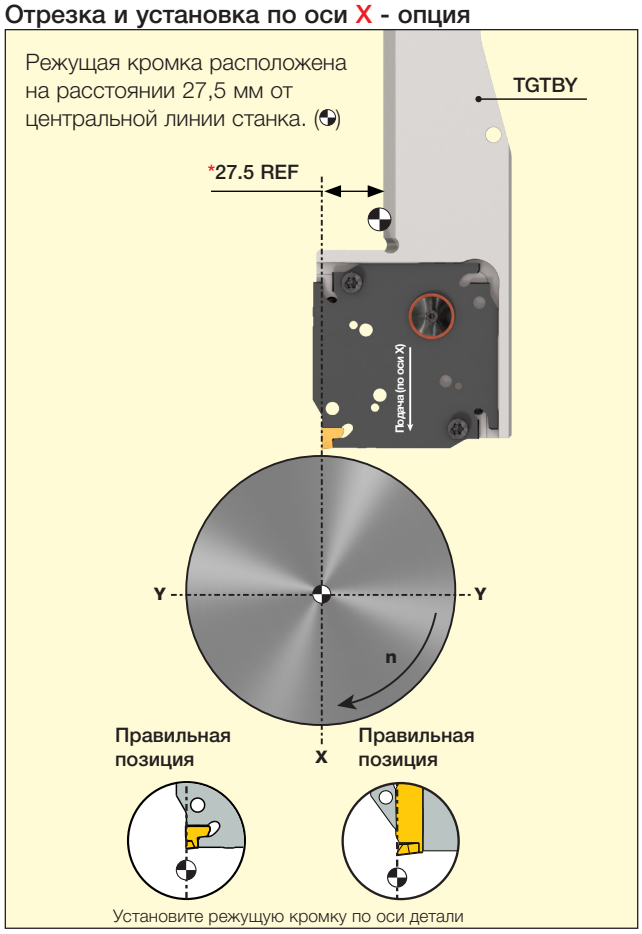
Установка инструмента по оси Y на многоцелевых станках

Отрезка и установка по оси Y

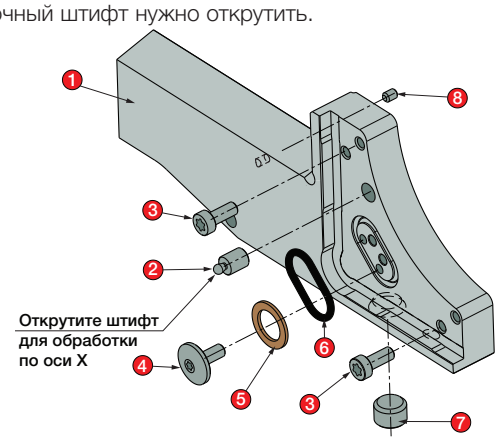


* Для отрезки по оси Y компенсируйте 30,82 мм в направлении оси Y, и компенсируйте 3 мм для адаптеров TGAQ или 6.4 мм для адаптеров DGAQ по оси X.

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**

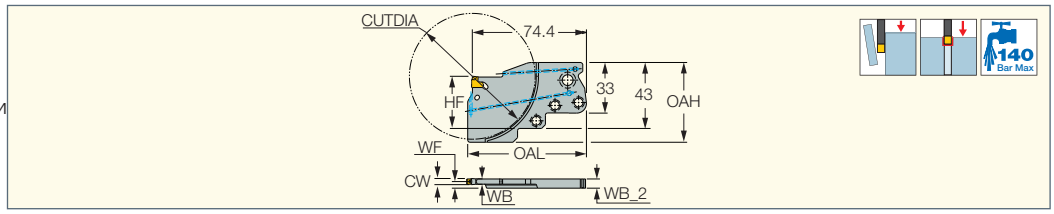
Запасные части

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

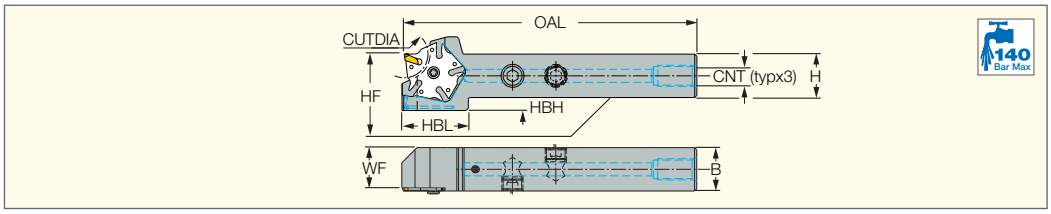
Пластины см. стр.: TAG N-A (510) • TAG N-C/W/M (506) • TAG N-HF (506) • TAG N-J/JS/JT (508) • TAG N-MF (507) • TAG N-UT (510) • TAG R/L-C (507) • TAG R/L-J/JS (509)

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

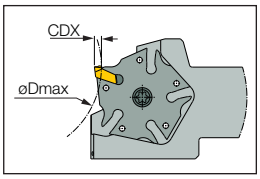
Державки с каналами подвода СОЖ под высоким давлением, для адаптеров SELF-GRIP с 5 посадочными гнездами



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



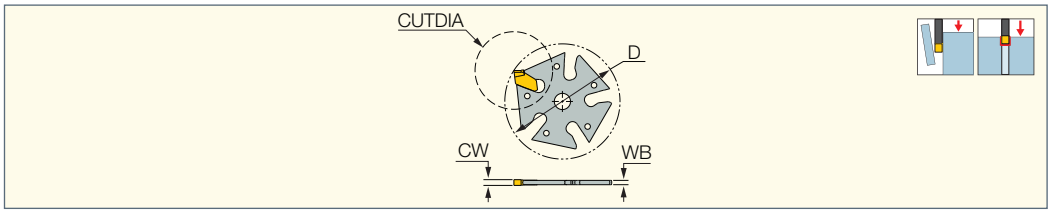
Запасные части

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

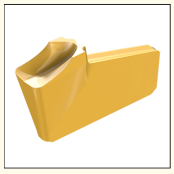
Обозначение	
ADMP D22	ESG-SLM*

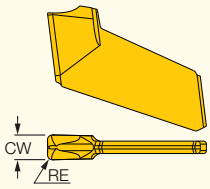
* Заказывается отдельно

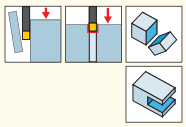
SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов







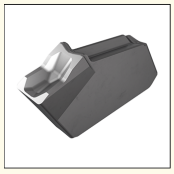
Обозначение	Размеры CW	Размеры RE	Прочный ↔ Твердый IC1028	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	●	●	0.03-0.05
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.07
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.09
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

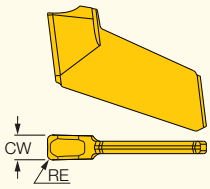
Адаптеры см. стр.: ADMP D22 (519) • SGAQ (376)

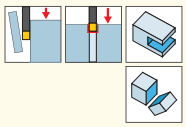
SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-C

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







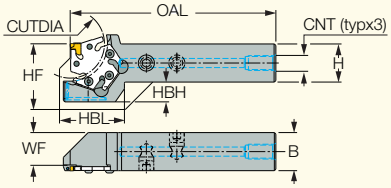
Обозначение	Размеры CW	Размеры RE	Прочный ↔ Твердый IC1028	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
GFT 1.6C-0.16	1.60	0.16	●	●	0.05-0.15

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)

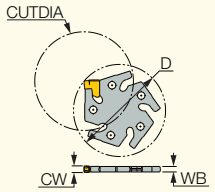
Запасные части

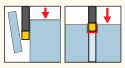
Обозначение				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLG G1/8 TL360	HW 5.0

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

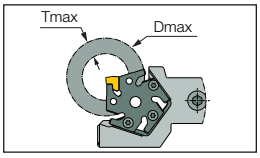
(1) Минимальная ширина резания

(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

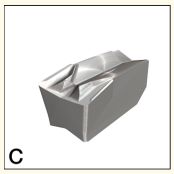
Обозначение	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

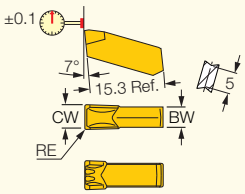
* Заказывается отдельно

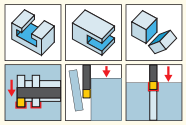
CUTGRIP

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

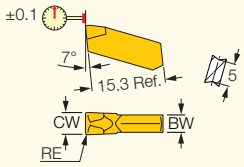
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

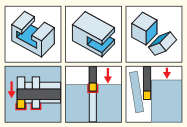
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357)• CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC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

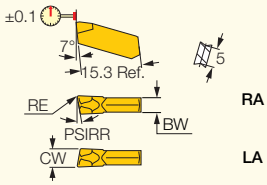
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

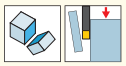
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

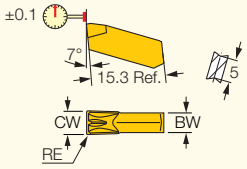
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

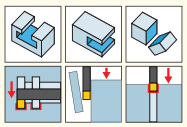
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

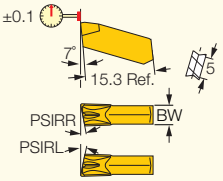
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

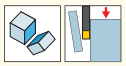
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

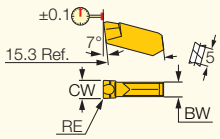
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

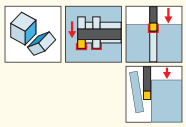
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

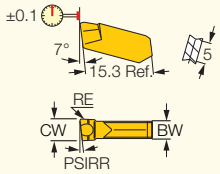
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

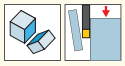
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

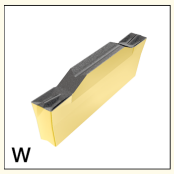
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

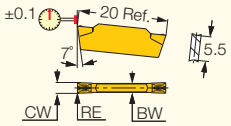
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN 26-M (356) • CGHN 32-DGM (358) • CGHN 32-M (357) • CGHN-D (283) • CGHN-DG (283) • CGHN-S (282) • CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо)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

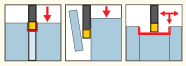
CUTGRIP

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 (+/-)

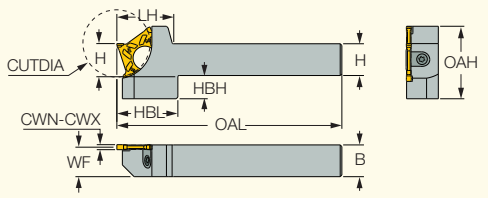
(3) Максимальная глубина резания

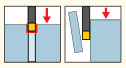
Державки см. стр.: PADR/L (306) • PHGR/L (305) • PHSR/L (373)

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

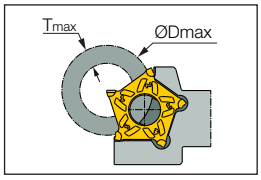
Зависимость Tmax и Dmax для пластин PENTA D32

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

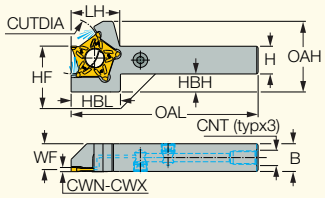
Обозначение				
PCHR/L 12-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 20-D22-2-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 12-D22-3-IQ	SR M6-R-L	LEVER PD22-3 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD
PCHR/L 16-D22-3-IQ	SR M6-R-L	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

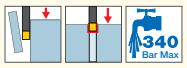
* Заказывается отдельно

PENTA IQ GRIP PARTING LINE
JETCUT

PCHR/L-D-JHP

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





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

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

Пластины см. стр.: PENTA D-N-C (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

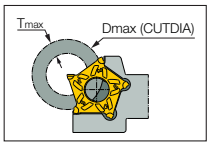
Tmax	T≤1.0	T≤2.0	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0
Dmax	89	64	48	40	34	31	28	27	24	21

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

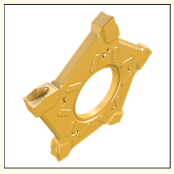
Обозначение							
PCHR/L 12-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHR/L 16-D22-2-JHP	SR M6-R-L	LEVER PD22-2 INJ	BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5/32"		SR 5/16UNF TL360
PCHL 20-D22-2-JHP		LEVER PD22-2 INJ*					
PCHR/L 20-D22-2-JHP	SR M6-R-L		BLD T15/S7	SW6-SD	HW 5.0	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	

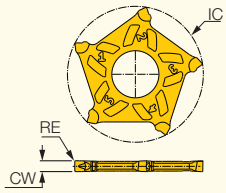
* Заказывается отдельно

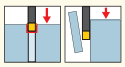
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

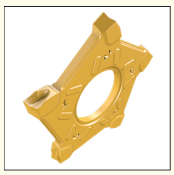
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

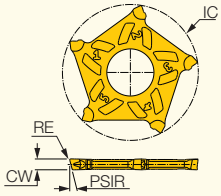
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

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

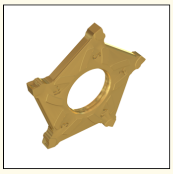
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

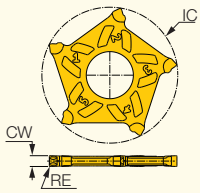
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

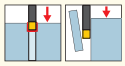
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

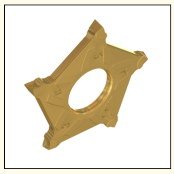
(2) Допуск на ширину резания (+/-)

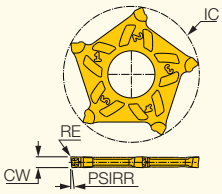
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

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

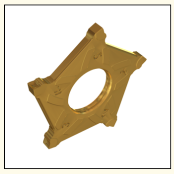
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

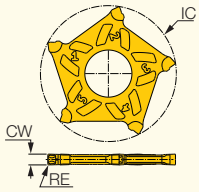
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

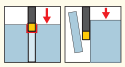
PENTA IQ GRIP PARTING LINE

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 (+/-)

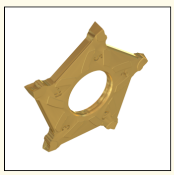
[2] Допуск на радиус при вершине (+/-)

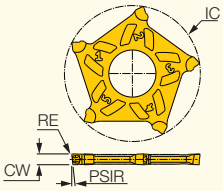
Державки см. стр.: PCHR/L-D-IQ (525) • PCHR/L-D-JHP (526)

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)

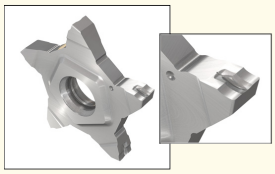
Система обозначения стандартных пластин

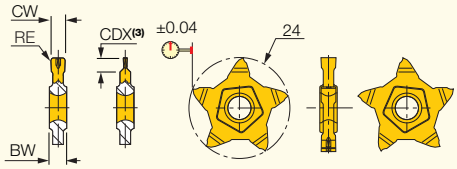
PENTA	24	N	150	J	010
Серия	Диаметр окружности пластины	Угол в плане (K) N, R, L	Ширина режущей кромки CW(мм)x100	Тип стружколома J, Z	Радиус RE (мм)x100 для нейтральной пластины. (k=0) Или угол в плане для правой / левой пластины

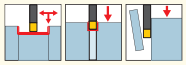
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

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 (+/-)

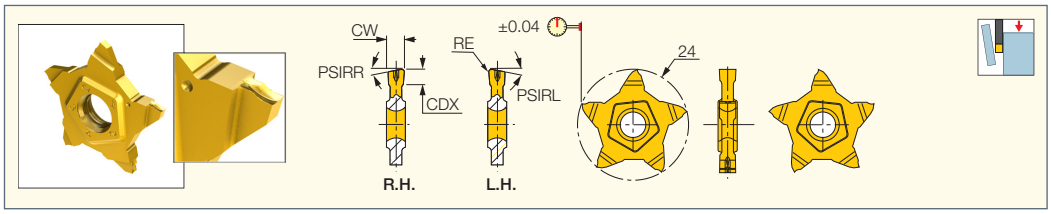
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

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



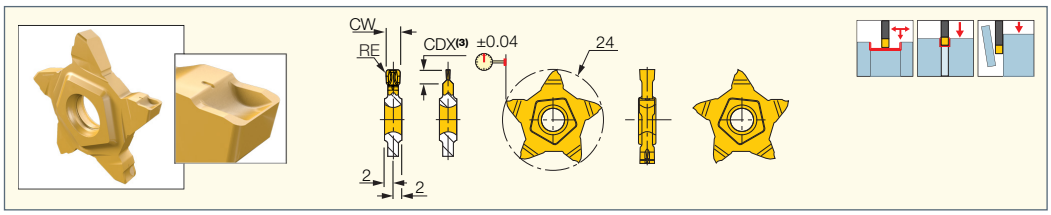
Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	RE	CWTOL(2)	PSIRL	PSIRR	CUTDIA(3)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24L100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	15.0	-	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24R100J15D	1.00	3.50	0.06	0.02	-	15.0	7.0	●	0.02-0.06
PENTA 24L150J06D	1.50	5.00	0.10	0.02	6.0	-	10.0	●	0.03-0.09
PENTA 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



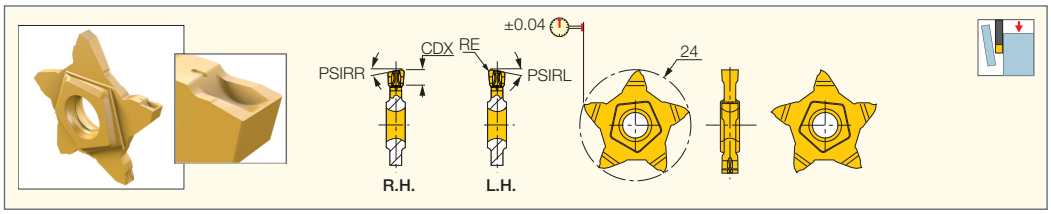
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150C010	1.50	0.10	0.02	0.050	5.00	●	0.05-0.11
PENTA 24N157C015	1.57	0.15	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.12
PENTA 24N170C010	1.70	0.10	0.02	0.050	3.00	●	0.05-0.13
PENTA 24N178C018	1.78	0.18	0.02	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 (+/-)

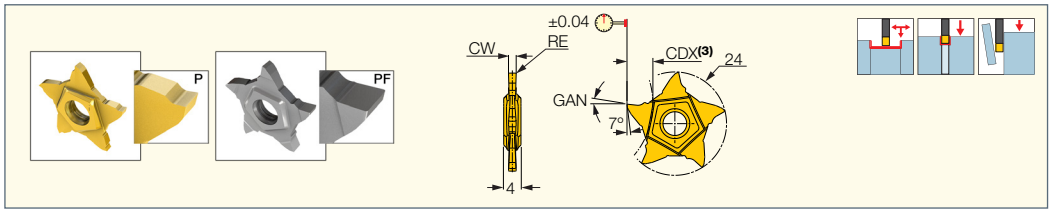
(2) Максимальная глубина резания

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 (+/-)

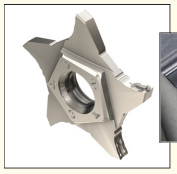
(3) Соотношение глубины к диаметру при прорезке канавок и отрезке см. стр. 532

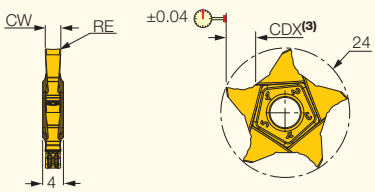
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

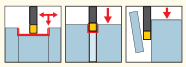
PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24N-Z

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







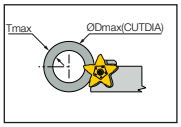
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	0.02	0.020	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	0.02	0.030	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	0.02	0.000	6.40	●	0.04-0.16

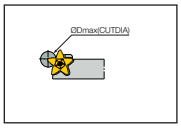
- Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Подходят для обработки мягких материалов иподшипниковой стали с низкой и средней подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр.538-547

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

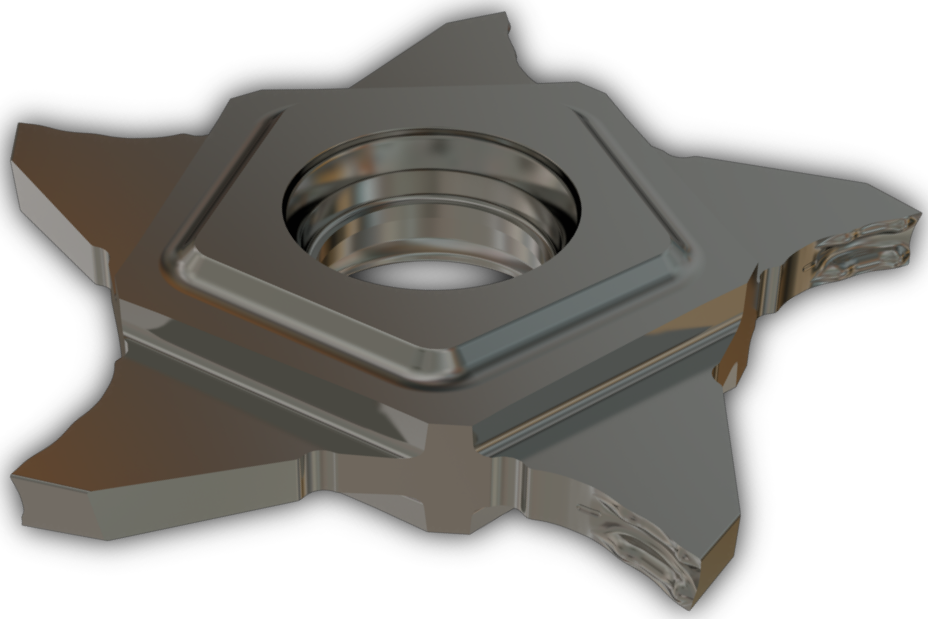
Державки см. стр.: PCAD RE/LE-JHP (499) • PCADR/L (316) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-24 (312)• PCHR/L-24-JHP (313) • PCHR/L-24-JHP-MC (313)

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





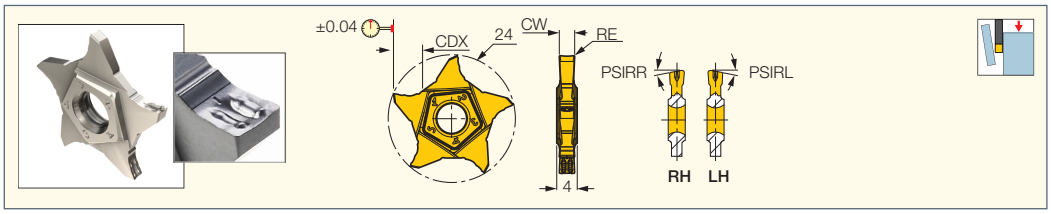
(1) Относится к PENTA 24N050J000 - прецизионная канавочная пластина (2) Относится к PENTA 24N050J004 - отрезная пластина
(3) CUTDIA для отрезки = 2 x CDX (4) Полный радиус, CDX = 3.0, ØDmax = без ограничений



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 24R/L-Z

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



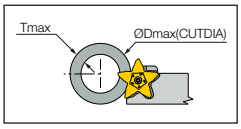
Обозначение	Размеры CW	PSIRL	PSIRR	RE	CUTDIA	CDX(1)	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24L150Z06D	1.50	6.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24L150Z15D	1.50	15.0	-	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.08
PENTA 24R150Z06D	1.50	-	6.0	0.06	10.0	5.00	●	0.03-0.09
PENTA 24R150Z15D	1.50	-	15.0	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

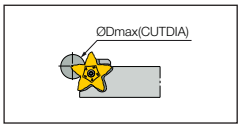
- Положительный передний угол, для отрезки труб, заготовок малого диаметра и тонкостенных заготовок
- Подходят для обработки мягких материалов иподшипниковой стали с низкой и средней подачей
- Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр.538-547

(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±0.02	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	-





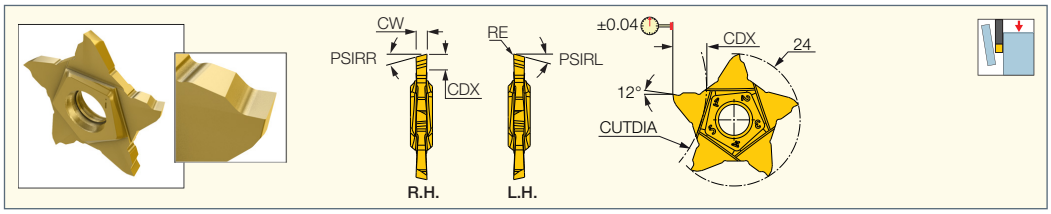
(1) Dmax для отрезки = 2 x Tmax

(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



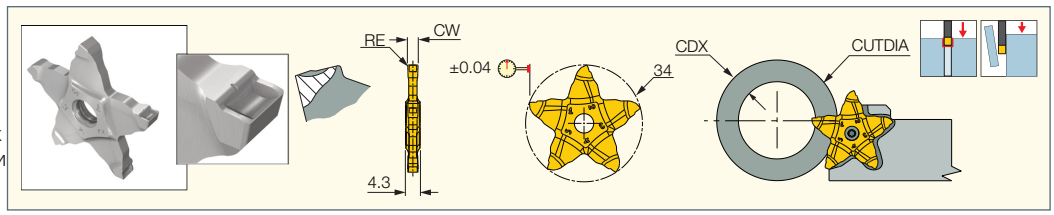
Обозначение	Размеры CW	CDX(1)	RE	CWTOL(2)	CUTDIA(3)	PSIRR	IC1008	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 24R100P06D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	6.0	●	0.02-0.04
PENTA 24R100P15D	1.00	3.50	0.05	0.02	7.2	15.0	●	0.02-0.03
PENTA 24R150P06D	1.50	5.00	0.05	0.02	11.0	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 24R150P15D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

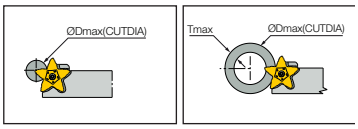


Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	0.02	0.050	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	0.02	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

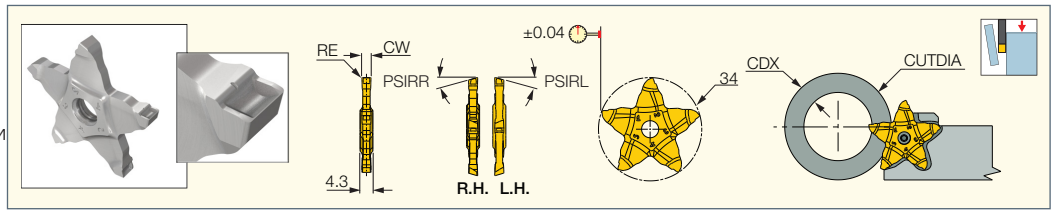
CUTDIA для отрезки = 2 x CDX
N.L. = без ограничений



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 34R/L-C

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



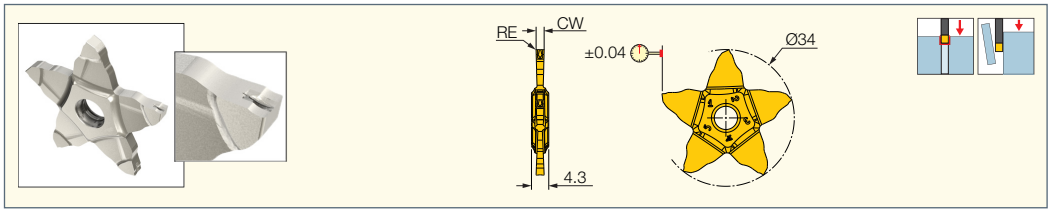
Обозначение	Размеры CW	RE	CUTDIA(1)	CDX(2)	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34L150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	8.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150C08D	1.50	0.07	18.0	8.00	-	8.0	●	0.03-0.08
PENTA 34L200C06D	2.00	0.10	18.0	8.00	6.0	-	●	0.04-0.12
PENTA 34R200C06D	2.00	0.10	18.0	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



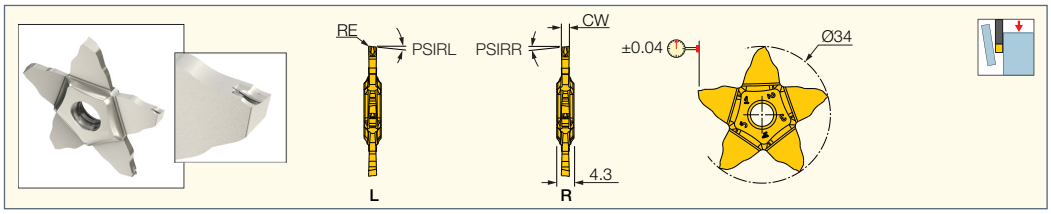
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150J015	1.50	0.15	0.02	0.002	8.50	●	0.03-0.10
PENTA 34N200J020	2.00	0.20	0.02	0.002	8.50	●	0.04-0.12
PENTA 34N200J100	2.00	1.00	0.02	0.002	8.50	●	0.05-0.12
PENTA 34N239J015	2.39	0.15	0.02	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



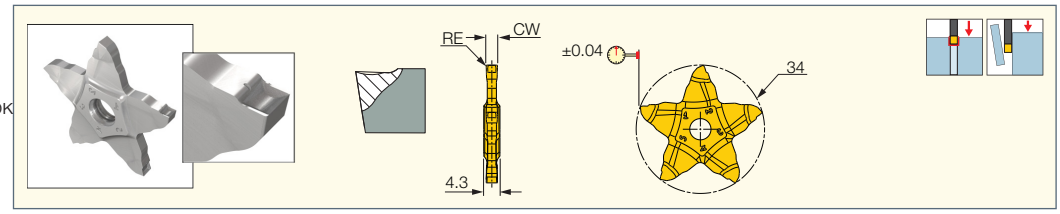
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	CUTDIA(2)	PSIRL	PSIRR	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34L150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	6.0	-	●	0.03-0.09
PENTA 34L150J15D	1.50	0.07	0.02	18.0	15.0	-	●	0.03-0.08
PENTA 34R150J06D	1.50	0.07	0.02	18.0	-	6.0	●	0.03-0.09
PENTA 34R150J15D	1.50	0.07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



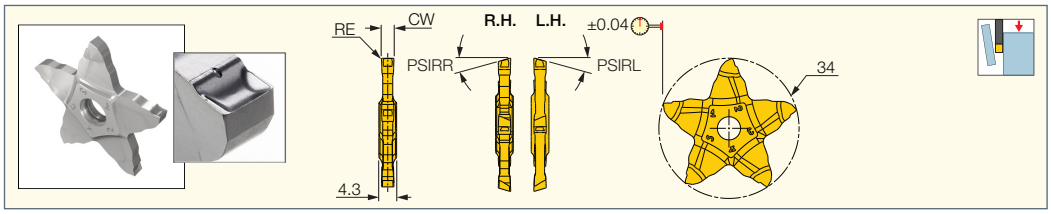
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX(3)	IC908	Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	0.02	0.030	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	0.02	0.030	9.50	●	0.03-0.10

• 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

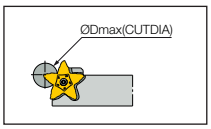
• Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 538-547

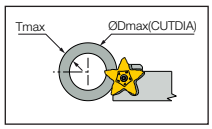
Державки см. стр.: PCADR/L (316) • PCADR/L 34N-RE (318) • PCADR/L-JHP (317) • PCHBR/L (318) • PCHPR/L (316) • PCHR/L-34 (315) • PCHR/L-34-JHP (315)

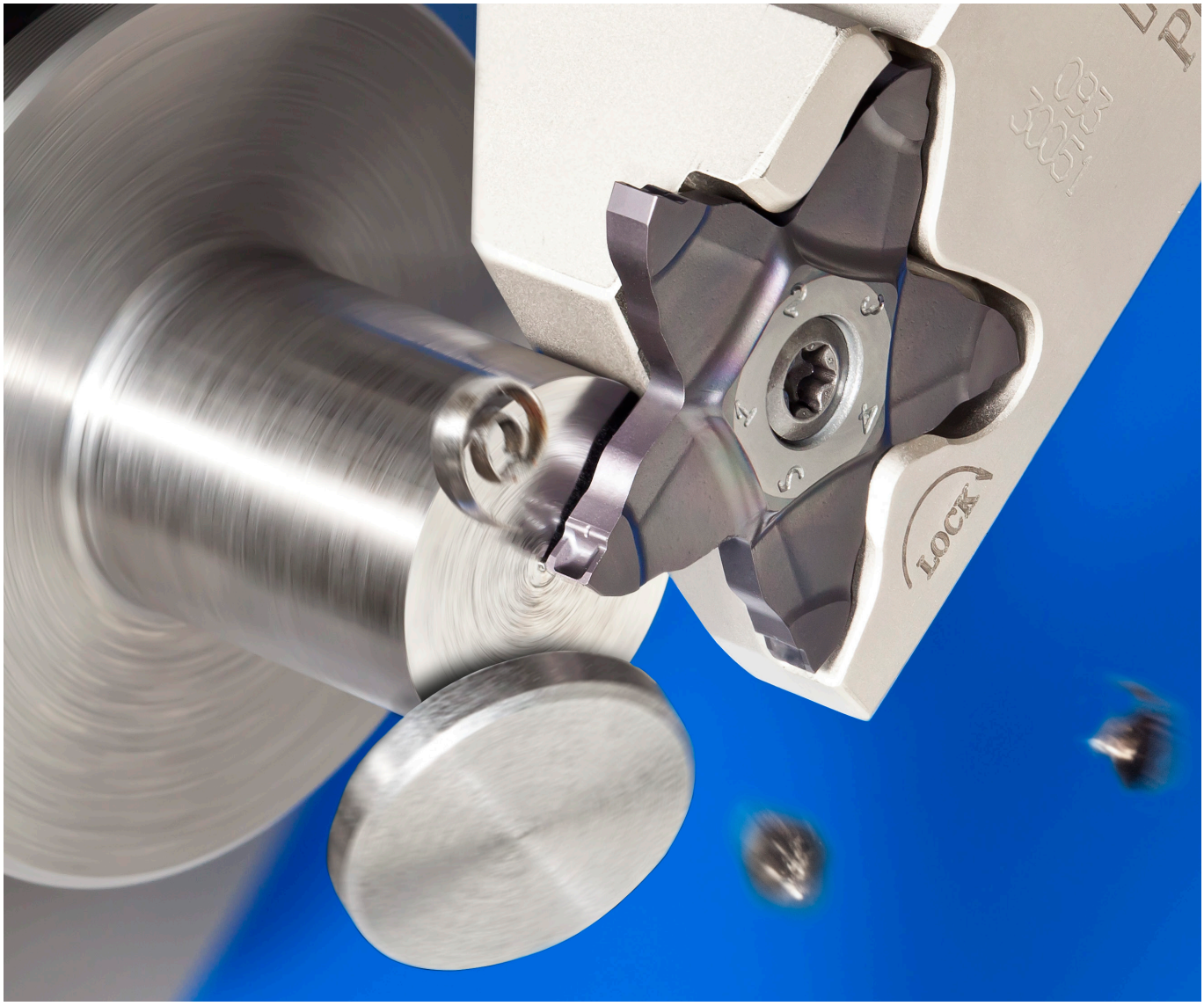
$W^{\pm 0.02}$	ØDmax и глубина отрезки / канавки (T) для пластин PENTA 34 T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	N.L.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20

Dmax для отрезки = 2 x Tmax

N.L. = без ограничений







ОТРЕЗКА

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

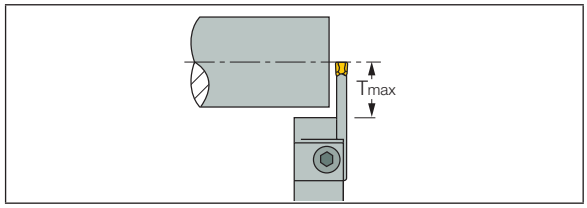
Ширина резания (W.O.C.) и глубина резания (D.O.C.)

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

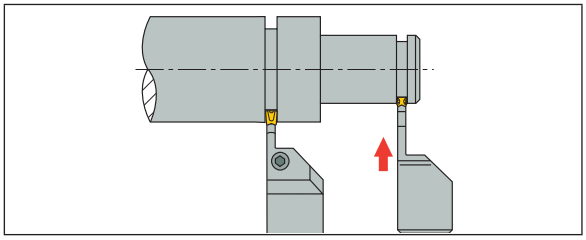
Материал заготовки влияет на все перечисленные факторы.

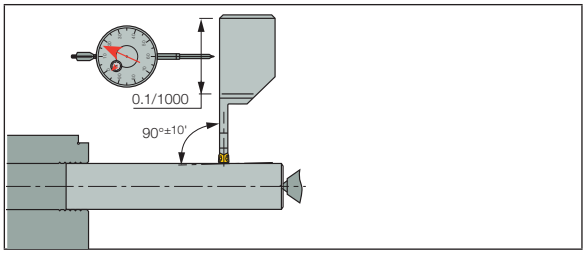
Мощность станка и жесткость системы

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.**



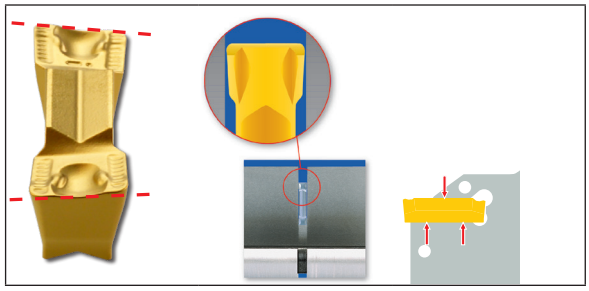


Позиционирование пластины

Закрученная пластина для прорезки канавок и отрезки

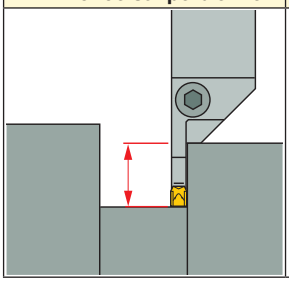
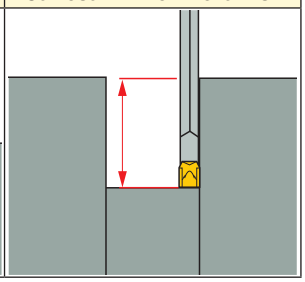
Обработка на глубину, превышающую длину пластины возможна при использовании двухсторонних закрученных пластин.

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.

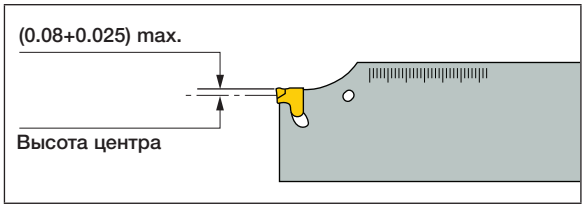
Винтовое закрепление	Самозажимной механизм
	
Небольшие диаметры (глубина резания **D.O.C.)** для винтового закрепления пластин	Большие диаметры (глубина резания **D.O.C.)** для самозажимных пластин

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

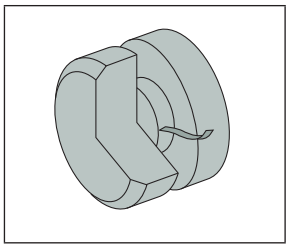


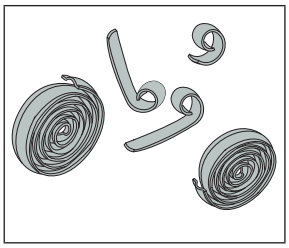
Эксплуатация

- 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

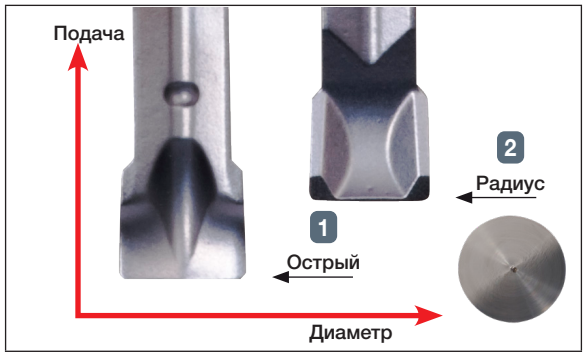




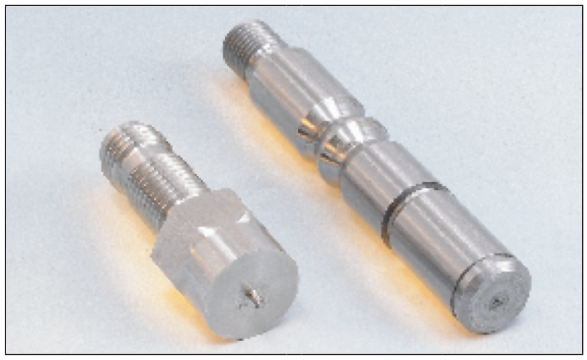
ОТРЕЗКА

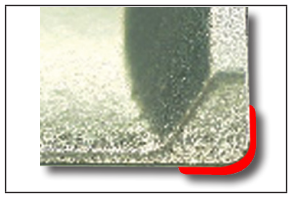
Выбор радиуса

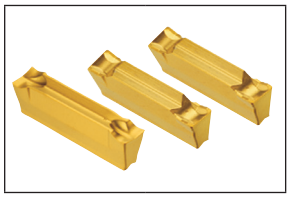
1 Меньший радиус (r) снижает нагрузку на заготовку, грат будет меньшего размера
2 Увеличенный радиус позволяет работать с большей подачей и повышает срок службы пластины



Стандартный радиус
- Стандартный средний размер
- Для общего применения

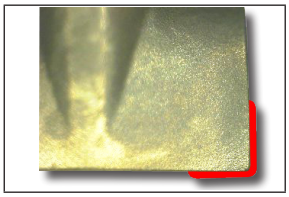


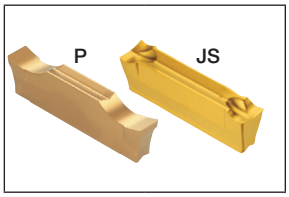




Средний (стандартный) радиус

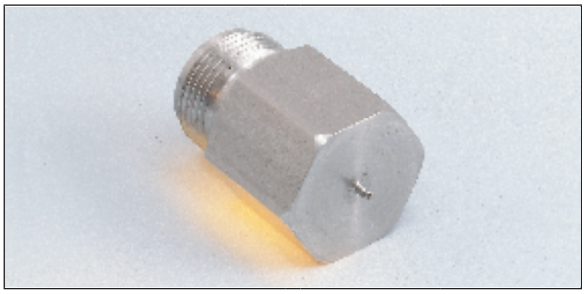
“S” острый угол
- Режущая кромка с положительным передним углом
- Минимальный размер грата
- Для малых подач
- Для малых диаметров и тонкостенных заготовок
- Для станков с ЧПУ, многошпиндельных станков, и автоматов продольного точения

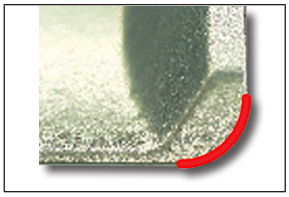


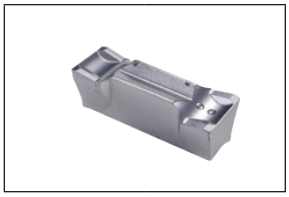


Острый угол

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



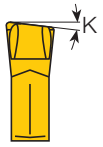
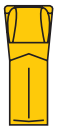
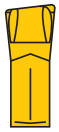


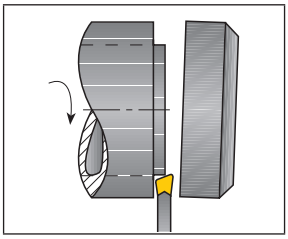


Большой радиус

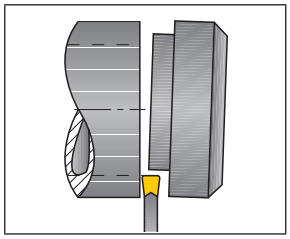
Угол в плане

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.

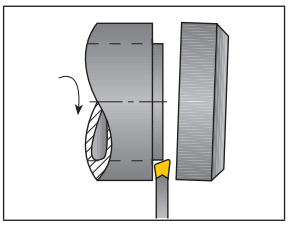
Левая	Нейтральная	Правая
TAG L/DGL	TAG N/DGN	TAG R/DGR
		



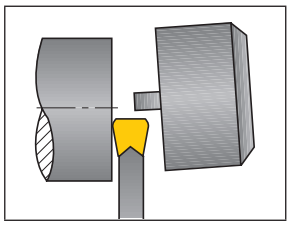
TAGR/GFR/DGR



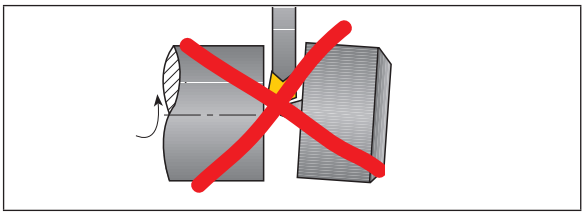
TAGR/GFN/DGN



TAG R/DGR

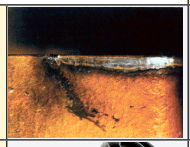


TAG N/DGN

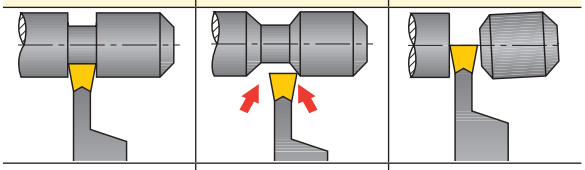


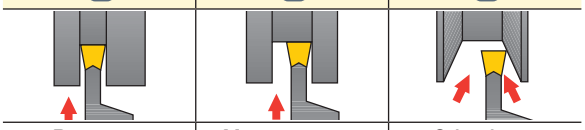
TAG R/DGR-WRONG

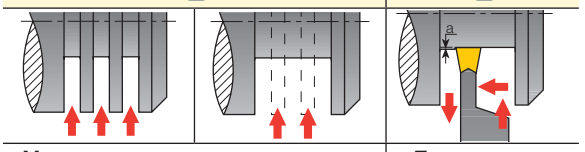
Нейтральные пластины и пластины с углом в плане

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

Общие правила обработки

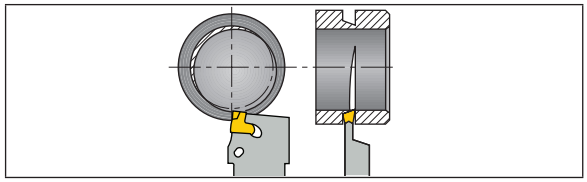
Снятие фасок и отрезка		
1	2	3
		
Врезание и/ или прорезка канавки	Снятие фаски	Отрезка

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.



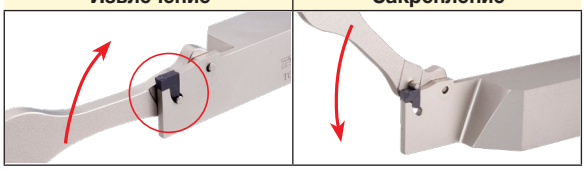
Инструкции по установке / извлечению пластин

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

ETG 8-12 для пластин от 8 до 12.7 мм

Извлечение	Закрепление

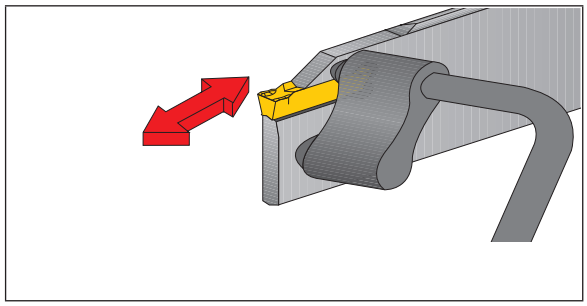
ETG 5-7 (для державок/ лезвий 5-7 мм)
ETG 2 (для державок/ лезвий 2 мм)
ETG 1.4 (для державок/ лезвий 1.4 мм)

Извлечение	Закрепление
	

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

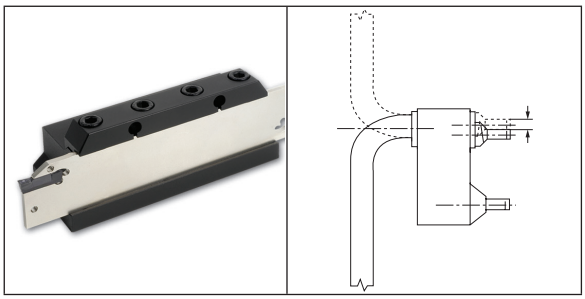
Инструкции по установке / извлечению пластин

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

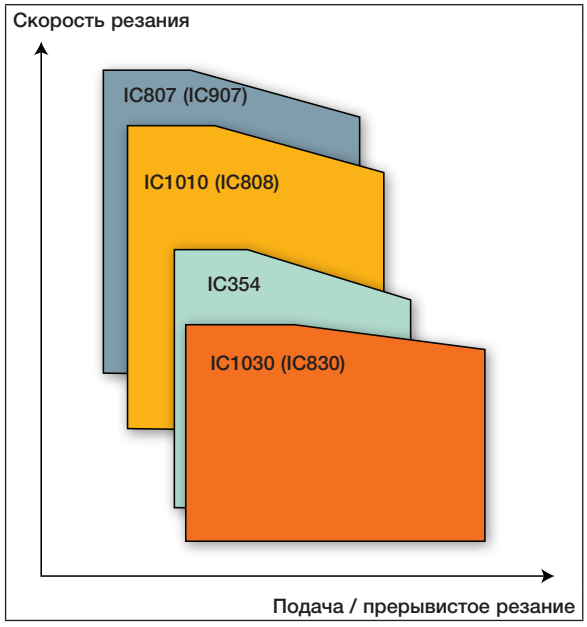


Извлечение пластины

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
ОТРЕЗКА	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	
	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 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 Основа	
	IC328	P30-P45 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 Основа	
	IC354	P20-P40 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 Основа	
	IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 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 TiAlN Основа	
	IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 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 TiAlN Основа	
	IC830	P30-P45 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 TiAlN Основа	
	IC907	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 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 Основа	
	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 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 Основа	
	IC928	P30-P45 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 Основа	

* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для отрезки

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*
Покрытие PVD	IC1008	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 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 TiAlN Основа	
Покрытие PVD	IC1010	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 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 AlTiN Основа	
Покрытие PVD	IC1028	P30-P45 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 AlTiCrN Основа	
Покрытие PVD	IC1030	P30-P45 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 AlTiN Основа	
Покрытие CVD	IC5400	P30-P45 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 Al_2O_3 TiCN Основа	

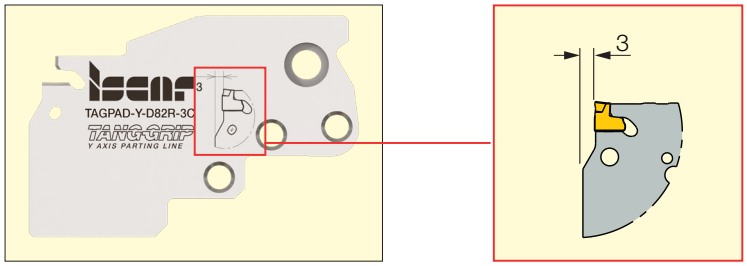
* Для сплавов с покрытием

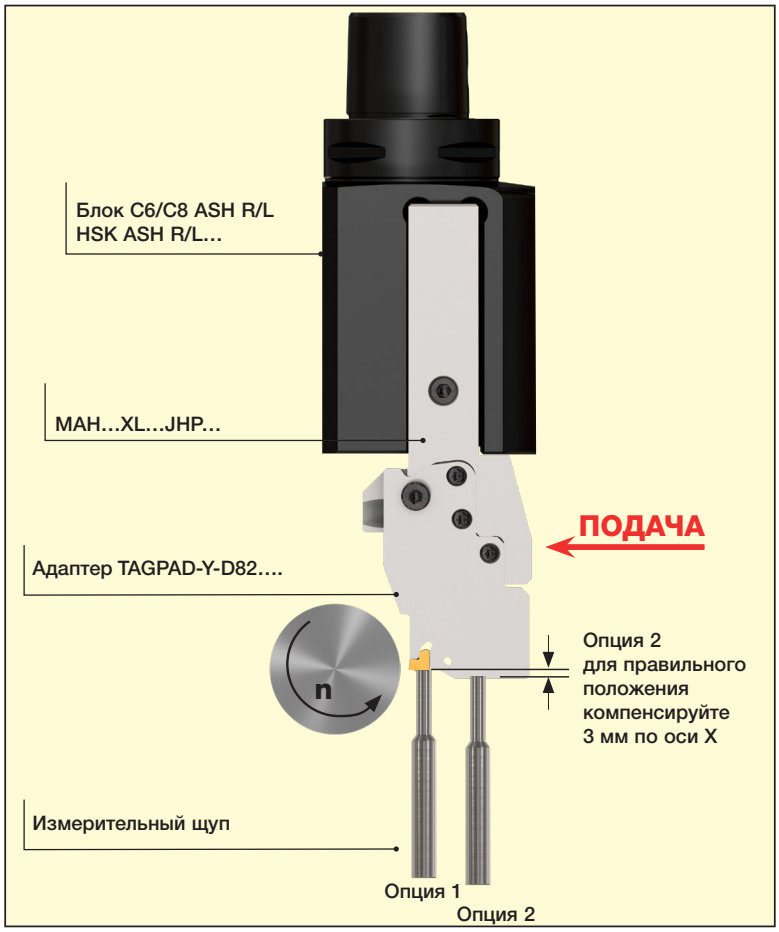
	Сплав	ISO	Описание сплава	Без покрытия	Без покрытия
Кермет	IC30N	P10-P30 M10-M20	Прочный сплав из металлокерамики для обработки стали и нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания с низкими подачами. Великолепное качество поверхности, очень хорошая износостойкость и предотвращение налипания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



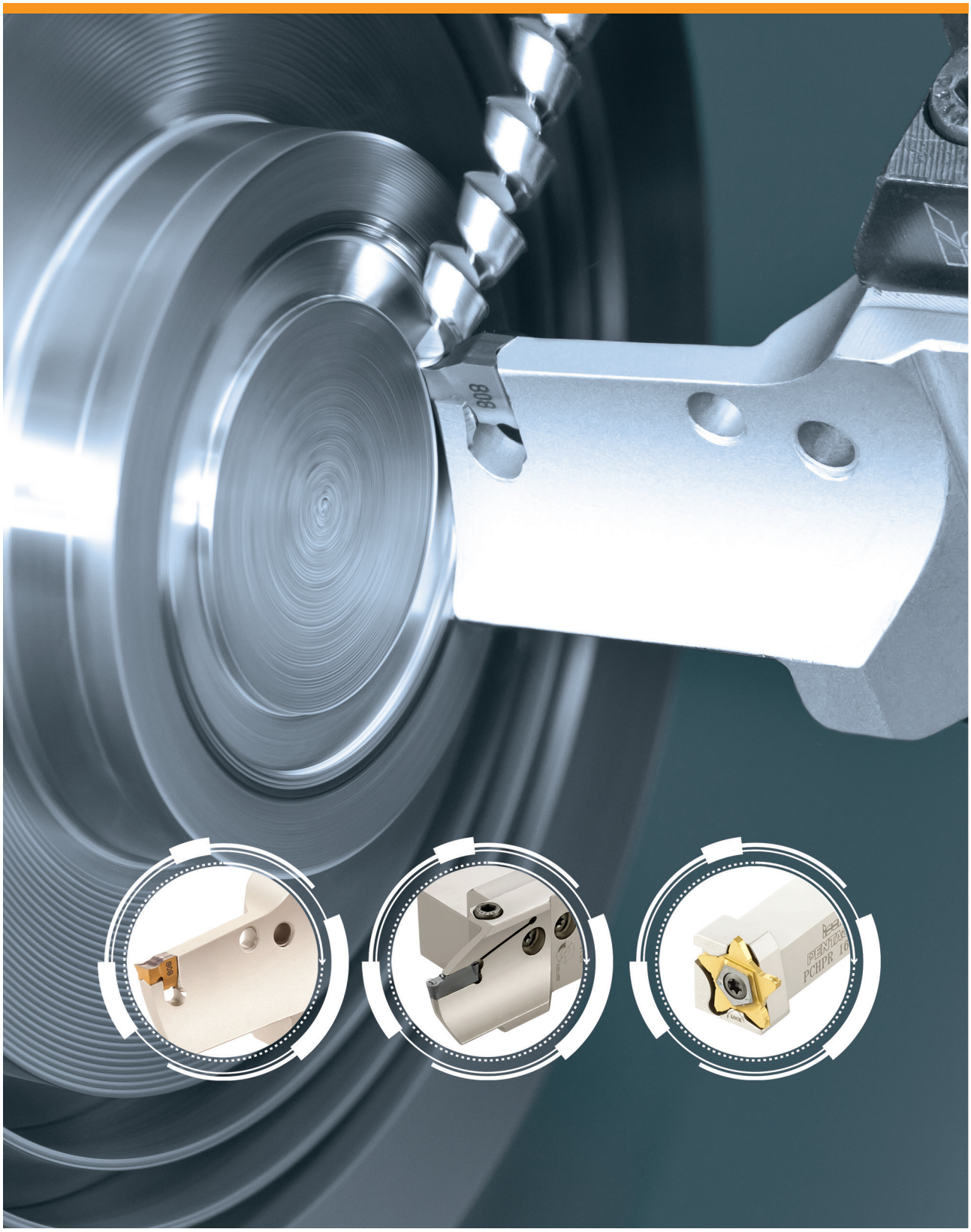


* Опция 1 оптимальнее из-за большей точности

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

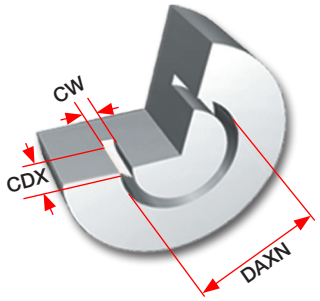
Инструмент для мелкоразмерной обработки 592

PICCO-CUT 592
CHAMGROOVE 598
MINCUT 598

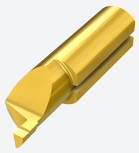
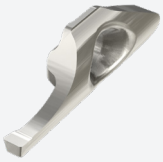
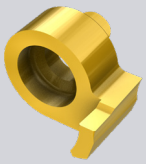
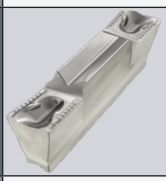
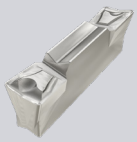
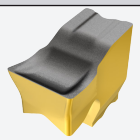
Руководство по эксплуатации 602

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

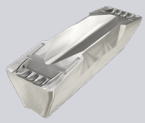
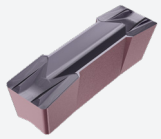
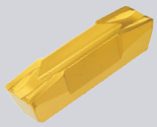
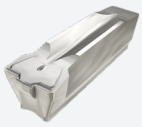
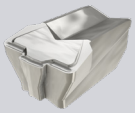
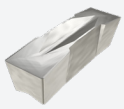
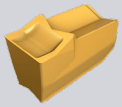
Пластины для торцевой обработки



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

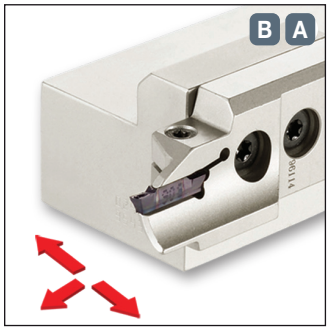
HELIFACE

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

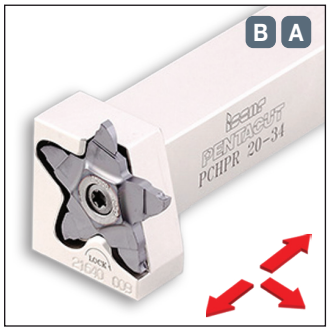
Державка для двухсторонних пластин. Применяется для прорезки торцевых канавок и торцевого точения небольших заготовок с минимальным диаметром канавки 12 мм.



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

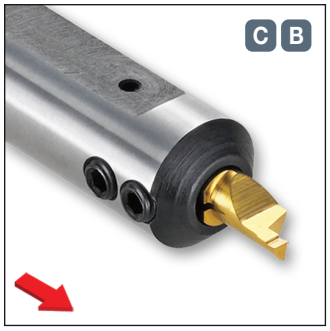
Сменные адаптеры для наружной обработки. Пластины **HELIFACE** и GRIP для глубокой торцевой обработки.



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

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

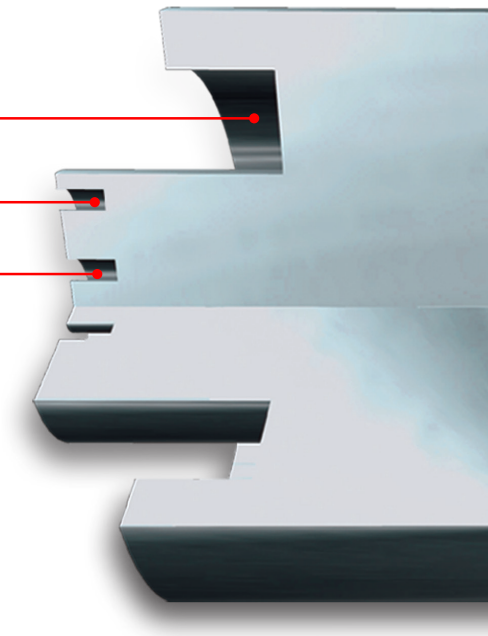
Пластина с 5 режущими кромками для прорезки и точения торцевых канавок глубиной до 5 мм с минимальным диаметром 22 мм.

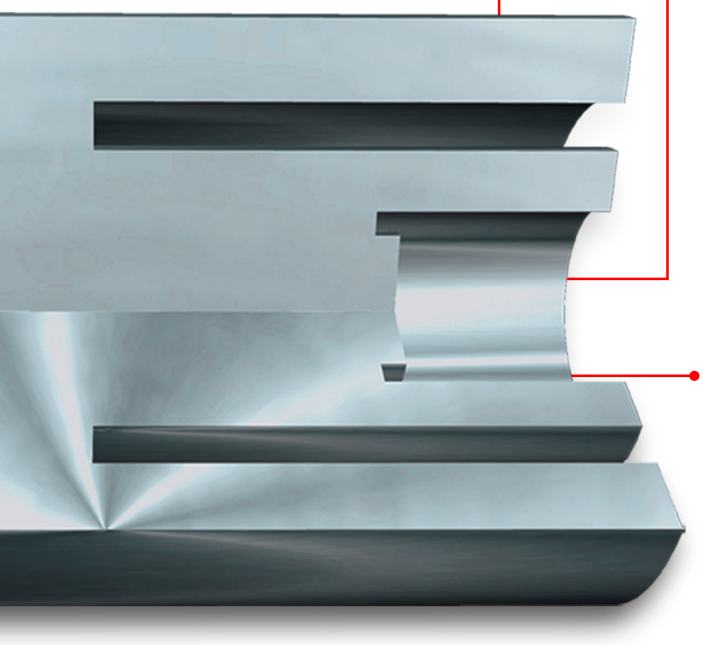


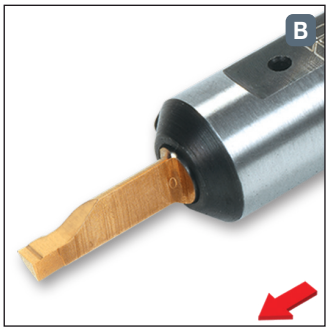
Резец: PICCO R010 стр. 594

CW = 1-5 мм
CDX = 6 мм
DAXN = 6 мм

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







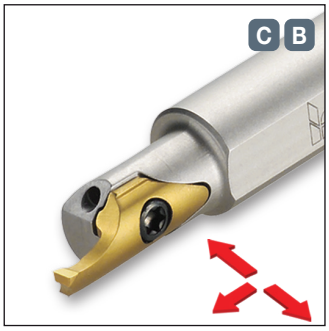
Резец: PICCO R015 см. стр. 597

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.



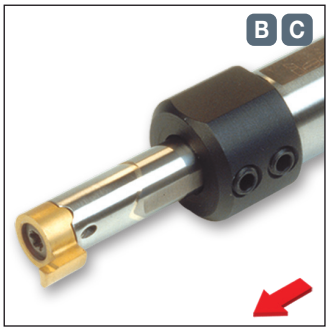
Державка: MIFHR ... стр. 598
Пластина: MIFR ...

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...

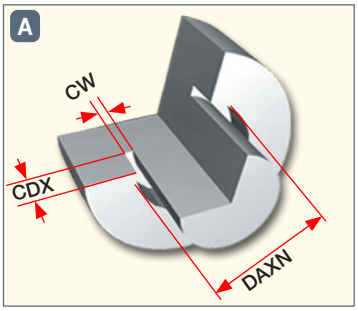
CW = 1-2.5 мм

CDX = 3 мм

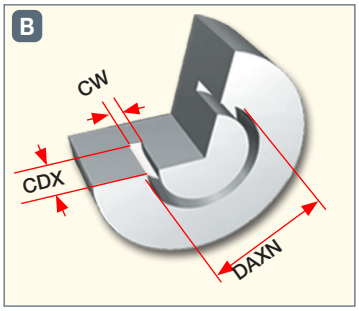
DAXN = 12 мм

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

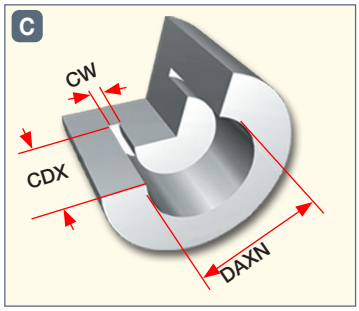
Основное применение



Обработка канавок вдоль вала



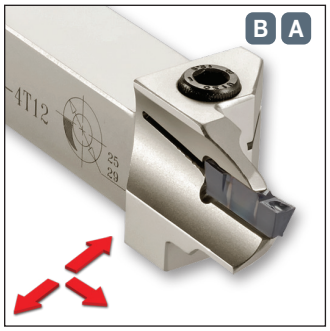
Прорезка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

HELIFACE

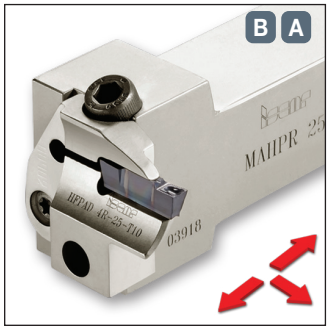
Средний диаметр
Системы обработки торцевых канавок



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

CW = 3-6 мм
CDX = 32 мм
DAXN = 25 мм

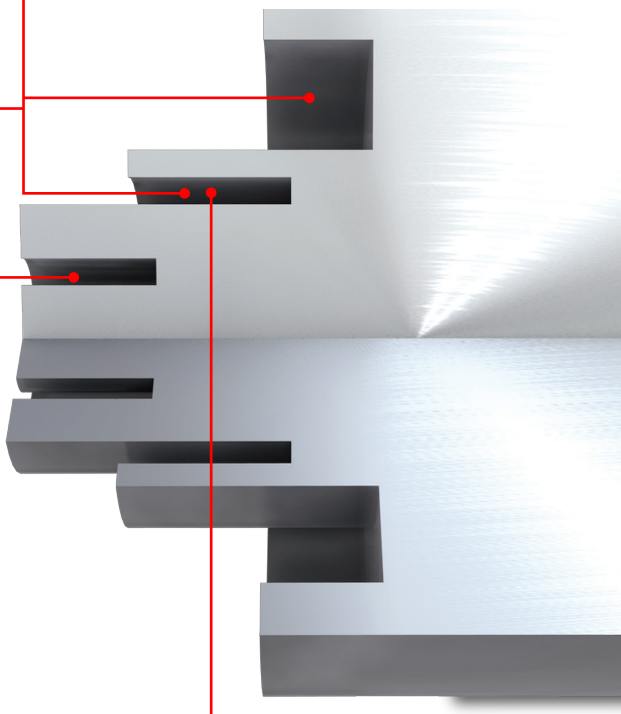
Державка для пластин **HELIFACE** и GRIP. Для прорезки глубоких торцевых канавок и торцевого точения.

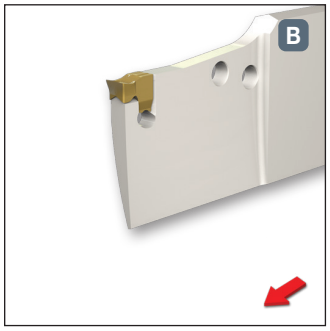


Державка: HFPAD... (адаптер)
см.стр. 562-564
Пластина: HFPR/L...

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.

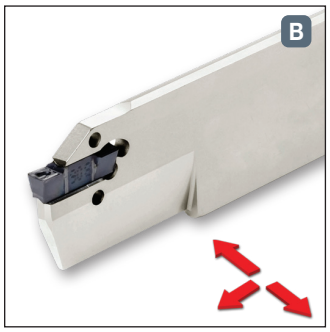




Лезвие: TNFFH стр. 583
Пластина: TNF 3-6C...

CW = 3-6 мм
CDX = 35 мм
DAXN = 30 мм

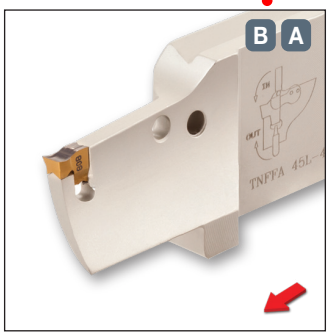
Адаптер и лезвие для пластин TNF 3-6C. Для прорезки глубоких торцевых канавок.



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

CW = 4-6 мм
CDX = 38 мм
DAXN = 48 мм

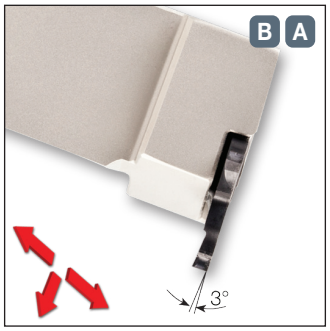
Экономичное двухстороннее лезвие для пластин **HELIFACE** и GRIP. Рекомендуется для прорезки глубоких торцевых канавок глубиной до 38 мм и торцевого точения.



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.



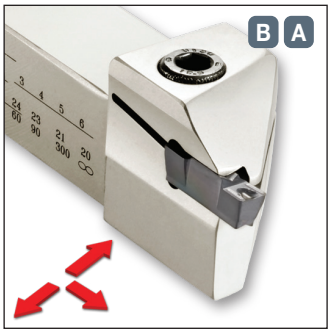
Державка: PCHPRS/LS стр. 590
Пластина: PENTA 34F-RS/LS...

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.



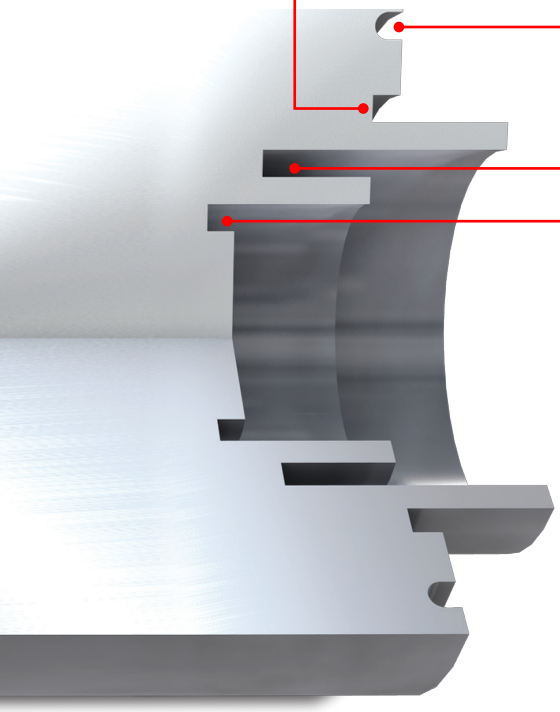
Державка: HFHR/L..-M стр. 566
Пластина: HFPR/L...

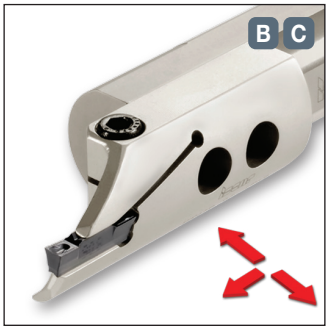
CW = 3-6 мм

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.





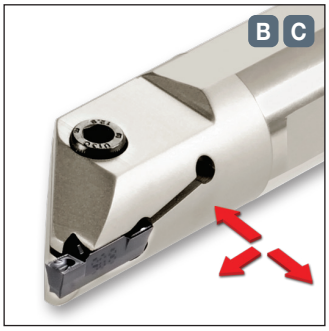
Державка: HFAIR/L...& HGAIR/L (адаптер) стр. 568, 572
Пластина: HFPR/L...

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...

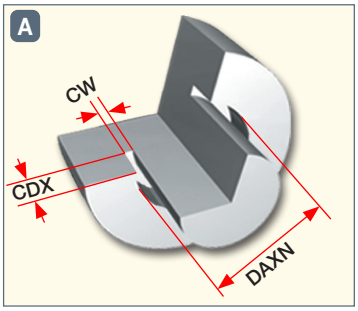
CW = 3-6 мм

CDX = 5 мм

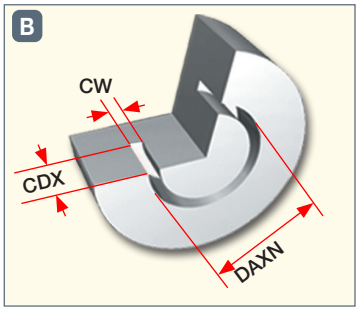
DAXN = 20 мм

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.

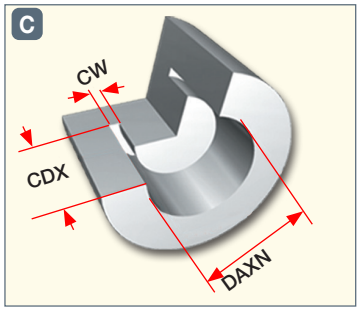
Основное применение



Обработка канавок вдоль вала

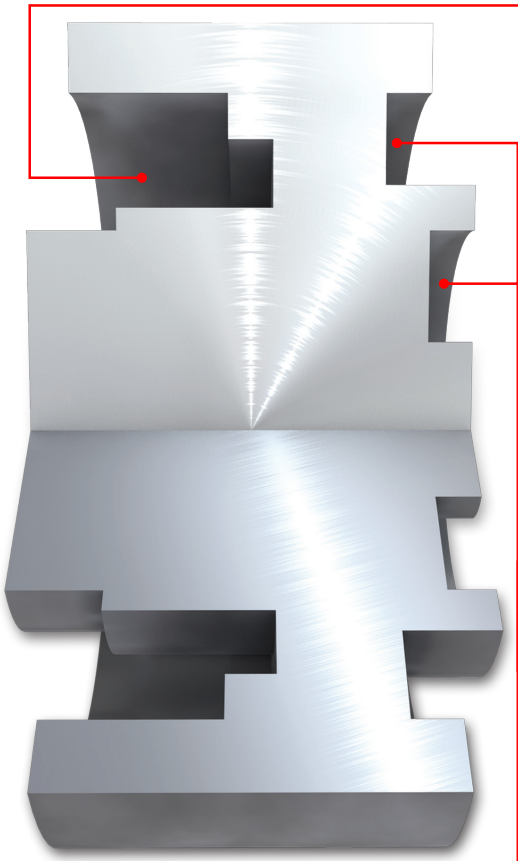


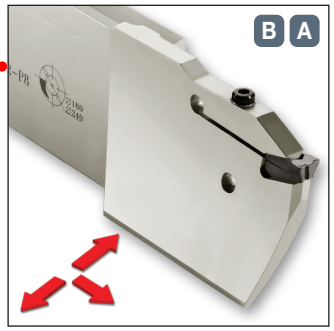
Прорезка наружных канавок



Обработка внутренних канавок

Большой диаметр
Системы обработки торцевых канавок

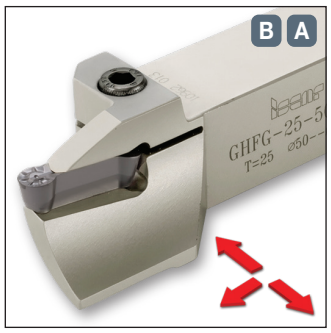




Лезвие: CGFG 51-..R/L-P8 стр. 580
Пластина: GIMY 8...

CW = 8 мм
CDX = 120 мм
DAXN = 180 мм

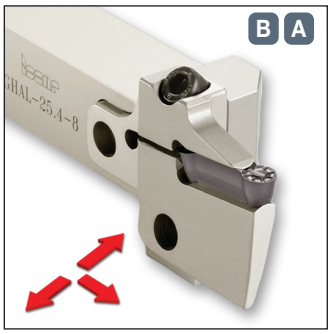
Лезвия для односторонних пластин **CUT-GRIP** 8 мм. Обработка на глубину до 120 мм. Для больших диаметров.



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.

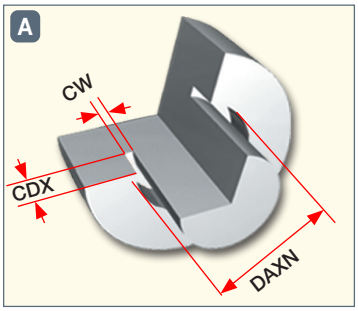


Державка: GAFG ..R/L-8 (адаптер) стр. 580
Пластина: GDMM 8CC

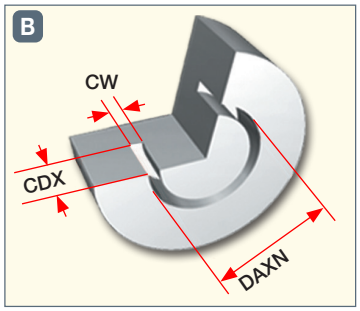
CW = 8 мм
CDX = 25 мм
DAXN = 80 мм

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

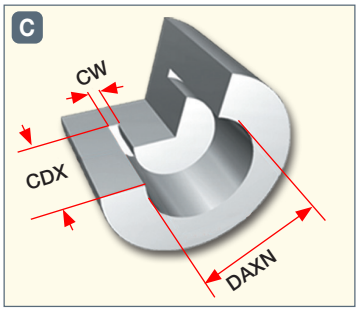
Основное применение



Обработка канавок вдоль вала



Прорезка наружных канавок

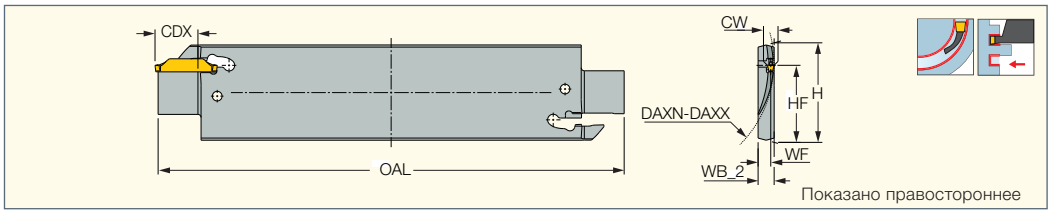


Обработка внутренних канавок

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

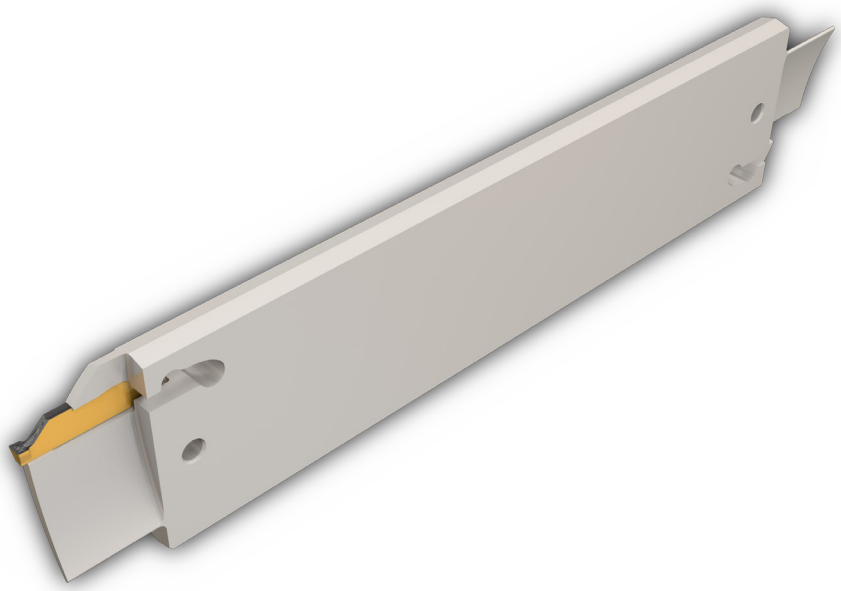
(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

* Дополнительная опция, заказывается отдельно

Пластины см. стр.: HFPN (575)

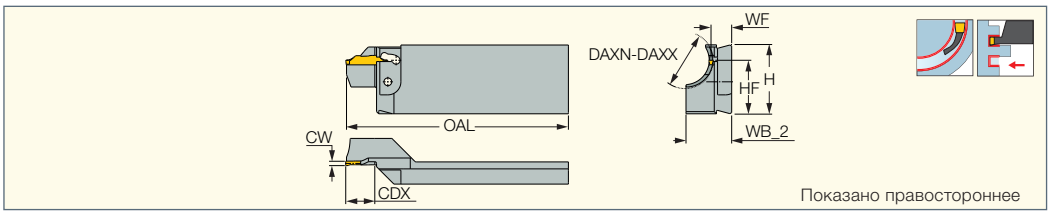
Державки см. стр.: C#-TBK-R/L (623) • HSK A-WH-TBK-R/L (632) • SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



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

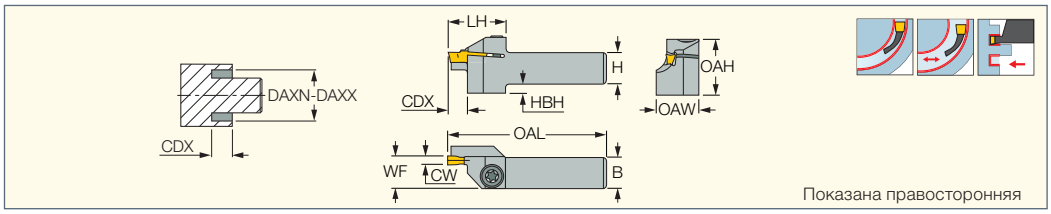
Пластины см. стр.: HFPN (575)

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

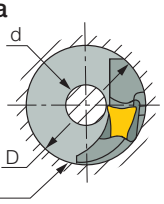
(1) Минимальный диаметр

(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



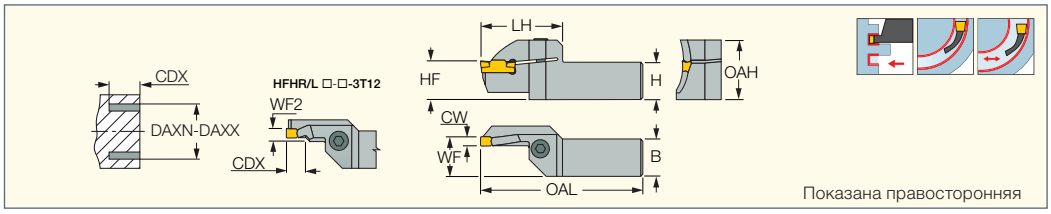
HGHR/L...-12-3T6

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

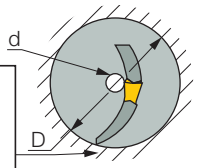
HFHR/L-:-25-4T12

D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

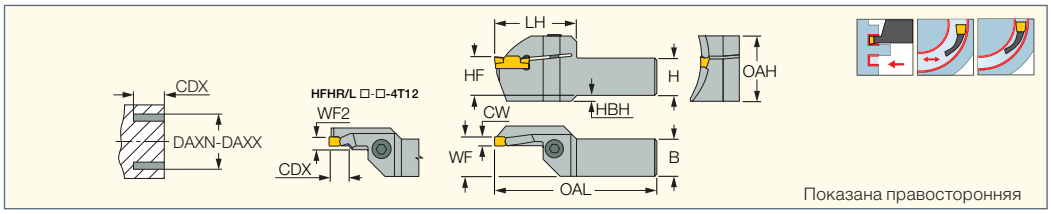
Ограничение по расширению канавки к центру (d) зависит от наружного диаметра (D) - см. таблицу



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

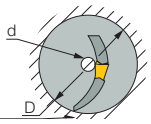
HFHR/L-:-25-4T12

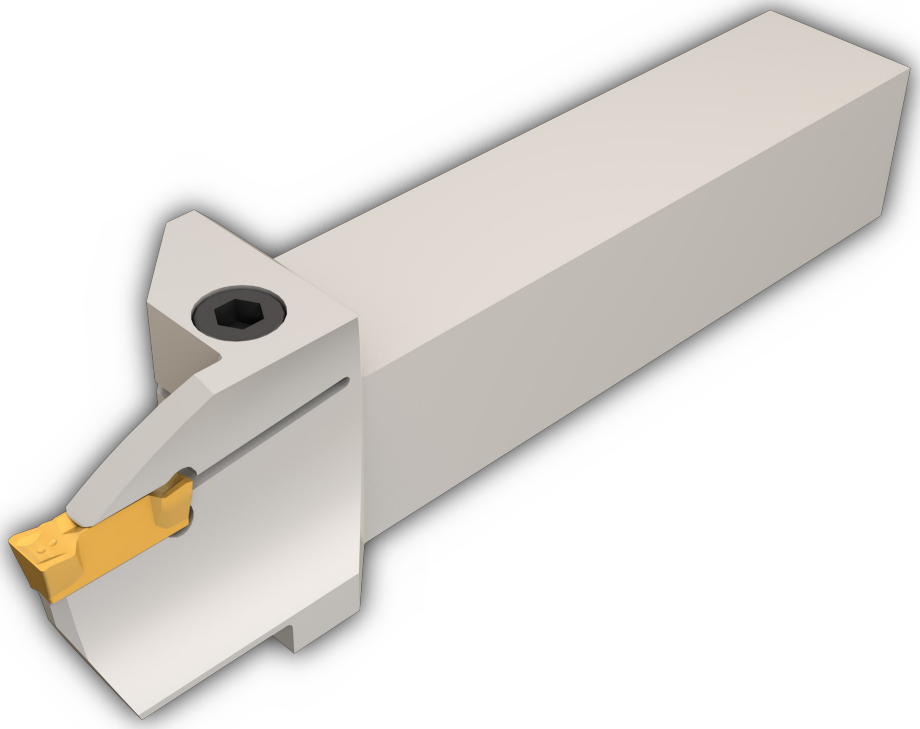
D	d
25	1
≥26	0

HFHR/L-:-29-4T12

D	d
29	1
≥46	0

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

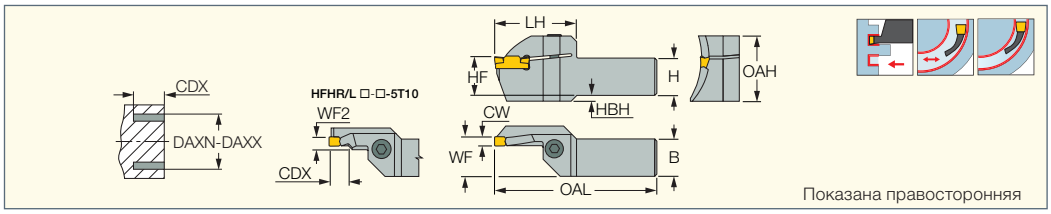




HELIFACE

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

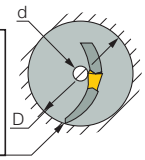
HFHR/L-□-25-5T10

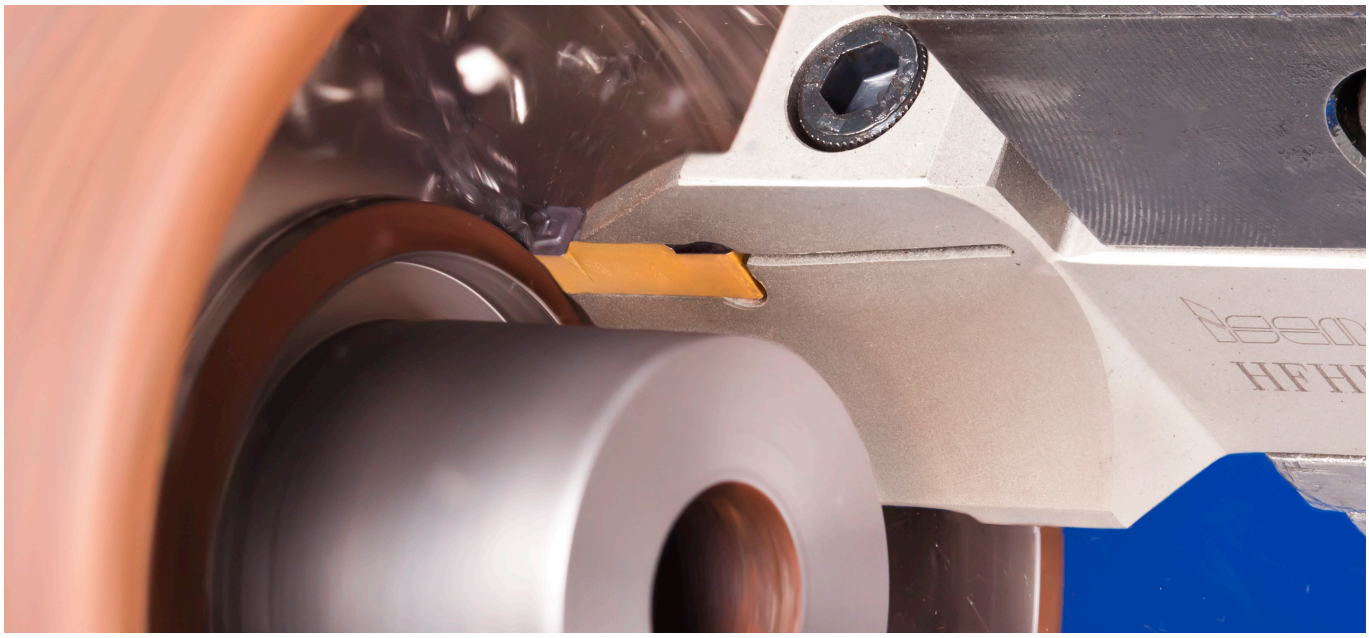
D	d
25	4
26	1
≥27	0

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

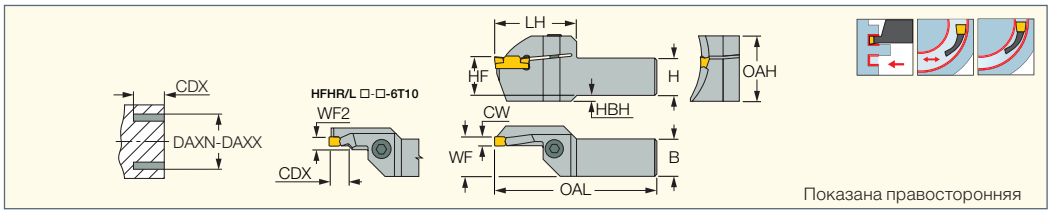




HELIFACE

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

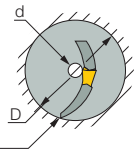
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

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

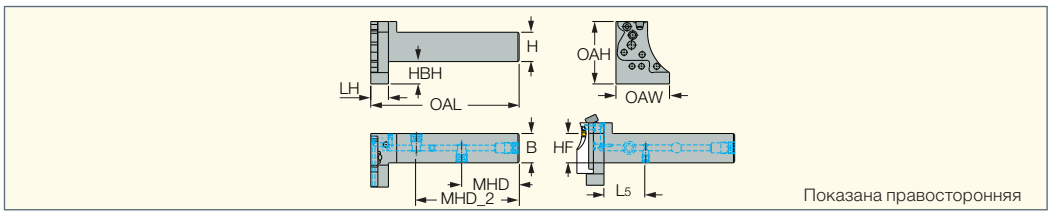


MODULAR-GRIP

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)

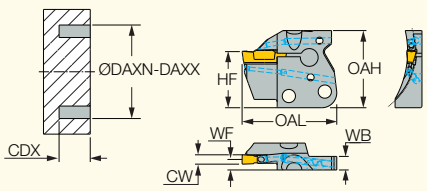
Запасные части

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

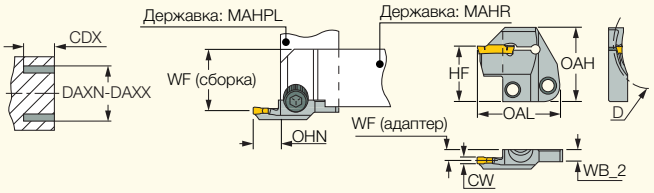
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN-W (482) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)

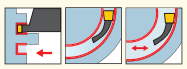
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHPR/L-XL-JHP (561) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L-JHP-MC (280)

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)

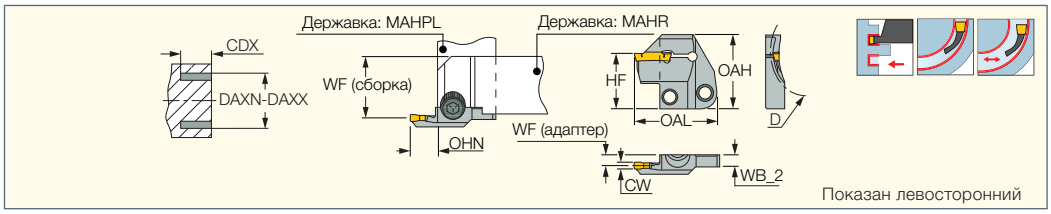
Пластины см. стр.: GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HGN-C (489) • HGN-J (489) • HGN-UT (490) • HGPL (578)

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)

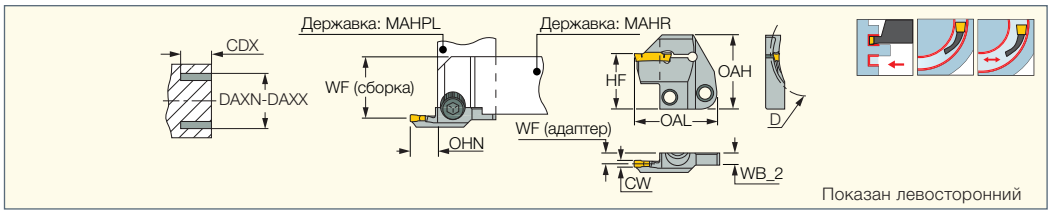
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGPL (578)

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

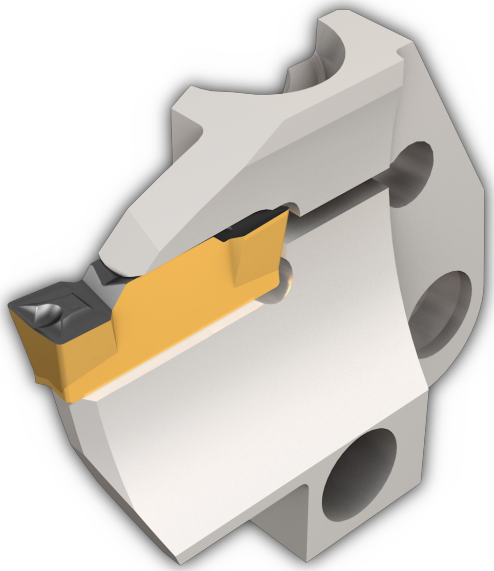
(2) Максимальный диаметр

(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)

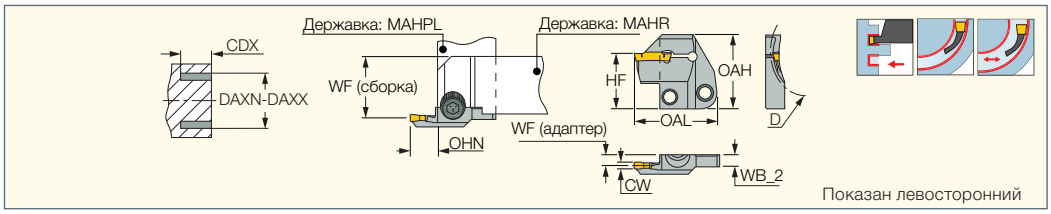
Державки см. стр.: C#-MAHD-JHP (624) • C#-MAHPD-JHP (625) • IH-HFPAD (571) • MAHR/L-JHP-MC (280) • MAHPR/L-JHP (281) • MAHR/L-JHP (279) • MAHR/L (279) • MAHPR/L (280) • C#-MAHD (624) • C#-MAHDOR (624) • C#-MAHPD (625) • C#-MAHDR-45 (623) • HSK A63WH-MAHUR/L (632) • HSK A63WH-MAHDR-45 (631) • HSK A63WH-MAHDOR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

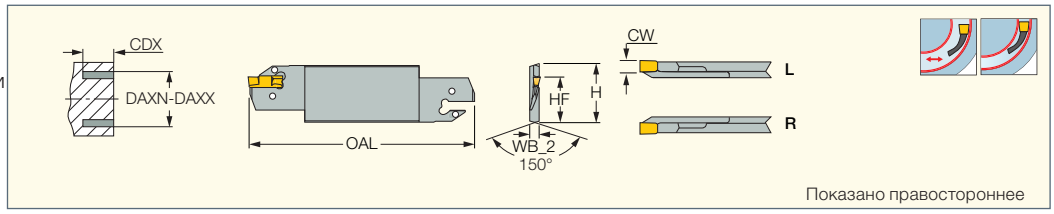
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

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

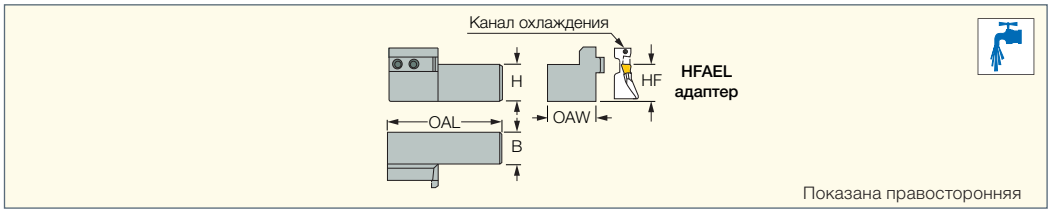
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

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

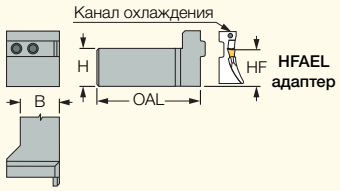
• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L

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

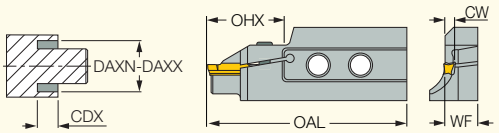
• Державки для адаптеров HFAER/L & HGAER/L, HFAIR/L & HGAIR/L.

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)

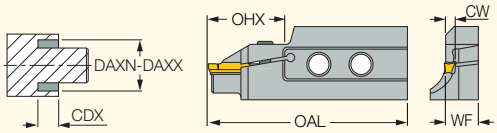
Запасные части

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

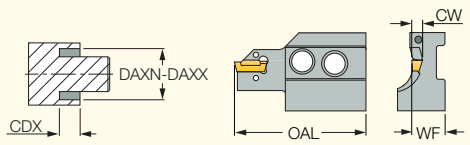
(3) Максимальный вылет

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)

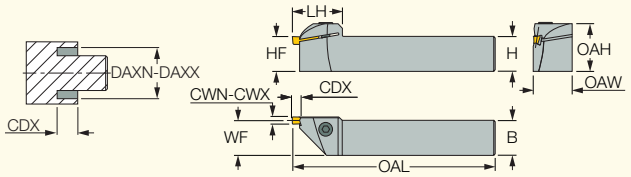
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

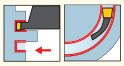
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

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

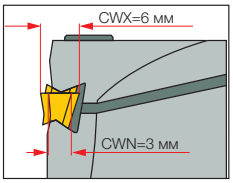
- Пластины DGN и GRIP 4.. - 6.. могут использоваться только на правосторонних державках, HGPL 4.. - 6.. только на левосторонних державках.
- После начального врезания нет ограничений по расширению канавки от центра / к центру
- Руководство по эксплуатации см. стр. 604-613

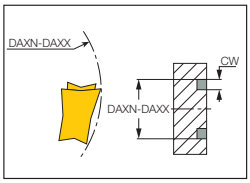
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный диаметр
(4) Максимальный диаметр

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.





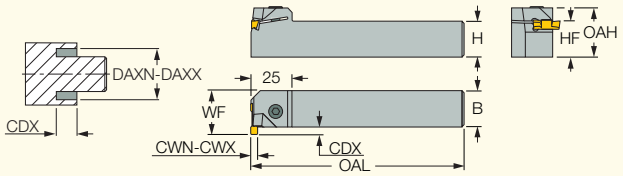
Начальный диапазон диаметров

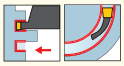
DAXN-DAXX		
CW	DAXN	DAXX
3	25.6	51.5
4	24.1	73.7
5	22.1	170
6	20.8	∞

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

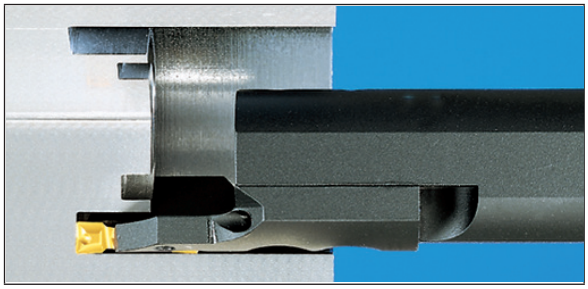
(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Минимальный диаметр
(4) Максимальный диаметр

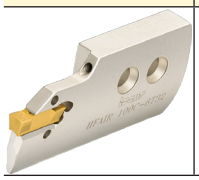
Пластины см. стр.: HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576)

Расточные державки для адаптеров

Адаптеры HGAIR/L и HFAIR/L и державки HAI

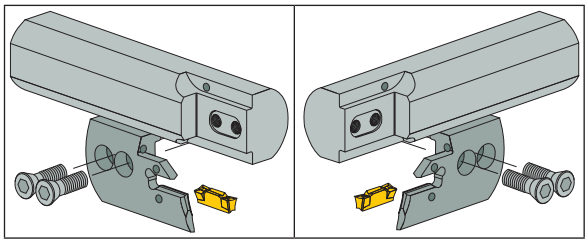
Адаптеры устанавливаются на державки HAI с круглым сечением и могут производить глубокую обработку канавок и растачивание. Инструмент оснащен каналами подвода охлаждающей жидкости.



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

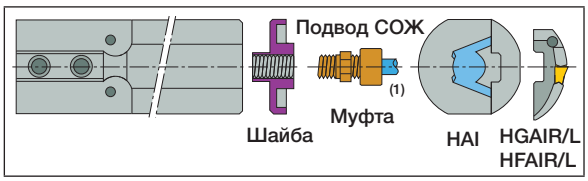


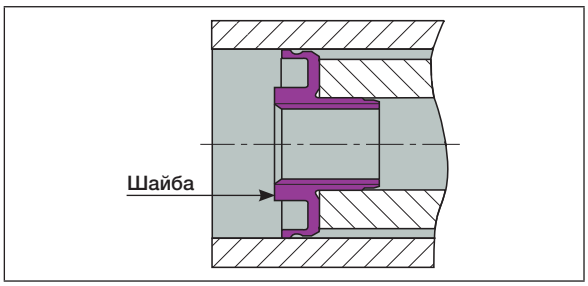
HFAIL и HGAIL
Левосторонние адаптеры

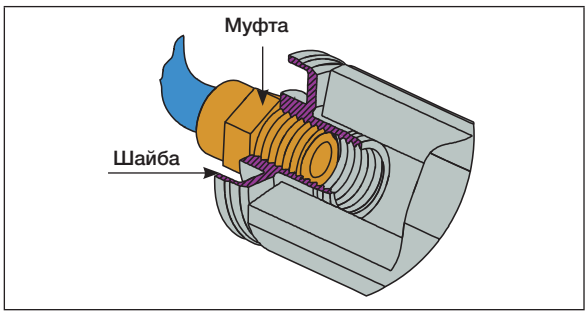
HFAIR и HGAIR
Правосторонние адаптеры

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.

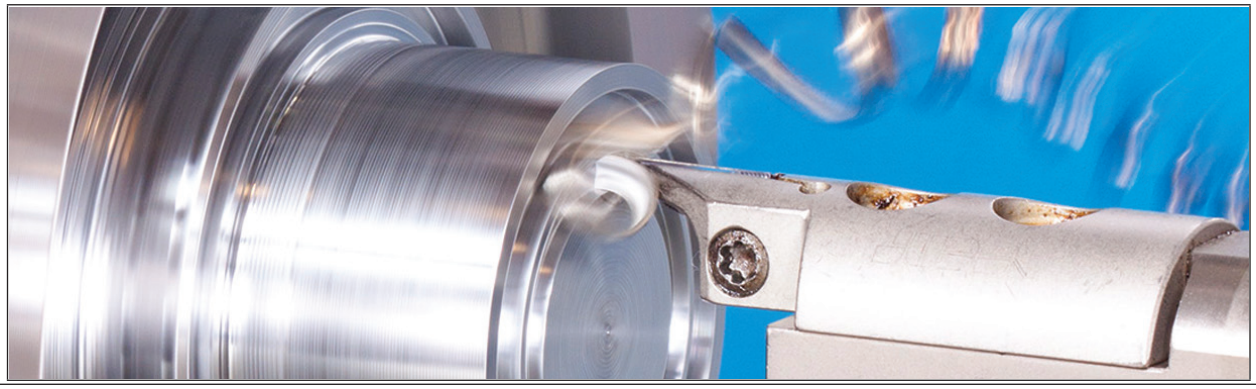
Система охлаждения







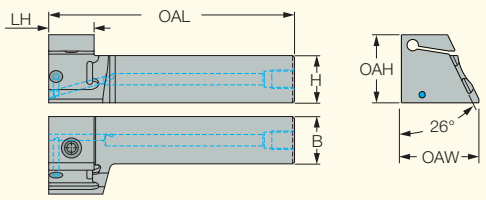
(1) Муфта для подвода охлаждающей жидкости с резьбой BSP 1/8. Для PL-20 резьба M6.
Муфта заказывается отдельно.



NEOFACE FACE GROOVING

BHSR/L-JHP

Державки для двухсторонних лезвий для прорезки торцевых канавок с наклонным расположением крепления и отверстием JHP для подвода СОЖ



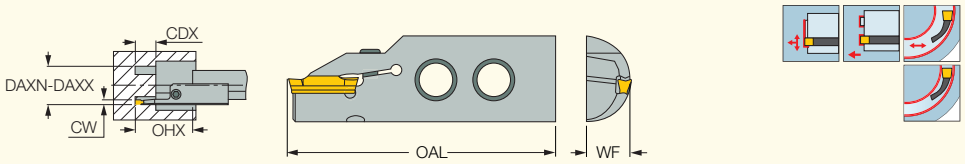
Показана левосторонняя

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)

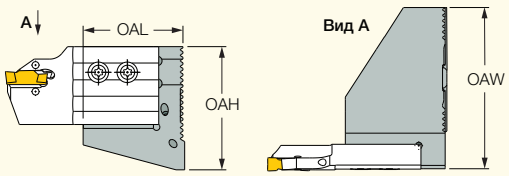
Державки см. стр.: C#-HAD (627) • C#-HAPR/L (627) • HAI-C (572) • HAPR/L (565) • HAR/L (564) • IH-HFAIR (569) • IM-HAD (634) • IM-HAPR/L (634)

HELIFACE

TANGGRIP FACE MACHINING LINE

IH-HFAIR

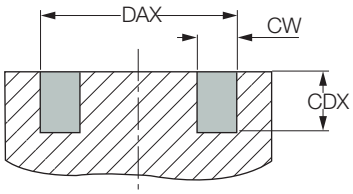
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров HELI-FACE HFAIR.

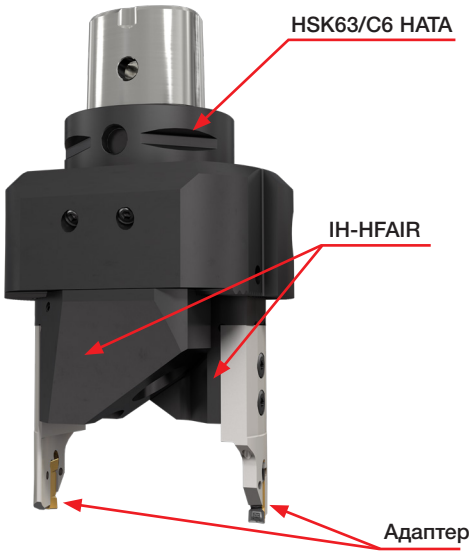


Обозначение	OAH	OAW	OAL
IH-HFAIR	55.40	72.50	44.90

Державки: HFAIR/L-DG (573) • HGAIR/L-3 (568)

HSK63 HATA+IH-HFAIR
C6 HATA+IH-HFAIR





Запасные части

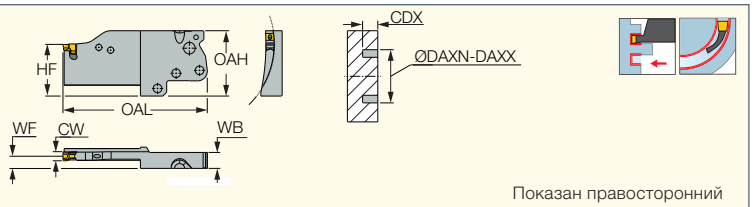
Обозначение				
IH-HFAIR	SR 14-519	T-20/3	O-RING 19X2 NBR	SR M6X20-XT

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

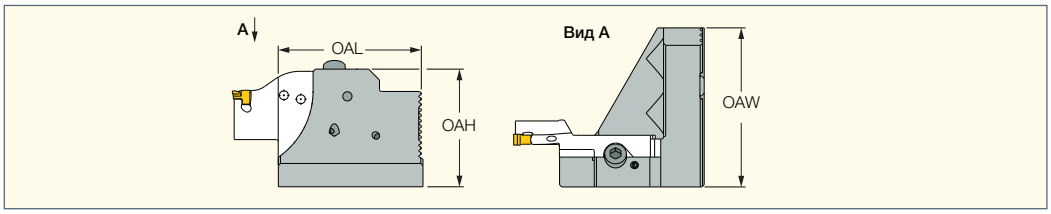
Обозначение	
TNFPAD-XL-JHP	ETF 3-6

HELIFACE

TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

IH-TNFPAD

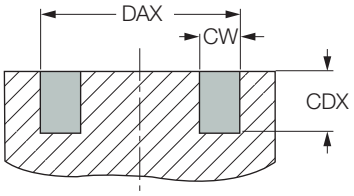
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров TANG-FACE TNFPAD-XL R

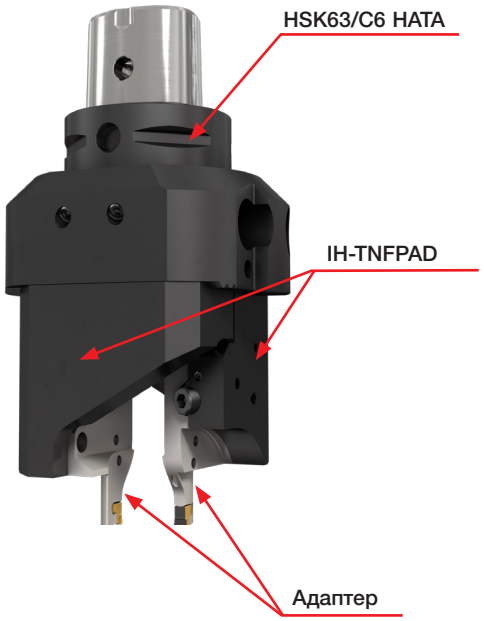


Обозначение	OAH	OAW	OAL
IH-TNFPAD	54.00	73.00	65.70

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

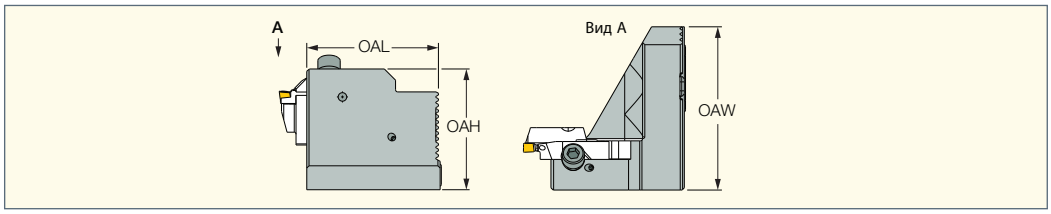
Обозначение							
IH-TNFPAD	SR M6X14-XT DIN 912	BLD T20/M7	SW6-SD	SR M5-04451	SR M6X20-XT	O-RING 19X2 NBR	OR 5X1N

HELIFACE

TANGGRIP FACE MACHINING LINE

IH-HFPAD

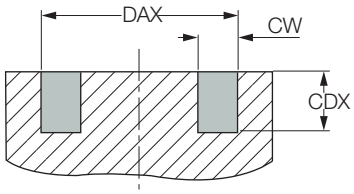
Промежуточные зубчатые картриджи для стандартных адаптеров HFPAD R

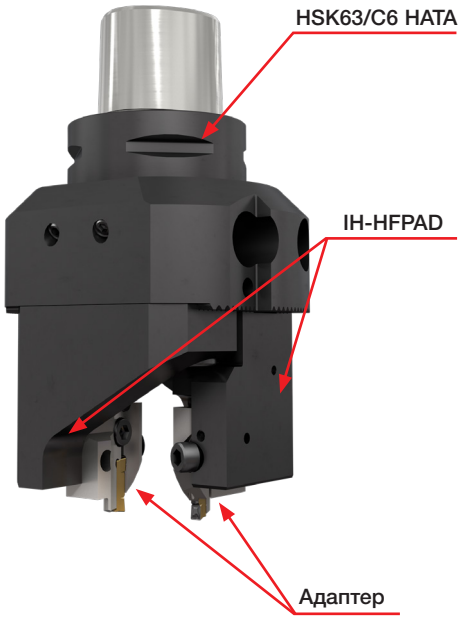


Обозначение	OAH	OAW	OAL
IH-HFPAD	54.00	73.00	58.90

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

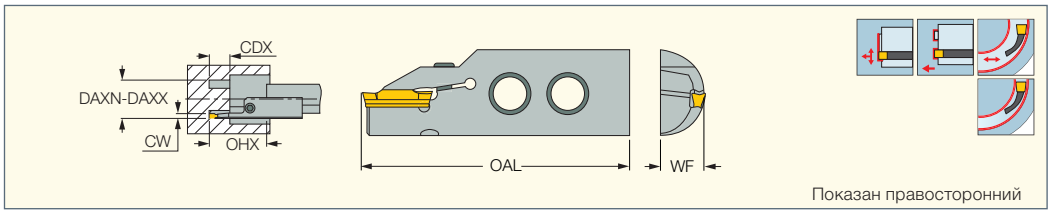
Запасные части

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

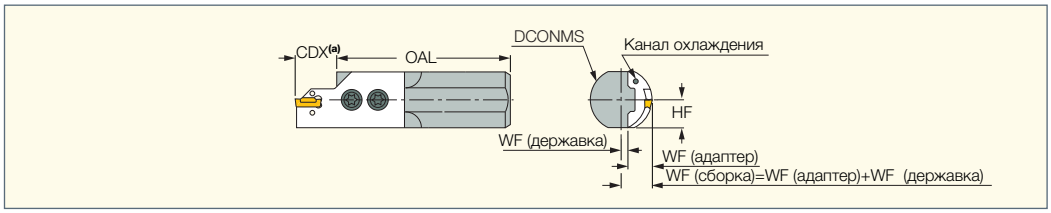
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • HGPL (578)

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

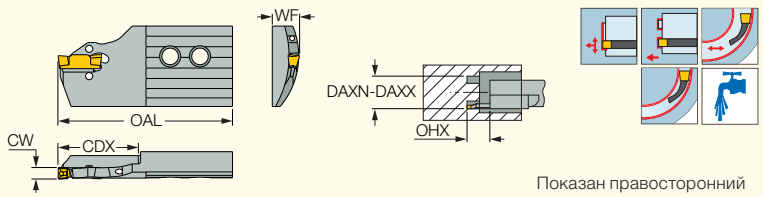
(2) 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

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

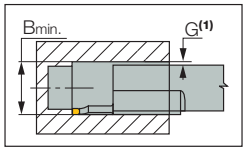
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482) • HGPL (578)

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)

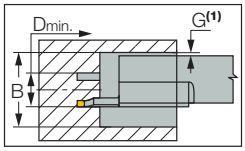
Адаптеры могут использоваться для внутренней обработки вдоль отверстия. Адаптеры устанавливаются на стандартные расточные державки HAI и на наружные державки HAR/L, HAPR/L.

Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

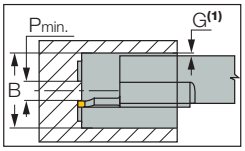
Растачивание
B Min. =WF (сборка)+G+DCONMS/2



Торцевая канавка
D Min. =2WF (сборка)-B+2G+DCONMS



Торцевое растачивание
P Min. =2WF (сборка)-B-2CW+2G+DCONMS



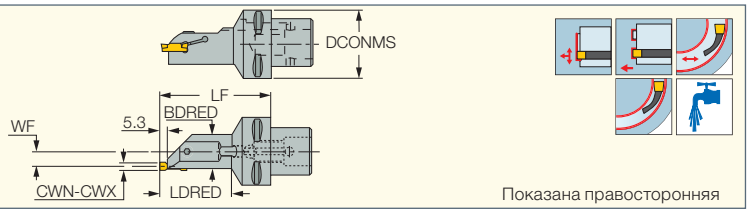
(1) Минимальный рекомендованный размер зазора (G): 0,5 мм

* 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)

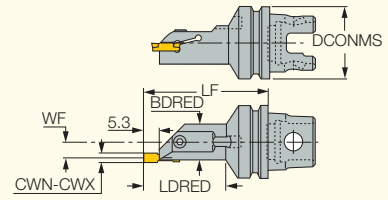
Державки см. стр.: HSK-C# (735)

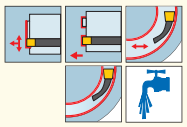
ISO 26622-1 XMZ

HELiFACE

IM-HFIR-MC

Державки для прорезки торцевых канавок и торцевого растачивания, конический хвостовик ISO 26622-1(*)





Показана правосторонняя

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

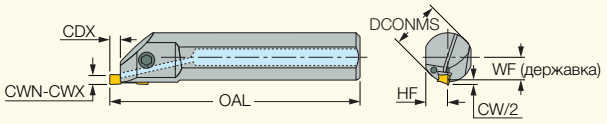
(2) Максимальная ширина резания

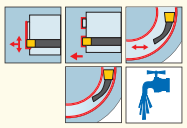
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • DGN-W (482)

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

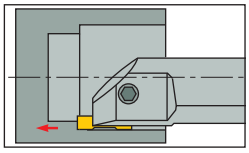
(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

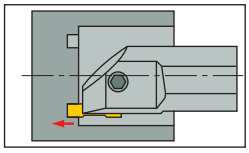
Пластины см. стр.: DGN-MF (485) • DGN-W (482) • DGN/DGNC/DGNM-C (481) • DGN/DGNM-J/JS/JT (483) • GRIP (269) • GRIP (полный радиус) (270) • HFPR/L (576) • HFPR/L (полный радиус) (576) • HGPL (578)

Державки см. стр.: DT30/2 ##L70WN (758) • DT30/2 ADR-##-20-55 (758)

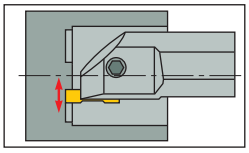
Растачивание



Прорезка канавок

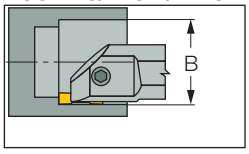


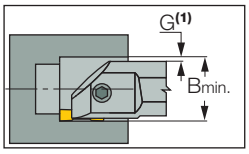
Торцевое растачивание



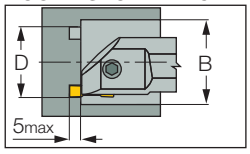
Растачивание, прорезка канавок и торцевое растачивание

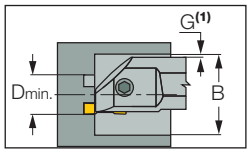
Растачивание
B Min. =WF(державка)+ DCONMS/2+CW/2+2G



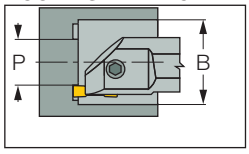


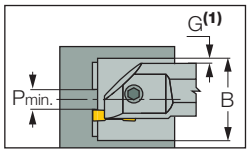
Прорезка канавок
D Min. =2WF (державка)+ DCONMS+CW-B+2G





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

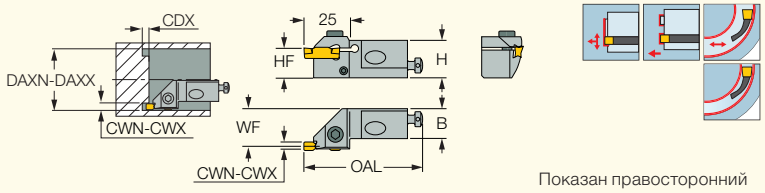
	D	
CW	Min.	Max.
4	23	90
5	21	300
6	20	∞

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

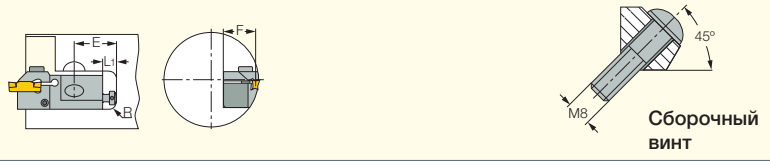
(1) Минимальная ширина резания

(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

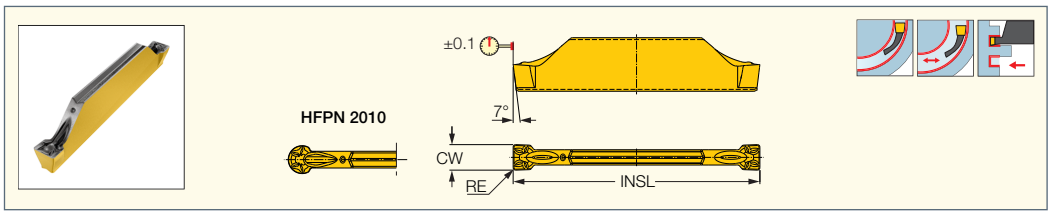
Запасные части

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

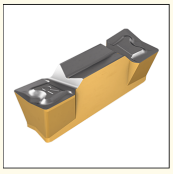
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

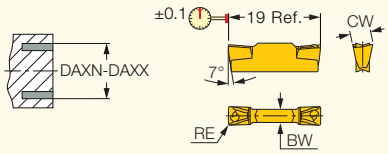
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

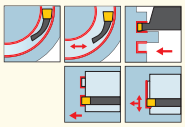
Державки см. стр.: HFFA (557) • HFFH (557)

HELIFACE

HFPR/L
Прессованные двухсторонние пластины для торцевой обработки







Без ограничения по глубине

Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	DAXX(4)	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f 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 (+/-)

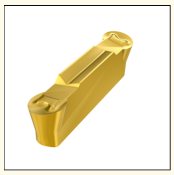
(3) Минимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

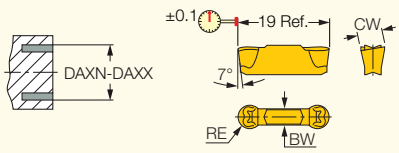
(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

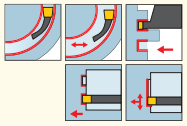
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)
• HFFR/L-T (564) • HFHPR/L-M (566) • HFHR/L-3T (558) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFHR/L-M (566)
• HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (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							Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания		
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	DAXN(3)	DAXX(4)	IC830	IC354	IC8250	IC808	IC9015	IC20	IC5010	IC806	a_p (мм)	f торцевая канавка (мм/об)	f 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.

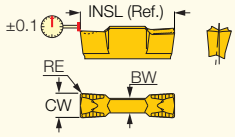
(4) Максимальный диаметр осевой канавки применяется только к инструментам типа M. Для других инструментов применяйте ограничения диаметра, которые указаны для каждого инструмента.

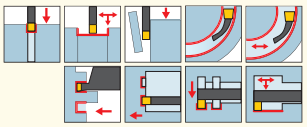
Державки см. стр.: C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573)
• HFFR/L-T (564) • HFHPR/L-M (566) • HFHR/L-3T (558) • HFHR/L-4T (559) • HFHR/L-5T (560) • HFHR/L-6T (561) • HFHR/L-M (566)
• HFIR/L-MC (574) • HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • IM-HFIR-MC (574)

HELI-GRIP

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

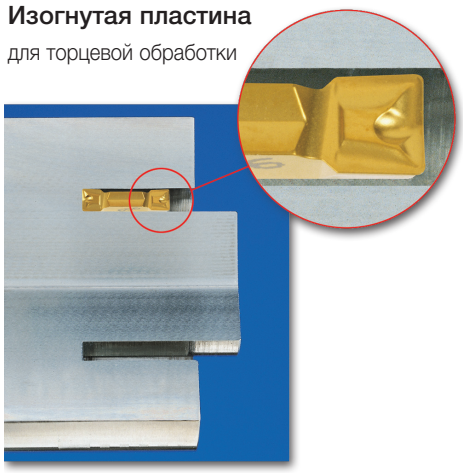
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

(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

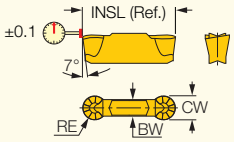


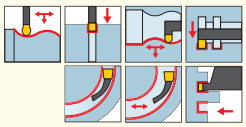
Двухсторонняя изогнутая пластина позволяет обрабатывать канавки на глубину больше, чем длина пластины. Уникальный стружколом для контролируемого отвода стружки в осевом и радиальном направлении. Задний угол наклонен относительно фронтальной кромки, поэтому он не соприкасается с поверхностью обрабатываемой 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 (+/-)

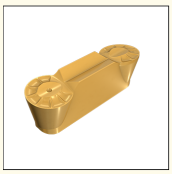
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

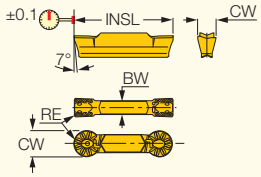
Державки см. стр.: C#-HELIR/L (265) • C#-HFIR/L-MC (573) • CR HFIR-M (575) • D/HGAD RE/LE-JHP (499) • DGAD/HGAD (479) • DGFH (268) • DGFH-JHP (269) • DGFS (469) • DGTR/L (476) • HELIIR/L (355) • HELIR/L (266) • HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HFFR/L-T (564) • 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)

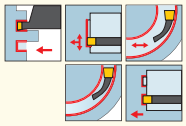
HELIGRIP

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 (+/-)

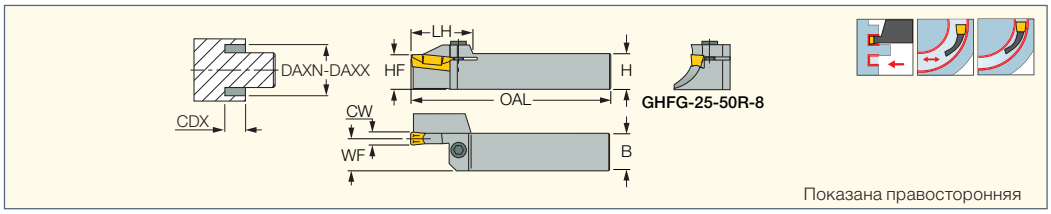
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

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

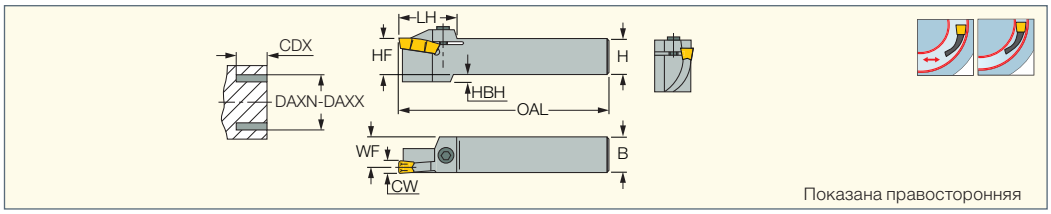
(2) Максимальный диаметр

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)

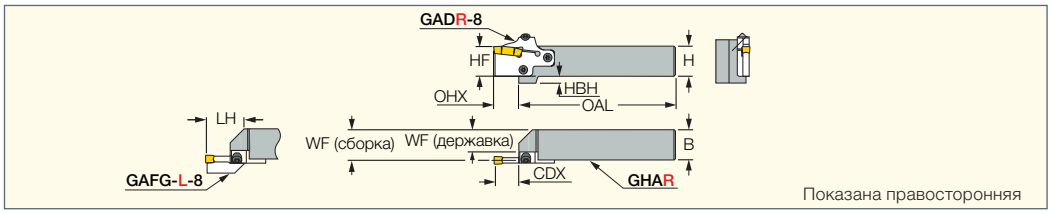
- GIPA/GIDA 8 (полный радиус) (302)

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)

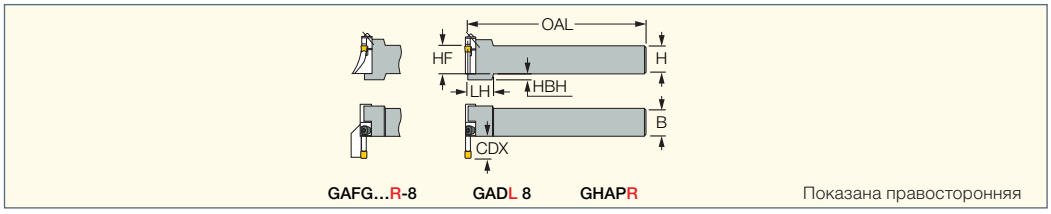
(1) WF(державка)
(2) Максимальный вылет
(3) Адаптер для прорезки канавок и точения
(4) См. размеры адаптера
(5) Адаптер для прорезки торцевых канавок

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)

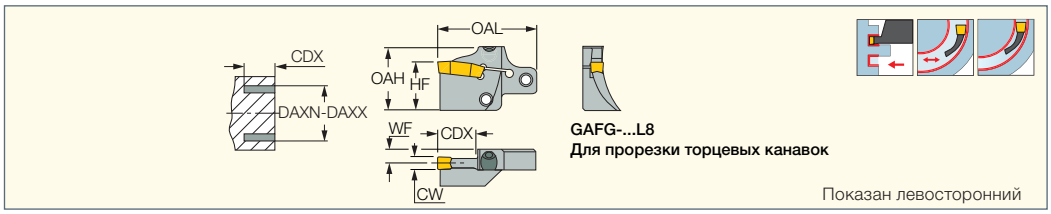
(1) Адаптер для прорезки канавок и точения
(2) См. размеры адаптера
(3) Адаптер для прорезки торцевых канавок

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

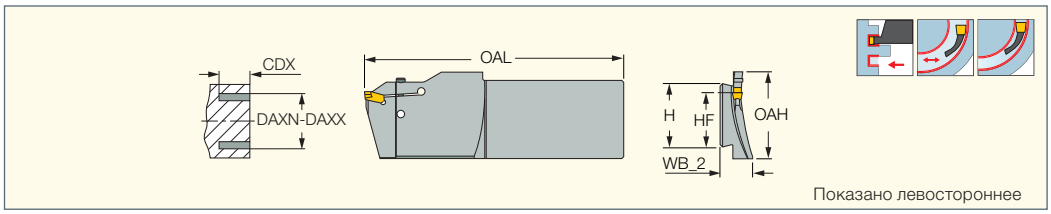
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр
(3) Для пластин GIFG-8 и GDMY-8 CDX=25 мм для диапазона DAX

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

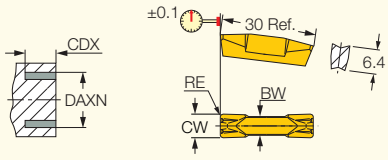
(1) Минимальный диаметр
(2) Максимальный диаметр

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



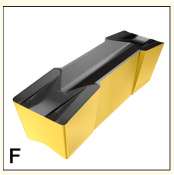
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	CDX(4)	BW	Прочный ↔ Твердый IC635	IC20	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GIFG 8.00E-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	●	●	0.15-0.25
GIFG 8.00E-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	50.0	25.00	6.00	●		0.15-0.25

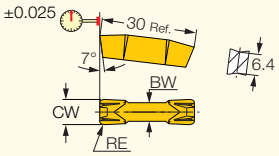
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: GAFG-R/L-8 (580) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579)

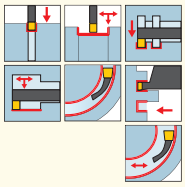
CUTGRIP

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для прорезки и точения канавок







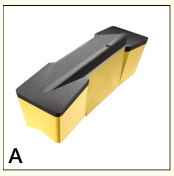
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	Прочный ↔ Твердый IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC5010	IC428	IC806	IC807	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	0.02	0.030	6.00	27.00		●	●	●						0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80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

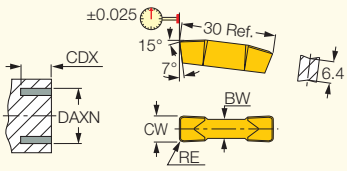
• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • 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)

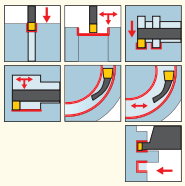
CUTGRIP

GIA-K (длинное посадочное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с упрочняющей фаской для обработки чугуна







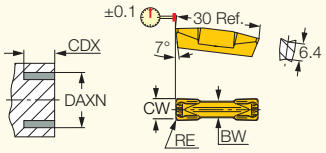
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	CDX(3)	DAXN(4)	Прочный ↔ Твердый IC5010	IC428	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавка (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	0.02	0.050	6.00	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	0.02	0.050	6.00	25.00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

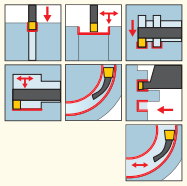
• DMIN для внутренней обработки = 65 мм • Рекомендации по скорости резания и руководство по эксплуатации см. стр. 604-613
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Максимальная глубина резания
(4) Минимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • 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

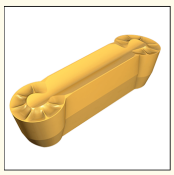
(4) Максимальная глубина резания

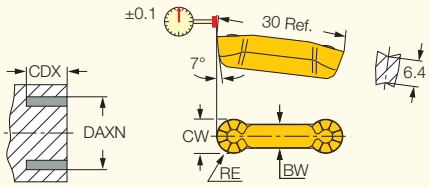
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

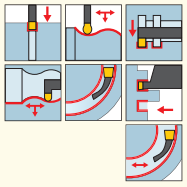
CUTGRIP

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 (+/-)

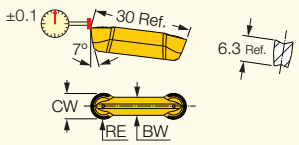
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

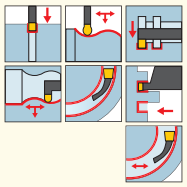
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDKR/L (446) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

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 (+/-)

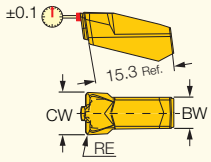
(3) Максимальная глубина резания

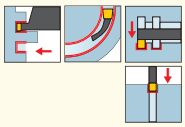
Державки см. стр.: C#-GHDR/L (274) • CGHN-8-10D (287) • GADR/L-8 (286) • GADR/L-JHP (287) • GAFG-R/L-8 (580) • GHDR/L (длинное посадочное гнездо) (285) • GHDR/L-JHP (длинное посадочное гнездо) (285) • GHFG-R/L-8 (579) • GHFGR/L-8 (579) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (355)

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 (+/-)

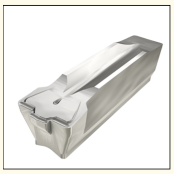
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

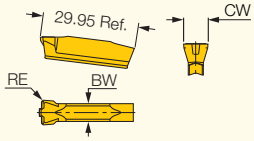
Державки см. стр.: Антивибрационные лезвия (284) • CGFG 51-P8 (580) • CGHN-P8 (283) • CGHR/L-P8DG (284) • CGPAD (281) • GHDR/L (короткое посадочное гнездо) (275) • GHDR/L-JHP (короткое посадочное гнездо) (276) • GHDR/L-JHP-MC (короткое посадочное гнездо) (277) • GHGR/L (278)

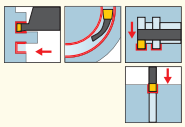
CUTGRIP

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 (+/-)

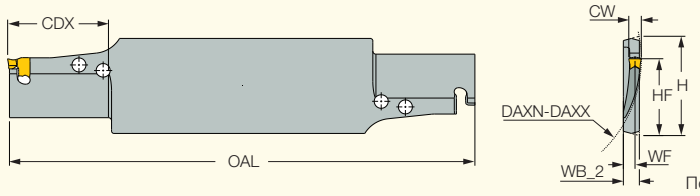
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)

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



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

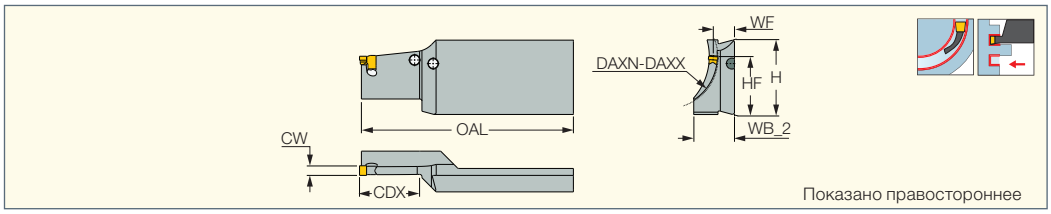
Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

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

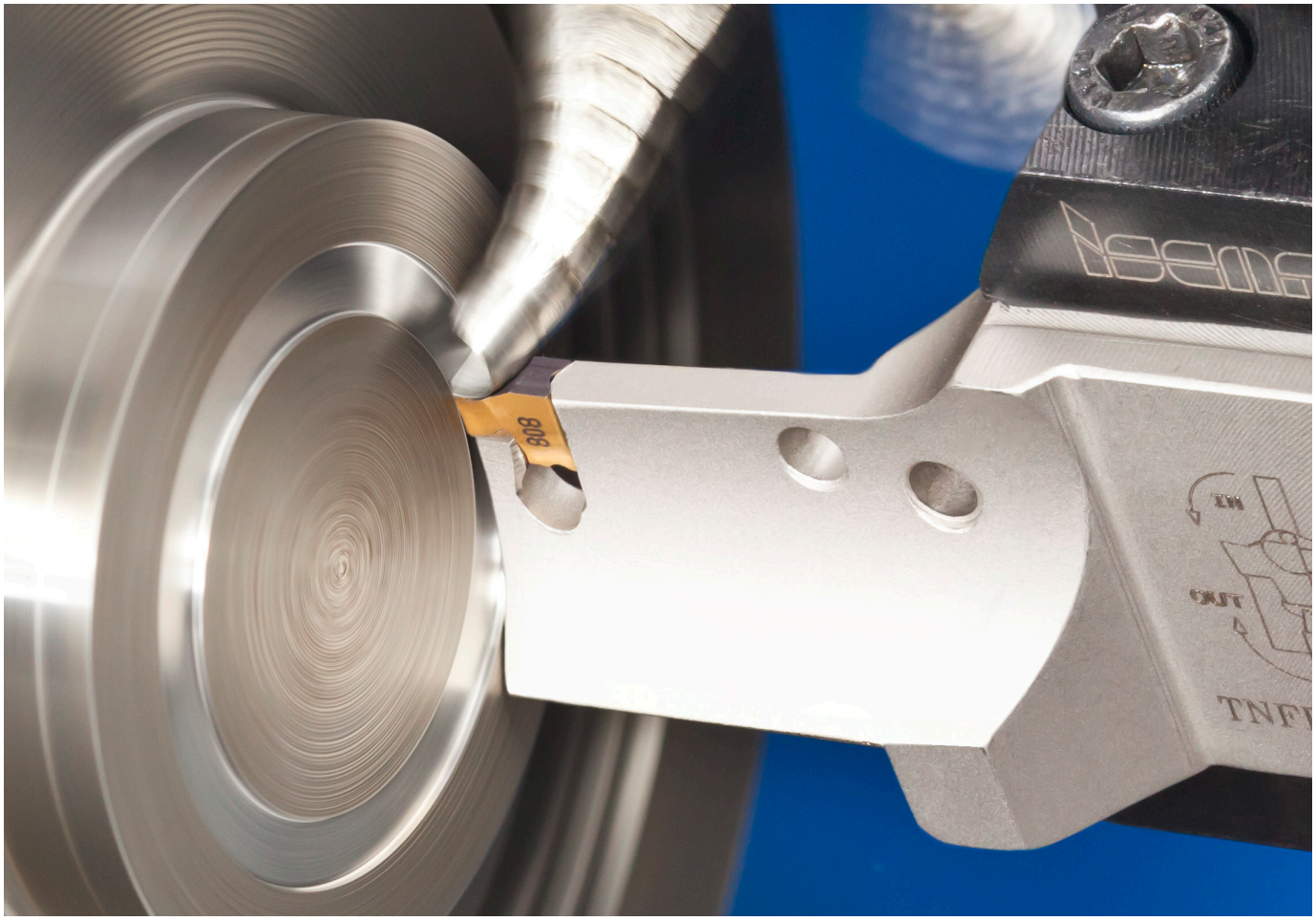
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: TNF GN-IQ (585) • TNF-M-IQ (585) • TNF-P-IQ (585)

Запасные части

Обозначение	
TNFFA-IQ	ETF 3-6*

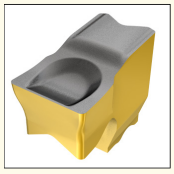
* Заказывается отдельно

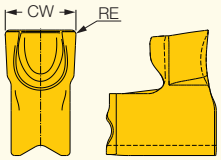


TANG-GRIP FACE MACHINING LINE

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

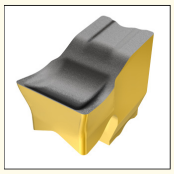
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

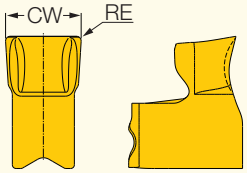
Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

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

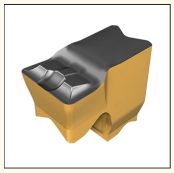
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

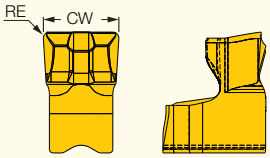
Державки см. стр.: TNFFA-IQ (584) • TNFFH-IQ (583) • TNFPAD-XL-JHP (569)

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

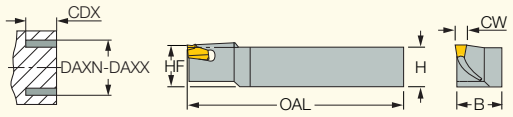
(1) Допуск на ширину резания (+/-)

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

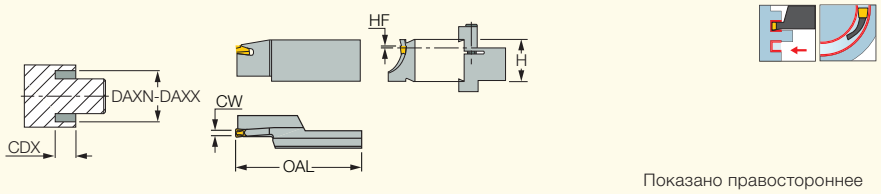
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589) • GFF-R/L (589)

SELF-GRIP

SGFFA

Усиленные лезвия для прорезки торцевых канавок, для стандартных блоков



Показано правостороннее

Обозначение	CW	CDX	DAXN(1)	DAXX(2)	H	HF	OAL	
SGFFA 25-R/L-2	2.10	13.00	25.0	30.0	32.0	0.0	80.00	ESG 0.5
SGFFA 30-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

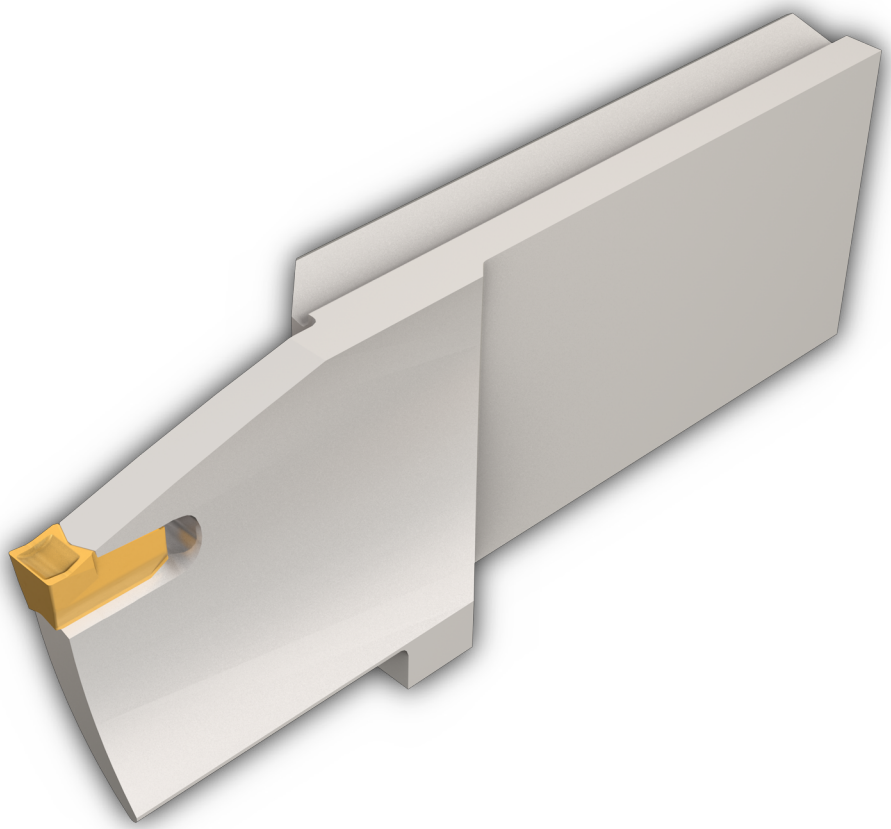
• Важно: используйте правые пластины на правосторонних державках и левые пластины на левосторонних державках. • H - соединительный размер лезвия и блока

(1) Минимальный диаметр

(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589) • GFF-R/L (589)

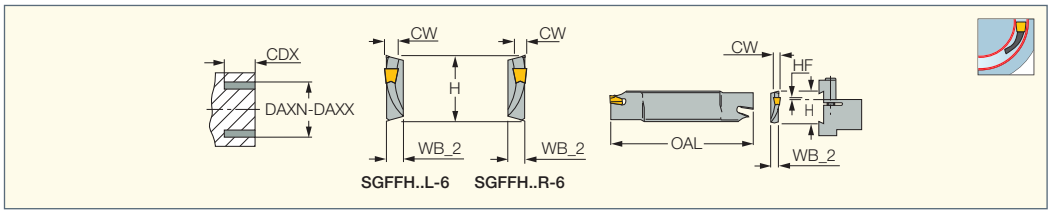
Блоки: SGTBF (618) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)



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

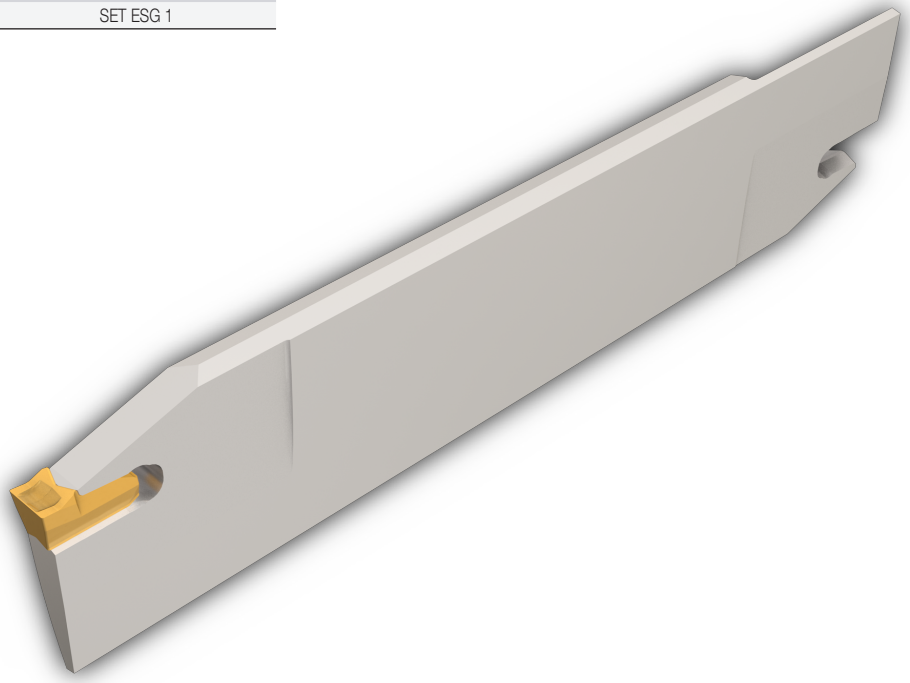
(2) Максимальный диаметр

Пластины см. стр.: GFF-N (589)

Блоки см. стр.: SGTBF (618) • SGTBK (617) • SGTBU/SGTBN (616) • UBHCR/L (618)

Запасные части

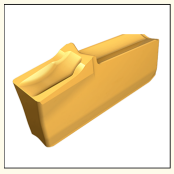
Обозначение	
SGFFH 35-L-2	SET ESG 0.5
SGFFH 35-R-2	ESG 0.5
SGFFH 45-L-2	SET ESG 0.5
SGFFH 45-R-2	ESG 0.5
SGFFH 60-R-2	ESG 0.5
SGFFH 80-R/L-2	ESG 0.5
SGFFH 100-R/L-2	ESG 0.5
SGFFH 75-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 90-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 120-R/L-3	SET ESG 1
SGFFH 80-R/L-4	SET ESG 1
SGFFH 150-R/L-4	SET ESG 1
SGFFH 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

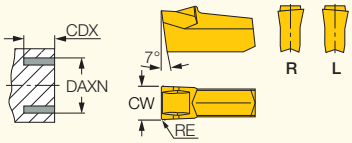


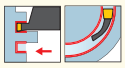
SELF-GRIP

GFF-R/L

Пластины для прорезки торцевых канавок







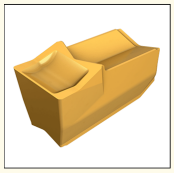
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	DAXX(4)	Прочный ↔ Твердый IC354	IC20	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2R	2.10	0.20	0.10	0.050	25.0	36.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3L	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0		●	0.03-0.15
GFF 3R	3.00	0.30	0.10	0.050	30.0	55.0	●	●	0.03-0.15

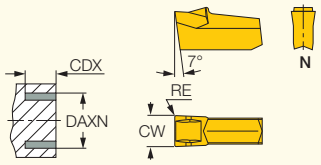
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки
Державки см. стр.: SGFFA (587) • SGFFR/L (586)

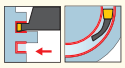
SELF-GRIP

GFF-N

Пластины для прорезки торцевых канавок







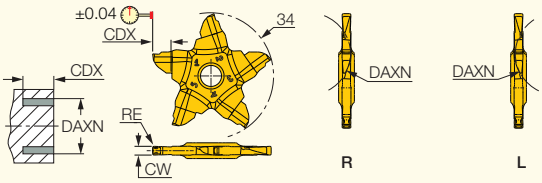
Обозначение	Размеры CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	DAXN(3)	Прочный ↔ Твердый IC354	IC20	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
GFF 2N	2.10	0.20	0.10	0.050	35.0	●	●	0.03-0.13
GFF 3N	3.00	0.30	0.10	0.050	54.0	●	●	0.03-0.15
GFF 4N	4.00	0.25	0.10	0.050	35.0	●	●	0.04-0.18
GFF 5N	5.00	0.25	0.10	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



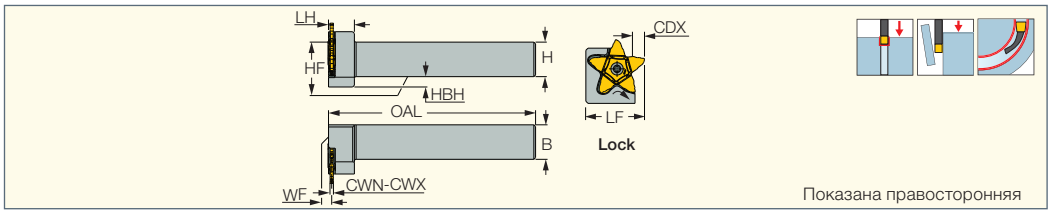
Обозначение	Размеры CW	RE	RETOL(1)	CDX	DAXN(2)	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PENTA 34F239-0.15-22R/L	2.39	0.15	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F247-0.20-22R/L	2.47	0.20	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.12
PENTA 34F300-0.40-22R/L	3.00	0.40	0.020	5.00	22.0	●	0.08-0.15
PENTA 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)

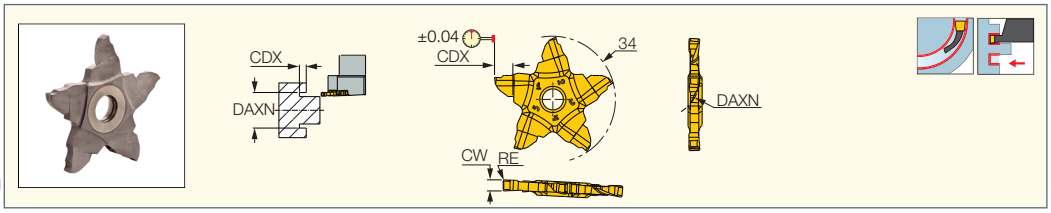
Запасные части

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

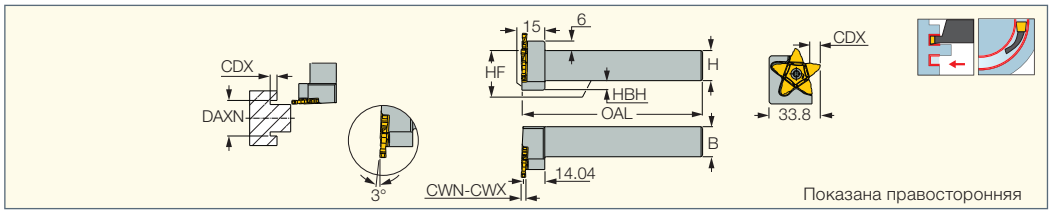
• Рекомендации по скорости резания см. стр. 604-613
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

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

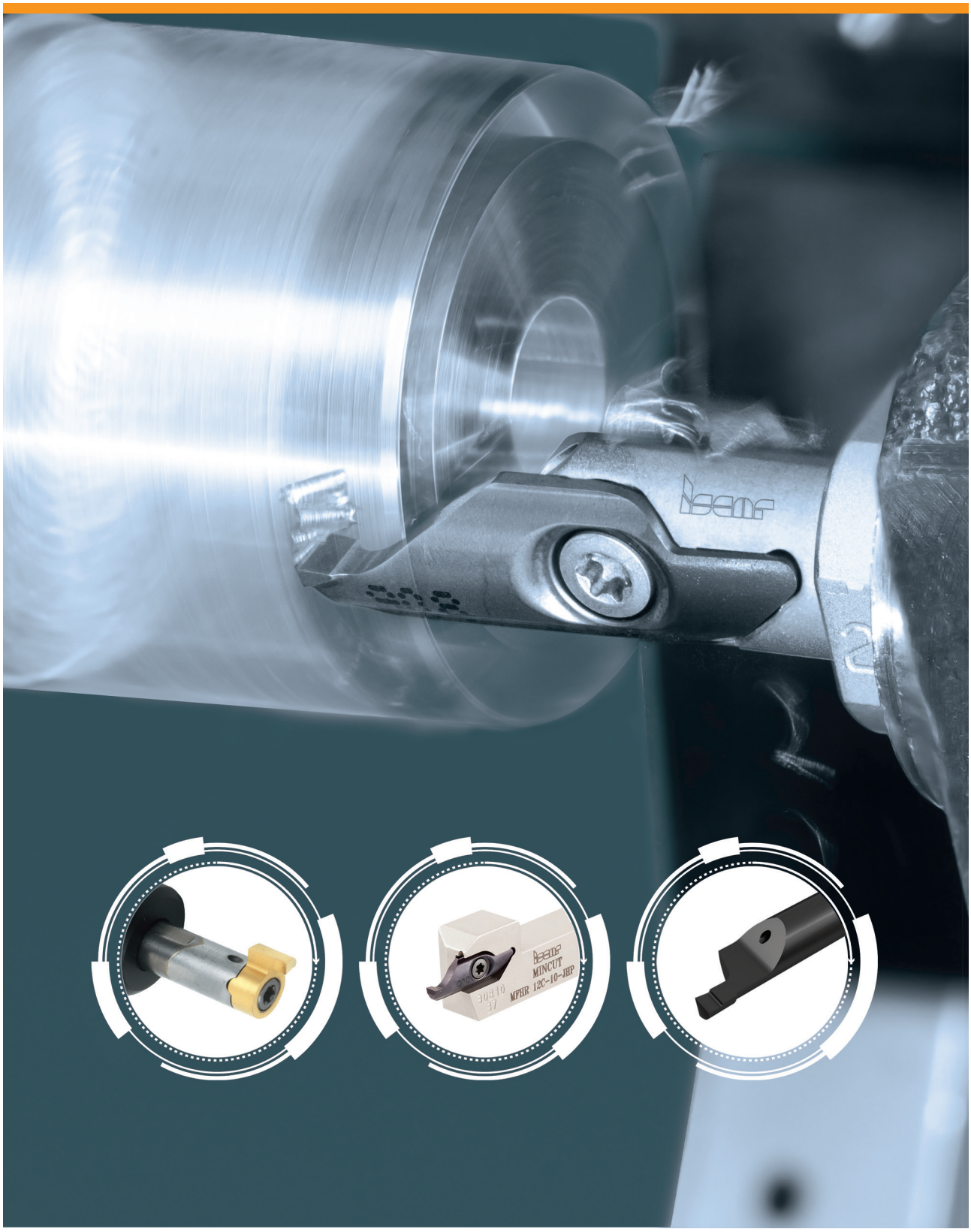


Обозначение	H	B	CWN(1)	CWX(2)	OAL	HBH	CDX(3)	HF		
PCHPR/LS 20-34	20.0	20.0	2.39	4.00	120.00	6.0	5.00	20.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5
PCHPR/LS 25-34	25.0	25.0	2.39	4.00	135.00	-	5.00	25.0	SR 16-212-01397RS	T-20/5

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Ограничение пластины

Пластины см. стр.: PENTA 34F-RS/LS (590)

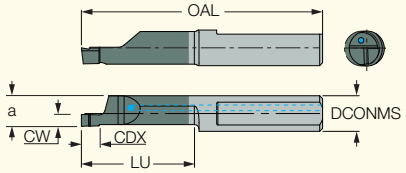
Инструмент для мелкоразмерной обработки



JETCUT PICCOCUT

PICCO-010/610-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки торцевых канавок

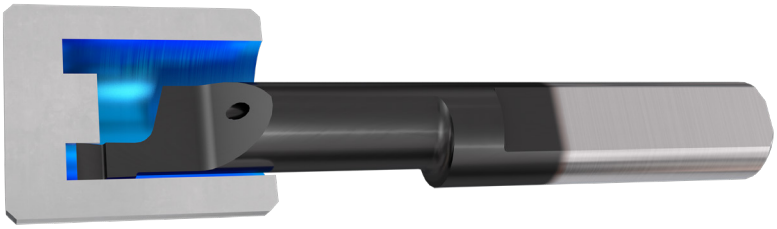


Обозначение	Размеры DAXN[1]	CW	CDX	DCONMS	a	LU	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1006-10N	6.0	1.00	1.50	6.05	5.20	9.0	32.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1506-10N	6.0	1.50	2.00	6.05	5.20	9.0	32.00	•	0.01-0.04
PICCO R 010.1008-10N	8.0	1.00	1.50	7.05	5.90	9.0	32.00	•	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

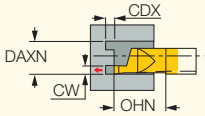
[1] Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

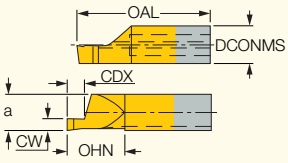


PICCOCUT

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

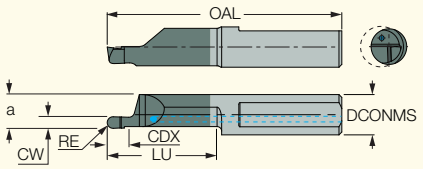
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

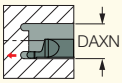
(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

PICCO-010-N (полный радиус для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для обработки торцевых канавок круглого профиля



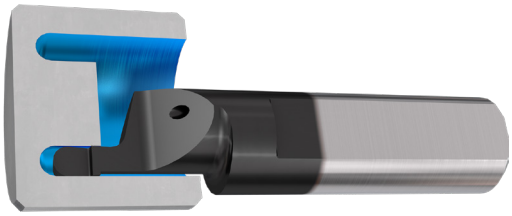


Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	RE	CDX	DCONMS	a	LU	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R 010.1005-10N	8.0	1.00	0.50	2.00	7.05	5.90	9.0	32.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1005-20N	8.0	1.00	0.50	2.00	7.05	5.90	19.0	41.00	●	0.01-0.04
PICCO R 010.1608-10N	8.0	1.60	0.80	3.00	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

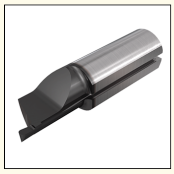
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

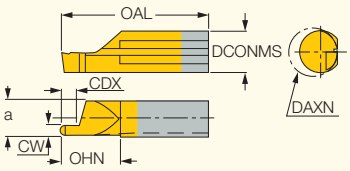


PICCOCUT

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

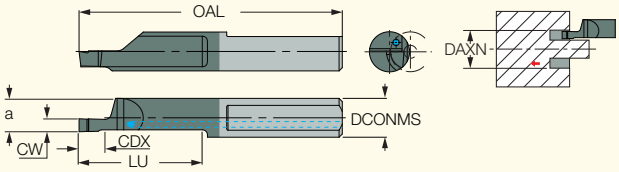
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

PICCO-620-N (для прорезки торцевых канавок вдоль вала)

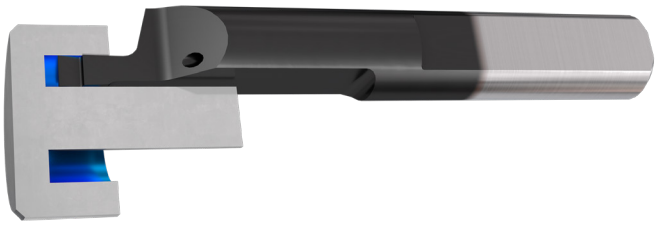
Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки канавок вдоль вала Dmin 6 мм



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

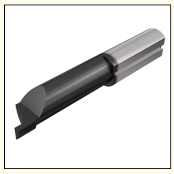
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

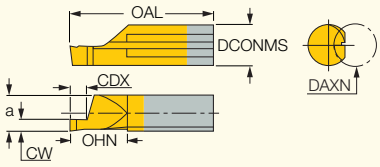


PICCOCUT

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

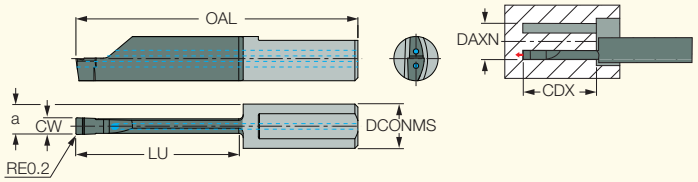
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

PICCOCUT JETCUT

PICCO-016/020-N (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок

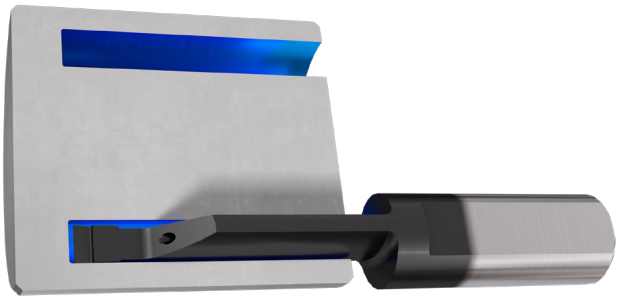


Обозначение	Размеры DAXN(1)	CW	LU	CDX	DCONMS	a	OAL	IC908	Рекомендованные режимы резания f торцевая канавка (мм/об)
PICCO R016.0300-10N	16.0	3.00	9.00	9.00	8.00	5.50	32.00	●	0.01-0.05
PICCO R016.0300-20N	16.0	3.00	19.00	19.00	8.00	5.50	41.00	●	0.01-0.05
PICCO R016.0400-20N	16.0	4.00	19.00	19.00	8.00	6.00	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

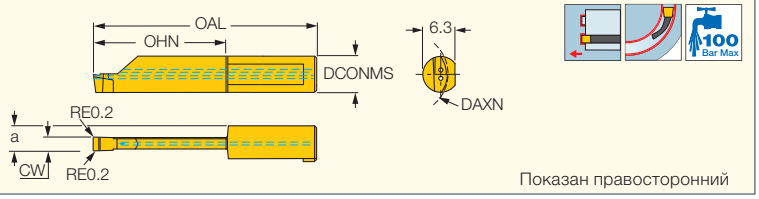
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



PICCOCUT

PICCO-016/020 (для прорезки торцевых канавок)

Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок



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

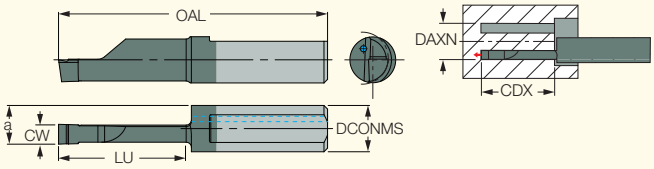
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

(2) Минимальный вылет

JETCUT PICCOCUT

PICCO-015-N (для прорезки торцевых канавок)

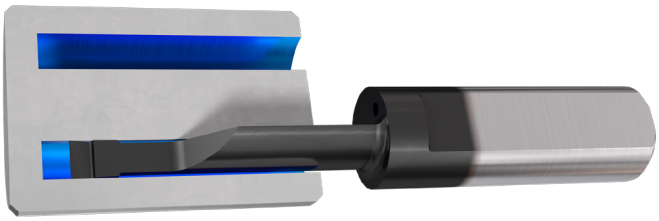
Резцы с каналами подвода охлаждающей жидкости для прорезки глубоких торцевых канавок



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

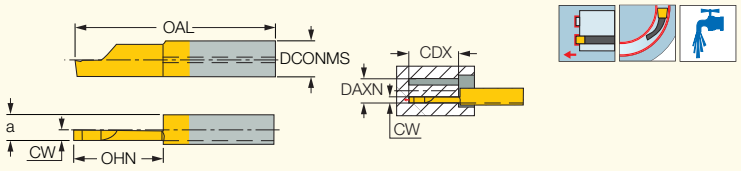
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок



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

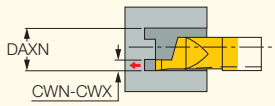
(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

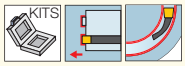
(2) Минимальный вылет

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

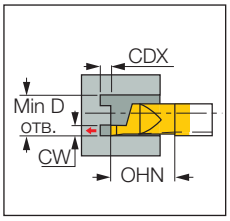
(3) Максимальная ширина резания

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

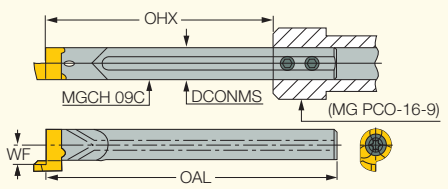
Сплав: IC228



CHAMGROOVE

MGCH-C (торцевая канавка)

Расточные державки для пластин GFQR, диапазон: Dmin 12 - Dmax 19 мм



Резец подходит для право- и левосторонней обработки

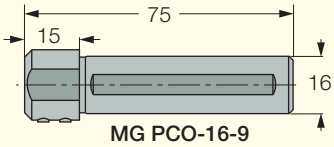
Обозначение	DCONMS	OAL	OHX(1)	WF		
MGCH 09C	9.00	83.50	65.0	5.50	SR 76-2145	T-15/5

(1) Максимальный вылет

Пластины см. стр.: GFQR (598)
Резцы см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (399)

MG PCO

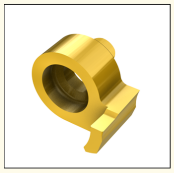
Державка

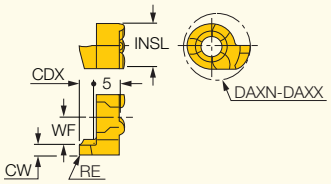


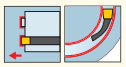
CHAMGROOVE

GFQR

Пластины для прорезки торцевых канавок







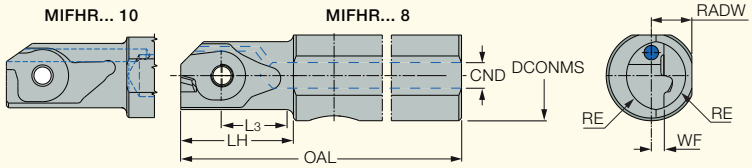
Обозначение	Размеры							IC528	Рекомендованные режимы резания
	CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	CDX	DAXN(3)	DAXX(4)		f торцевая канавка (мм/об)
GFQR 12-1.00-0.05	1.00	0.05	0.02	0.030	1.50	12.0	16.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-1.50-0.20	1.50	0.20	0.02	0.030	2.50	12.0	17.0	•	0.01-0.04
GFQR 12-2.00-0.20	2.00	0.20	0.02	0.030	3.00	12.4	18.0	•	0.02-0.05
GFQR 12-2.50-0.20	2.50	0.20	0.02	0.030	3.00	13.0	19.0	•	0.02-0.05

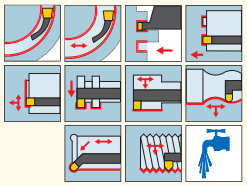
• Подробные режимы резания см. стр. 604
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр
(4) Максимальный диаметр

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

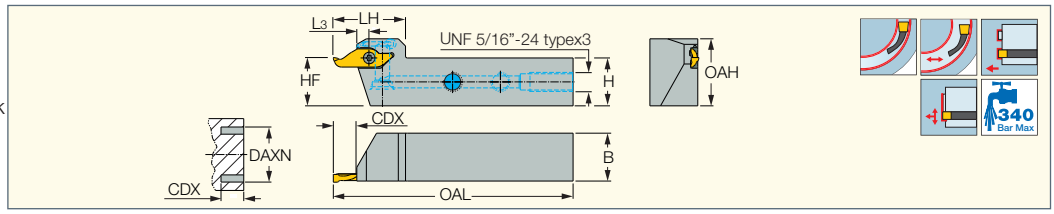
(1) Твердосплавный хвостовик
(2) Для этой державки доступны только пластины для прорезки торцевых канавок

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

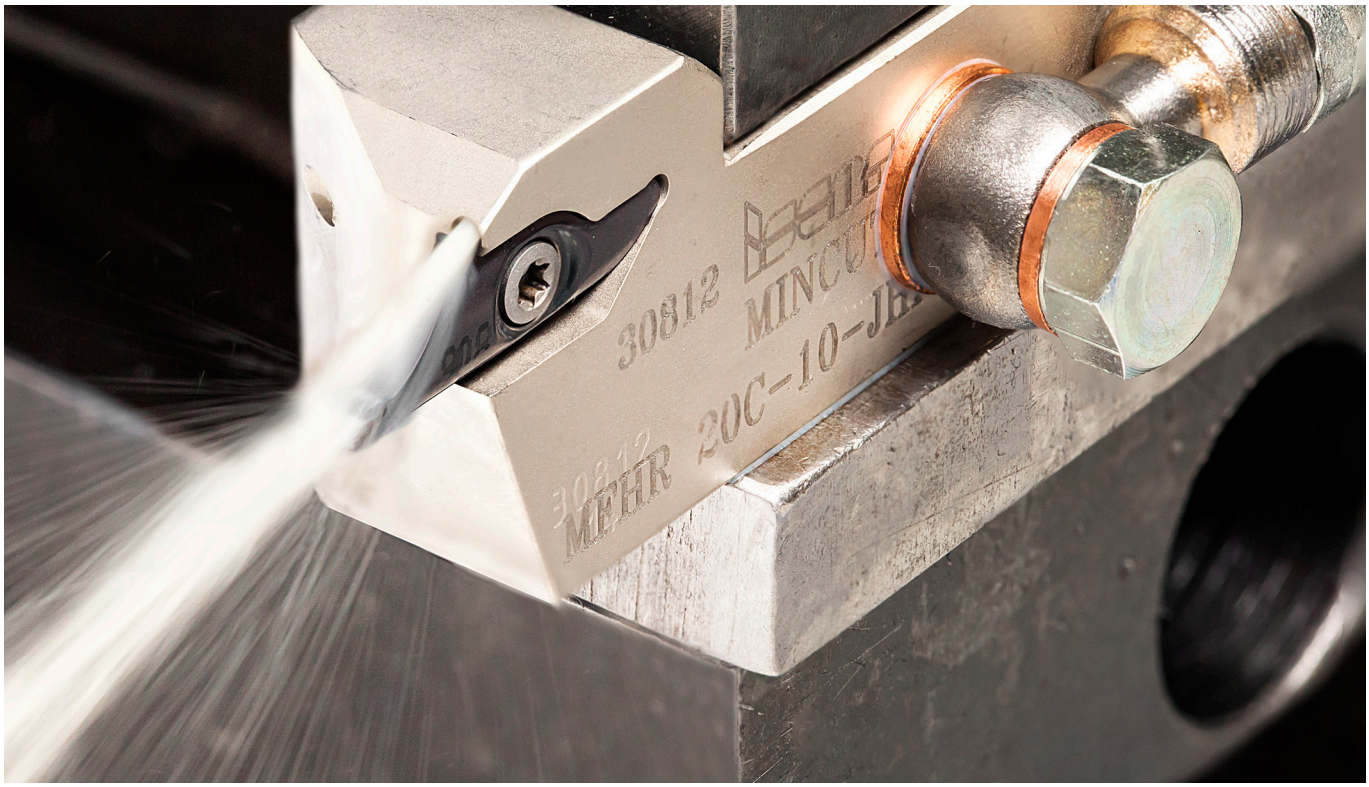
• DAXN см. информацию о пластине • Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 604-613

(1) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок

Пластины см. стр.: MEFL (600) • MIFR (600)

Расход охлаждающей жидкости в зависимости от давления

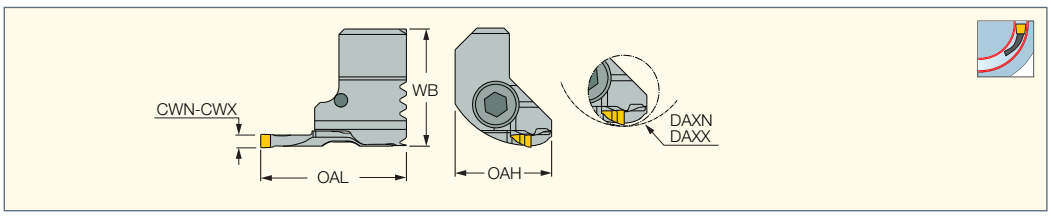
Обозначение	70 бар Расход (литр/мин)	100 бар Расход (литр/мин)	140 бар Расход (литр/мин)
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11



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

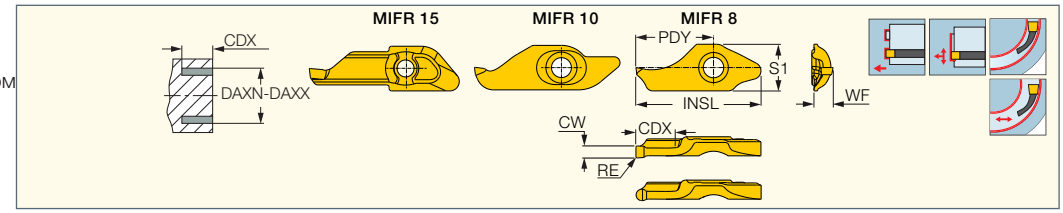
(4) Максимальная ширина резания

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

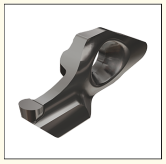
MIFR 10

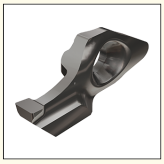
MIFR 15

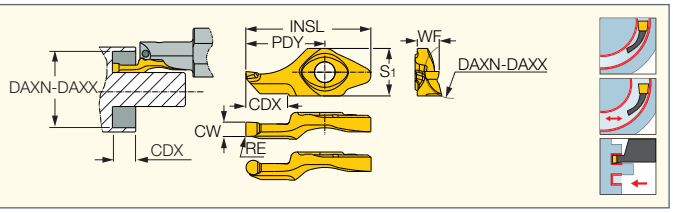
MIN CUT MINI FACE LINE

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.

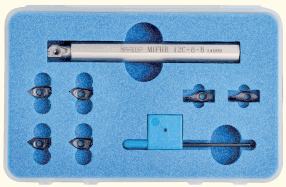
(1) Допуск на ширину резания (+/-)
(2) Допуск на радиус при вершине (+/-)
(3) Минимальный диаметр для обработки осевых канавок
(4) Максимальный диаметр осевой канавки

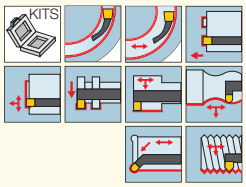
Державки см. стр.: MFHR-JHP (599) • MIFHR (413)

MIN CUT
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

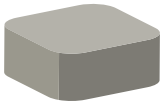
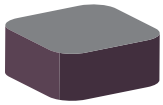
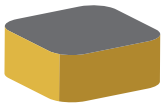
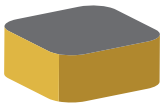
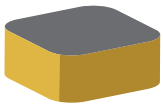
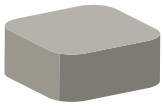
ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость, HB	№ материала
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	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

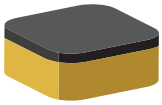
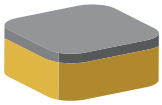
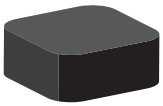
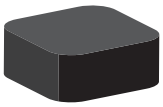
ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёр-дость, HB	№ матер-иала	Скорость резания (м/мин)	GFQR IC528 Подача (мм/об)	PICCO IC228 Подача (мм/об)	MIFR/ MEFL 8 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 10 IC908 Подача (мм/об)	MIFR 15 IC908 Подача (мм/об)
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная 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 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 Основа	
	IC806	M05-M15 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 AlTiN Основа	
	IC807	P10-P20 M05-M15 K15-K30 S10-S20 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 Покрытие TiAlN Основа	
	IC808	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 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 TiAlN Основа	
	IC830	P30-P45 M25-M40 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 Покрытие TiAlN Основа	
	IC908	P15-P30 M20-M30 K20-K40 S15-S30 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. Высокая износостойкость и устойчивость к скалыванию.	Покрытие TiAlN 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 Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	
	IC8250	P15-P35 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 Al_2O_3 Покрытие TiCN 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 Tic Основа	
	IC428	K05-K20 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 Tic Основа	
	IC9015	P10-P25 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 Al_2O_3 Покрытие TiCN Основа	

* Для сплавов с покрытием

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Без покрытия
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC08	M15-M30 N10-N25 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 N05-N25 S10-S20 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	

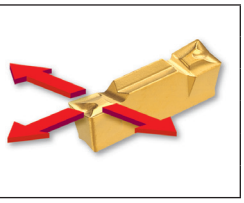
Установка пластины

Для стабильной обработки необходимо правильно устанавливать пластину в посадочное гнездо.

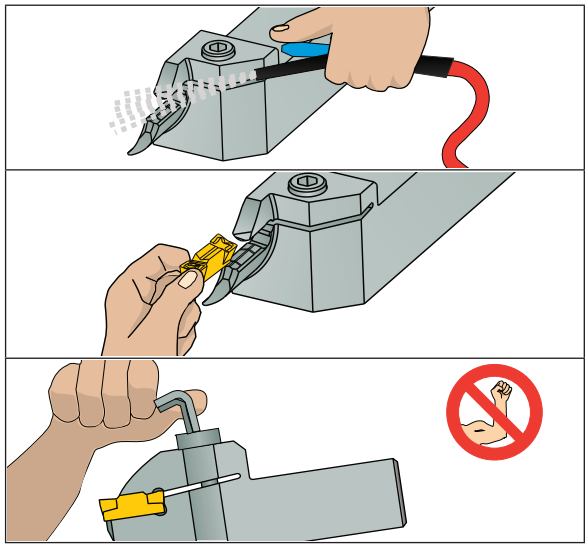
- Убедитесь, что посадочное гнездо чистое.
- Легко вставьте пластину в посадочное гнездо. Убедитесь, что призматические поверхности совпадают.

Момент затяжки винта

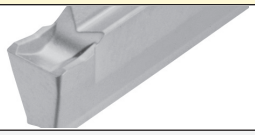
Ширина пластины	Н*м
3	4-5
4	5-6
5	6-7
6/8	7-9
CGFG 51...	4-6



Уникальная конструкция стружколома для прорезки и точения глубоких канавок от центра или к центру.

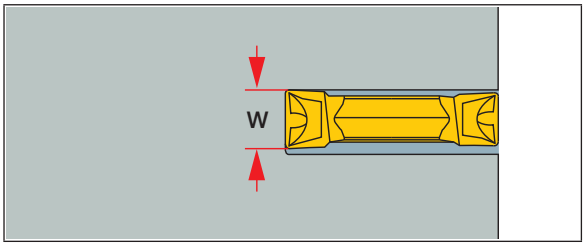


HELI-FACE HFPR/L и HGPL	HELI-GRIP GRIP...Y
Для общего применения: точение и прорезка канавок на всех типах материалов. Для глубокой обработки с низкой и средней подачей 0.04.-15 мм/об. Min.диаметр 12 мм.	Пластина “все в одном” для отрезки, прорезки наружных, внутренних и торцевых канавок и точения.

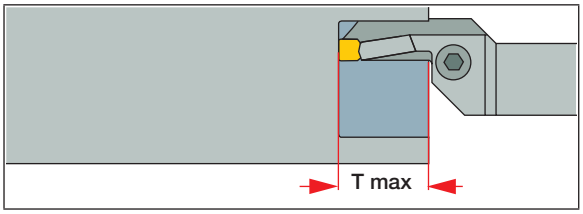
DO-GRIP DGN...C	DO-GRIP DGN...J
	
Только для прорезки канавок. Прочная режущая кромка для твердых материалов и тяжелой обработки с подачей 0.1-0.2 мм/об.	Только для прорезки канавок. Положительный передний угол, для обработки мягких материалов с низкой и средней подачей 0.05-0.15 мм/об.

Руководство по торцевой обработке

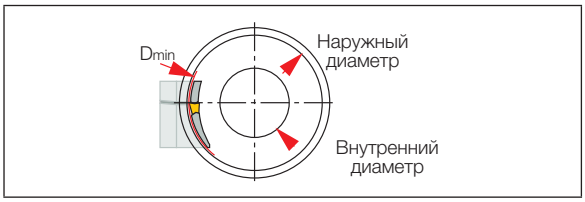
Выбор инструмента - следуйте рекомендациям, чтобы выбрать жесткий, производительный инструмент.



По возможности выбирайте самую широкую пластину и державку в соответствии с требуемой шириной и геометрией.



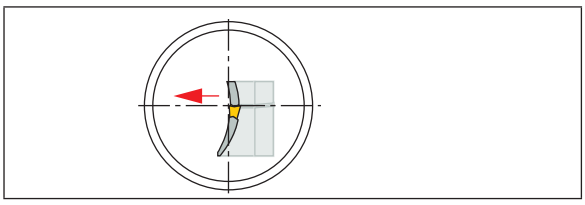
Выбирайте державку с наименьшим возможным вылетом.



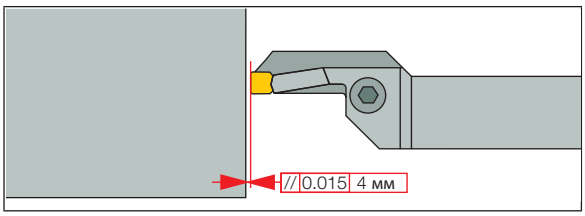
В зависимости от начального диаметра врезания выбирайте державку с наибольшим диаметром.

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.

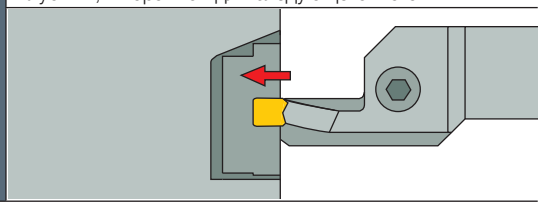


Проверьте параллельность режущей кромки и обрабатываемой поверхности. Правильное положение гарантирует получение высокого качества поверхности при точении в обоих направлениях.

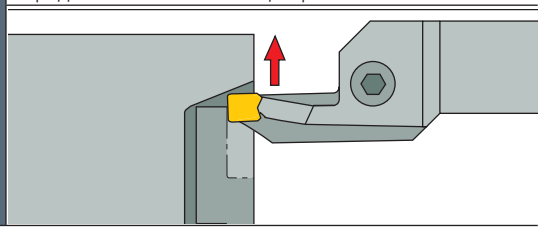
Руководство по торцевой обработке

Рекомендованная последовательность черновой обработки многофункциональным инструментом **HELIFACE**.

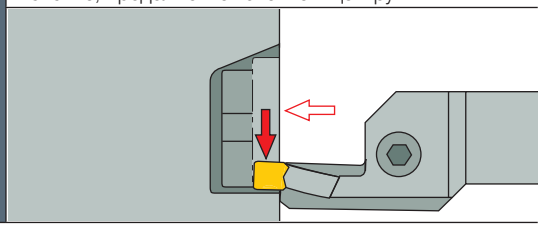
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до глубины, выбранной для следующего шага.



2 Продолжайте точение от центра.



3 После ускоренного отвода к начальной канавке, продолжайте точение к центру.

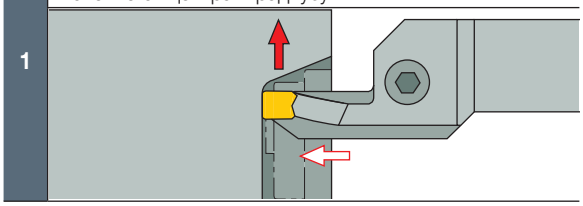


Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

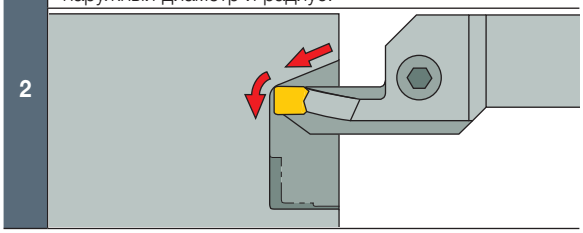
Оптимизация последовательности обработки

Рекомендованная последовательность обработки многофункциональным инструментом.

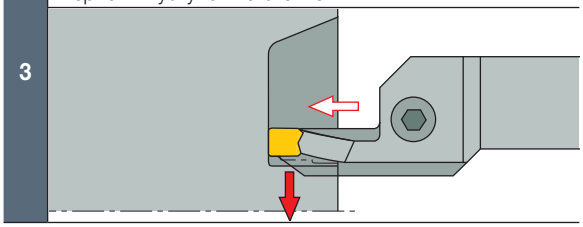
1 Прорежьте канавку с начальным диаметром до окончательной глубины, продолжайте точение от центра к радиусу.



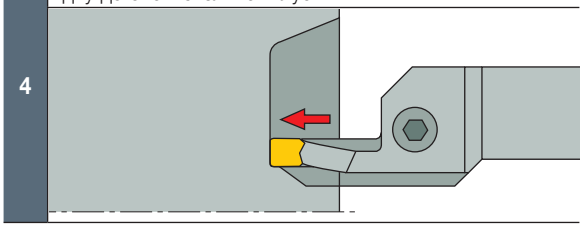
2 Окончательно обработайте наружный диаметр и радиус.



3 Отведите инструмент к начальной канавке, продолжайте точение к центру, не касаясь черновых уступов на стенке.



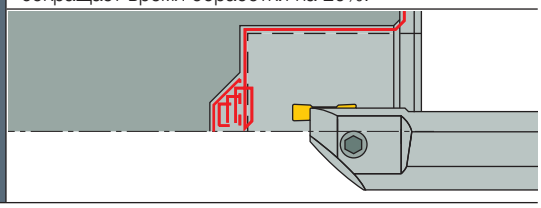
4 Расточите внутренний диаметр ко дну до окончательной глубины.



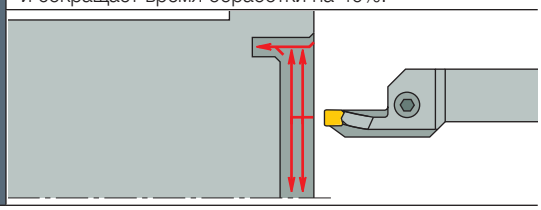
Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

Преимущества многофункционального инструмента

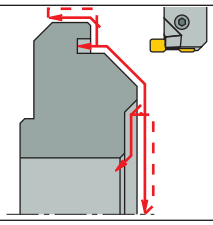
1 Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 20%.



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%.

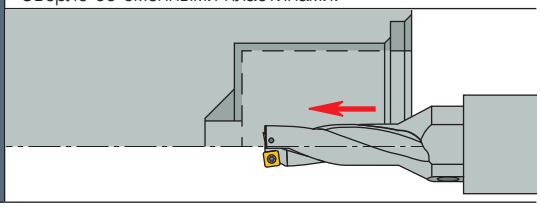


Примечание: При прорезке торцевой канавки уменьшайте скорость на 40% от значения для подрезки торца.

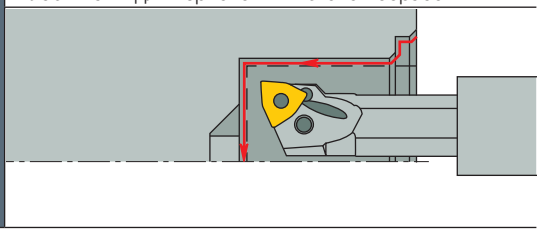
Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

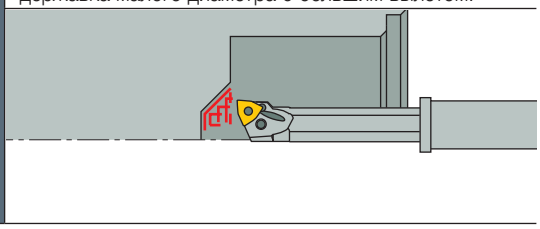
1 Сверло со сменными пластинами.



2 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для черновой и чистовой обработки.

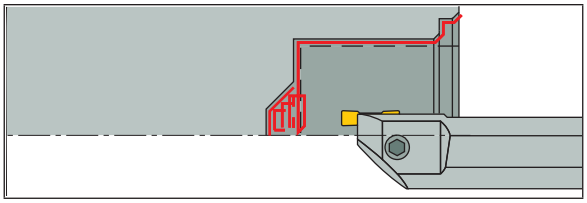


3 Стандартная расточная державка с тригональными пластинами для обработки дна. Необходима державка малого диаметра с большим вылетом.



Решение HELI-FACE

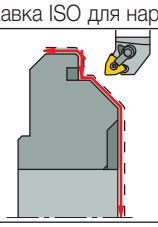
Расточная державка **HELIFACE HFIR/L MC** с внутренним подводом охлаждающей жидкости заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 20%.



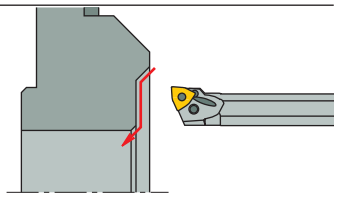
Преимущества многофункционального инструмента

Эта заготовка обработана тремя разными инструментами.

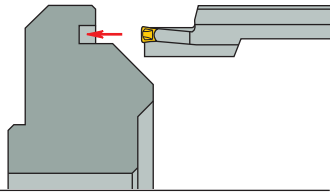
1 Стандартная державка ISO для наружного точения.



2 Расточная державка для подрезки торца и снятия фаски.

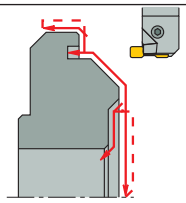


3 Державка для прорезки торцевой канавки, растачивания и снятия фаски.



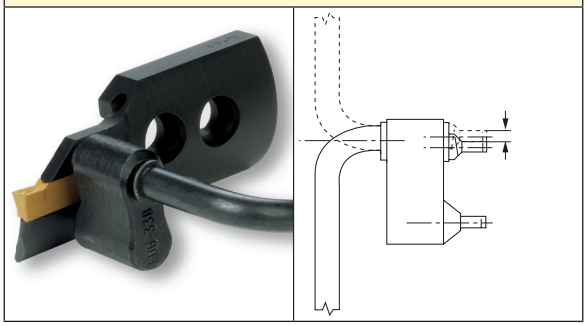
Решение HELI-FACE

Державка **HELIFACE HFHPL-M** заменяет три инструмента ISO и сокращает время обработки на 50%.



Замена пластины

EDG 33B



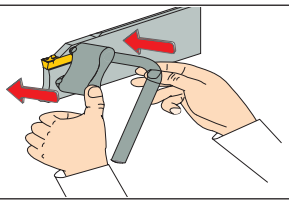
Ключ-экстрактор

Простой в использовании, контролируемое вращение не требует усилий; ограниченное движение верхнего прижима и максимальная необходимая нагрузка на лезвие.
Два штифта располагаются в отверстиях лезвия.

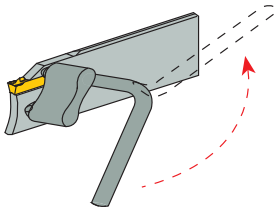
Замена

Установите экстрактор EDG в отверстия

1 Придерживайте ключ.

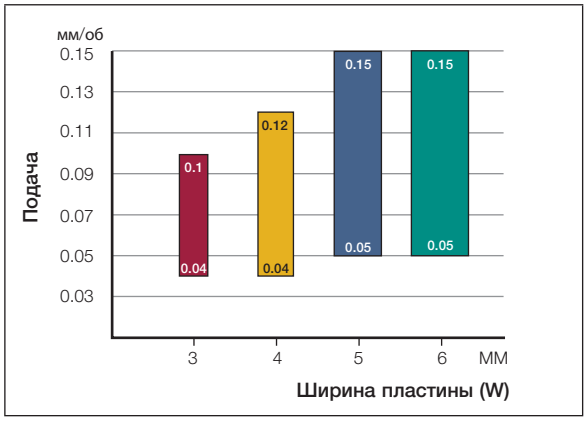


2 Вращайте эксцентриковую ручку, чтобы поднять верхний прижим.

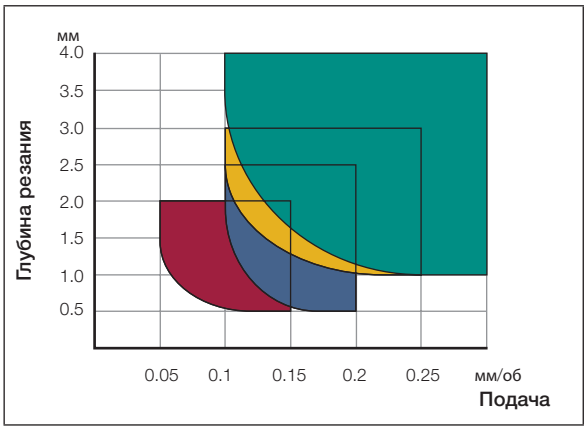


Параметры торцевой обработки

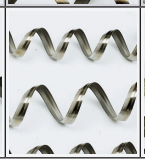
Рекомендуемый диапазон подач для прорезки канавок пластинами **HFPR/L** различной ширины.



Рекомендуемая глубина резания и подача для торцевого точения для державок **HFHR/L** и пластин **HFPR/L** различной ширины.

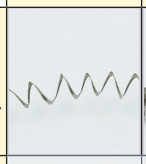


Форма стружки при прорезке канавки, в зависимости от ширины пластины и подачи, державка **HFHR/L**.

	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				

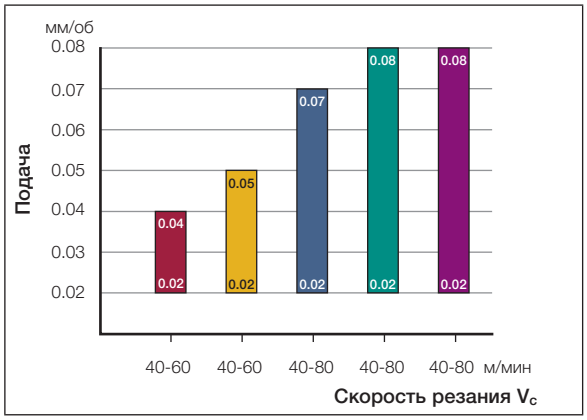
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

- 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

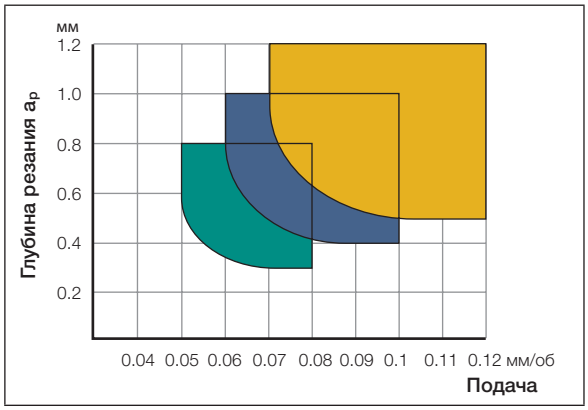
Для адаптеров с пластинами 3 мм

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.

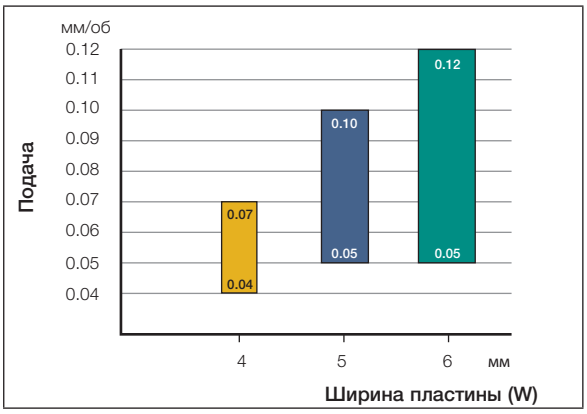


- **HGAIR/L 21-3T9**
  HGAER/L 21-3T9
  HGAIR/L 25-3T9
- **HGAIR/L 14-3T7**
  HGAER/L 14-3T7
  HGAIR/L 17-3T8
  HGAER/L 17-3T8
- **HGAIR/L 12-3T6**
  HGAER/L 12-3T6

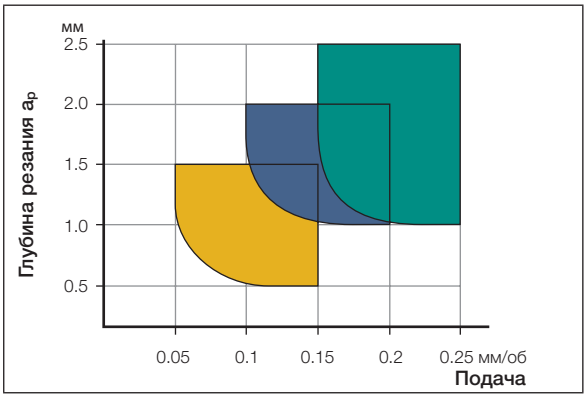
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

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.



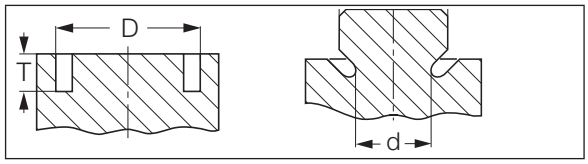
- **HFAIR/L- ...4**
  HFAER/L- ...4
- **HFAIR/L- ...5**
  HFAER/L- ...5
- **HFAIR/L- ...6**
  HFAER/L- ...6

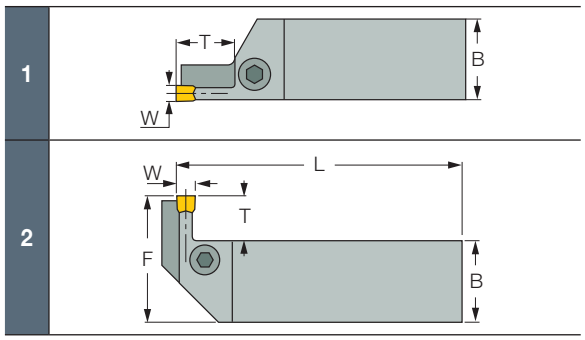
Примечание: при черновой обработке увеличивайте подачу для малой глубины резания и сокращайте подачу для большой глубины резания.

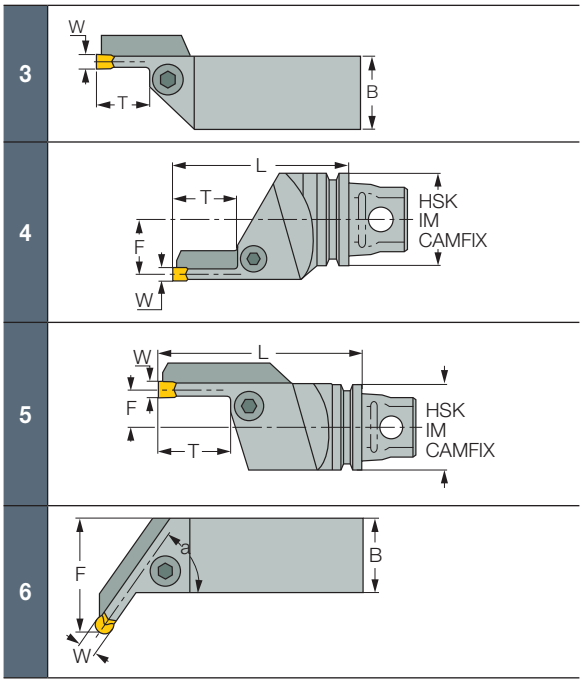
Специальный инструмент

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.



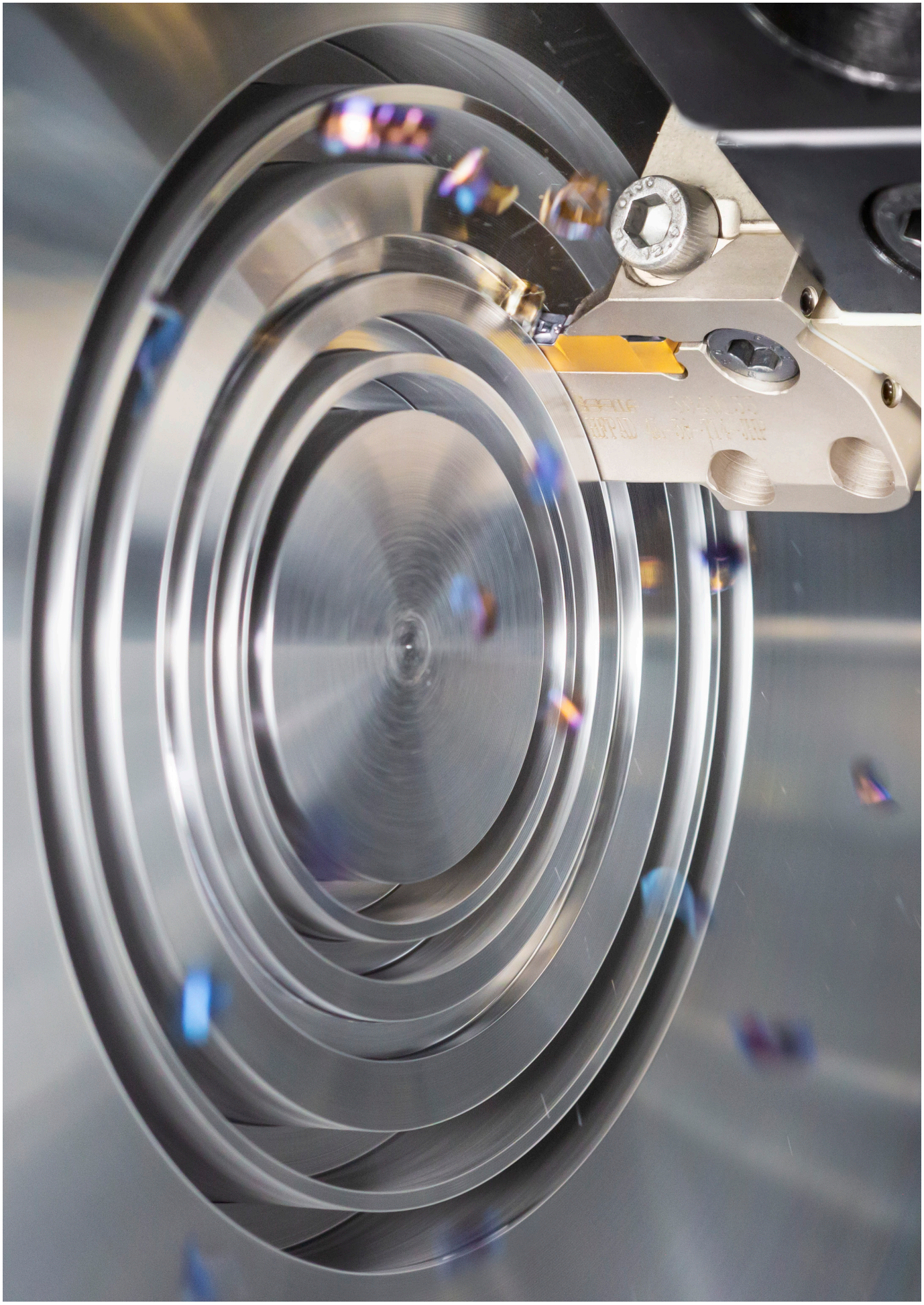




Выбор марки твердого сплава для торцевой обработки

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



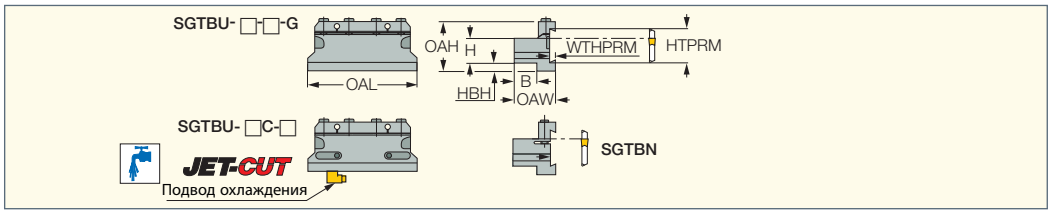
БЛОКИ

Member IMC Group
ISCAR
TANG-GRIP IQ
350 LINE
TGSU 35-3-IQ-4
4
2+2
808

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

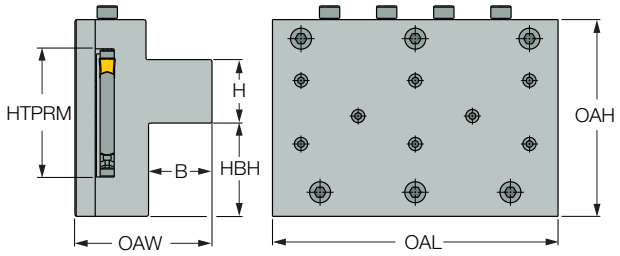
- Выбирайте лезвие по размерам HTPRM и WTHPRM

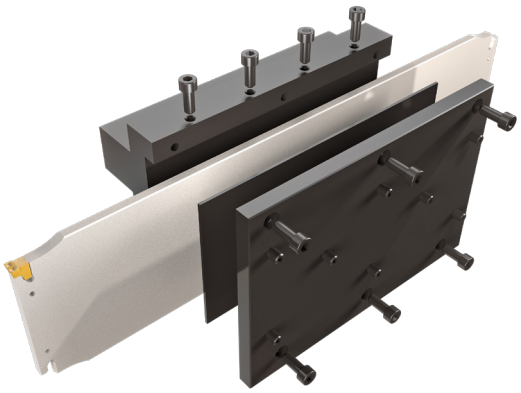
(1) Коленный соединительный узел поставляется с каждым блоком JET-CUT

(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

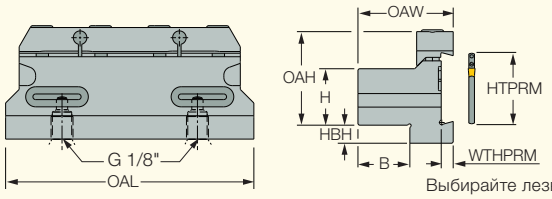
Обозначение										
SGTBN 16-2		SR M5X20DIN912		HW 4.0						
SGTBU 16-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-5G	BKU 86	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 20-6G	BKU 100	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-5G	BKU 105	SR M6X16 DIN912		HW 5.0						
SGTBU 25-6G	BKU 110	SR M6X16 DIN912		HW 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)

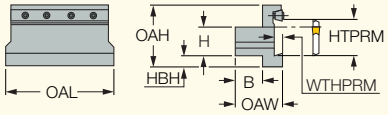
Обозначение	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	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

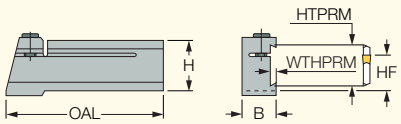
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

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

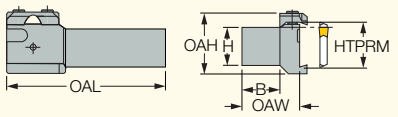
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

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

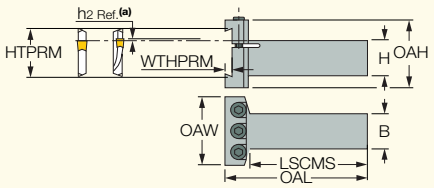
• Выбирайте лезвие по размеру HTPRM

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

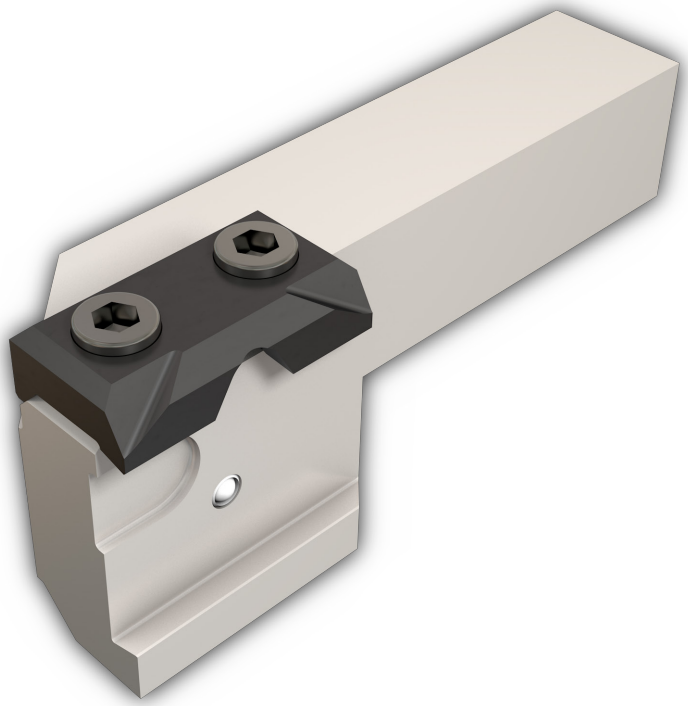
Перпендикулярные блоки для отрезных и канавочных лезвий



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)

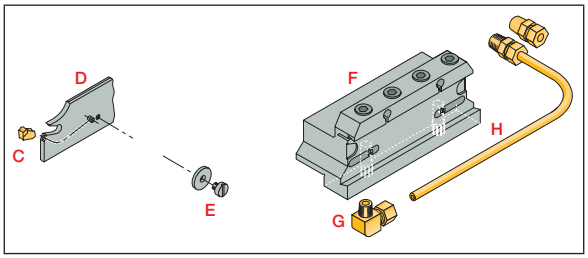


Сборка JET-CUT

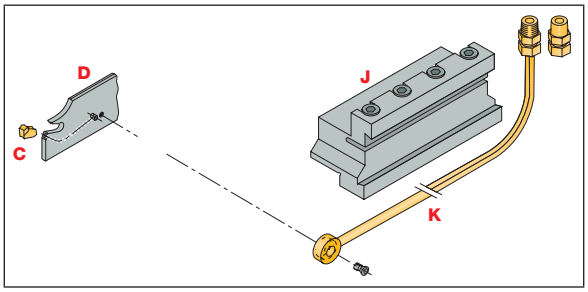
SELF-GRIP

- **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

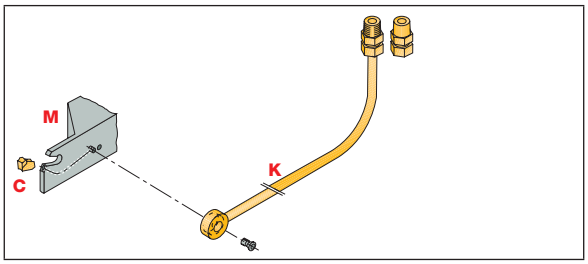
Опция 1:
Подвод охлаждения через блок.



Опция 2:
Подвод охлаждения через лезвие.



Опция 3:
Подвод охлаждения через державку.



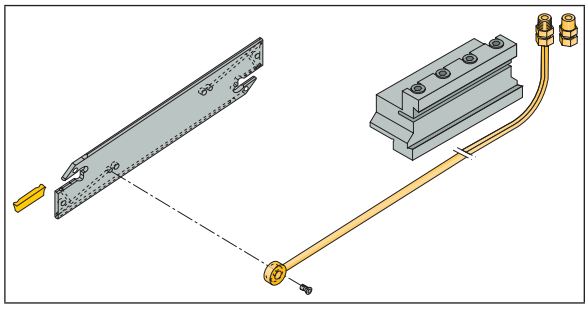
DO-GRIP 500 STRAIGHT LINE

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

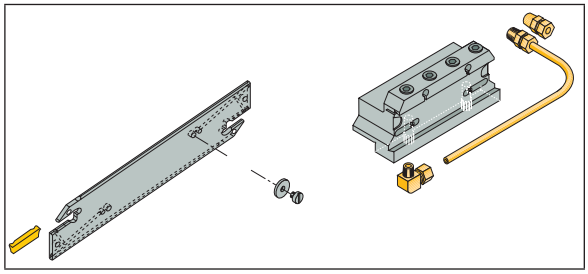
Опция 1:
Подвод охлаждения через лезвие.



Модуль подключения охлаждения SGCU 341

Соединения:
CGM 343 (G1/8 наружная резьба),
CGF 343 (G1/8 внутренняя резьба),
CF 343 (NPT1/8 внутренняя резьба)

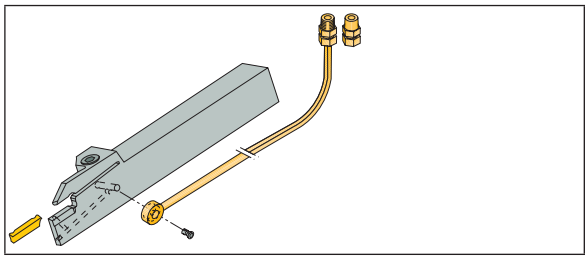
Опция 2:
Подвод охлаждения через блок.



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

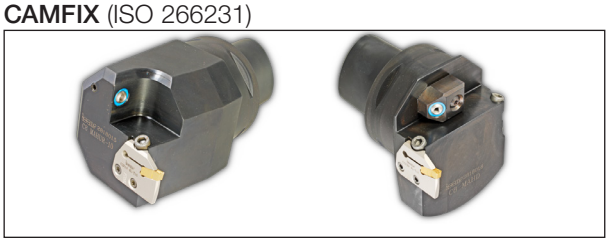
СОДЕРЖАНИЕ

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:

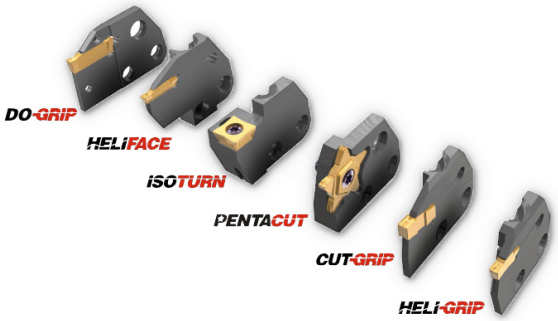
1 **CAMFIX** (ISO 26623-1)
2 **HSK-T** (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)
3 **IM** (ISO 26622-1 и стандарт Mazak XMZ)

CAMFIX (ISO 266231)



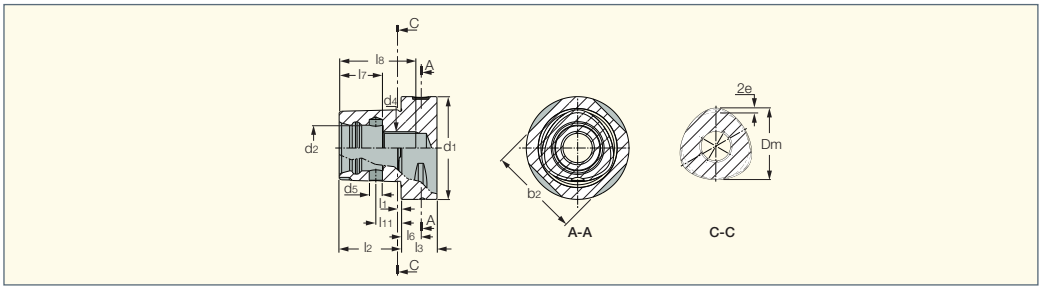
Быстросменные державки дороже стандартных державок. **ISCAR** предлагает экономичное решение: адаптеры, лезвия, державки для быстросменных корпусов.

HSK-T (ISO 12164-3 T Type и стандарт ICTM)



CAMFIX

CAMFIX ISO 26623-1
Стандартные державки

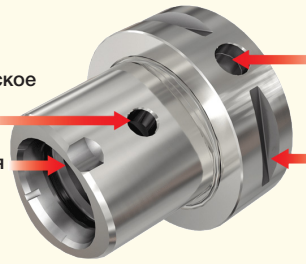


CAMFIX	b2	d1 ±0.1	d2	d4	d5 ±0.1	Dm	e	l1	l2 ±0.1	l3 min	l6 ±0.15	l7 ±0.15	l8 min	l11 ±0.1
C3	28,3	32	15	M12x1.5	3,6	22	0,7	2,5	19	15	6	13	25	8
C4	35,3	40	18	M14x1.5	4,6	28	0,9	2,5	24	20	8	15	30	11,5
C5	44,4	50	21	M16x1.5	6,1	35	1,12	3	30	20	10	20	37	14
C6	55,8	63	28	M20x2	8,1	44	1,4	3	38	22	12	27	47	15,5
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

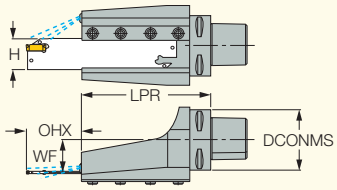
- Симметричная конструкция: нагрузка, создаваемая крутящим моментом, распределяется по полигональной поверхности, обеспечивая эффект самоцентрирования.
- Жесткость: механизм закрепления **CAMFIX** очень жесткий и отлично противостоит воздействию изгибающих сил.
- Точность: конус и торцевой контакт обеспечивают 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

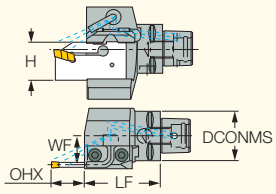
(1) Давление охлаждающей жидкости (бар)
(2) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

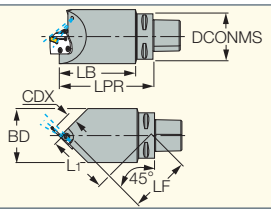
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

Лезвия см. стр.: CGHN-S (282) • TGHN-S (271)

MODULARGRIP CAMFIX

C#-MAHDR-45

Державки с хвостовиком CAMFIX для адаптеров для отрезки, прорезки канавок, точения и торцевой обработки



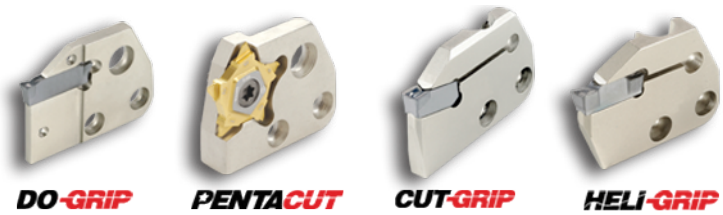
Показана правосторонняя
• CDX = см. размеры адаптера

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

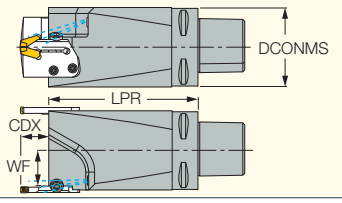
Обозначение								
C6 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20DIN7984	HW 4.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	SR M5X4 DIN913	EZ 83
C8 MAHDR-45	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	SR M5X6 DIN913	EZ 83

(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

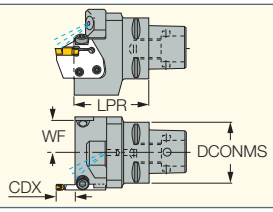
Обозначение	DCONMS	WF	LPR	CDI[1]							
C6 MAHDOR	63.00	29.0	130.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125
C8 MAHDOR	80.00	37.5	130.00	1	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125

[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

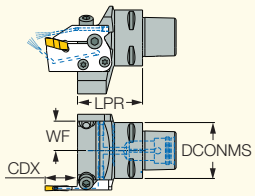
Обозначение									
C#-MAHD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519[a]	SR M6X20-XT[b]	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H[c]	EZ 125	EZA 125	SR 76-1022

[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

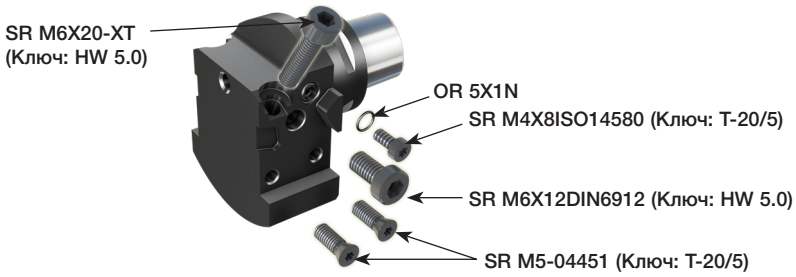
Державки с хвостовиком CAMFIX и подводом охлаждения под высоким давлением, для адаптеров MODULAR-GRIP



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

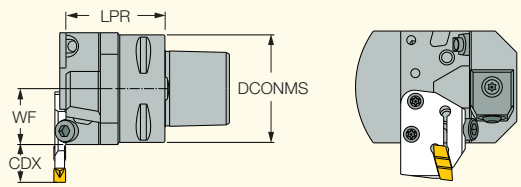
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
[1] 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Адаптеры см. стр.: CGPAD (281) • CGPAD-JHP (282) • DGAD-B-D (479) • DGAD/HGAD (479) • DGPAD-JHP (480) • HFPAD-3 (562)• HFPAD-4 (563) • HFPAD-5 (563) • HFPAD-6 (564) • HFPAD-JHP (562) • HGPAD (267) • 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

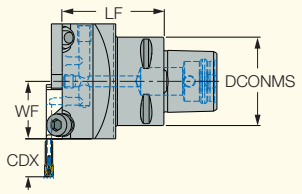
Обозначение									
C#-MAHPD	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519(a)	SR M6X20-XT(b)	HW 5.0	SR M6X6DIN551 14H/22H(c)	EZ 125	SR 76-1022	EZA-21414

(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

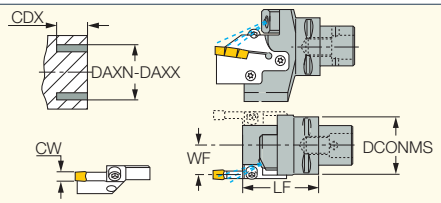
• Руководство по эксплуатации и аксессуары см. стр. 78, 622
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

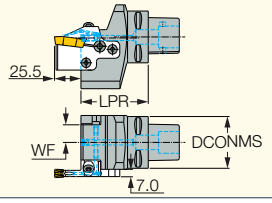
Обозначение							
C#-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

CUTGRIP JETCUT

CAMFIX

C#-GHAD-JHP

Державки с подводом охлаждающей жидкости под высоким давлением, для прорезки и точения канавок, хвостовик CAMFIX



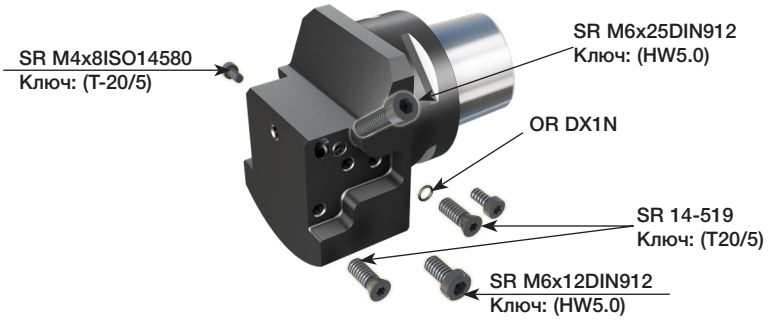
340 Bar Max

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)



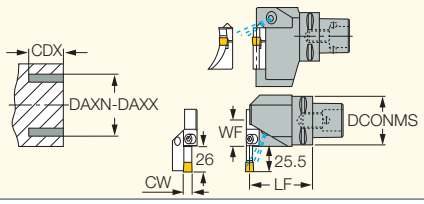
Запасные части

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)

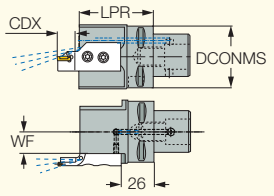
Запасные части

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

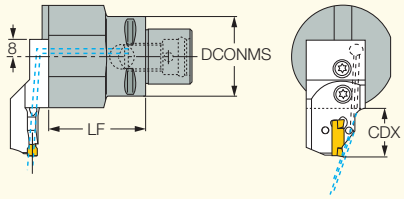
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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

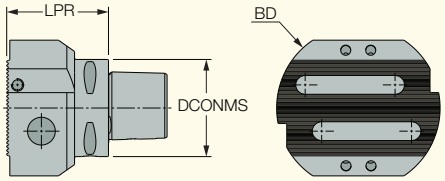
Державки см. стр.: HFAER/L-4 (565) • HFAER/L-5T, 6T (566) • HFAIR/L-4 (572) • HFAIR/L-DG (573) • HGAER/L-3 (565) • HGAIR/L-3 (568)

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

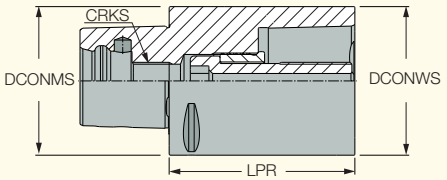
Запасные части

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

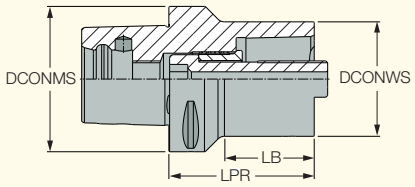
Обозначение						
C3 EX C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C3 EX C3X080	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C3*	WRENCH COOL TUBE C3*	WRENCH C3 DRW NUT*
C4 EX C4X060	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE 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

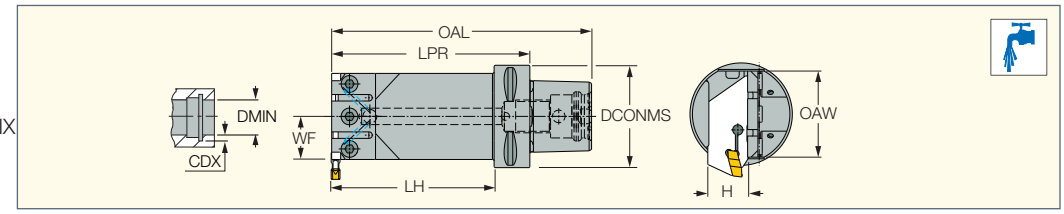
Обозначение						
C6 RE C3X070	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*	WRENCH C3 DRW NUT*
C8 RE C3X060	SR M12X50 C3	HW 7.0*	MT RING M18X15XC3	COOLING TUBE C8*	WRENCH COOL TUBE C8*	WRENCH C3 DRW NUT*
C6 RE C4X080	SR M14X58 C4	HW 8.0*	MT RING M22X17XC4	COOLING TUBE 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

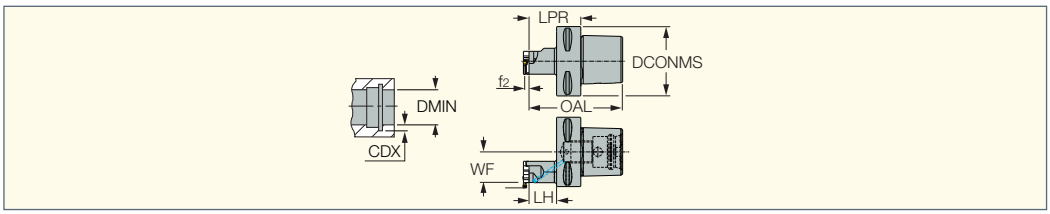
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа

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)

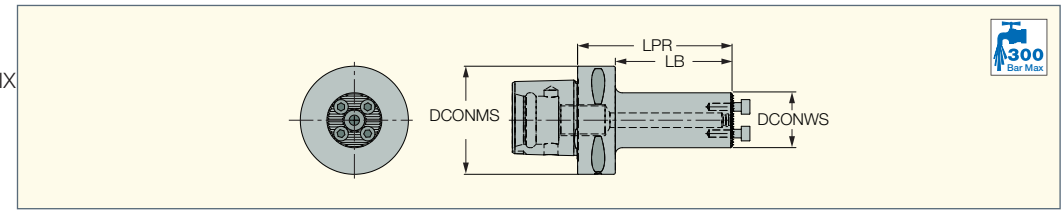
Запасные части

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)

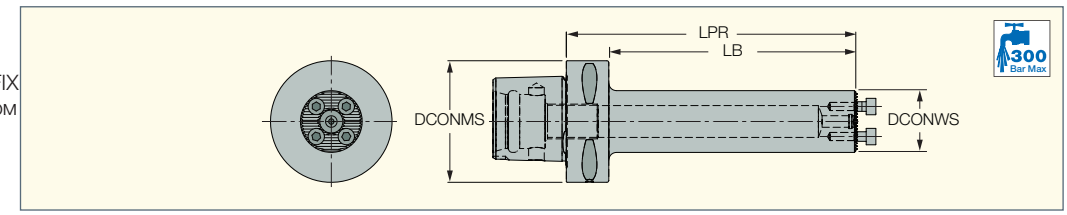
Запасные части

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

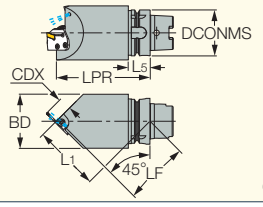
Обозначение		
C6-SH-D16-5D-E-JHP	HW 2.5	SR M3X10DIN912
C6-SH-D20-5D-E-JHP	HW 2.5	SR M3.5XL10-D5.5

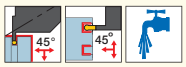
MODULAR-GRIP

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

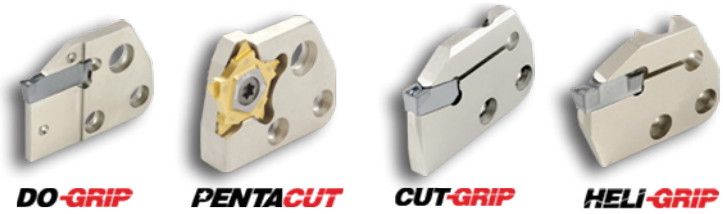
Обозначение	DCONMS	LPR	L1	L5	LF	BD	CP[1]	CDI[2]
HSK A63WH MAHDR 45	63.00	130.00	91.9	30.00	89.0	75.00	100	1

• 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

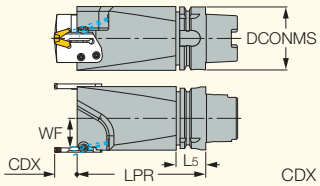
[b] Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется; поставляется в полиэтиленовой упаковке

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

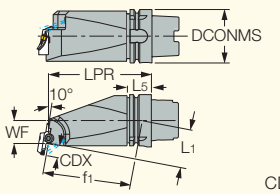
[b] Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом

[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

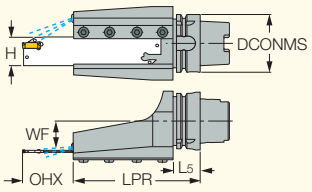
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке

(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

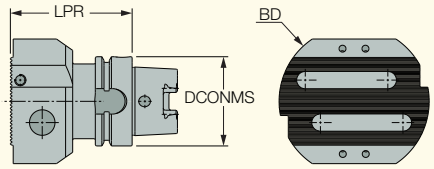
(2) Давление СОЖ (Бар)

(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

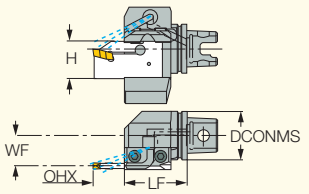
Обозначение									
HSK63 HATA	SR M6X6 DIN913	SR M8X25 DIN913	HW 4.0	SR M6X6 DIN913 TL360	HW 3.0	BH NUT BHR MB80	SR M12X35DIN912	HW 10.0	SR M8X45 DIN 913

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

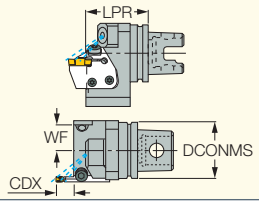
• (*) Державки с ориентирующими отверстиями в канавке фланца доступны на заказ
(1) 1 - с пазом для чипа, 0 - без паза для чипа
Лезвия см. стр.: CGHN-S (282) • TGHN-S (271)

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

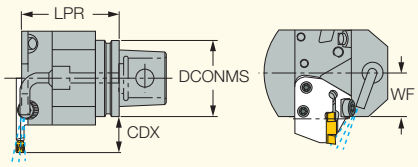
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

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

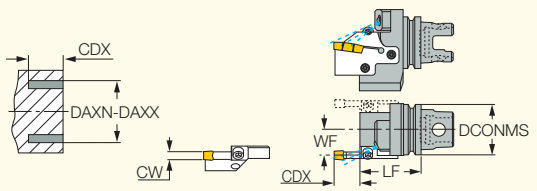
(a) Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L; поставляется в полиэтиленовой упаковке
(b) Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD; поставляется с инструментом
(c) Применяется для предотвращения попадания стружки в верхнее отверстие для фиксирующего винта, когда он не используется

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

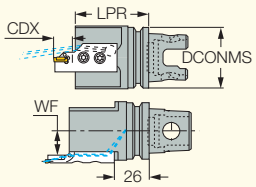
Обозначение							
IM-GHAD-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25 DIN912	HW 5.0	SR 76-1022	EZA 125	EZ 125

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

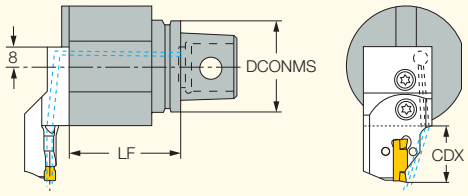
Адаптеры см. стр.: HFAER/L-4 (551) • HFAER/L-5T, 6T (552) • HFAIR/L-4 (554) • HFAIR/L-DG (555) • HGAER/L-3 (551) • HGAIR/L-3 (554)

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)