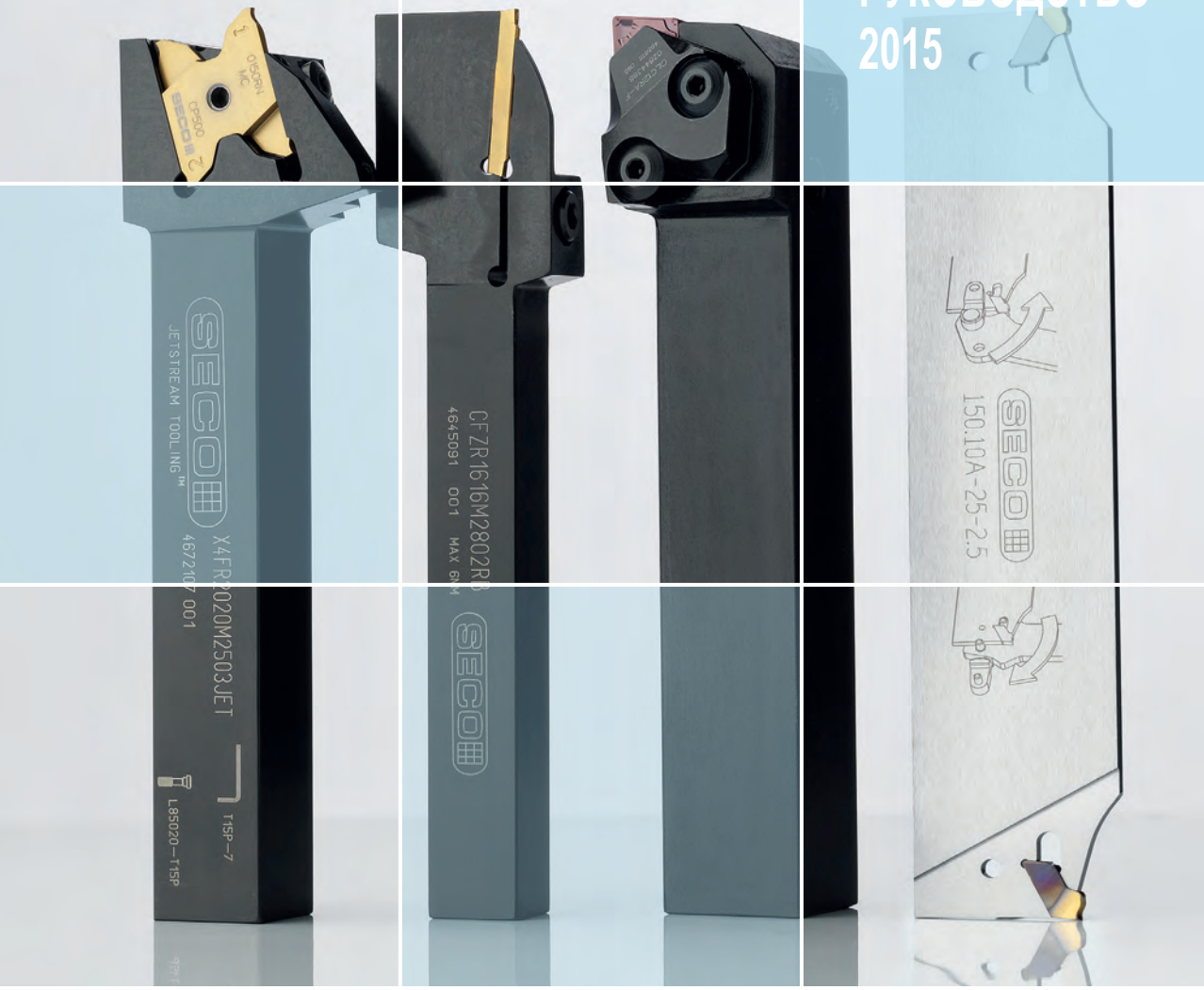
КАТАЛОГ +
ТЕХНИЧЕСКОЕ
РУКОВОДСТВО
2015



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

SECO

Содержание

Алфавитно-цифровой указатель

Инструменты 4-6
Пластины 7-8

Державки ISO

Обозначения

Державки 10-17
Пластины 18-20

Информация

Формы пластин 21
Державки, типы крепления пластин 22
Secolor® - информация 23
Информация по стружколомам 24-25
Информация по сплавам пластин 26

Диапазон продукции

Jetstream Tooling® 27-29
Seco-Capto™ 30
Стружколомы 31-36
Сплавы пластин 37-40
Пластины High Feed 41-42
Стружколомы пластин High Feed 43-44
Руководство по пластинам High Feed 45-46
Рекомендации по режимам резания, SMG v2 47-54
Расточка малых диаметров, режимы резания 55
Обработка ж/д колес 56-57
Обработка ж/д колес, режимы резания 58
Устранение неисправностей 60-61
Моделирование износа пластины 62-65
Secomax PCBN, Основная информация 66-70
Secomax PCBN, Сплавы 71-74
Secomax PCBN, Рекомендации по режимам резания SMG v2 75-79
Secomax PCBN, Устранение неисправностей 80
Secomax PCD, Основная информация 81
Secomax PCD, Рекомендации по режимам резания SMG v2 82-83
Secomax PCD, Устранение неисправностей 84
Secomax Ceramics, информация 85-86
Secomax Ceramics, сплавы 87
Secomax Ceramics, Рекомендации по режимам резания SMG v2 88-89
Secomax Ceramics, Устранение неисправностей 90

Области применения

Державки, наружные 91-99
Державки, внутренние 100-105
Расточные державки 106
Картриджи 107

Державки

Наружные Jetstream Tooling®, Seco-Capto™ 109-118
Наружные Jetstream Tooling® 119-129
Наружные Seco-Capto™ 130-177
Наружные 178-246
Внутренние Seco-Capto™ 247-268
Внутренние 269-303
Steadyline®, оправки под головки GL 304-305
Steadyline®, головки GL 306-313
MTM, Seco-Capto™ 314-320
Расточные 321-322
Картриджи 323-328
Кассеты для обработки ж/д колес 329-333

Адаптеры

Seco-Capto™, адаптеры для инструментов с хвостовиком 334-338
Seco-Capto™, адаптеры для цельных расточных штанг 339-342

Содержание

Стандарт ISO	**Пластины**	Твердый сплав и кермет	343-399
		Secomax PCBN	400-431
		Secomax PCD	432-435
		Secomax Ceramics	436-437
MTO		Общая информация	439
	Обзор применений	Наружные державки, сменные лезвия	440-443
		Осевые державки, сменные лезвия	444-447, 450
		Внутренние державки	448-449
		Державки для сменных лезвий	450
		Державки, МЦО	451
	Обозначения	Державки	452-456
		Пластины	457-458
	Информация о продукте	Державки	459-461
		Пластины и сплавы	462-469
		Применение	470-476
		Режимы резания	477-486
		Устранение неисправностей	487-488
	Державки	Наружные, Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	489-495
		Наружные осевые, Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	496-516
		Наружные, Jetstream Tooling®	517-522
		Наружные осевые, Jetstream Tooling®	523-532
		Наружные, Seco-Capto™	533-534
		Наружные	535-542
		Наружные осевые	543-548
		Внутренние, Seco-Capto™	549-555
		Внутренние	556-559
		МЦО, Jetstream Tooling®, Seco-Capto™	560
		Державки для сменных лезвий, лезвия	561-572
	Пластины	Твердый сплав	573-591
		Secomax PCBN	592-594
Mini shaft		Общая информация	595
		Обозначения, Державки и пластины	596-598
		Информация по продукту и режимы резания	599-600
		Державки	601
		Пластины	602-609
Обработка канавок		Обозначения, Державки и пластины	610-611
		Информация о продукте	612-615
		Режимы резания	616
		Державки МЦО, Seco-Capto™	617
		Наружные державки	618-620
		Внутренние державки	621-622
		Пластины	623-632
Отрезка, 150.10		Обозначения. державки и пластины	633
		Информация о продукте	634-639
		Режимы резания	640-643
		Державки, Seco-Capto™	644-645
		Державки и лезвия, Jetstream Tooling® Duo	646-648
		Пластины	649-650

Содержание

X4	Общая информация	652
	Обозначения, Державки и пластины	653-655
	Информация о продукте	656-657
	Режимы резания	658-660
	Державки, наружные, Seco-Capto™, Jetstream Tooling® Duo	661
	Державки, наружные, Jetstream Tooling® Duo	662
	Державки, наружные	663
	Лезвия	664
	Пластины, твердый сплав	665-668
	Пластины, Secomax PCBN	669
Зажимные узлы	Информация о продукте	670-673
	Зажимные узлы	674-678
Комплектующие и дополнительные части	Дополнительные части для зажимных узлов Seco-Capto™	679-683
	Комплектующие к Jetstream Tooling®	684
	Комплектующие к Seco-Capto™	685
	Динамометрические ключи и моменты зажатия	686-687
SMG	Классификация обрабатываемых материалов SMG v2	688-699
	Декларация о соответствии	700-702

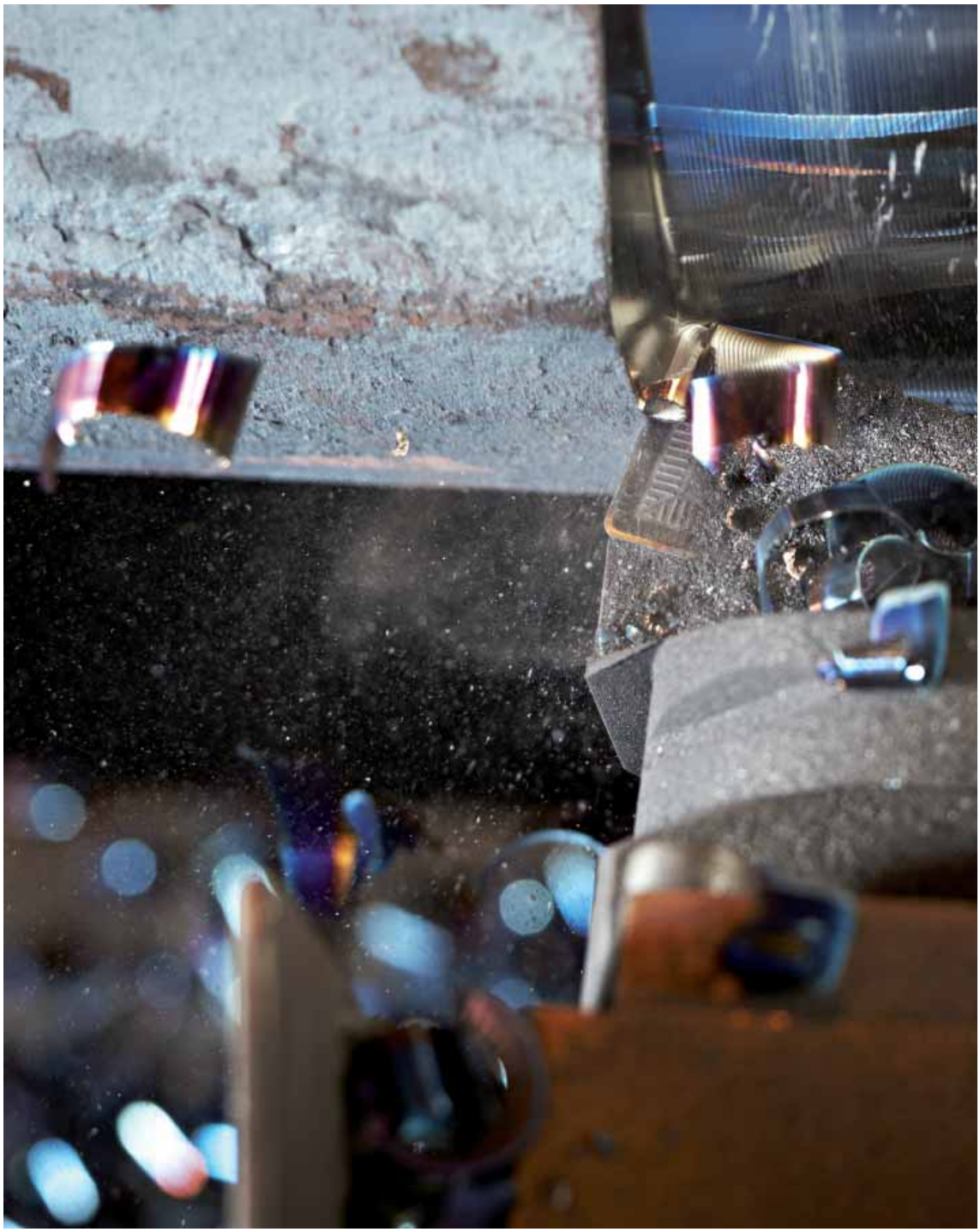
1
131- . . . 342
132N- . . . 341
150.10 . . . 646-648
A
A..-CGER/L . . . 556
A..-CGFR/L . . . 556-557
A..-CGGR/L . . . 557-558
A..-CGHR/L . . . 556, 559
A..-CGIR/L . . . 557
A..-CGJR/L . . . 556, 559
A..-DDUNR/L..-C . . . 284
A..-DWLNR/L..-C . . . 303
A..-FR/L . . . 564
A..-PCLNR/L . . . 275-276
A..-PDQNR/L . . . 286
A..-PDUNR/L . . . 282
A..-PDYNR/L . . . 285
A..-PTFNR/L . . . 294-295
A..-PVLNR/L . . . 299
A..-PVPNR/L . . . 299
A..-PWLNR/L . . . 302
A..-SCFCR/L . . . 269
A..-SCFCR/L..-R . . . 269
A..-SCFDR/L . . . 273
A..-SCLCR/L . . . 271-272
A..-SCLCR/L..-R . . . 271-272
A..-SCLDR/L . . . 273
A..-SDQCR/L . . . 279
A..-SDQCR/L..-R . . . 279
A..-SDQNR/L . . . 286
A..-SDUCR/L . . . 280
A..-SDUCR/L..-R . . . 280
A..-SDUNR/L . . . 281
A..-SDYNR/L . . . 285
A..-SGXN . . . 601
A..-SGXN..-R . . . 601
A..-STFCR/L . . . 291
A..-STFDR/L . . . 292
A..-STLDR/L . . . 292
A..-SVQBR/L . . . 297
A..-SVUBR/L . . . 297
A..-SWLCR/L . . . 300
C
C.-131 . . . 339-340
C.-150.10 . . . 644
C.-ASHA . . . 334
C.-ASHA..-M . . . 334
C.-ASHR/L . . . 335-336, 338
C.-ASHS . . . 337
C.-CCLNR/L . . . 138
C.-CDIR/L...JET . . . 560
C.-CER/L . . . 617
C.-CER/L-..HD . . . 617
C.-CFIR/L . . . 533-534
C.-CFIR/L...JET . . . 489-490, 496-502
C.-CFMR/L...JET . . . 491-492
C.-CFOR/L...JET . . . 493-494, 503-516
C.-CFZR/L...RBJET . . . 495
C.-CGER/L . . . 549-550
C.-CGFR/L . . . 549-552
C.-CGGR/L . . . 551-554
C.-CGHR/L . . . 549-550, 555
C.-CGIR/L . . . 551-552
C.-CGJR/L . . . 549-550, 555
C.-CRSNR/L . . . 148
C.-CSDNN . . . 161
C.-CSKNR/L . . . 162
C.-CSRNR/L . . . 163
C.-CTJNR/L . . . 169
C.-CTUNR/L . . . 262
C.-D..-GL . . . 304
C.-DCKNR/L..-M . . . 131-132
C.-DCLNR/L . . . 135
C.-DCLNR/L..-M . . . 133-134
C.-DCMNN..-M . . . 315
C.-DCRNR/L . . . 137
C.-DCRNR/L..-M . . . 136
C.-DDJNR/L . . . 141
C.-DDJNR/L..-M . . . 141
C.-DDMNR/L..-M . . . 316
C.-DDNNN..-M . . . 143
C.-DDUNR/L . . . 142
C.-DRSNR/L..-M . . . 149
C.-DSDNN . . . 160
C.-DSDNN..-M . . . 160
C.-DSKNR/L . . . 153
C.-DSKNR/L..-M . . . 151-152
C.-DSRNR/L . . . 156
C.-DSRNR/L..-M . . . 154-155
C.-DSSNR/L . . . 159
C.-DSSNR/L..-M . . . 157-158
C.-DTFNR/L..-M . . . 168
C.-DTGNR/L..-M . . . 167
C.-DTJNR/L..-M . . . 166
C.-DVJNR/L . . . 173
C.-DVMNL..-M . . . 319
C.-DWLNR/L . . . 176
C.-FL-V21 . . . 561, 563
C.-FR-V21 . . . 561, 563
C.-GL-V21 . . . 561
C.-GR-V21 . . . 561
C.-L150.10 . . . 645
C.-LC2030..-M . . . 676-677
C.-LC2040 . . . 676-677
C.-LC2050 . . . 676-677
C.-LC2060 . . . 676-677
C.-LC2085 . . . 674
C.-LC2085..-M . . . 674
C.-LC2090 . . . 678
C.-LC2090..-M . . . 678
C.-MVUNR/L . . . 265
C.-NC2000 . . . 675
C.-NC3000 . . . 675
C.-PCLNR/L . . . 250-251
C.-PCLNR/L...JETL . . . 110
C.-PDJNR/L...JETL . . . 112
C.-PDQNR/L . . . 257
C.-PDUNR/L . . . 255-256
C.-PSSNR/L...JETL . . . 114
C.-PTFNR/L..-W . . . 261
C.-PTJNR/L...JETL . . . 115
C.-PVJNR/L . . . 174

C.-PVJNR/L...JETL . . . 117
C.-PVUNR/L . . . 265
C.-PWLNN . . . 320
C.-PWLNR/L . . . 177, 267-268
C.-PWLNR/L...JETL . . . 118
C.-R/L150.10 . . . 645
C.-R/LC2030..-M . . . 676-677
C.-R/LC2040 . . . 676-677
C.-R/LC2050 . . . 676-677
C.-R/LC2060 . . . 676-677
C.-R/LC2085 . . . 674
C.-R/LC2085..-M . . . 674
C.-R/LC2090 . . . 678
C.-R/LC2090..-M . . . 678
C.-SCLCR/L . . . 130, 247-249
C.-SCLCR/L...JET . . . 109
C.-SCMCN . . . 314
C.-SDJCR/L . . . 139
C.-SDJCR/L...JET . . . 111
C.-SDNCN . . . 140
C.-SDQNR/L . . . 257
C.-SDUCR/L . . . 252-253
C.-SDUCR/L-..X . . . 254
C.-SDUNR/L . . . 256
C.-SR/L-V21 . . . 561
C.-SRDCN . . . 144-145, 317
C.-SRDCN-..A . . . 145
C.-SRSCR/L . . . 146-147
C.-SRSCR/L...JET . . . 113
C.-SR-V21 . . . 561
C.-SSKCR/L . . . 258
C.-SSRCR/L . . . 150
C.-STFCR/L . . . 259-260
C.-STGCR/L . . . 164
C.-STJCR/L . . . 165
C.-SVHBR/L . . . 170
C.-SVJBR/L . . . 171
C.-SVJBR/L...JET . . . 116
C.-SVMBR/L . . . 318
C.-SVQBR/L . . . 263-264
C.-SVVBN . . . 172
C.-SWLCR/L . . . 175, 266
C.-X4FR/L...JET . . . 661
CCBNR/L . . . 191
CCLNR/L . . . 191
CDJNR/L . . . 200
CDNNN . . . 200
CEAR/L...D . . . 620
CEAR/L...HD . . . 620
CEAR/L...QHD . . . 620
CEAR/L...QHD . . . 620
CER/L...D . . . 618
CER/L...QHD . . . 618-619
CFHN . . . 571
CFIN . . . 571
CFIR/L . . . 535-536, 543-545
CFIR/L...JET . . . 517-518, 523-526
CFJN . . . 571
CFKN . . . 571-572
CFLN . . . 571
CFMN . . . 572
CFMR/L . . . 537-538
CFMR/L...JET . . . 519
CFNN . . . 571
CFON . . . 572
CFOR/L . . . 539-540
CFOR/L...JET . . . 520, 527-532
CFPR/L . . . 539
CFSR/L . . . 540-541
CFSR/L...JET . . . 521
CFTR/L . . . 539
CFTR/L.ITX . . . 570
CFXR/L.ITX . . . 570
CFZR/L . . . 542
CFZR/L...JET . . . 522
CFZR/L.ITX . . . 570
CGIR/L . . . 546-548
CNR/L...A . . . 622
CNR/L...DA . . . 622
CNR/L...AHD . . . 622
CRDNN . . . 206
CRSNR/L . . . 206
CSBNR/L . . . 209
CSDNN . . . 210
CSKNR/L . . . 210
CSRNR/L . . . 209
CSSNR/L . . . 211
CTFNR/L . . . 232
CTGNR/L..-PL . . . 231
CTJNR/L . . . 232
CT-PLANR/L . . . 330
CT-PLFNR/L . . . 331
CT-PSANR/L . . . 332
CT-PSFNR/L . . . 333
CVVNN . . . 237
D
D..-GL . . . 305
DCBNR/L..-M . . . 183
DCKNR/L..-M . . . 184
DCLNR/L..-M . . . 185-186
DDHNR/L . . . 196
DDJNR/L . . . 197
DDJNR/L..-C . . . 201
DDJNR/L..-M . . . 197
DDNNN..-C . . . 201
DRSNR/L..-M . . . 207
DSBNR/L..-C . . . 222
DSBNR/L..-M . . . 212
DSDNN..-M . . . 213
DSKNR/L..-M . . . 214
DSSNR/L..-C . . . 222
DSSNR/L..-M . . . 215-216
DTFNR/L..-M . . . 225
DTGNR/L..-M . . . 226
DVJNR/L . . . 238
DVJNR/L..-C . . . 240
DVNNN..-C . . . 240
DVPNR/L . . . 239
DWLNR/L . . . 242
DWLNR/L..-C . . . 245
E
E..-SCFCR/L..-R . . . 270
E..-SGXN . . . 601
E..-SGXN..-R . . . 601

F
FR/L . . . 562
G
GL..-CRSNR/L . . . 311
GL..-CTUNR/L . . . 312
GL..-DCLNR/L . . . 308
GL..-DDUNR/L . . . 310
GL..-DWLNR/L . . . 313
GL..-SCLCR/L . . . 306
GL..-SDUCR/L . . . 309
GL..-STFCR/L . . . 307
GR/L . . . 562
M
MCBNR/L . . . 187
MCLNR/L . . . 188
MSBNR/L . . . 217
MSRNR . . . 218
MWLNR/L . . . 243
P
PCBNR/L . . . 190
PCBNR/L...JETL . . . 121
PCLNR/L . . . 189
PCLNR/L...JETL . . . 120
PCLNR/L...JETLB . . . 120
PDJNR/L . . . 198
PDJNR/L...JETL . . . 123
PDJNR/L...JETLB . . . 123
PDNNR/L . . . 199
PLBNR/L . . . 246
PRDCN . . . 205
PSBNR/L . . . 219
PSDNN . . . 221
PSKNR/L . . . 221
PSSNR/L . . . 220
PSSNR/L...JETL . . . 125
PTBNR/L . . . 227
PTGNR/L . . . 228
PTGNR/L-..A . . . 228
PTJNR/L . . . 229
PTJNR/L...JETL . . . 126
PTNNR/L . . . 227, 230
PVJNR/L...JETL . . . 128
PWLNR/L . . . 244
PWLNR/L...JETL . . . 129
R
R/L150.10 . . . 646-647
R/L175.32 . . . 329
S
S..-CCLNR/L . . . 278
S..-CRSNR/L . . . 287
S..-CSKNR/L . . . 289
S..-CTUNR/L . . . 296
S..-MCLNR/L . . . 274
S..-MSKNR/L . . . 288
S..-MTFNR/L . . . 293
S..-MVLNR/L . . . 298
S..-MVPNR/L . . . 298
S..-MVYNR/L . . . 298
S..-MWLNR/L . . . 301
S..-PCLNR/L . . . 277
S..-PDUNR/L . . . 283
S..-PSKNR/L . . . 290
S..-SCACR/L . . . 322
S..-SCDCR/L . . . 322
S..-SCECR/L . . . 322
SCACR/L . . . 178, 321
SCBCR/L . . . 179
SCDCR/L . . . 180
SCECL . . . 321
SCFCR/L . . . 180, 323
SCGCR/L . . . 182, 324
SCLCR/L . . . 181, 323
SCLCR/L...JET . . . 119
SCLCR/L...JETB . . . 119
SCRCR/L . . . 325
SCSCR/L . . . 324
SCTCR/L . . . 325
SCWCR/L . . . 323
SDACR/L . . . 194
SDHCR/L . . . 192
SDJCR/L . . . 193
SDJCR/L...JET . . . 122
SDJCR/L...JETB . . . 122
SDNCN . . . 195
SFN . . . 571
SL16 . . . 342
SNR/L . . . 621
SR/L..-V21 . . . 562
SRDCN . . . 204
SRSCR/L . . . 203
SRSCR/L...JET . . . 124
SSDCN . . . 208
SSKCR/L . . . 326
STFCR/L . . . 223, 327
STGCL . . . 328
STGCR/L . . . 223, 328
STJCR/L . . . 224
STRCL . . . 328
STRCR/L . . . 328
STSCL . . . 327
STSCR/L . . . 327
STTCL . . . 328
STTCR/L . . . 328
STWCR/L . . . 327
SVABR/L . . . 234
SVJBR/L . . . 233
SVJBR/L...JET . . . 127
SVJCR/L . . . 234
SVLBR/L . . . 235
SVVBN . . . 236
SWLCR/L . . . 241
T
TRAOR/L . . . 202
TRDON . . . 202
V
V21-CHR/L . . . 567, 569
V21-CIR/L . . . 565, 567, 569
V21-CJR/L . . . 566, 568
V21-CKR/L . . . 566, 568
V21-CMR/L . . . 565, 567, 569
V21-COR/L . . . 566, 568
X
X4FR/L . . . 663
X4FR/L...JET . . . 662
X4FR/L.ITX . . . 664

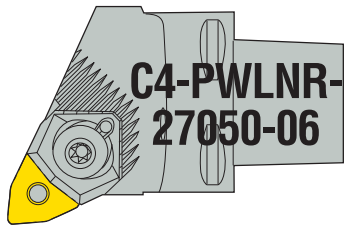
1
10EAR/L
..FA. . . . 625
10ER
..D76 . . . 627
..FD . . . 626
..FG . . . 624
..R . . . 628
12EAR/L
..FD . . . 625
12ER
..FD . . . 626
14EAR/L
..AX . . . 630
..FA. . . . 625
14ER
..D76 . . . 627
..DY . . . 631
..FG . . . 624
..R . . . 628
..ST . . . 629
150.10 . . . 649-650
2
20EAR/L
..FA. . . . 625
20EAR
..AX . . . 630
20ER
..D76 . . . 627
..DY . . . 631
..FG . . . 624
..R . . . 628
..ST . . . 629
26ER
..FG . . . 624
..R . . . 628
..ST . . . 629
9
9NR/L
..FG . . . 623
C
CCGT . . . 343, 431
CCGW . . . 400
CCGX . . . 344
CCMT . . . 345-347
CCMW . . . 401, 432
CDCB . . . 348
CNGA . . . 402
CNGG . . . 348
CNGM . . . 431
CNGN . . . 436
CNMA . . . 349
CNMG . . . 350-353
CNMM . . . 354-355
CNMN . . . 403
D
DCGT . . . 356
DCGW . . . 404
DCMT . . . 357-358
DCMW . . . 405, 433
DCMX . . . 359
DNGA . . . 406
DNGG . . . 359
DNGM . . . 359
DNGN . . . 407
DNMA . . . 360, 407
DNMG . . . 361-363
DNMN . . . 408
DNMU . . . 364
DNMX . . . 365
L
LCEX . . . 602-609
LCGA . . . 576
LCGF . . . 574, 584-586
LCGN . . . 586-594
LCMF . . . 573, 575, 577-581
LCMR . . . 582-583
LNMX . . . 366-367
LPGN . . . 632
R
RCGN . . . 433
RCGS . . . 368, 408
RCGX . . . 436
RCMT . . . 369
RCMX . . . 370
RNGN . . . 409-410, 434, 437
RNMA . . . 371
RNMG . . . 371
RNMN . . . 411
RPGX . . . 437
S
SCGW . . . 412
SCMN . . . 412
SCMT . . . 372-373
SNGA . . . 413
SNGF . . . 414
SNGN . . . 414-415
SNMA . . . 374, 416
SNMG . . . 375-376
SNMM . . . 377-378
SNMN . . . 417
SNMX . . . 379
SNUN . . . 379
SPGW . . . 418
T
TCGN . . . 418
TCGT . . . 380
TCGW . . . 419
TCGX . . . 381
TCMT . . . 382
TCMW . . . 434
TCMX . . . 383
TDAB . . . 383
TDCH . . . 384
TNGA . . . 420
TNGN . . . 421-422
TNGX . . . 423
TNMA . . . 385
TNMG . . . 385-389
TNMN . . . 424
TNMX . . . 390, 425
TPGN . . . 425, 435

V
VBGT 390
VBGW 426
VBMT 391
VBMW 435
VCGR 392
VCGT 392
VNGA 427
VNGG 393
VNMA 428
VNMG 394
VNMU 394
W
WCMT 395
WNGA 429
WNGG 395
WNMA 396, 430
WNMG 397-399



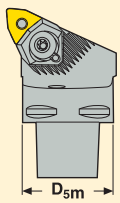
Обозначения – Seco-Capto™, наружные

Наружные державки



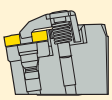
C4	-	P	W	L	N	R	-	27	050	-	06	-	
1		2	3	4	5	6		7	8		9		10

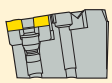
1. Seco-Capto™ размер

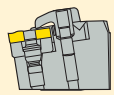


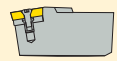
C3 = 32 мм
C4 = 40 мм
C5 = 50 мм
C6 = 63 мм
C8 = 80 мм

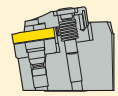
2. Крепление пластины

D

Зажим/пластины с центральным отверстием

P

Штифт/Клин или рычаг

M

Штифт/Зажим

S

Винт

C

Прижим

3. Форма пластины

A


B


C


D


E


H


K


L


M


O


P


R


S

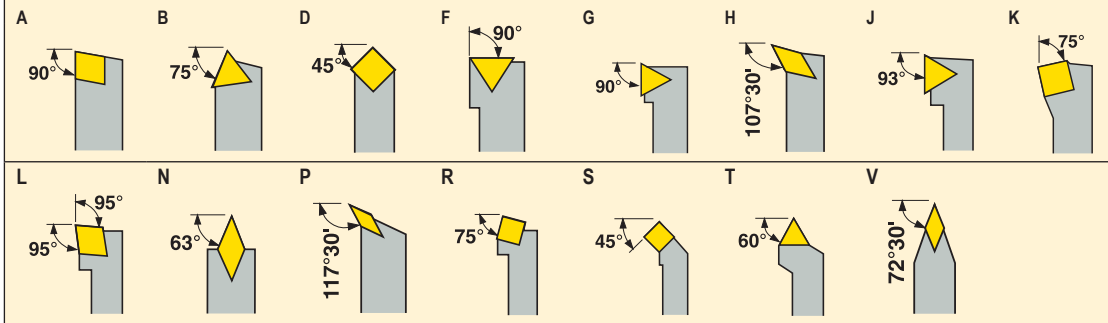

T


V

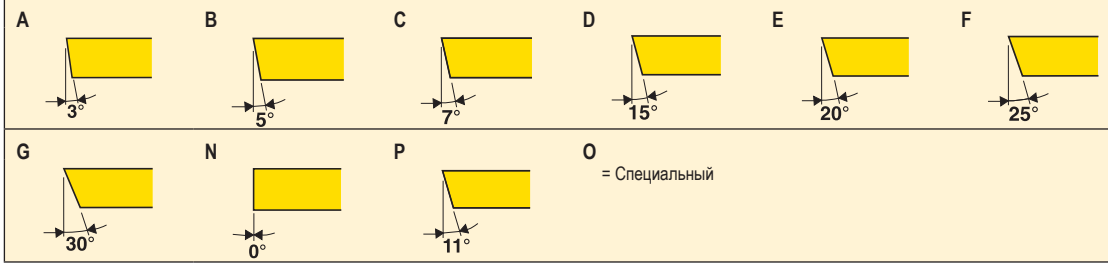

W


Обозначения – Seco-Capto™, наружные

4. Тип инструмента

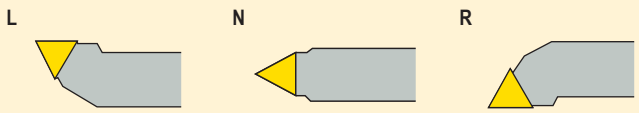


5. Задний угол пластины

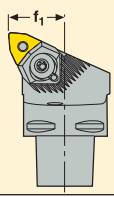


O
= Специальный

6. Направление резания

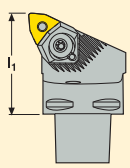


7. f_1-размер



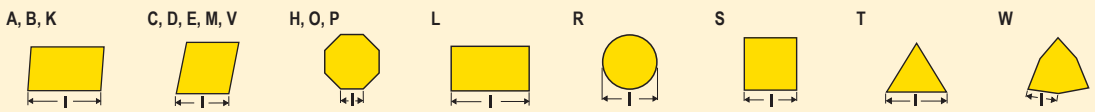
22 = 2,0 мм
27 = 3,0 мм
35 = 4,0 мм
45 = 5,0 мм
и т.д.

8. l_1-размер



040 = 40 мм
042 = 42 мм
044 = 44 мм
050= 50 мм
060= 60 мм
и т.д.

9. Длина режущей кромки

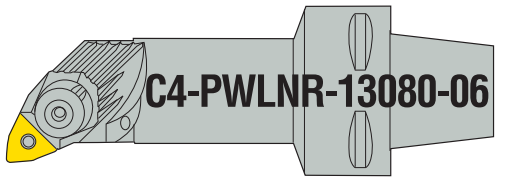


10. Внутреннее обозначение

JET = Jetstream Tooling®
JETL = Jetstream Tooling® с P-образным прижимом
JETB = Jetstream Tooling® с подводом СОЖ с боку хвостовика
JETLB = Jetstream Tooling® с P-образным прижимом и с подводом СОЖ с боку хвостовика

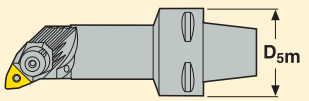
Обозначения – Seco-Capto™ и головки GL, внутренние

Внутренние державки и головки GL

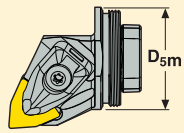


C4	-	P	W	L	N	R	-	13	080	-	06	-	
1		2	3	4	5	6		7	8		9		10

1. Seco-Capto размер™



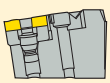
C3 = 32 мм
C4 = 40 мм
C5 = 50 мм
C6 = 63 мм
C8 = 80 мм



GL32 = 32 мм
GL40 = 40 мм
GL50 = 50 мм

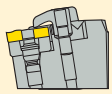
2. Крепление пластины

P



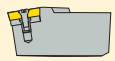
Штифт/Клин или рычаг

M



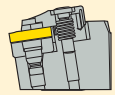
Штифт/Зажим

S



Винт

C



Прижим

3. Форма пластины

A



B



C



D



E



H



K



L



M

O



P



R



S



T



V



W



4. Тип инструмента

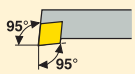
F



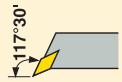
K



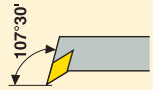
L



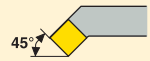
P



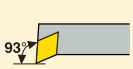
Q



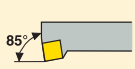
S



U

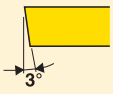


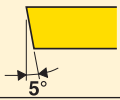
Y

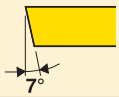


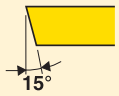
Обозначения – Seco-Capto™ и головки GL, внутренние

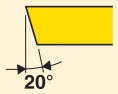
5. Задний угол пластины

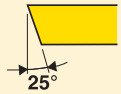
A


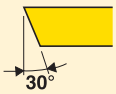
B


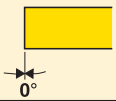
C


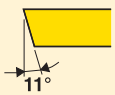
D


E


F


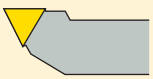
G


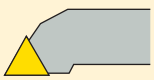
N


P


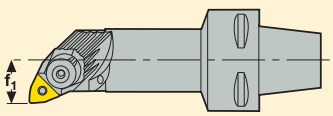
O
= Специальный

6. Направление резания

L


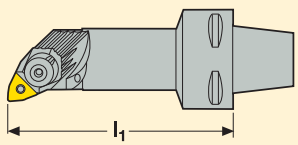
R


7. f_1-размер



11 = 11 мм
13 = 13 мм
17 = 17 мм
22 = 22 мм
и т.д.

8. l_1-размер

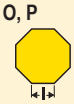


064 = 64 мм
065 = 65 мм
070 = 70 мм
075 = 75 мм
и т.д.

9. Длина режущей кромки

A, B, K


C, D, E, M, V


H, O, P


L


R

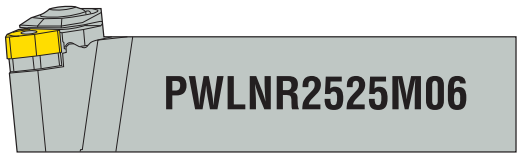

S


T


W

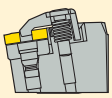
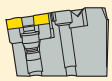
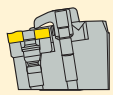
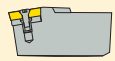
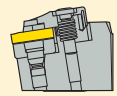

10. Внутреннее обозначение

Наружные державки



P	W	L	N	R	25	25	M	06	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1. Крепление пластины

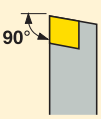
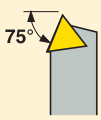
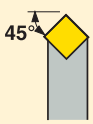
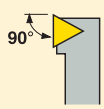
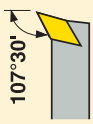
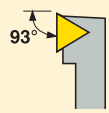
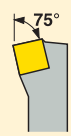
D	P	M	S	C
				
Зажим/пластины с центральным отверстием	Штифт/Клин или рычаг	Штифт/Зажим	Винт	Прижим

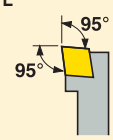
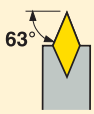
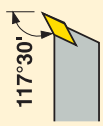
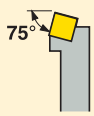
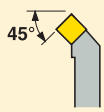
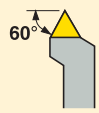
2. Форма пластины

A	B	C	D	E	H	K	L
							

M	O	P	R	S	T	V	W
							

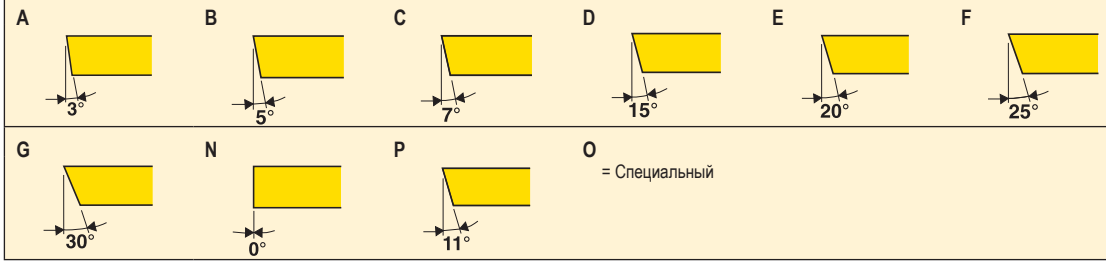
3. Тип инструмента

A	B	D	F	G	H	J	K
							

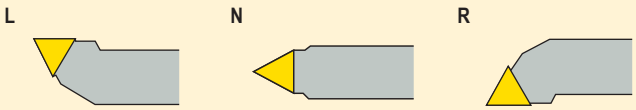
L	N	P	R	S	T	V
						

Обозначения – Точение, наружные державки

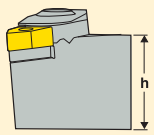
4. Задний угол пластины



5. Направление резания

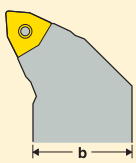


6. Высота хвостовика



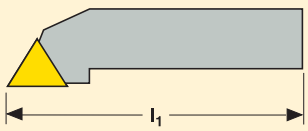
12 = 12 мм
25 = 20 мм
32 = 25 мм
и т.д.

7. Ширина хвостовика



12 = 12 мм
25 = 20 мм
32 = 25 мм
и т.д.

8. Длина инструмента



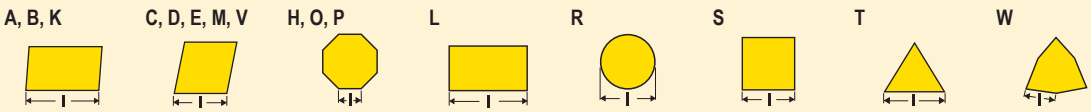
A = 32 мм
C = 50 мм
D = 60 мм
E = 70 мм
F = 80 мм

H = 100 мм
K = 125 мм
M = 150 мм
P = 170 мм
R = 200 мм

S = 250 мм
T = 300 мм
V = 400 мм

Стандартная длина как показано выше

9. Длина режущей кромки



10. Внутреннее обозначение

JET = Jetstream Tooling®
JETL = Jetstream Tooling® с P-образным прижимом

JETB = Jetstream Tooling® с подводом СОЖ с боку хвостовика
JETLB = Jetstream Tooling® с P-образным прижимом и с подводом СОЖ с боку хвостовика

-PL = Врезание

Обозначения – Точение, внутренние державки

Внутренние державки



A	20	Q	-	P	W	L	N	R	06	R
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10

1. Тип державки

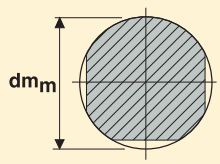
A = Стальная, с каналом для СОЖ

S = Цельная стальная

E = Твердосплавная, цельная с напаянной* режущей головкой и каналом для СОЖ

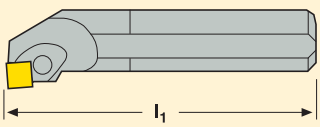
* Напаянная или аналогичная

2. Диаметр хвостовика



12 = 12 мм
20 = 20 мм
25 = 25 мм
и т.д.

3. Длина инструмента



K = 125 мм
L = 140 мм
M = 150 мм
N = 160 мм
P = 170 мм

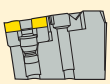
Q = 180 мм
R = 200 мм
S = 250 мм
T = 300 мм
U = 350 мм

V = 400 мм

Стандартная длина как показано выше

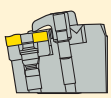
4. Крепление пластины

P



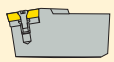
Штифт/Клин или рычаг

M



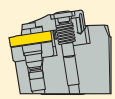
Штифт/Зажим

S



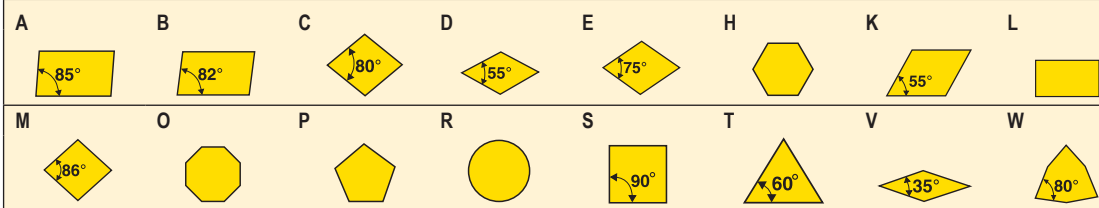
Винт

C



Прижим

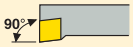
5. Форма пластины



Обозначения – Точение, внутренние державки

6. Тип инструмента

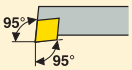
F



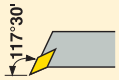
K



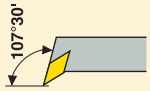
L



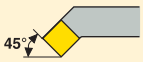
P



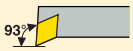
Q



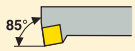
S



U

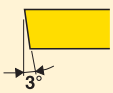


Y

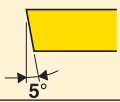


7. Задний угол пластины

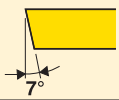
A



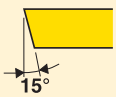
B



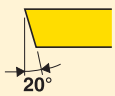
C



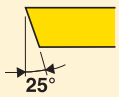
D



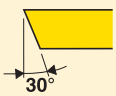
E



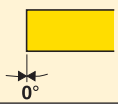
F



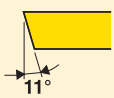
G



N



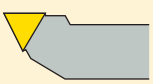
P



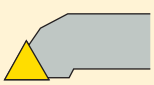
O
= Специальный

8. Направление резания

L



R



9. Длина режущей кромки

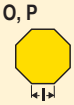
A, B, K



C, D, E, M, V



H, O, P



L



R



S



T



W



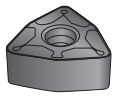
10. Внутреннее обозначение

R = Круглая

Обозначения – Точение, пластины

Пластины/Метрические серии, по ISO 1832-2004

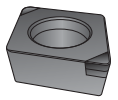




W	N	M	G	06	04	08		-	M3
1	2	3	4	5	6	7	8		9

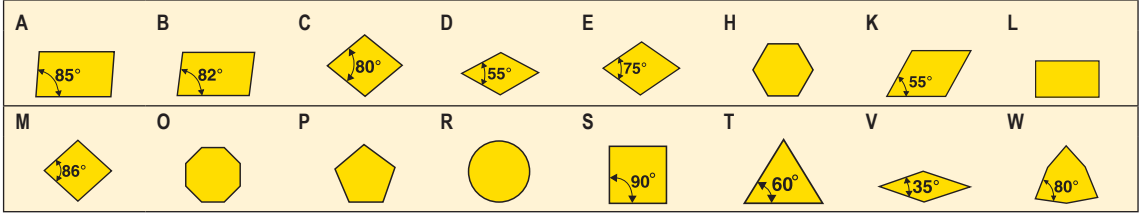
Пластины/Метрические серии, по ISO 1832-2004



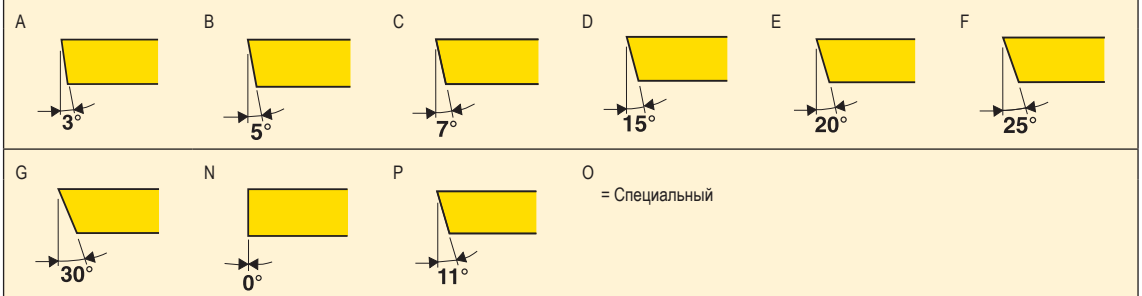


C	C	M	W	09	T3	08	S	-		-		-	L1	-		-	B
1	2	3	4	5	6	7	8		9		10		11		12		13

1. Форма пластины



2. Задний угол пластины

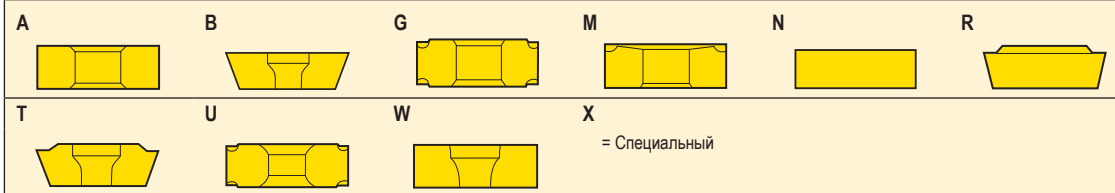


3. Допуски

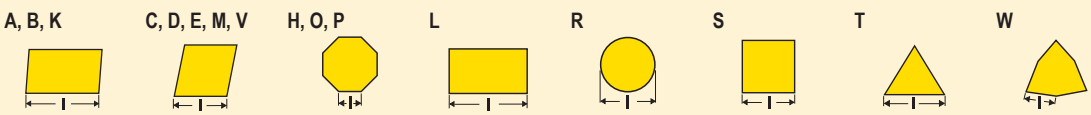
Класс-допуска	Допуск +/– мм		Для d, размер мм											
	s	d	3,175*	3,969	4,064	4,760	6,350	9,525	12,700	15,875	19,050	25,400	31,750	38,100
A	0,025	0,025	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•
C	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,025	0,013	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,130	0,025	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,025	0,013	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0,025	0,050	•			•	•	•						
	0,025	0,080							•					
	0,025	0,100								•	•			
	0,025	0,130										•		
	0,025	0,150											•	•
K	0,025	0,050	•			•	•	•						
	0,025	0,080							•					
	0,025	0,100								•	•			
	0,025	0,130										•		
	0,025	0,150											•	•
M	0,130	0,050	•			•	•	•						
	0,130	0,080							•					
	0,130	0,100								•	•			
	0,130	0,130										•		
	0,130	0,150											•	•
U	0,130	0,080	•			•	•	•						
	0,130	0,130							•					
	0,130	0,180								•	•			
	0,130	0,250										•	•	•

* Не ISO

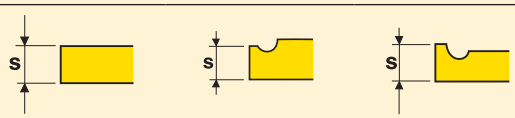
4. Крепление и/или стружколом



5. Длина режущей кромки



6. Толщина

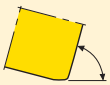


01 = 1,59 мм	T3 = 3,97 мм	07 = 7,94 мм
T1 = 1,98 мм	04 = 4,76 мм	08 = 8,00 мм
02 = 2,38 мм	05 = 5,56 мм	09 = 9,52 мм
03 = 3,18 мм	06 = 6,35 мм	

Обозначения – Точение, пластины

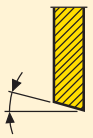
7. Конфигурация угла

1-й символ



A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
P = 90°
Z = Специальный

2-й символ



A = 45°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = Специальный

радиус вершины



M0 = круглые пластины (метрическая версия)

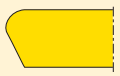
005 = 0,05 мм
01 = 0,1 мм
02 = 0,2 мм
04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм
12 = 1,2 мм
и т. д.

8. Подготовка режущей кромки

F



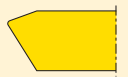
E



T



S



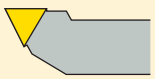
W

= Пластины для высоких подач

Необязательно для заполнения

9. Направление резания

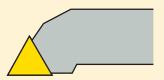
L



N



R



Не обязательная информация

10. Внутреннее обозначение

Например, обозначение стружколома
F = Чистовой
M = Промежуточный
R = Черновой

e.g. обозначение кромки
e.g. 01020 = 0,1 мм x 20°

Не обязательная информация

11. По выбору изготовителя

Размеры напаек:
L0
L1
L2
LF = пластина со спеченным слоем

Не обязательная информация

12. Внутреннее обозначение

Точение
Например, обозначение стружколома
F = Чистовой
M = Промежуточный
R = Черновой
WZ = Wiper (PCBN)
и т.д.

Не обязательная информация

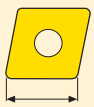
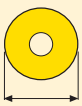
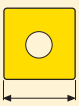
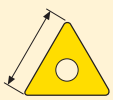
13. Число наконечников

B = 2
C = 3
D = 4
U = 4 (двусторонние)
V = 6 (двусторонние)

Не обязательная информация

Форма и размер пластины

Выбор типоразмера пластины зависит от операции

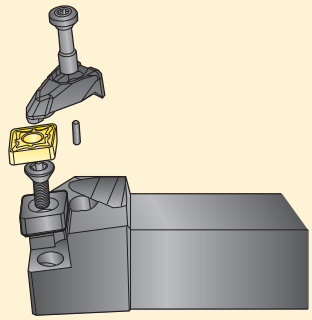
Форма пластины		Размер пластины	Макс. глубина резания a_p (мм) 2 4 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28
C		04	
		06	
		09	
		12	
		16	
		19	
		25	
D		07	
		11	
		15	
R		06	
		08	
		10	
		12	
		15	
		16	
		19	
		20	
		25	
		32	
S		09	
		12	
		15	
		19	
		25	
		31	
		38	
T		06	
		11	
		16	
		22	
		27	
		33	
V		11	
		16	
		22	
W		06	
		08	

Точение – Державки, типы крепления пластин

D Державки
Предпочтительный выбор для общей обработки, наружные

- Для негативных пластин основных форм с отверстием
- Жесткое, стабильное крепление

Пластина крепится при помощи прижима, который зажимает пластину в гнезде.

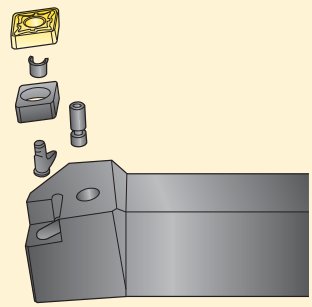


P Державки
Дополнительно к D державкам, наружные

- Для негативных пластин с отверстием
- Нет прижима сверху, что обеспечивает свободный сход стружки

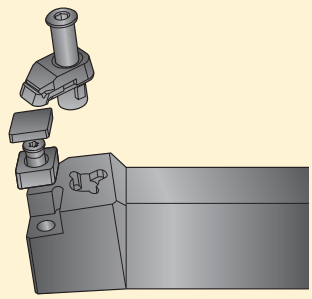
Когда зажимной винт затянут, рычажный прижим фиксирует пластину в гнезде, см. рис.

Альтернатива: зажимной винт над клином и фиксация пластины при помощи центрального штифта



C Державка
Разработана главным образом для пластин Seco PCBN без отверстия

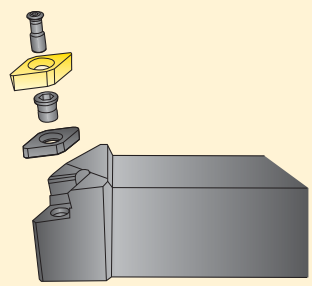
Пластина крепится при помощи прижима, который в новой конструкции оснащается т/с пластиной.



S Державка
Для наружной и внутренней обработки позитивными пластинами

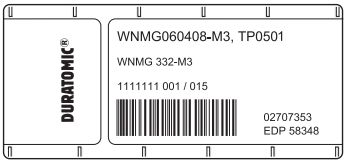
- Для позитивных пластин основных форм с отверстием

Пластина крепится центральным винтом.



Тип и размер пластины

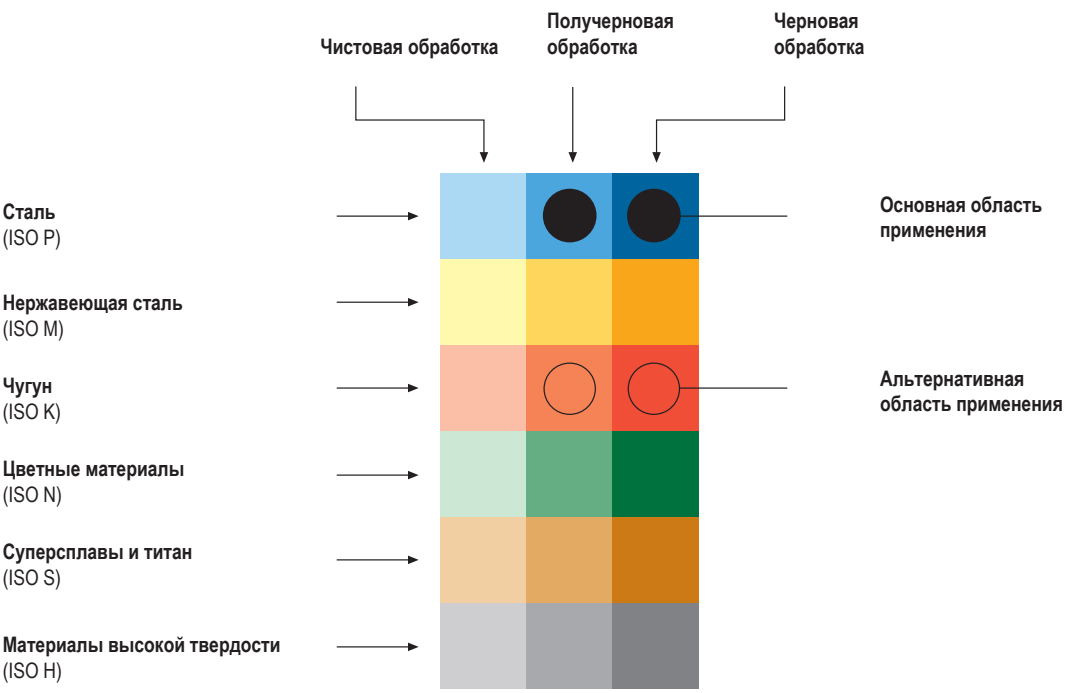
Тип и размер пластины зависят от типа выбранной державки.
Обозначения пластин и державок должны соответствовать друг другу.



Тип и размер пластины

Secolor это система определения области применения для режущих пластин. Она основана на матрице из восемнадцати квадратов, символизирующих различные обрабатываемые материалы и различные условия обработки. Геометрия пластины, например, форма и стружколом, вместе со сплавом определяют область применения, для которой предназначена эта пластина.

Черные точки в матрице указывают основные области применения пластин, а незакрашенные круги указывают альтернативные области.



Стружколомы

Области применения стружклома

Стружколомы разрабатываются для придания кромке требуемой геометрии для разных областей применения.
Обозначения стружколомов указывают области их применения:

Буквы:
F = Чистовая обработка
M = Промежуточная обработка
R = Черновая обработка

Цифры:
1 = Низкая прочность кромки
9 = Высокая прочность кромки

Цвета в таблице указывают группу материалов по ISO для которых возможно применение стружколомов.

Используемые группы материалов по ISO



Нержавеющая сталь (ISO M)



Сталь (ISO P)
Нержавеющая сталь (ISO M)



Сталь (ISO P)
Чугун (ISO K)



Сталь (ISO P)
Нержавеющая сталь (ISO M)
Чугун (ISO K)

Таблица стружколомов для негативных пластин базовой формы

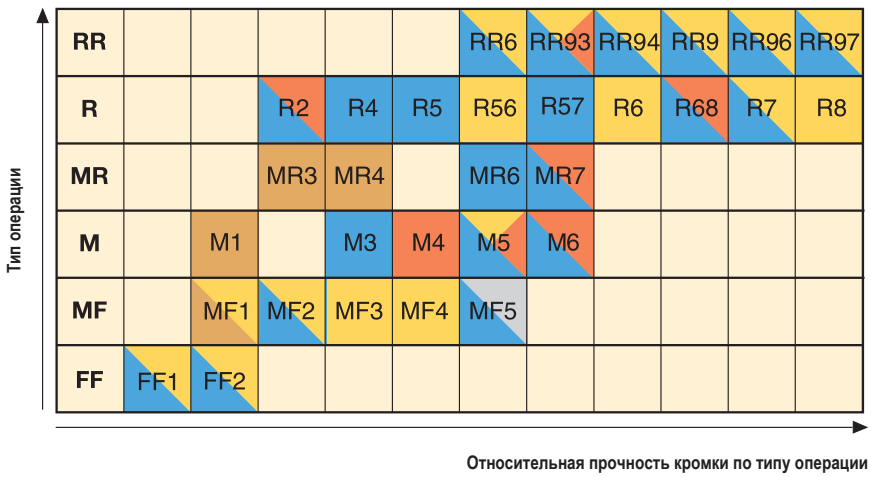
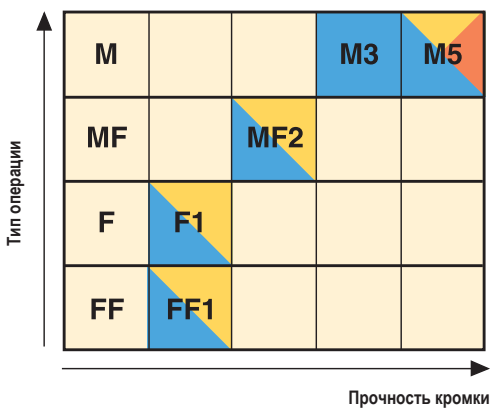
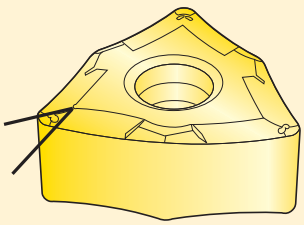
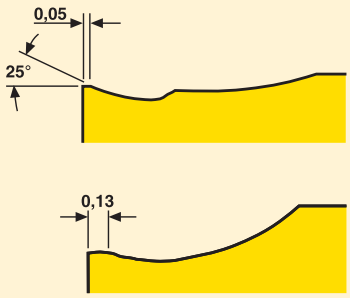
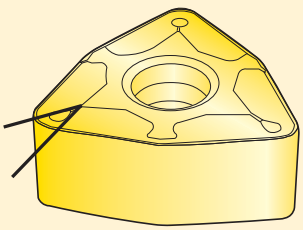
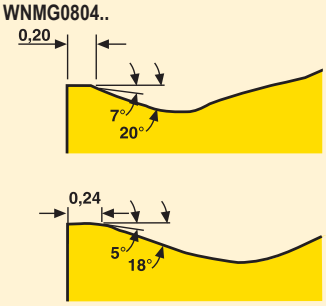
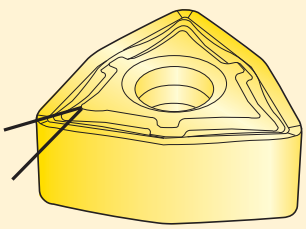
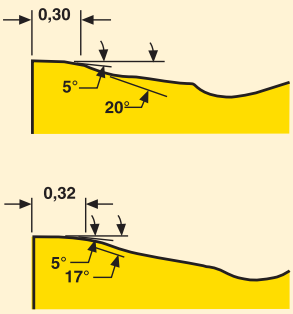
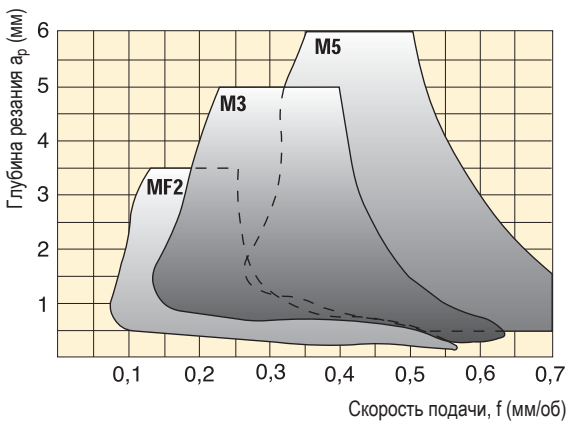


Таблица стружколомов для негативных пластин основных форм



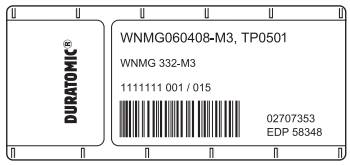
-MF2 	**WNMG0804..** 	Для чистовой обработки
-M3 	**WNMG0804..** 	Для общей обработки
-M5 	**WNMG0804..** 	Для черновой обработки

Вся номенклатура показана далее.

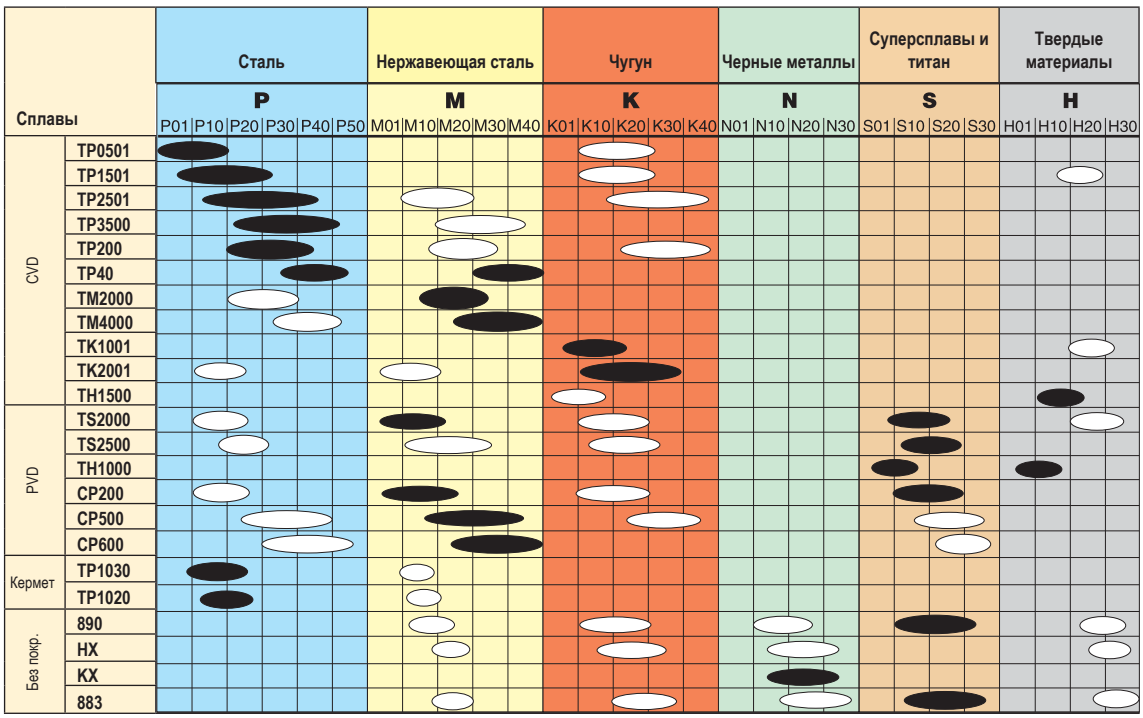


Сплавы пластин

Диапазон сплавов Seco включает сплавы с покрытием HardSpace (CVD и PVD), сплавы без покрытия и кермет.
Обозначения сплавов указывают на расстановку их по основным свойствам: сопротивлению износу и прочности.
Все сплавы также классифицируются в соответствии со стандартом ISO (P, M, K, N, S, H).
Черные точки в матрице указывают основные области применения пластин, а незакрашенные круги указывают альтернативные области.



ISO классификация сплавов



Jetstream Tooling® – Описание

Seco Jetstream Tooling - оптимальное решение для проблемы подачи СОЖ точно в зону резания.

Осуществляется при помощи концентрированной струи СОЖ, направляемой под большим давлением и с высокой скоростью в оптимальное место около режущей кромки.

Струя уносит стружку с передней поверхности, улучшая структурообразование и увеличивая срок службы инструмента, делая возможным увеличение режимов резания.

Доказана эффективность работы практически по всем группам материалов и с широким выбором давлений СОЖ.

Система Jetstream Tooling Duo - это новый инновационный инструмент, позволяющий подавать поток СОЖ как на переднюю, так и на заднюю поверхность, что обеспечивает хорошее структурообразование и высокую стойкость. Информацию по дополнительным форсункам для черновой обработки см. на стр. 28.

Стандартный диапазон инструментов Jetstream Tooling основан на державках ISO. Может использоваться на многих станках.

Подача СОЖ к державке может осуществляться либо снаружи - по шлангу, который крепится к одному из двух отверстий сбоку и снизу державки, или подаваться по внутренним каналам в случае использования держателей Seco-Capto.

Шланги позволяют осуществить подачу СОЖ практически к любому месту на турели или инструментальному блоку.

Seco Jetstream Tooling состоит из державок для наружной токарной обработки с квадратными и Seco-Capto хвостовиками.

Выпускаются для токарной обработки с позитивными и негативными пластинами, а также МТО.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ для использования со стандартным типом хвостовика Jetstream Tooling равно 275 бар (4000 psi).

Для державок Seco-Capto максимальное давление 70 бар (1000 psi). Есть ограничение из-за узла крепления.

Доверяйте использование системы только опытному специалисту, который обладает достаточным опытом и будет соблюдать все требования, в том числе в части безопасности.

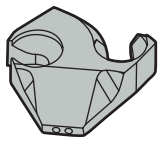
Техническая информация

Обозначение державок Jetstream Tooling соответствует ISO, см. обозначения на стр. 10-11, 14-15.

Jetstream Tooling для обработки канавок и отрезки, см. стр. 439, 634, 652.

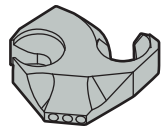


Форсунка для чистовых операций



Форсунка для чистовых операций Jetstream Tooling® Finishing обеспечивает выход струй СОЖ близко к режущей кромке, подходит как для чистовых, так и для промежуточных операций.
Форсунки имеют обозначение “-F”.

Форсунка для черновых операций



Форсунка для черновых операций Jetstream Tooling® обеспечивает выход струй СОЖ дальше от кромки, возможность для большой ap, больше пространства для схода стружки.
Форсунки имеют обозначение “-R”.

Замена пластины

Просто отпустите оба зажимных винта и отверните форсунку в сторону, освободив пластину. Контролируйте состояние инструмента, винтов и уплотнительоного кольца, производите своевременную замену. Поменяйте или поверните пластину обычным способом, после чего поверните форсунку назад в рабочее положение (убедитесь, что кольцо на месте) и затяните оба винта.



Инструкции по сборке

В целях персональной безопасности Jetstream Tooling® следует использовать только при полностью закрытой дверце станка в соответствии с общими требованиями техники безопасности. Убедитесь, что шланг СОЖ правильно установлен. На неиспользуемое отверстие подачи СОЖ должна быть установлена заглушка. Необходимо соблюдать максимальное безопасное рабочее давление, указанное ниже.

Рекомендуемый момент затяжки винта форсунки 117.26-655 составляет 4 Нм, см. стр. 686.



Макс. рабочее давление
Seco-Capto – 70 бар (1000 psi)
Квадратный хвостовик – 275 бар (4000 psi)

Пробка
Перед работой убедитесь что отверстие неиспользуемой позиции заглушено пробкой

В редких случаях Вам необходимо перекрыть второй выход снизу, во первых удалите короткий винт на боковой поверхности державки. Затем установите длинный перекрывающий винт P6SS4X8 (02885815) используя подходящий герметик для уплотнения резьбы (например Loctite® 270). Закупоривание нижнего выхода СОЖ должно рассматриваться как постоянное и безвозвратное.



Замените короткий винт здесь на длинный винт чтобы перекрыть подачу СОЖ снизу

Альтернативный вход СОЖ

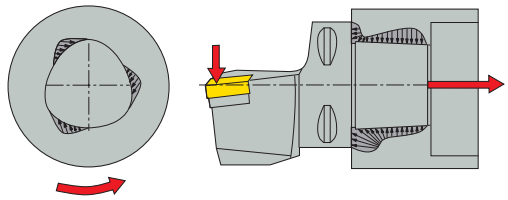
Державки с обозначением …B оснащены каналами подачи СОЖ снизу и в задней части хвостовика, обозначения см. на стр. 14-15.



Комплектующие см. на стр. 684.

Описание

Seco-Capto - это быстросменная модульная инструментальная система для быстрой наладки и замены режущей кромки.



Преимущества

- Быстрая смена инструмента.
- Универсальность. Одна державка может использоваться в различных станках, что сокращает уровень запасов на складе.
- Модульность. Построение инструментов с удлиняющими адаптерами, что также сокращает уровень запасов на складе.
- Жесткость. Режимы резания не снижаются.
- Точность. Конусное многогранное соединение обеспечивает прочное самоцентрирование с повторяемостью ±0,002 мм.

Все державки имеют опцию сквозной подачи СОЖ.

Зажимные узлы

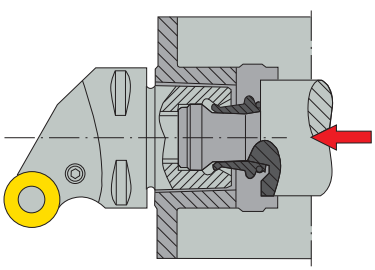
Ручные зажимные узлы выпускаются в различных версиях;

- VDI, прямой или под углом.
- Тип с хвостовиком для использования с наружными державками.
- Цилиндрический тип для использования с внутренними державками.
- Версии для специальных применений.

Узел зажимается тянущей штангой или винтом сзади.

Дополнительную информацию о креплениях см. на стр. 670-678.

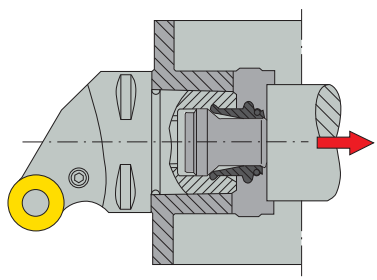
Разжатая позиция



Зажимные сегменты

Когда штанга двигается вперед, диаметр зажимающих сегментов уменьшается и зажимающие сегменты освобождают режущий узел. Штанга также выталкивает режущий узел из соединения.

Зажатая позиция



Когда штанга втягивается назад, диаметр зажимных сегментов увеличивается и режущий узел втягивается на фиксирующую позицию.

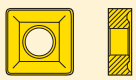
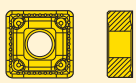
Диапазон стружколомов, негативные пластины основных форм

	**-FF1**	Стружколом для негативных пластин. Используется для чистовой обработки стали и нержавеющей стали для получения низкой шероховатости. Диапазон обработки: f = 0,08–0,30 мм/об, a_p = 0,2–3,0 мм.
	**-FF2**	Стружколом для негативных пластин. Предназначен для чистовой и получистовой обработки сталей и нержавеющих сталей. Позитивный, с узкой стружечной канавкой, обеспечивает легкое резание в сочетании с хорошим стружкообразованием. Диапазон обработки: f = 0,08–0,30 мм/об, a_p = 0,2–1,5 мм.
	**-MF1**	Стружколом для обработки нержавеющей стали, суперсплавов и титановых сплавов. Пластина типа ..GG имеет острую, прецизионно шлифованную кромку. Пластины типа ..MG имеют хонингованную режущую кромку для повышенной прочности. MF1 предназначен для получистовых и чистовых операций. Диапазон обработки: f = 0,08–0,30 мм/об, a_p = 0,2–3,5 мм.
	**-MF2**	Предпочтительный выбор для чистовых операций с негативными пластинами. Подходит для глубин резания до 0,25 мм, обеспечивая подачу более 0,25 мм/об. Хорошая возможность для получерновой обработки. Диапазон обработки: f = 0,10–0,4 мм/об, a_p = 0,2–3,0 мм.
	**-MF3**	Стружколом с позитивным передним углом предназначен для нержавеющих сталей обработки. MF3 также предназначен для легкой черновой обработки относительно мягких, “вязких” сталей и труднообрабатываемых нержавеющих сталей, если глубина резания ограничена. MF3 можно также использовать для чистовой обработки чугуна. Диапазон обработки: f = 0,2–0,4 мм/об, a_p = 1–4 мм.
	**-MF4**	Стружколом предназначен для средней/чистовой обработки нержавеющей стали,открытая и высоко позитивная геометрия. Диапазон обработки: f = 0,15–0,50 мм/об, a_p = 0,5–4,0 мм.
	**-MF5**	Стружколом для получистовой обработки стали и нержавеющей стали на больших подачах. Легкое резание и открытая геометрия. Диапазон обработки: f = 0,2–0,8 мм/об, a_p = 0,2–2,7 мм.
	**-M1**	Стружколом предназначен для суперсплавов и титановых сплавов. Он имеет позитивный передний угол и хонингованную кромку для повышения прочности. Также выпускается с острой кромкой (тип ..GG пластина). M1 предназначен для легкой черновой и для получистовой обработки. Диапазон обработки: f = 0,2–0,4 мм/об, a_p = 1,5–5,0 мм.

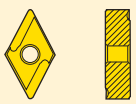
Диапазон стружколомов, негативные пластины основных форм

	**-M3**	Предпочтительный выбор для получерновой обработки, наиболее универсальный стружколом Seco. В большинстве случаев это единственный стружколом, который нужен. Наибольший срок службы и лучшее стружкообразование в широком диапазоне режимов резания и материалов заготовок. Подходит для точных поковок и деталей - отливок с минимальным припуском на обработку, что касается стружкообразования и прочности кромки. Диапазон обработки: f = 0,15–0,50 мм/об, a_p = 0,5–5,0 мм.
	**-M4**	Стружколом предназначен для чугунов. Позитивный передний угол с узкой тавровой фаской, низкие силы резания. Предпочтительный выбор для обработки чугуна на высоких скоростях. Диапазон обработки: f = 0,1–0,7 мм/об, a_p = 0,2–7,0 мм.
	**-M5**	Предпочтительный выбор для черновой обработки двусторонними пластинами. Предназначен для ответственных операций обработки сталей, нержавеющих сталей и чугунов с высокой подачей. Сочетает высокую прочность кромки с относительно низкими силами резания. Диапазон обработки: f = 0,3–0,7 мм/об, a_p = 1,5–7,0 мм.
	**-M6**	Прочный двусторонний стружколом для получерновой и черновой обработки стали. Хорошее стружкообразование и низкие силы резания, что обеспечивает надежност обработки как при непрерывном, так и при прерывистом резании. Также подходит для обработки ферритных и мартенситных нержавеющих сталей. Диапазон обработки: f = 0,2–0,8 мм/об, a_p = 1,0–7,0 мм.
	**-MR3**	Стружколом с позитивным передним углом уменьшает силы резания, что обеспечивает очень высокую прочность кромки. Предназначен для получерновой и черновой обработки суперсплавов и закаленных сталей. Диапазон обработки: f = 0,2–0,6 мм/об, a_p = 1,5–7,0 мм.
	**-MR4**	MR4 имеет негативную тавровую фаску, обеспечивающую высокую прочность кромки. Стружколом предназначен для операций тяжелой обработки суперсплавов и титановых сплавов, таких как прерывистое резание и обработка деталей с необработанной поверхностью. Диапазон обработки: f = 0,15–0,50 мм/об, a_p = 1,5–7,0 мм.
	**-MR6**	Стружколом для промежуточной и получерновой обработки стали. Легкое резание и открытая геометрия. Двусторонние и односторонние. Диапазон обработки: f = 0,25–0,80 мм/об, a_p = 0,9–5,0 мм.
	**-MR7**	Самый прочный стружколом для двусторонних пластин. MR7 подходит для больших подач и глубин резания, где обычно требуется односторонняя пластина. Стружколом имеет широкую негативную тавровую фаску, обеспечивающую высокую прочность кромки. Диапазон обработки: f = 0,35–0,90 мм/об, a_p = 1,5–7,0 мм.

Диапазон стружколомов, негативные пластины основных форм

	**-R4**	Стружколом для односторонних пластин. Имеет позитивную режущую кромку, обеспечивающую низкие силы резания. Диапазон обработки: f = 0,2–0,6 мм/об, a_p = 2–10,0 мм.
	**-R5**	Стружколом для односторонних пластин. Рекомендуется для получерновой обработки стали. Диапазон обработки: f = 0,3–1,0 мм/об, a_p = 2–12,0 мм.
	**-56** **-R56**	Стружколом с геометрией для легкого резания, для односторонних пластин. Предназначен для операций обработки нержавеющих сталей. Диапазон обработки: f = 0,4–0,8 мм/об, a_p = 2–12 мм.
	**-57** **-R57**	Стружколом для односторонних черновых пластин. Рекомендуется для черновой обработки сталей с большими подачами и большими глубинами резания. Диапазон обработки: f = 0,45–1,10 мм/об, a_p = 2–12,0 мм.
	**-R6**	Стружколом для односторонних пластин. Рекомендуется для получерновой обработки нержавеющей стали. Диапазон обработки: f = 0,25–0,70 мм/об, a_p = 2–10,0 мм.
	**-R68**	Стружколом для односторонних пластин. Рекомендуется для получерновой обработки стали. Диапазон обработки: f = 0,4–1,4 мм/об, a_p = 4–14 мм.
	**-R7**	Прочный и при этом легко режущий стружколом для односторонних пластин. R7 хорошо подходит для прерывистой обработки обычных углеродистых и нержавеющих сталей. Диапазон обработки: f = 0,4–1,6 мм/об, a_p = 3–18,0 мм.
	**-R8**	Очень прочный стружколом для односторонних пластин. R8 предназначен для больших подач при обработке отливок и поковок из аустенитной нержавеющей стали. Диапазон обработки: f = 0,35–0,80 мм/об, a_p = 2–12,0 мм.

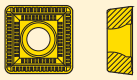
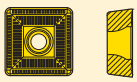
Диапазон стружколомов, негативные пластины основных форм

	**-RR6**	Стружколом, обеспечивающий легкое резание для односторонних пластин. Рекомендуется для черновой обработки обычной и нержавеющей стали. Диапазон обработки: f = 0,3–1,0 мм/об, a_p = 2–12,0 мм.
	**-RR9**	Очень прочный стружколом для односторонних негативных пластин, для применения на высоких подачах. Для трудных отливок, поковок и для аустенитных нержавеющих сталей. Диапазон обработки: f = 0,5–1,2 мм/об, a_p = 2,5–15,0 мм.
	**-RR93**	Стружколом для тяжелой обработки, для негативных односторонних пластин. Возможность работы на высоких режимах для всех типов материалов. Диапазон обработки: f = 1,3–2,6 мм/об, a_p = 10–30 мм.
	**-RR96**	Стружколом для тяжелой обработки, для негативных односторонних пластин. Возможность работы на высоких режимах и хорошее стружкообразование для всех типов материалов. Диапазон обработки: LNMX50: f = 1,5–2,6 мм/об, a_p = 12–36 мм.
	**-RR97**	Стружколом для тяжелой обработки материалов с низкой твердостью, для негативных односторонних пластин. Диапазон обработки: LNMX50: f = 1,5–2,6 мм/об, a_p = 10–36 мм.
	**-UX**	Стружколом для негативных пластин. Позитивный передний угол с острой кромкой. Низкая сила резания. Подходит для нежестких деталей. Диапазон обработки: f = 0,2–0,4 мм/об, a_p = 1,0–6,0 мм.

Диапазон стружколомов, позитивные пластины основных форм

	**-AL**	Стружколом для позитивных пластин. Предназначен для обработки алюминиевых сплавов. Передняя поверхность хорошо отполирована, большой передний угол. Диапазон обработки: f = 0,15–0,60 мм/об, a_p = 0,5–4,0 мм.
	**-FF1**	Стружколом для позитивных пластин. Используется для чистовой обработки стали и нержавеющей стали для получения низкой шероховатости. Диапазон обработки: f = 0,05–0,30 мм/об, a_p = 0,2–2,0 мм.
	**-F1**	Стружколом для позитивных пластин. Позитивная геометрия с острой режущей кромкой, легкое резание. Подходит для высоких подач при небольших глубинах обработки точных отливок и поковок. Диапазон обработки: f = 0,1-0,5 мм/об., a_p = 0,2-3,0 мм. Для прутковых автоматов, например: f = 0,08-0,25 мм/об., a_p = 1-3 мм.
	**F2.**	Надежный стружколом для получистовой и получерновой обработки, обеспечивает безопасный сход стружки. Подходит для промежуточных обработок сталей и нержавеющих сталей, включая расточные операции. Диапазон обработки: f = 0,12–0,60 мм/об, a_p = 0,2–4,0 мм.
	**-MF2**	Универсальный стружколом позитивных пластин для чистовых и получистовых операций с легким резанием. Подходит для широкого диапазона обработки стали и нержавеющей стали, включая расточные операции. Диапазон обработки: f = 0,08–0,50 мм/об, a_p = 0,15–3,0 мм.
	**-M3**	Надежный стружколом для получистовой и получерновой обработки, обеспечивает безопасный сход стружки. Подходит для промежуточных обработок сталей и нержавеющих сталей, включая расточные операции. Диапазон обработки: f = 0,12–0,60 мм/об, a_p = 0,2–4,0 мм.
	**-M5**	Универсальный стружколом для позитивных пластин. Предназначен для получерновой и черновой обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна. Сочетает высокую прочность кромки с относительно низкими силами резания. Высокая надежность при прерывистой обработке и обработке неровных деталей, в том числе при растачивании. Диапазон обработки: f = 0,15–0,60 мм/об, a_p = 1–5 мм.
	**-R2**	Стружколом для больших пластин, предназначенных для чистовой обработки ж.д. колес. Диапазон обработки: f = 0,3–0,8 мм/об, a_p = 1,0–5,0 мм.

Диапазон стружколомов, позитивные пластины основных форм

	**-RR94**	Стружколом для больших пластин предназначенных для черновой обработки ж.д. колес. Диапазон обработки: f = 0,6–1,5 мм/об, a_p = 3,0–10,0 мм.
	**-RR96**	Стружколом для больших пластин, предназначенных для обработки стали с большими глубинами резания и большими подачами. Диапазон обработки: f = 0,6–2,2 мм/об, a_p = 3,0–24,0 мм.
	**-RR97**	Стружколом для больших пластин, предназначенных для обработки стали с большими глубинами резания и большими подачами. Геометрия –RR97 прочнее чем –RR96. Диапазон обработки: f = 0,8–2,2 мм/об, a_p = 3,0–24,0 мм.
	**-UX**	Стружколом для позитивных пластин. Гладкий и простой сход стружки при чистовой и получерновой обработке стали и нержавеющей стали. Очень хорошо подходит для тонких деталей. Диапазон обработки: f = 0,05–0,40 мм/об, a_p = 0,5–4,0 мм.

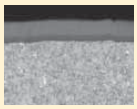
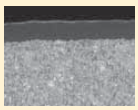
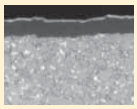
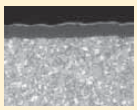
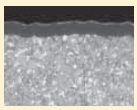
Сплавы с покрытием CVD

TP0501		**Технология нанесения покрытия Duratomic®**. Сплав с высокой сопротивляемости температуре и износу для обработки сталей, в первую очередь легированных сталей. Рекомендуется для сухой обработки, а также для сложных операций обработки чугуна. Ti(C,N) + Al_2O_3 + ...
TP1501		**Технология нанесения покрытия Duratomic®**. Сплав с высокой сопротивляемостью температуре и износу, оптимизирован для операций общего точения сталей, применяется в т.ч. и для других групп материалов. Ti(C,N) + Al_2O_3 + ...
TP2501		**Технология нанесения покрытия Duratomic®**. Сплав с высокой сопротивляемости износу и прочной кромкой, применяется в широком диапазоне токарных операций по стали, нержавеющей стали и чугуну. Ti(C,N) + Al_2O_3 + ...
TP3500 		**Технология покрытия Duratomic®**. Высокая прочность кромки и износостойкость делают сплав универсальным для точения сталей и нержавеющих сталей, особенно при прерывистом резании. Ti(C,N) + Al_2O_3
TP200 		Универсальный сплав для обработки стали, нержавеющей стали и чугуна. Ti(C,N) + Al_2O_3 + TiN
TP40 		Универсальный сплав для максимально стабильной обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов в трудных условиях (особенно отливок и поковок). TiC/Ti(C,N) + TiN
TH1500 		**Технология покрытия Duratomic®**. Высокопрочный микрозернистый сплав, разработанный для заготовок с элементами закаленной стали, также подходит для чистовой обработки чугуна. Ti(C,N) + Al_2O_3
TM2000 		**Технология покрытия Duratomic®**. Износостойкий оптимизированный сплав для обработки нержавеющей стали и мягких сталей. Ti(C,N) + Al_2O_3

Сплавы с покрытием CVD

TM4000 		**Технология покрытия Duratomic®**. Сплав, оптимизированный для обработки нержавеющих сталей. Сочетание высокой износостойкости и прочности кромки позволяет делает возможным его применение во многих типах сталей. $Ti(C,N) + Al_2O_3$
TK1001 		**Технология покрытия Duratomic®**. Износостойкий сплав, оптимизированный для обработки серого и ковкого чугуна. $Ti(C,N) + Al_2O_3$
TK2001 		**Технология покрытия Duratomic®**. Износостойкий сплав, оптимизированный для обработки чугуна. Также подходит для обработки нержавеющей стали. Сплав, оптимизированный для обработки чугуна с шаровидным графитом, также применяется для прерывистого резания и нежесткой сборки. $Ti(C,N) + Al_2O_3$

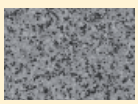
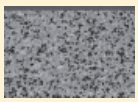
сплавы с PVD покрытием

TH1000 		Твердый микрозернистый сплав, разработанный для заготовок с элементами закаленной стали, а также из суперсплавов. Высокая прочность кромки также позволят достичь хороших результатов при прерывистом резании и обработке закаленных материалов. Ti-Al-Si-N покрытие - наноламинат.
TS2000 		Твердый микрозернистый износостойкий сплав, разработанный для чистовой обработки суперсплавов, титана, а также ряда нержавеющих сталей. (Ti,Al)N + TiN
TS2500 		Твердый микрозернистый сплав, разработанный для чернового точения титана и суперсплавов. Также показывает хорошие результаты на операциях обработки ряда других материалов, например нержавеющих сталей. (Ti,Al)N + TiN
CP200 		Прочный микрозернистый сплав, предназначенный для финишных операций в суперсплавах и титане. Также применяется при обработке нержавеющих сталей. (Ti, Al) N + TiN
CP500 		Прочный микрозернистый сплав, предназначенный для чистовой и промежуточной обработки нержавеющих сталей, также применяется для обработки сталей и алюминиевых сплавов. Демонстрирует особенно хорошие показатели обработки при прерывистом резании. (Ti,Al)N + TiN
CP600 		Прочный микрозернистый сплав, разработанный для обработки сталей и нержавеющих сталей. Обычно применяется в случаях, когда требуется повышенная прочность кромки, например, при прерывистом резании. (Ti,Al)N + TiN

Без покрытия

HX 		Универсальный сплав без покрытия, разработан для обработки чугуна и закаленной стали, также демонстрирует хорошие результаты при обработке цветных металлов.
KX 		Оптимизированный микрозернистый сплав, предназначен главным образом для обработки алюминия и других цветных металлов.
883 		Твердый микрозернистый сплав без покрытия, разработанный для чернового точения титана и суперсплавов.
890 		Высокопрочный микрозернистый сплав без покрытия, разработанный для обработки титана и суперсплавов, также может применяться и для обработки других материалов.

Кермет

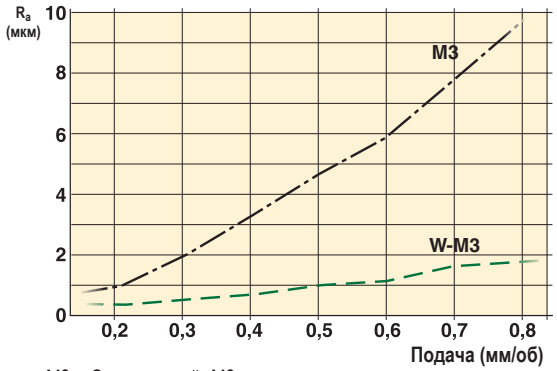
TP1020 		Износостойкий кермет, предназначен для чистовых операций с высокой производительностью и предсказуемостью, главным образом по стали и нержавеющей стали.
TP1030 		Кермет, высоко износостойкий сплав для операций с высокими требованиями к качеству поверхности и производительности, в основном применяется для обработки сталей и нержавеющих сталей. Ti-Al-Si-N наноламинированное покрытие.

Пластины High Feed Wiper – Описание

Пластины Seco High Feed Wiper обеспечивают

- Высокое качество поверхности на высоких подачах.
- Высокое качество поверхности на нормальныхподачах.

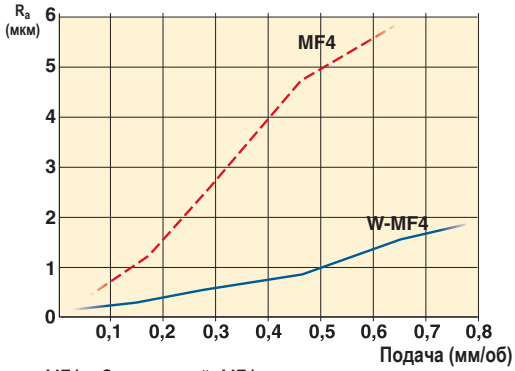
Использование пластин Seco для высоких подач зачастую исключает необходимость в последующем чистовом шлифовании.



M3 = Стандартный -M3
W-M3 = Wiper -M3

На диаграмме показано сравнение качества обработки поверхности пластинами Seco для больших подач W-M3 wiper и обычными пластинами.

CNMG120408W-M3, TP2500, $_k$ = 95°,ap = 1 мм, скорость резания отрегулирована по подаче, материал заготовки: (сталь) SMG P4.

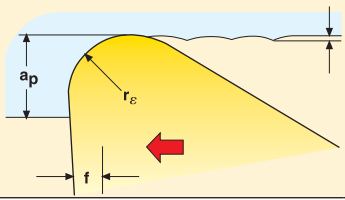


MF4 = Стандартный -MF4
W-MF4 = Wiper -MF4

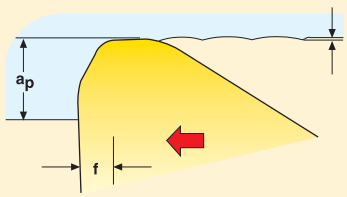
На диаграмме показано сравнение качества обработки поверхности пластинами Seco для больших подач W-MF4 wiper и обычными пластинами.

CNMG120408W-MF4, TM4000 κ = 95°, a_p=1 мм, скорость резания и стойкость SMG M2 (нержавеющая сталь).

Стандартная геометрия пластины

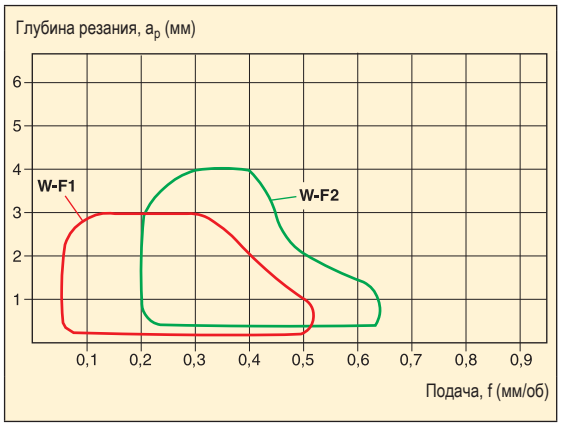


Геометрия для больших подач (Wiper)

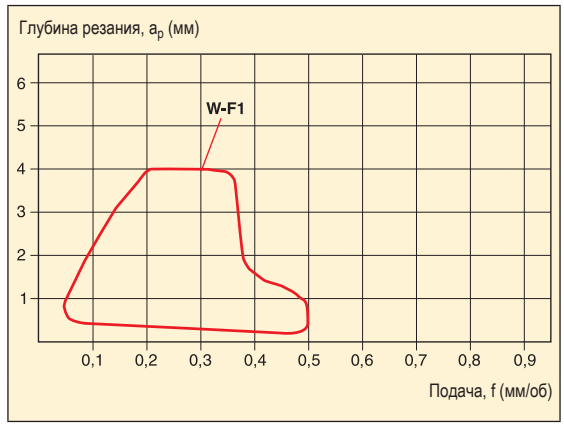


Диапазон стружкообразования

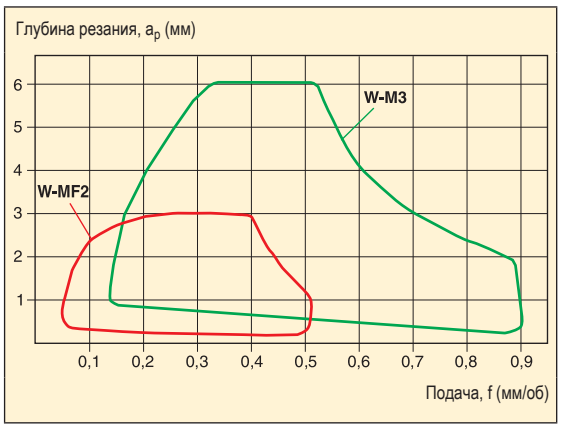
Позитивные пластины, C и W



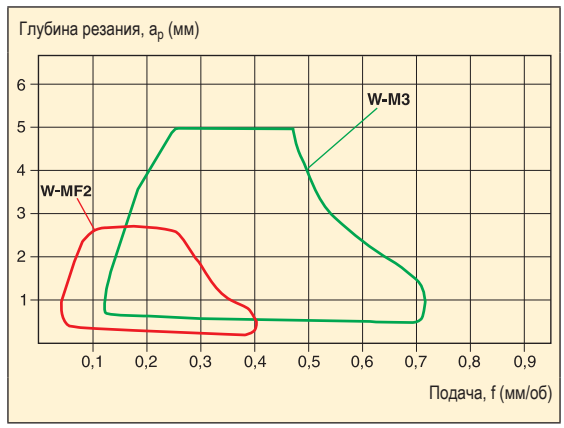
Позитивные пластины, D и T



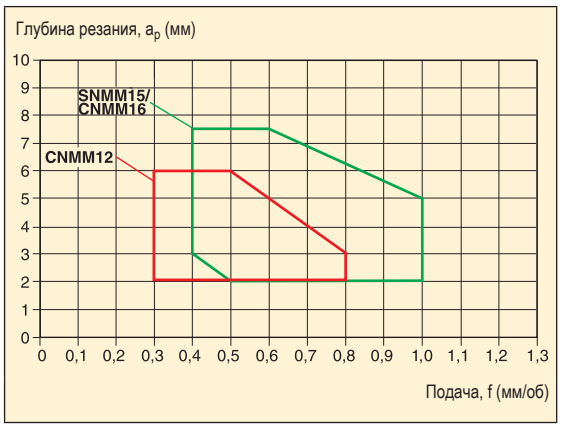
Негативные пластины, C и W



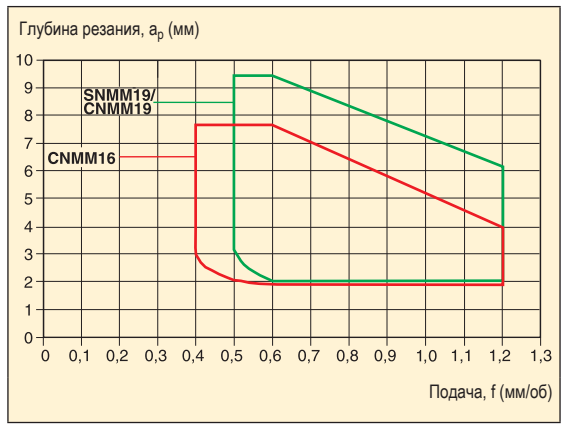
Негативные пластины, D и T



Негативные пластины, C и S Стружколом W-R4



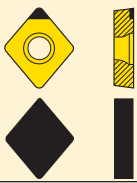
Негативные пластины, C и S Стружколом W-R7



Диапазон стружколомов, пластины High Feed Wiper

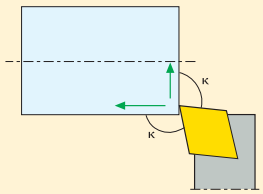
	**W-F1**	Универсальный стружколом для позитивных пластин. Для чистовой обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна, обеспечивает хорошее качество поверхности. Подходит для больших подач при малой глубине резания. Диапазон обработки: f = 0,05–0,50 мм/об, a_p = 0,25–3,00 мм.
	**W-F2**	Стружколом для чистовой обработки с большой подачей и получерновой обработки стали и чугуна. Обеспечивает безопасный, хорошо направленный сход стружки, и хорошее качество обработанной поверхности. Диапазон обработки: f = 0,20–0,65 мм/об, a_p = 0,5–4,0 мм.
	**W-FF2**	Стружколом для чистовой обработки сталей и нержавеющих сталей на больших подачах. Хорошее стружкообразование на чистовых операциях и получение высокого качества поверхности. Диапазон обработки: f = 0,1–0,5 мм/об, a_p = 0,2–1,5 мм.
	**W-MF2**	Предпочтительный выбор для чистовых операций, как с позитивными, так и с негативными пластинами. Стружколом подходит для чистовой обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна на больших подачах, обеспечивает хорошее качество поверхности. Диапазон обработки: f = 0,05–0,60 мм/об, a_p = 0,5–4,0 мм.
	**W-MF4**	Стружколом для обработки нержавеющих сталей на высоких подачах, легкое резание. Хорошее качество обработанной поверхности на чистовых операциях и производительность High Feed Wiper на операциях получерновой обработки. Диапазон обработки: f = 0,05–0,90 мм/об, a_p = 0,2–6,0 мм.
	**W-MF5**	Стружколом для получистовой обработки стали на больших подачах. Сткрытая позитивная геометрия с wiper радиусом. Диапазон обработки: f = 0,2–0,8 мм/об, a_p = 0,2–2,7 мм.
	**W-M3**	Универсальный стружколом для чистовой обработки с большими подачами и получерновой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна. Применяется в широком диапазоне операций. Хорошее качество поверхности даже при больших подачах. Диапазон обработки: f = 0,2–0,4 мм/об, a_p = 0,5–6,0 мм.
	**W-M6**	Прочный двусторонний стружколом для получерновой и черновой обработки стали с большой подачей. Хорошее стружкообразование и низкие силы резания, что обеспечивает надежность обработки как при непрерывном, так и при прерывистом резании. Диапазон обработки: f = 0,3–1,0 мм/об, a_p = 1,0–7,0 мм.

Диапазон стружколомов, пластины High Feed

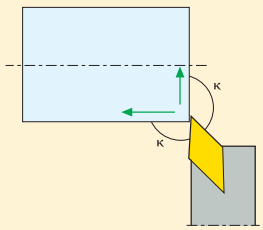
	**W-R4**	Стружколом для односторонних пластин предназначен для получерновой и черновой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна, с большими подачами. Хорошее качество поверхности даже при больших подачах. Низкие силы резания. Диапазон обработки: f = 0,3–1,0 мм/об, a_p = 2,0–7,5 мм.
	**W-R7**	Прочный, легко режущий стружколом, для односторонних пластин. Предназначен для самых больших подач при получерновой и черновой обработке сталей, нержавеющих сталей и чугуна. Дает хорошее качество поверхности даже при больших подачах. Диапазон обработки: f = 0,4–1,2 мм/об, a_p = 2,0–9,5 мм.
	**-WZ** **-WZN** **-WZP**	Геометрия wiper на пластинах PCBN. Выпускается в разных исполнениях, цельные пластины и с напайками. Разработан для обработки перлитного чугуна и закаленной стали. Высокое качество поверхности на больших подачах. Дополнительную информацию см. на стр. 46.

Руководство по обработке

- Качество поверхности будет низким, если угол режущей кромки отклонится от 95° (пластины C-и W-типа).
- Макс. допустимое отклонение: ±2°.
- Обратная токарная обработка НЕ рекомендуется.



- Качество поверхности будет низким, если угол режущей кромки отклонится от 93° (пластины D-и T-типа).
- Макс. допустимое отклонение: ±2°.
- Обратная токарная обработка НЕ рекомендуется.



Пластины для больших подач C-типа
На пластинах C-типа для больших подач, кроме пластин PCBN, геометрия wiper также расположена на углу 100°.

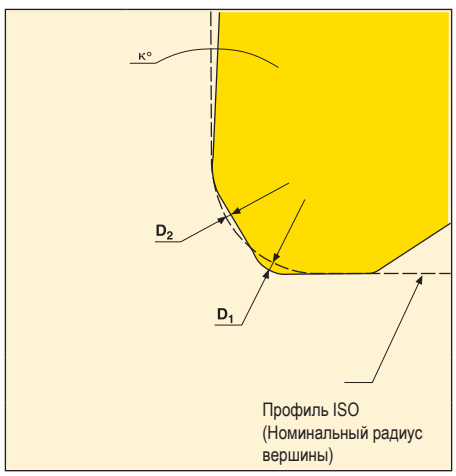
Стружколомы W-R4 и W-R7
При использовании W-R4 или W-R7 стружколома применяйте державку с креплением типа M или P.

Пластины для больших подач S-типа
Пластины S-типа для больших подач устанавливаются на державку с углом 75°. Качество поверхности будет низким, если угол режущей кромки отклонится от 75°. Макс. допустимое отклонение: ± 2°.

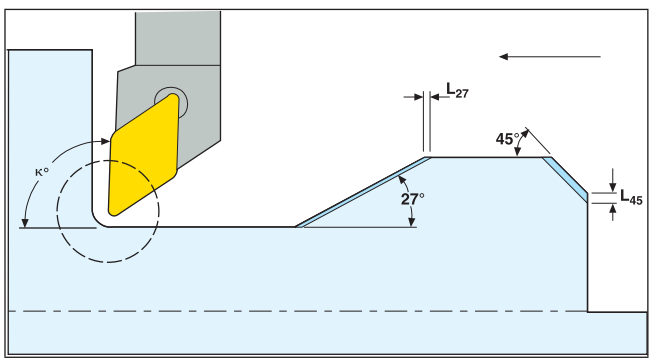
Контурное точение Wiper пластинами типов D- и T

Поскольку пластины для больших подач типов D и T не разработаны с допусками по ISO, необходимо сделать соответствующую поправку.

Отклонение от номинальной формы радиуса вершины всегда будет происходить (D1, D2) при движении в угол.



Геометрия пластины для больших подач на D-и T-типах пластин не обеспечивает точного радиуса угла.



При контурном точении пластинами для больших подач типа D- или T- необходимо сделать поправку на размерные отклонения.

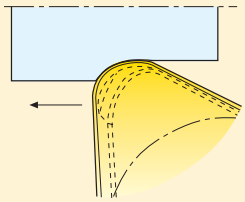
Seco Crossbill™ Wiper пластина

Отклонение от обычной формы радиуса вершины всегда будет происходить, когда используется стандартная wiper геометрия при обработке в сторону угла/торца.

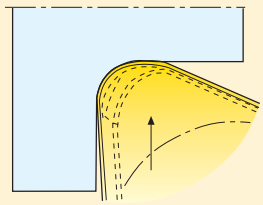
Пластина для больших подач Crossbill дает возможность получить радиус без отклонений от нормальной формы и без потери преимуществ стандартной wiper пластины.

Пластины для больших подач Seco выпускаются из PCBN, сплав CBN010.

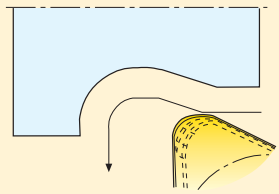
Конструкция/Функция



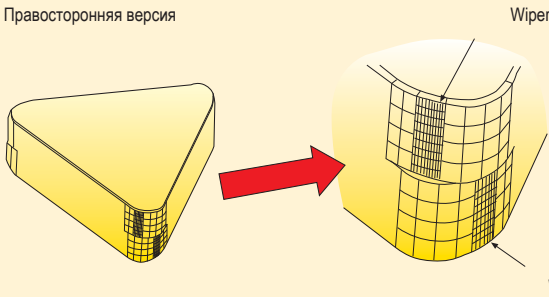
Осевое точение (полный эффект wiper)



Обработка торца (нет эффекта wiper)



Контурное точение (нет отклонений при формировании радиуса)



Технология Helix™ wiper

Наша уникальная патентованная концепция Helix™ wiper разработана для оптимизации при чистовой обработке. Имеет поверхность wiper на обеих сторонах радиуса вершины (как стандарт), а защитная фаска искривлена от негативной до позитивной или от позитивной до негативной в зависимости от применения.

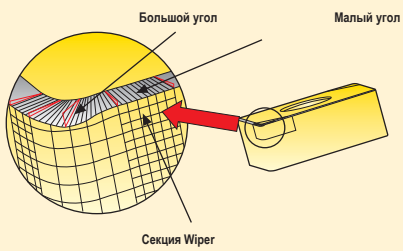
Выпускается из сплава CBN050C. Необходимо учитывать при выборе соответствующей геометрии:

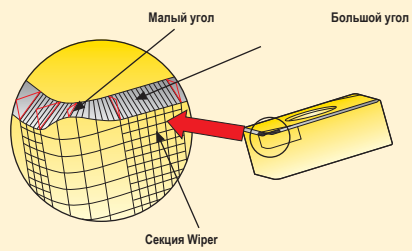
- **Wiper позитивная, WZP**

Минимизация вибрации при нежесткой сборке
- Низкие радиальные силы резания
- Применять там, где невозможно применение стандартной wiper

- **Wiper негативная, WZN**

Более высокая стойкость
- Минимизация вибрации при нежесткой сборке
- Увеличивает сжимающие нагрузки





Номенклатура и формулы

Частота

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad \text{(об/мин)}$$

Скорость резания

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad \text{(м/мин.)}$$

Шероховатость (средние значения) Приблизительная оценка

$$R_a = \frac{f^2 \cdot 50}{r_\varepsilon} \quad \text{(мкм)}$$

$$R_a = \frac{R_t}{3,5} \quad \text{(мкм)}$$

Улучшенная оценка

$$R_a \approx 770 \cdot \left(1 - \frac{\frac{f}{2\,r_\varepsilon}}{\arcsin\left(\frac{f}{2\,r_\varepsilon}\right)}\right) \cdot r_\varepsilon \,(\mu m)$$

Действует для:

$$f \leq 2\sqrt{a_p\,(2r_\varepsilon - a_p)} \leq 2r_\varepsilon$$

см. примечание и таблицу на стр. 48

Шероховатость оценка общей высоты профиля

$$R_t = k \cdot \frac{f^2 \cdot 1000}{8 \cdot r_\varepsilon} \quad \text{(мкм)}$$

Оценка потребления мощности

$$P_c = \frac{v_c \cdot f \cdot a_p}{25} \quad \text{(kW)}$$

Удельный съем металла

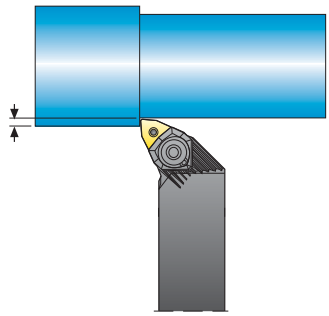
$$Q = v_c \cdot f \cdot a_p \quad \text{(см}^3\text{/мин)}$$

a_p	=	Глубины резания	(мм)
D_c	=	Диаметр заготовки	(мм)
f	=	Подача	(мм/об)
h	=	Толщина стружки	(мм)
k	=	Константа 1,0 для стали и нержавеющей стали 1,4 для чугуна	
n	=	Частота вращения	(об./мин)
P_c	=	Требуемая мощность	(kW)
Q	=	Удельный съем металла	(см³/мин)
R_a	=	Шероховатость (средние значения)	(мкм)
r_ε	=	Радиус вершины	(мм)
R_t	=	Общая высота профиля	(мкм)
v_c	=	Скорость резания	(м/мин.)

Глубины резания

Максимальная глубина резания зависит от ряда факторов: Мощности станка, стабильности, материала заготовки, формы и размера пластины, радиуса вершины, стружколома, сплава и угла установки.
Начните с определения размера пластины, переходя затем к рекомендациям по выбору стружколома. Это определит выбор максимальной глубины резания.

Минимальная глубина резания не должна быть меньше чем радиус вершины.

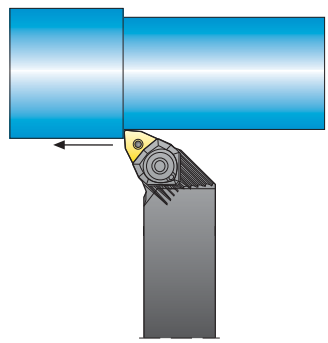


Подача

Максимальная подача зависит от ряда факторов: Мощности станка, жесткости, материала заготовки, формы и размера пластины, радиуса вершины, стружколома, сплава и угла пластины.
Другой очень важный фактор - это требование к шероховатости поверхности. Начните с просмотра рекомендаций по выбору стружколома. Затем обратитесь к приведенной ниже таблице шероховатостей, чтобы убедиться в возможности получения требуемой шероховатости.

Предпочтительно, чтобы максимальная подача была существенно меньше радиуса вершины.

Слишком малая подача может привести к ухудшению стружкообразования и уменьшению срока службы инструмента.



Шероховатость

Больший радиус вершины обычно дает меньшую шероховатость поверхности.
В таблице даны рекомендуемые максимальные теоретические величины подачи для достижения заданного значения R_a.
Всегда рассматривайте возможность использования пластин для больших подач (Seco Wiper), чтобы вести обработку с большими подачами без ухудшения шероховатости поверхности.
Дополнительную информацию см. на стр. 41-46.

Примечание: Пересмотренные значения R_a основаны на работе J-E Ståhl, где указывается на возможность увеличения подачи по сравнению с другими оценками.

Таблица A. Данные в соответствии с пересмотренной оценкой R_a

Шероховатость R_a (мкм)	Радиус вершины, r_e (мм)					
	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
	Подача, f (мм/об)					
0,6	0,06	0,08	0,12	0,14	0,17	0,21
1,6	0,10	0,14	0,20	0,24	0,28	0,34
3,2	0,14	0,20	0,28	0,34	0,39	0,48
6,3	–	0,27	0,39	0,48	0,55	0,68
8,0	–	–	0,44	0,54	0,63	0,77

Точение – Режимы резания

В SMG v2 классификация материалов заготовок включает определенный материал в определенном состоянии, который указан в качестве эталона для простой и точной корректировки данных резания под фактический материал в сравнении с любым эталонным материалом Seco. В качестве примеров в таблице 1 ниже приведены эталонные материалы EN C45E для SMG P4 и EN 42 CrMo 4 для SMG P5 и SMG H5, также там приведены эталонные свойства материала. (Более полный отрывок приведен на стр. 50, 688

SMG	Описание	свойства	Пример
P4	Низколегированные конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	520 < R_m < 1200	C 45E $R_м$ = 660 N/мм^2
P5	Конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Закаленные и отпущенные стали	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 $R_м$ = 700 N/мм^2

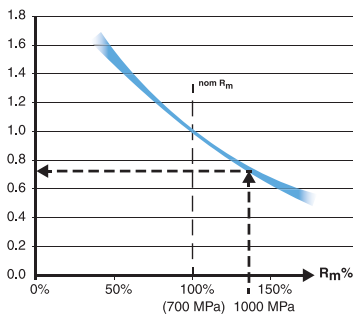
SMG	Описание	свойства	Пример
H5	Закаленные стали	38 < HRC < 56	42 MnCr 4 50 HRC

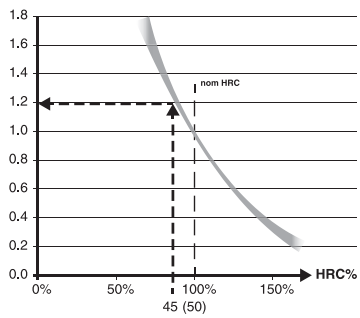
Если остановиться на EN 42 CrMo 4 в отожженном состоянии, предельная прочность на растяжение R_m может быть в диапазоне Rm = 630 Н/мм^2 - R_m = 780 Н/мм^2, что и составляет эталонный уровень для SMG P5. В состоянии после закалки и отпуска предельная прочность на растяжение R_m может быть в диапазоне R_m = 900 Н/мм^2 R_m = 1100 Н/мм^2, т.е. она все равно относится к SMG P5. Однако при упрочнении свыше R_m = 1200 Н/мм^2 она будет относиться к SMG H5.

SMG	EN	W.-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	Состояние	R_{m_nom}	HRC_{nom}
P5	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	После отжига	700	
	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Закаленные и отпущенные	1000	
H5	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Закаленные и отпущенные		45
	42 CrMo 4	1,1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Закаленные и отпущенные		50

Закаленная и отпущенная сталь EN 42CrMo4 может использоваться для иллюстрации зависимости обрабатываемости от состояния материалов.

На графиках ниже указано, как рекомендации по скорости для номинальных состояний материалов можно скорректировать по относительной R_m (левая схема относится к ISO-P) и относительной HRC (действительно для ISO-H).





Чтобы дополнительно проиллюстрировать, каким образом номинальная v_c SMG P5 по SMG v2 может быть скорректирована до более точной рекомендованной v_c, нам нужны данные о предельной прочности на растяжение R_m, и в данном случае мы используем EN 42 CrMo 4, закаленную и отпущенную до R_m = 1000 Н/мм^2 в соответствии с приведенной выше таблицей (жирные синие стрелки).

Допустим, мы узнали, что номинальная v_c SMG P5 = 280 м/мин для определенного продукта и типа обработки.

Тогда фактическая рекомендованная v_c = 280 м/мин x 0,75 = 210 м/мин.

Следовательно, в SMG H5 номинальная v_c может быть скорректирована по упрочненной EN 42 CrMo 4 при HRC 45 (небольшие серые стрелки).

Допустим, что номинальная v_c SMG H5 = 50 м/мин для определенного продукта и типа обработки с применением инструмента из твердого сплава с покрытием, тогда фактическая рекомендованная v_c = 50 м/мин x 1,2 = 60 м/мин.

Обратите внимание на то, что рекомендации по параметрам резания для инструмента из PCBN начинаются на стр. 78.

Более подробные сведения о материалах заготовок см. на стр. 688, а предлагаемые параметры резания на соответствующих страницах.

Для более удобной работы с данными о режиме резания рекомендуем использовать соответствующие инструменты в разделе My Pages – Suggest на сайте www.secotools.com

Классификацию материалов заготовки см. на стр. 688

Стали, ферритовые и мартенситные нержавеющие стали

SMG	Описание	свойства	Пример
P1	Автоматные стали	360 < R_m < 880	11 SMn30 $R_м$ = 385 N/мм^2
P2	Низколегированные ферритные стали, C < 0.25%wt Низколегированные сварочные конструкционные стали	320 < R_m < 600	S235JRG2 $R_м$ = 420 N/мм^2
P3	Ферритные/перлитные стали, C < 0.25%wt Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали	430 < R_m < 610	16 MnCr 5 $R_м$ = 550 N/мм^2
P4	Низколегированные конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	520 < R_m < 1200	C 45E $R_м$ = 660 N/мм^2
P5	Конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Закаленные и отпущенные стали	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 $R_м$ = 700 N/мм^2
P6	Низколегированные упрочненные стали, C > 0.67%wt Низколегированные пружинные и подшипниковые стали	520 < R_m < 1200	C 100S $R_м$ = 600 N/мм^2
P7	Упрочненные стали, C > 0.67%wt Пружинные и подшипниковые стали	600 < R_m < 1200	100 Cr 6 $R_м$ = 650 N/мм^2
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	600 < R_m < 1200	X 40 CrMoV 5 1 $R_м$ = 700 N/мм^2
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали	415 < R_m < 1200	X 20 Cr 13 $R_м$ = 675 N/мм^2

Материалы высокой трердости

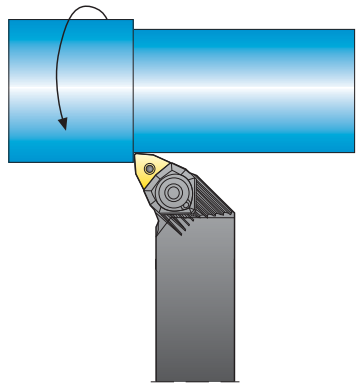
SMG	Описание	свойства	Пример
H3	Поверхностно упрочненные стали	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC
H5	Закаленные стали	38 < HRC < 56	42 MnCr 4 50 HRC
H7	Закаленные стали Подшипниковые стали	56 < HRC < 64	100 MnCr 6 60 HRC
H8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC
H11	Мартенситные нержавеющие стали	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC
H12	Закаленные и состаренные нержавеющие стали	33 < HRC < 50	X 5 CrNiCuNb 16 4 35 HRC
H21	Марганцевая сталь	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC
H31	Белые чугуны	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC

Скорость резания, v_c (м/мин)

В этом разделе рекомендации по скоростям резания даются для различных групп SMG. (вер.2)

См. таблицы на стр. 688 для классификации материала заготовки по SMG.

Рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com



kar (κ_r) = угол режущей кромки (°) (от державки)

r_ε = диаметр вершины (мм)

a_p = глубина резания (мм)

f = подача (мм/об.)

Универсальная пластина: CCMT09T304-MF2 **Стойкость = 15 мин** **a_p = 1 мм** **Державка: SCLCL1212M09**

	TP1501			TP2501			TP3500			CP500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,15	0,2	0,25	0,15	0,2	0,25	0,15	0,2	0,25	0,15	0,2	0,25
P1	820	750	700	680	640	600	610	550	510	295	265	250
P2	790	730	680	560	580	580	600	540	490	285	260	240
P3	530	530	520	580	600	590	420	380	340	245	225	210
P4	600	560	520	500	470	440	450	410	375	215	195	185
P5	445	445	435	410	425	425	355	320	290	205	190	175
P6	640	600	550	540	500	475	485	440	400	230	210	195
P7	475	475	460	370	400	410	375	335	305	220	200	185
P8	445	445	435	410	425	425	355	320	290	205	190	175
P11	460	460	445	420	440	435	365	325	295	215	195	180

Универсальная пластина: CCMT09T304-MF2 **Стойкость = 15 мин** **a_p = 1 мм** **Державка: SCLCL1212M09**

	TP1030			TP1020		
	f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
P1	550	445	360	350	235	170
P2	540	430	355	340	230	165
P3	465	370	305	295	195	145
P4	410	325	270	260	170	125
P5	390	310	255	245	165	120
P6	440	350	285	280	185	135
P7	415	330	270	260	175	130
P8	390	310	255	245	165	120
P11	400	320	265	255	170	125

Точение – Режимы резания

Универсальная пластина: CNMG120408-M3 Стойкость = 15 мин a_p = 2,5 мм **Державка: DCLNR2525M12-M**

	TP0501			TP1501			TP2501			TP3500			TP200		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4
P1	780	690	610	690	590	510	590	510	450	510	405	335	335	290	255
P2	760	670	590	680	570	495	560	520	460	490	395	330	330	280	250
P3	620	590	510	500	450	400	570	530	465	345	275	225	280	240	215
P4	580	510	450	510	435	375	435	375	330	375	300	250	250	210	190
P5	520	495	435	420	380	335	405	375	330	290	230	190	235	205	180
P6	620	550	480	550	465	405	465	405	355	400	320	265	265	230	200
P7	550	520	460	445	405	355	390	380	350	305	245	200	250	215	190
P8	520	495	435	420	380	335	405	375	330	290	230	190	235	205	180
P11	540	510	445	435	390	345	420	385	340	295	235	195	245	210	185

Универсальная пластина: CNMG190616-MR7 Стойкость = 15 мин a_p = 6 мм **Державка: DCLNR4040R19-M**

	TP0501			TP1501			TP2501			TP3500			TP40		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7	0,4	0,55	0,7
P1	590	480	400	490	405	340	435	365	315	320	245	195	235	190	155
P2	570	465	385	480	395	335	440	350	285	310	235	190	230	185	155
P3	490	375	290	385	310	250	450	355	285	210	160	125	195	155	130
P4	430	355	295	360	295	250	320	270	230	235	180	145	170	140	115
P5	415	315	245	320	260	210	315	245	195	175	135	105	165	130	110
P6	465	380	315	390	320	270	345	290	250	250	195	155	185	150	125
P7	435	335	260	340	275	225	335	275	225	190	140	115	175	140	115
P8	415	315	245	320	260	210	315	245	195	175	135	105	165	130	110
P11	425	325	250	330	265	220	325	255	200	180	140	110	170	135	115

Универсальная пластина: CNMG120408-MF2 Стойкость = 15 мин a_p = 1,5 мм **Державка: DCLNR2525M12-M**

	TH1000			TH1500		
	f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,1	0,25	0,4	0,1	0,25	0,4
H3	90	70	55	125	80	60
H5	170	125	100	230	150	110
H7	90	70	55	125	80	60
H8	170	125	100	230	150	110
H11	215	160	130	295	195	140
H12	350	260	205	—	—	—
H21	170	125	100	—	—	—

Универсальная пластина: CCMT09T308-MF2 Стойкость = 10 мин a_p = 1 мм **Державка: C4-SCLCR-13080-09**

	TM4000			CP500			TP3500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
M1	390	335	290	430	335	255	410	370	305
M2	315	270	235	350	270	205	335	300	245
M3	240	205	180	265	205	155	255	230	185
M4	180	155	135	200	155	115	190	170	140
M5	150	130	110	165	130	95	160	140	115

Точение – Режимы резания

Универсальная пластина: CNMG120408-MF4 **Стойкость = 10 мин** **a_p = 2 мм** **Державка: PCLNL2020K12JETL**

	TM2000			TM4000			CP500			TP2500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4
M1	335	300	270	325	275	240	305	215	160	510	395	305
M2	270	240	215	260	220	190	245	170	125	410	320	250
M3	205	185	165	200	170	145	185	130	95	310	245	190
M4	155	135	125	150	125	110	140	100	75	235	185	140
M5	130	115	105	125	105	90	115	80	60	195	150	120

Универсальная пластина: CCMT09T308-M5 **Стойкость = 15 мин** **a_p = 1 мм** **Державка: C4-SCLCL-17090-09**

	TK1001			TK2001			TP0500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4	0,2	0,3	0,4
K1	600	560	520	550	500	465	400	355	325
K2	465	435	415	465	430	410	350	310	285
K3	395	365	350	390	365	345	295	260	240
K4	375	350	335	375	345	330	280	250	230
K5	225	210	200	225	205	195	165	150	135
K6	375	340	320	340	310	285	250	220	200
K7	285	265	255	285	265	250	215	190	175

Универсальная пластина: CNMG120412-MR7 **Стойкость = 15 мин** **a_p = 3 мм** **Державка: A40U-PCLNL12**

	TK1001			TK2001			TP0500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,2	0,35	0,5	0,2	0,35	0,5	0,2	0,35	0,5
K1	550	485	445	500	425	375	360	300	260
K2	430	385	360	425	380	350	310	260	225
K3	365	330	305	360	320	300	265	220	190
K4	345	315	290	345	305	285	250	210	185
K5	205	185	175	205	185	170	150	125	110
K6	340	300	275	310	260	230	220	185	160
K7	265	240	220	265	235	215	190	160	140

Универсальная пластина: CCGT060204F-AL **Стойкость = 15 мин** **a_p = 1 мм** **Державка: A10L-SCLCR06**

	KX		
	f (мм/об)		
SMG	0,1	0,15	0,2
N1	610	540	495
N2	490	435	400
N3	330	290	265
N11	375	335	305

Универсальная пластина: CCMT09T304-F1 **Стойкость = 10 мин** **a_p = 1 мм** **Державка: C4-SCLCR-27050-09JET**

	TS2000			CP200			CP500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2
S1	90	70	60	48	40	36	42	35	32
S2	70	55	47	39	32	29	36	30	27
S3	60	47	40	33	28	25	31	26	24
S11	130	100	85	70	60	55	—	—	—
S12	100	75	65	55	44	41	—	—	—
S13	75	60	50	41	34	31	—	—	—

Точение – Режимы резания

Универсальная пластина: CNMG120408-MF1 **Стойкость = 10 мин** **a_p = 1,5 мм** **Державка: PCLNL2525K12JETLB**

	TS2000			CP200			890			CP500		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3
S1	80	55	43	44	35	31	40	33	28	38	31	27
S2	65	46	35	36	29	25	33	26	23	33	27	23
S3	55	39	30	31	25	21	28	23	20	29	23	20
S11	115	80	65	65	50	44	60	47	41	—	—	—
S12	90	65	48	49	39	34	45	36	31	—	—	—
S13	70	49	37	38	31	26	35	28	24	—	—	—

Универсальная пластина: CNMG120408-MR4 **Стойкость = 10 мин** **a_p = 3 мм** **Державка: C6-PCLNR-45065-12JETL**

	TS2500			883		
	f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,2	0,3	0,45	0,2	0,3	0,45
S1	45	34	24	25	21	18
S2	37	27	20	20	17	14
S3	32	24	17	17	15	12
S11	65	49	35	36	30	26
S12	50	38	27	27	23	20
S13	39	29	21	21	18	15

Примечание: Для классификации материала заготовки по SMG (ver.2) рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com

Точение – Расточка малых диаметров

Описание

Seco предлагает диапазон борштанг для расточки малых диаметров от 5,5 мм. Доступны пластины типов C и T.

Державки изготавливаются из стали и имеют каналы для сквозной подачи СОЖ.

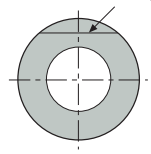
Информация по наладке

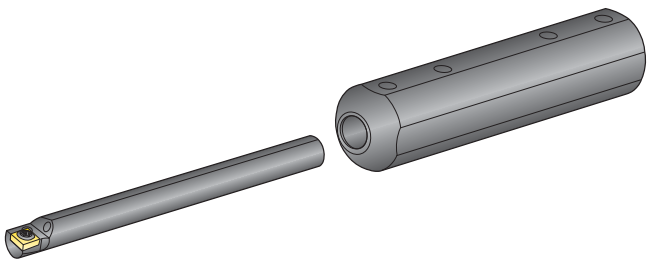
При позиционировании на станке пластина будет несколько выше центральной линии. Это особенность конструкции инструмента при которой компенсируется изгиб и улучшаются условия обработки.

При установке инструмента на станок убедитесь в том, что лыска параллельна станине станка.

Расточные оправки могут использоваться со втулкой державки или без нее.

См. стр. 342.





Описание

Токарная обработка - ж.д. колеса

Диапазон продукции включает:

– Пластины для обработки новых колёс

– Пластины для ремонта ж/д колес (RWRT)

– Кассеты для ремонта ж/д колес (RWRT)

Обработка новых колес

RCMX-R2, -RR94, -RR97



Прочная геометрия для обработки с большими подачами и глубинами резания.

Рекомендации по подаче: 0,6-1,5 мм/об.
Рекомендации по глубине резания: a_p

SNMM-R7

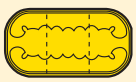


Для черновых операций на больших подачах и глубинах резания.

Рекомендации по подаче: 0,6-1,2 мм/об.
Рекомендации по глубине резания: a_p < 15 мм

Пластины для ремонта ж/д колес

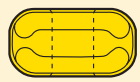
LNMX-MF



Для обработки с небольшими глубинами резания. (Обычно используется при обработке на станках, установленных ниже уровня пола)

Рекомендации по подаче: 0,4-1,0 мм/об.
Рекомендации по глубине резания: a_p < 10 мм

LNMX-MR

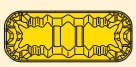


Основной выбор для повторной обработки.

Рекомендации по подаче: 0,6-2,0 мм/об.
Рекомендации по глубине резания: a_p < 15 мм

Новые пластины и геометрии для ремонта ж/д колес

LNMX19-R2



R2 – для ж/д колес с малым износом, более мягкого материала заготовки, оптимизированное стружкообразование.

Рекомендации по подаче: 0,40-1,10 мм/об.
Рекомендации по глубине резания: a_p = 2-5 мм

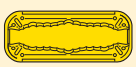
LNMX-RR94



RR94 – для ж/д колес со средним износом.

Рекомендации по глубине резания и подаче:
LNMX19, a_p = 2-5 мм; f = 0,45-1,40 мм/об.
LNMX30, a_p = 2-10 мм; f = 0,55-1,80 мм/об.

LNMX-RR97



RR97 – для ж/д колес с высоким износом.

Рекомендации по глубине резания и подаче:
LNMX30, a_p = 2-12 мм; f = 0,75-1,80 мм/об.

SNMX-R2



SNMX-R2 экономичный вариант для не сильно поврежденных ж/д колес, либо ремонтируемых первый раз.

Рекомендации по глубине резания и подаче:
SNMX1911, a_p = 2-5 мм; f = 0,75-1,80 мм/об.

Кассеты для ремонта ж/д колес

Изделие стандартного ассортимента

CT-PLANR/L (R/L175.32)



Кассеты с креплением штифтом (для LNMX19 и LNMX30)

Показана правосторонняя версия

CT-PLFNR/L (R/L177.32-3219-19)



Кассеты с креплением штифтом (для LNMX19 и LNMX30)

Показана правосторонняя версия

CT-PSANR/L



Кассеты с креплением прижимом для SNMX1911

Показана правосторонняя версия

Кассеты оснащены твердосплавными подкладками для поддержки

пластин и защиты кассеты.

Требуются специальные державки. Требуются специальные кассеты. Некоторые из них изготовляются по заказу.

Точение – Режимы резания, Обработка ж/д колес

Скорость резания, v_c (м/мин)

См. таблицы на стр. 688 для классификации материала заготовки по SMG.
Пользуйтесь таблицей рекомендуемых подач на стр. 56 для получения начального значения.
Формулы для расчета режимов резания см. на стр. 47

v_c = скорость резания (м/мин)

глубина резания = ширина пластины (мм)

f = подача (мм/об.)

Универсальная пластина: LNMX191940-RR94 Стойкость = 60 min a_p = 8 мм Державка: CT-PLANL3223-19

	TP0501			TP2501			TP200		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2
P4	185	120	90	175	130	105	115	95	80

Универсальная пластина: LNMX401432-RR93 Стойкость = 60 min a_p = 5 мм Державка: PLBNR6060V40-A

	TP0501			TP2501		
	f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,6	1,0	1,4	0,6	1,0	1,4
P8	175	90	50	155	85	50

Универсальная пластина: RCMX320900-R2 Стойкость = 45 мин. a_p = 3 мм Державка: PRDCN5050T32

	TP0501			TP2501		
	f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2
P7	250	160	110	210	150	110

Универсальная пластина: RCMX250700-RR94 Стойкость = 60 мин a_p = 6 мм Державка: PRDCN4040S25

	TP0501			TP2501			TP200			TP40		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5	0,6	1	1,5
P4	205	125	75	190	135	95	125	95	80	95	60	41

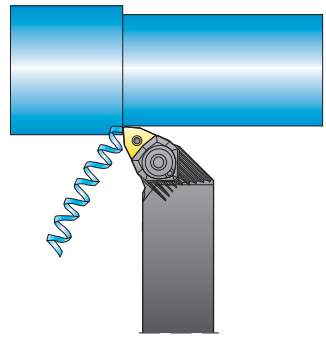
Универсальная пластина: SNMM250724-R7 Стойкость = 45 мин. a_p = 3 мм Державка: PSBNR4040S25

	TP0501			TP2501			TP3500			TP200		
	f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)		
SMG	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2	0,6	0,9	1,2
P4	265	190	145	230	180	145	170	120	90	140	115	100



Проблемы стружкообразования

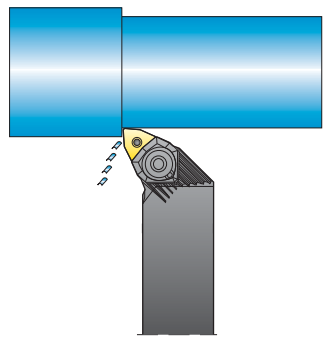
Слишком длинная стружка



Шаг 1. Увеличить скорость подачи.

Шаг 2. Используйте таблицу на стр. 24 для выбора более подходящего стружколома. Выбирайте стружколом слева или под тем, который в данный момент используется.

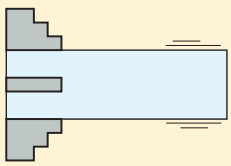
Затрудненное стружкообразование



Шаг 1. Уменьшить скорость подачи.

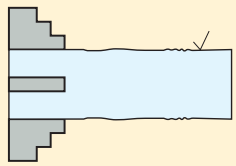
Шаг 2. Используйте таблицу на стр. 24 для выбора более подходящего стружколома. Выбирайте стружколом справа или над тем, который в данный момент используется.

Вибрация



- Увеличить жесткость крепления инструмента и детали.
- Изменить скорость резания.
- Увеличить скорость подачи.
- Уменьшить глубину резания.
- Выбрать более легкорежущий стружколом.
- Выбрать меньший радиус вершины.

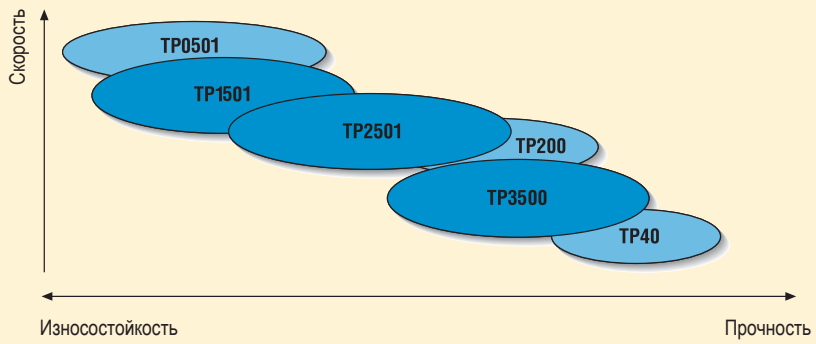
Высокая шероховатость поверхности



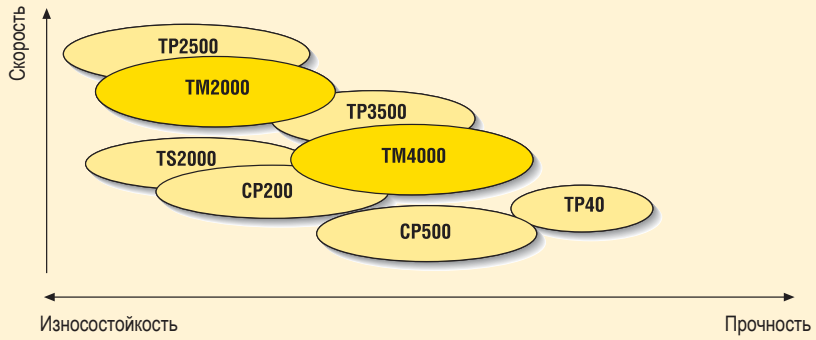
- Уменьшить скорость подачи.
- Увеличить скорость резания.
- Использовать СОЖ.
- Увеличить жесткость крепления инструмента и детали.
- Выбрать более легкорежущий стружколом.
- Увеличить радиус вершины.

Оптимизация – Сплавы

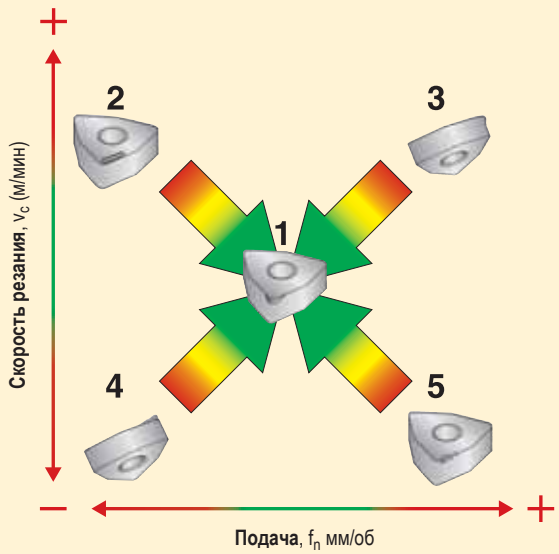
Сталь



Нержавеющая сталь



Оптимизация – Износ



1. Износ по задней поверхности
2. Лункообразование
3. Пластическая деформация
4. Нарост на кромке
5. Выкрашивание, Разрушение пластины

Износ по задней поверхности

Равномерный износ по задней поверхности - наиболее оптимальный и предсказуемый для данной операции.



Причина

Абразивный износ. Контакт режущей пластины и твердых включений в материале заготовки, в том числе из твердого сплава. В некоторых случаях пластину могут повредить твердые частицы, не являющиеся включениями в материале заготовки, но оказавшиеся в зоне резания. Слишком быстрый износ по задней поверхности требует определенных корректировок для оптимизации обработки.

На что следует обратить внимание:

- Относительно равномерный абразивный износ вдоль всей поверхности режущей кромки
- В случае если износ не равномерный, вероятно имеет место быть еще какой-либо из типов износа (см. другие описания)

Примечание: Материал заготовки при некорректном попадании на режущую кромку может увеличить площадь износа.

Возникновение износа:

- При обработке любых материалов, пластина в любом случае изнашивается, либо от износа по задней поверхности, либо от какой-либо иной причины.

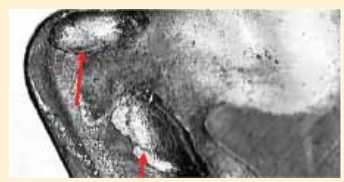
Рекомендации (быстрый износ по задней поверхности)

- Выбрать более износостойкий или твердый сплав, либо сплав с покрытием
- Уменьшить скорость резания (или подачи)
- Корректно применять СОЖ
- Если возможно, выберите пластину с большим радиусом

Износ с образованием лунки

Причина

Комбинация таких факторов, как диффузия, деструкция и абразивный износ, способствует лункообразованию. Высокая температура стружки в зоне резания приводит к разрушению зерен карбида вольфрама и, а высвобождающийся в результате диффузии углерод способствует образованию “лунок” на пластине. “Лунка” будет увеличиваться и в конце концов будет достаточно велика, чтобы привести к поломке пластины, например, в результате выкрашивания или быстрого износа по задней поверхности. Современные технологии нанесения покрытия, такие как Duratomic®, позволяют значительно сократить ущерб от данного типа износа, однако достижение хороших результатов обработки при высоких режимах по-прежнему остается достаточно сложной производственной задачей.



На что следует обратить внимание:

- Лунки на верхней части пластины
- При данном типе износа процесс стружкообразования может измениться как в лучшую, так и в худшую сторону

Возникновение износа:

- Сплавы на основе железа и титана

Рекомендации

- Использовать износостойкие сплавы, либо сплав с другим покрытием, если требуется.

Либо уменьшить температуру в зоне резания на…

- Использовать СОЖ
- Использовать более легкую геометрию
- Уменьшить скорость резания (или подачи)
- Уменьшить подачу

Наращивание кромки



Причина

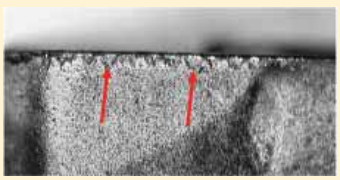
Адгезия материала. Нарост на режущей кромке - это результат приваривания материала заготовки к режущей кромке. Это может обозначать, что обрабатываемые материалы имеют высокую степень химического сродства, высокие силы резания/давление, либо недостаточную температуру вокруг зоны резания. В некоторых случаях данный тип износа может положительно сказываться на стойкости инструмента, но результатом образования нароста является поломка режущей кромки, при которой вместе со стружкой сходит материал пластины. Также данный тип износа может служить индикатором образования трещин или бороздки, а также иных типов износа.

На что следует обратить внимание:
- Блестящий нарост материала сверху режуей пластины
- Изменения в шероховатости и размере обработанных заготовок

Возникновение износа:
- Жаропрочные сплавы, нержавеющая сталь, вязкие материалы
- При низких скоростях обработки, например, при обработке к центру и при отрезке

Рекомендации
- Выбрать сплав с другим покрытием.
- Увеличить скорость резания (или подачи)
- Выбрать пластину с более острой режущей кромкой
- Правильно применять СОЖ или не использовать СОЖ вовсе; возможно, проверить концентрацию эмульсии

Выкрашивание



Причина

Нестабильность или адгезия материала. Появление трещин на пластине может также быть результатом вибрацц заготовки или шпинделя. Также появление ряда трещин может быть следствием контакта режущей пластины с твердыми включениями материала заготовки, а также прерывистого резания. Кроме того, налипание материала может спровоцировать напряжения, которые в итоге приведут к поломке пластины.

На что следует обратить внимание:
- Ряд трещин вдоль режущей кромки

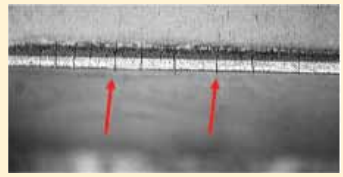
Возникновение износа:
- Нежесткая сборка (изношенные подшипники, шпиндель и т.п.)
- Жесткие условия обработки
- Твердые или мягкие включения в материале заготовки
- Материалы порошковой металлургии

Рекомендации
- Убедитесь в жесткости системы
- Выберите более жесткий сплав или более прочную геометрию
- Снизьте подачу
- В некоторых случаях следует отключить подачу СОЖ
- См. также рекомендации по образованию нароста

Термомеханический износ

Причина

Комбинация циклического термического воздействия, тепловой нагрузки, теплового удара и механического удара способствует образованию термомеханического износа. Усталостные трещины вдоль режущей кромки, способствует раскалыванию материала пластины и выкрашиванию. Наиболее часто встречается в фрезеровании.



На что следует обратить внимание:
- Многочисленные трещины перпендикулярно режущей кромке
- Трещины на кромках, либо признаки износа на передней поверхности

Возникновение износа:
- Прерывистое резание, например, при поперечном точении, либо при обработке большого количества заготовок, из-за чего на режущую пластину оказывается циклическое термическое воздействие, а также при прерывистой подаче СОЖ

Рекомендации
- Изменить подачу СОЖ или не использовать СОЖ вовсе
- Выбрать более прочный сплав
- Уменьшить скорость резания (или подачи)
- Использовать более легкую геометрию или стружколом для минимизации температуры в зоне резания

Деформация кромки

Причина

Перегрев. Высокие температуры в зоне резания размягчают материал связки (кобальт). Может встречаться в комбинации с механическими перегрузками, когда пластина деформируется и в конечном счете ломается, либо подвергается неравномерному износу по задней поверхности.



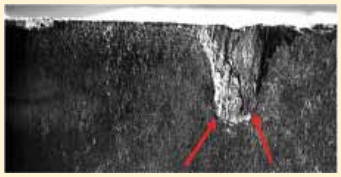
На что следует обратить внимание:
- Деформация режущей кромки, либо неравномерный износ по задней поверхности
- Значительные изменения размеров заготовки

Возникновение износа:
- Высокие скорости и/или высокие подачи
- Твердые стали или упрочненные материалы
- Жаропрочные сплавы или нержавеющие стали

Рекомендации
- Корректный подбор СОЖ
- Выбрать более твердый и износостойкий сплав
- Снизить скорость резания (или подачи)
- Выбрать пластину с другой геометрией

Образование бороздки

Причина



Несоответствие свойств материала условиям резания. Образование бороздки зачастую связано с особенностями поверхности заготовки, например, поверхностное упрочнение от предыдущей обработки, кованая или упрочненная поверхность заготовки, либо размеры обрабатываемой поверхности. Из-за этих причин в определенной части зоны резания пластина начинает изнашиваться быстрее. Высокие нагрузки также могут стать причиной образования бороздки как результат сжимающих нагрузок вдоль режущей кромки и отсутствия таковых сзади режущей кромки - взаимодействие по глубине резания пластины.

На что следует обратить внимание:

- Образование бороздки или ряда трещин по глубине резания пластины

Примечание: Бороздки делятся на два типа; более гладкие и равномерные, которые свидетельствуют в большей степени о химическом/абразивном взаимодействии, либо неравномерные, которые свидетельствуют о механической деформации.

Возникновение износа:

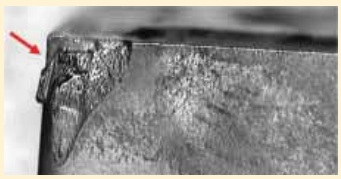
- Материалы, подверженные окислению
- Механически упрочненные материалы
- Кованая или иная предварительно обработанная поверхность

Рекомендации

- Изменить глубину резания
- Отрегулировать подачу или увеличить скорость резания
  (ПРИМЕЧАНИЕ: Тем самым увеличится износ по задней поверхности)
- Выбрать более прочный сплав
- Выбрать другой стружколом
- Предотвратить образование нароста

Разрушение пластины

Причина



Повышенные нагрузки (причиной могут также являться другие типы износа) могут стать причиной разрушения пластины. Повышенные механические нагрузки безусловно могут стать причиной поломки пластины, причем как во время прохода, так и после выхода. Также важно иметь ввиду такие факторы, как состояние подкладной пластины, крепление заготовки или состояние станка.

На что следует обратить внимание:

- Разрушение пластины (например, в виде неравномерного износа по задней поверхности, зачастую по радиусу пластины)
- Резкое увеличение сил резания

Возникновение износа:

- Неоднородные заготовки, например, с большим количеством включений, пористой структурой, либо сложной конструкцией
- Нестабильные условия резания
- Низкие режимы резания, особенно скорость резания

Рекомендации

- Уменьшить подачу или глубину резания
- Увеличить скорость резания
- Проверить жесткость системы
- Выберите более твердый сплав или более безопасную пластину или режущую кромку
- Если возможно, не используйте заготовки с включениями или сложными геометрическими формами

Введение

Поликристаллический Кубический Нитрид бора (PCBN) - это материал, спеченный под высоким давлением и при высокой температуре в износостойкий материал со свойствами, близкими к алмазу. Благодаря теплостойкости, сопротивлению окислению, и прочности этого материала, пластины сделанные из PCBN имеют высокую прочность режущей кромки и стойкость при обработке твердых ферритовых материалов и перлитного серого чугуна.

Пластины Secomax™ PCBN подходят для обработки следующих материалов:

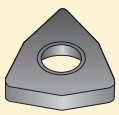
- Закленная сталь (включая наплавляемые сплавы)
- Перлитный серый чугун
- Отбеленный и белый чугун
- Марганцевая сталь
- Твердый сплав
- Материалы для седла клапана
- Сплавы порошковой металлургии
- Суперсплавы на основе никеля (например Inconel 718)

Для более подробной информации о применении PCBN спрашивайте у представителей компании SECO брошюру Secomax PCBN, Technical Guide (доступна на английском языке).

Выбор типов пластин

Цельная пластина





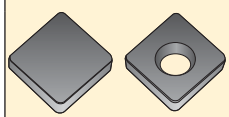
Согласно геометрии, могут использоваться две стороны.

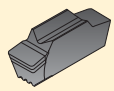
Сплавы:
CBN060K, CBN100, CBN010
CBN170, CBN200,
CBN300, CBN300P,
CBN400C, CBN500, CBN600

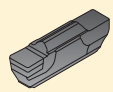
Типы державок:
D, P, C и M

CBN050C и CBN300 для некоторых геометрий также выпускаются с отверстием.

Пластина со спеченным слоем -LF



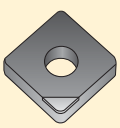


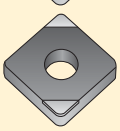


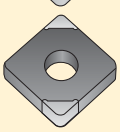
Слой CBN слой на твердосплавной пластине. Используется одна сторона.

Сплавы:
CBN10, CBN150, CBN010
CBN060K, CBN160C, CBN200
Типы державок: S, C и M

MDT
Сплавы:
CBN10, CBN010
CBN170, CBN200
Типы державок: C (MTO)



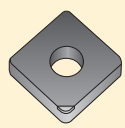


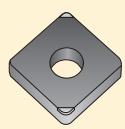


CBN напайка на твердосплавной пластине.

Сплавы:
CBN10, CBN010,
CBN060K, CBN150,
CBN160C, CBN170, CBN200

Типы державок:
D, P, S и M





CBN напайка на твердосплавной пластине.

Сплавы:
CBN10

Типы державок:
D, P, S и M

Рекомендации по геометрии

Всегда предпочтительны прочные геометрии режущей кромки.

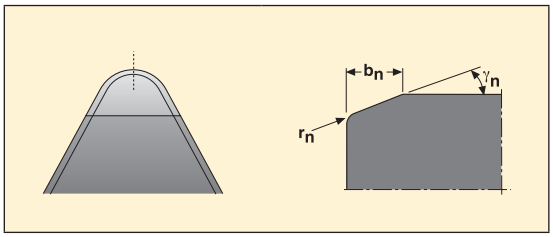
- Негативная режущая геометрия
- Режущая кромка с фаской
- Большой радиус вершины

Острая позитивная геометрия применяется преимущественно при:

- Чистовая обработка малых отверстий с упрочненной поверхностью

без ударов

- Чистовая обработка нежестких деталей без ударов
- Чистовая обработка перлитного серого чугуна



b_n = Ширина фаски
γ_n = Угол фаски
r_n = Радиус скругления

Подготовка кромки

E	=	Хонингована
E25	=	Дополнительно хонингована, предназначенадля суперсплавов на основе никеля
S	=	С фаской и хонингованная
S25	=	С фаской и дополнительно хонингована, для порошковых материалов
WZ	=	Геометрия для больших подач (Wiper)
WZP	=	Геометрия для больших подач (Wiper) Позитивная
WZN	=	Геометрия для больших подач (Wiper) Негативная

Типы пластин

LF	=	Со спеченным слоем
B	=	Напайка (с одной стороны), Геометрии пластин C, D и V
C	=	Напайка (с одной стороны), Геометрии пластин T и W
D	=	Напайка (с одной стороны), Геометрия S
U	=	Напайка (с двух сторон), Геометрии пластин C, D и V
U	=	Напайка (с двух сторон), Геометрии пластин T и W

Размер и угол фаски

Цельные пластины CBN

CBN060K	=	0,15 мм x 25°
CBN010	=	0,10 мм x 20°
CBN100	=	0,10 мм x 20°
CBN200	=	0,20 мм x 20°
CBN300	=	0,20 мм x 20°
CBN400C	=	0,20 мм x 20°
CBN500	=	0,20 мм x 20°
CBN600	=	0,20 мм x 20°
S-04015	=	0,40 мм x 15°
X-05015	=	0,50 мм x 15°

CBN пластины с напайкой CBN010, CBN10

L0	=	0,10 мм x 20°
L1	=	0,10 мм x 20°
L2	=	0,20 мм x 20°
LF	=	0,10 мм x 20°
LF-MDT	=	0,10 мм x 25°

CBN пластины с напайкой CBN200

L1	=	0,20 мм x 20° (L1-WZ = 0,10мм x 20 °)
L2	=	0,20 мм x 20°
LF	=	0,20 мм x 20°
LF-MDT	=	0,10 мм x 25°

CBN150

L1	=	0,15 мм x 25° (позитивные пластины с C-замком, 0,10 мм x 20°)
LF	=	0,15 мм x 25°

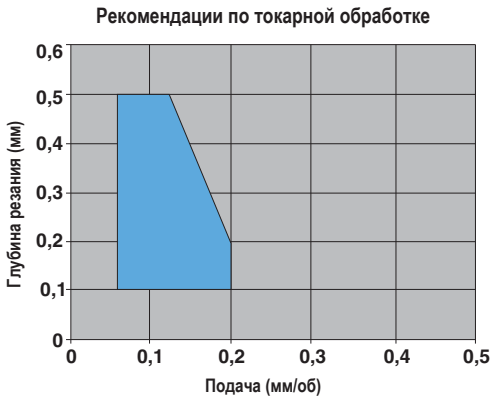
CBN160C, CBN060K

L1	=	0,15 мм x 25°
LF	=	0,15 мм x 25°

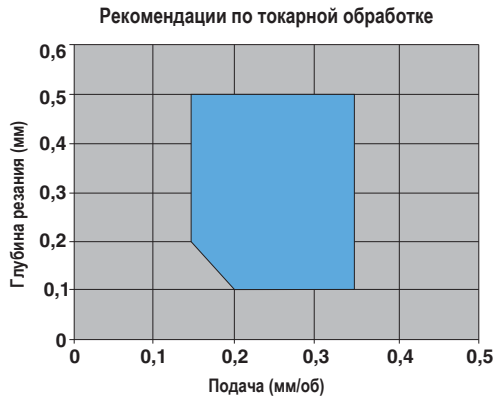
Пластины PCBN со стружколомом

Обработанный лазером стружколом доступен в двух исполнениях: для малых и высоких подач. Пластины Secomax™ без wiper позволяют достичь хорошего стружкообразования при обработке на низких подачах. Пластины Secomax™ с wiper позволяют достичь хорошего стружкообразования при обработке на высоких подачах.

Secomax™ PCBN, пластины со стружколомом без wiper поверхности



Secomax™ PCBN, пластины со стружколомом с wiper поверхностью



Лазерная обработка обеспечивает ряд преимуществ по сравнению с обычными технологиями, такими как шлифование. Лазерная технология удовлетворяет самым высоким требованиям по точности, геометрии и качеству обработки сложных 3-D поверхностей. Эти преимущества дают возможность формировать стружколомы сложной формы с выступами, которые невозможно было бы изготовить другими методами.

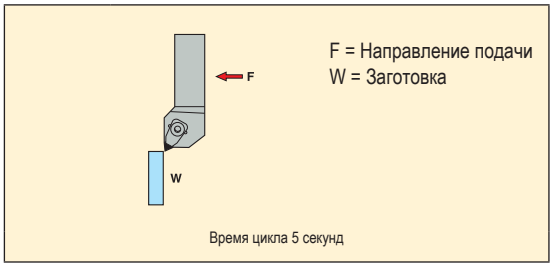


Врезная токарная обработка

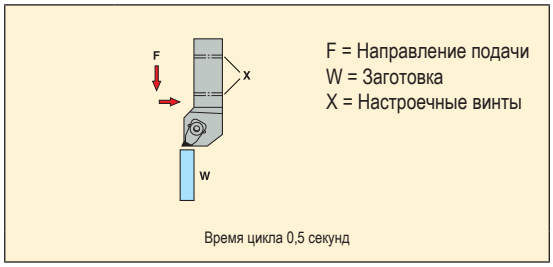
Подавляющее большинство термообрабатываемых деталей обычно обрабатываются до их конечных размеров после закалки. Seco разработала метод точения закалённых деталей - патентованную Seco врезную токарную обработку.

Процесс врезания состоит из ортогонального резания с использованием цельных CBN100, CBN010 или CBN060K. Метод врезной токарной обработки обладает двумя главными преимуществами по сравнению с обычным точением закалённых деталей, меньшим временем цикла (до 90%) и улучшенной чистотой поверхности.

Обычная токарная обработка



Врезная токарная обработка

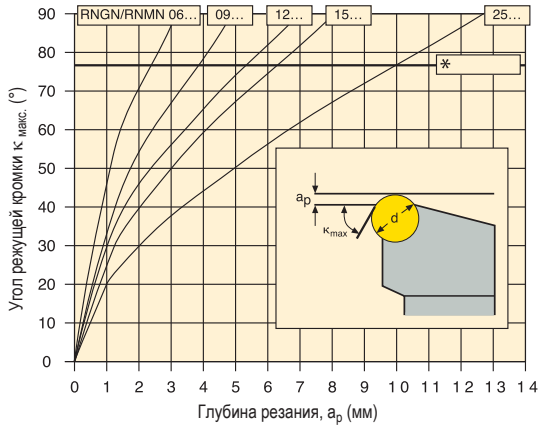


Общие рекомендации по режимам резания для врезной токарной обработки - v_c = 200–400 м/мин и f = 0,04 мм/об.
Для исключения появления после обработки мелких погрешностей профиля, в завершение операции необходимо сделать небольшое осевое перемещение.

В дополнение к описанному методу врезной токарной обработки представляем некоторые стандартные державки. Эти державки имеют регулировочные винты, обеспечивающие возможность настройки державки на точный угол. Державки имеют обозначение оканчивающееся на – PL, они подходят для пластин размеров T..11 и T..16.

Рекомендации по макс. глубине резания

Круглые пластины

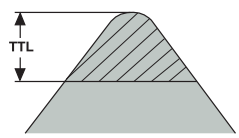


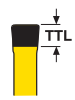
* = $\kappa_{макс.}$ ограничения
Угол режущей кромки ограничен 75°, что даёт максимальную глубину резания (a_p).

Макс. глубина резания a_p (мм)	Число неиспользуемых режущих кромок/сторону при 80% использования		
	R...06	R...09	R...12
0,10	20	24	–
0,15	16	20	23
0,20	14	17	20
0,25	12	15	18
0,30	11	14	16
0,40	10	12	14
0,50	8	10	12
0,80	7	8	10
1,00	6	7	9
1,20	5	7	8
1,50	5	6	7
1,80	4	5	6
2,00	4	5	6
2,50	3	4	5
3,00	3	4	5
3,50	–	4	4
4,00	–	3	4
4,50	–	–	4
5,00	–	–	3

Тип	Сплав	Макс глуб. рез. a_p (мм)
L0	CBN10	0,5
L1	CBN060K	0,5
	CBN160C	0,5
	CBN170	0,5
	CBN10	0,5
	CBN010	0,5
	CBN150	0,5
	CBN200	1,0
L2	CBN10	0,5
	CBN010	0,5
LF	CBN160C	0,5
	CBN10	0,5
	CBN010	0,5
	CBN150	0,5
	CBN200	30% длины реж. кромки
Цельная	CBN100	0,5
	CBN010	0,5
	CBN060K	0,5
	CBN200	30% длины реж. кромки
	CBN300	30% длины реж. кромки
	CBN400C	30% длины реж. кромки
	CBN500	30% длины реж. кромки
	CBN600	30% длины реж. кромки

MTO		
Тип	Сплав	Макс глуб. рез. a_p (мм)
 -LF	CBN10 CBN010 CBN170 CBN200	
 M0-LF	CBN10 CBN010 CBN170 CBN200	1,5







Истинная длина наконечника (TTL) в мм на радиус вершины (r_ε) и тип наконечника

Форма пластины	Угол вершины	r_ε = 0,4 мм			r_ε = 0,8 мм			r_ε = 1,2 мм	
		L0	L1	L2	L0	L1	L2	L0	L1
C	80°	1,4	2,7	–	1,2	2,4	–	1,6	2,2
Д	55°	2,1	3,2	–	1,6	2,7	–	1,2	2,2
S	90°	–	–	–	1,1	2,2	–	–	–
K	60°	1,7	2,6	–	1,3	2,2	–	0,9	1,8
V	35°	2,7	–	5,1	1,7	–	4,2	–	–

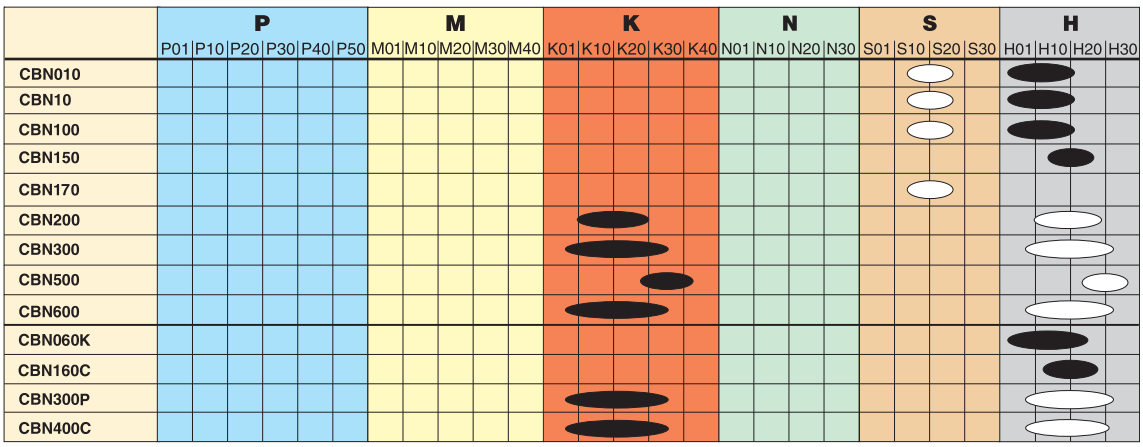
MDT размер	..-LF	..M0-LF
LC..13..	2,2	2,4
LC..1304..	2,4	2,4

MDT размер	..LF	..M0-LF
LC..1603..	2,5	2,5
LC..1604..	2,5	3,1
LC..1605..	2,8	3,1
LC..1606..	3,2	3

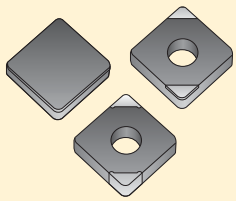
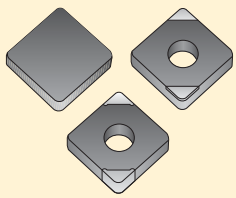
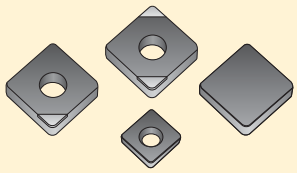
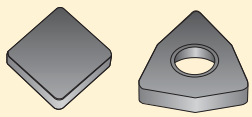
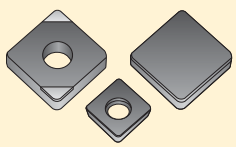
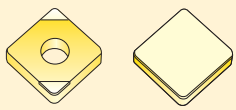
Ряд сплавов Secomax™ PCBN включает сплавы с покрытием и без.
Области применения сплавов Secomax™ показаны ниже.
Чёрные области на графике указывают на основные группы применения по ISO, а белые на дополнительные возможные группы применения.

Сплавы без покрытия
CBN010
CBN10
CBN100
CBN150
CBN170
CBN200
CBN300
CBN500
CBN600

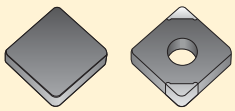
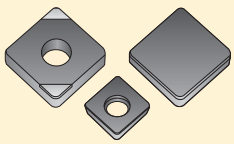
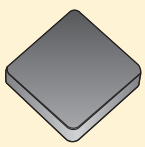
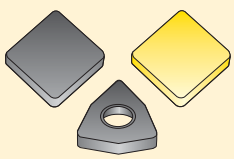
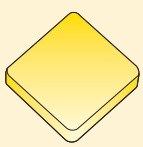
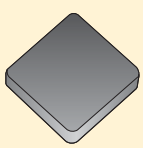
PVD сплавы с покрытием:
CBN060K
CBN160C
CBN300P
CBN400C



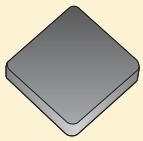
Сплавы

CBN010 	Формат: Цельные, с напайкой (односторонние и двусторонние). Состав: Содержание cBN 50%, средний размер зерна 2 мкм, TiC керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN060K 	Формат: Цельные, с напайкой (односторонние и двусторонние). Состав: Содержание cBN 60%, средний размер зерна 1-2 мкм, TiC керамическая матрица. Покрытие: Покрытие (Ti, Si, Al)N.
CBN10 	Формат: Спеченный слой и с напайкой (односторонние). Состав: Содержание cBN 50%, средний размер зерна 2 мкм, TiC керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN100 	Формат: Цельный Состав: Содержание cBN 50%, средний размер зерна 2 мкм, TiC керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN150 	Формат: Спеченный слой и с напайкой (односторонние). Состав: Содержание cBN 45%, средний размер зерна < 1 мкм, TiCN керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN160C 	Формат: Спеченный слой и с напайкой (односторонние). Состав: Содержание cBN 65%, средний размер зерна < 1 мкм, TiCN керамическая матрица. Покрытие: Покрытие (Ti, Si)N.

Сплавы

CBN170 	Формат: Спеченный слой и с напайкой (односторонние и двусторонние). Состав: Содержание cBN 65%, средний размер зерна 2 мкм, TiCN+SiCw керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN200 (Спеченный слой и с напайкой) 	Формат: Спеченный слой и с напайкой (односторонние). Состав: Содержание cBN 85%, средний размер зерна 2 мкм, Co-W-Al керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия
CBN200 (Цельный) 	Формат: Цельный Состав: Содержание cBN 90%, средний размер зерна 3-6 мкм, Al керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN300, CBN300P 	Формат: Цельный Состав: Содержание cBN 90%, средний размер зерна 22 мкм, Al керамическая матрица. Покрытие: CBN300: Без покрытия. CBN300P: Покрытие (Ti, Al)N.
CBN400C 	Формат: Цельный Состав: Содержание cBN 90%, средний размер зерна 3-6 мкм, Al керамическая матрица. Покрытие: Покрытие (Ti, Si)N.
CBN500 	Формат: Цельный Состав: Содержание cBN 90%, средний размер зерна 15 мкм, AlN керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.

Сплавы, PCBN

CBN600 	Формат: Цельный Состав: Сплав с содержанием cBN 90%, неоднородным размером зерна и AlN керамической матрицей. Покрытие: Без покрытия.

Чугун

SMG	свойства	Пример	Описание
K1	Серые чугуны (GCI)	EN-GJL-250	Основной выбор для сухой обработки: CBN300. Универсальный вариант: CBN600. Основной выбор для обработки с СОЖ: CBN200. Основной выбор для чистовой обработки: CBN400C. Отрегулируйте глубину резания ниже литьевой корки и пористого слоя.
K2	Уплотненный серый чугун (CGI)	EN-GJV-400	Основной выбор для чистовых операций: CBN060K. Предпочтительный выбор для черновых операций: CBN300 Отрегулируйте глубину резания ниже литьевой корки и пористого слоя.
K4	Чугун с шаровидным графитом	EN-GJS-500-7	Основной выбор для чистовых операций: CBN010.
K5	Аустенитный ковкий чугун	EN-GJS-1000-5	Основной выбор для чистовых операций: CBN010.

Суперсплавы и титан

SMG	свойства	Пример	Описание
S1	Суперсплавы на основе Fe	Discalloy	Основной выбор для чистовых операций: CBN010, подготовка кромки E25. Использовать СОЖ.
S2	Суперсплавы на основе Co	Stellite 21	Основной выбор для чистовых операций: CBN010, подготовка кромки E25. Использовать СОЖ.
S3	Суперсплавы на основе Ni	Inconel 718	Инструменты PCBN могут применяться для обработки Inconel 718 со следующими свойствами. Опущенный + состаренный Состаренный Твердость 32 – 44 Hrc Первый выбор для чистовой обработки: CBN170. Использовать СОЖ.

Материалы высокой твердости

SMG	свойства	Пример	Описание
H3	Поверхностно упрочненные стали	16 MnCr 5 60 HRC	Предпочтительна сухая обработка. Возможно использовать СОЖ. Стружка должна быть полностью отожженной и ломкой. Основной выбор для чистовых операций: CBN060K. Универсальный сплав для чистовой обработки: CBN010. При высоких требованиях к качеству поверхности используйте CBN150. **Для прерывистого резания:** Ненагруженное прерывистое резание, используйте CBN060K/CBN010. Нагруженное прерывистое резание, используйте CBN160C/CBN150. Уменьшить скорость подачи. Обрабатывать без СОЖ. Если возможно, перед обработкой притупите все острые кромки заготовки.
H5	Закаленные стали	42 MnCr 4 50 HRC	Предпочтительна сухая обработка. Возможно использовать СОЖ. Стружка должна быть полностью отожженной и ломкой. Основной выбор для чистовых операций: CBN060K. Универсальный сплав для чистовой обработки: CBN010. При высоких требованиях к качеству поверхности используйте CBN150. **Для прерывистого резания:** Ненагруженное прерывистое резание, используйте CBN060K/CBN010. Нагруженное прерывистое резание, используйте CBN160C/CBN150. Уменьшить скорость подачи. Обрабатывать без СОЖ. Если возможно, перед обработкой притупите все острые кромки заготовки.
H7	Закаленные стали Подшипниковые стали	100 MnCr 6 60 HRC	Предпочтительна сухая обработка. Возможно использовать СОЖ. Стружка должна быть полностью отожженной и ломкой. Основной выбор для чистовых операций: CBN060K. Универсальный сплав для чистовой обработки: CBN010. Для черновой обработки используйте CBN200/CBN300. При высоких требованиях к качеству поверхности используйте CBN150. **Для прерывистого резания:** Ненагруженное прерывистое резание, используйте CBN060K/CBN010. Нагруженное прерывистое резание, используйте CBN160C/CBN150. Уменьшить скорость подачи. Обрабатывать без СОЖ. Если возможно, перед обработкой притупите все острые кромки заготовки.
H8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	Основной выбор для чистовых операций: CBN010. Предпочтительный выбор для черновых операций: CBN200. Прерывистое точение быстрорежущих сталей не предусмотрено.
H11	Мартенситные нержавеющие стали	X 20 Cr 13 45 HRC	Основной выбор для чистовых операций: CBN010. Предпочтительный выбор для черновых операций: CBN300 **Для прерывистого резания:** Ненагруженное прерывистое резание, используйте CBN010. Нагруженное прерывистое резание, используйте CBN160C/CBN150.
H21	Марганцевая сталь	X 120 Mn 12 50 HRC	Предпочтительный выбор CBN300. Если требуется более прочный сплав, используйте CBN500. Применять пластины с фасками. Используйте жесткую державку и крепление детали. Обрабатывать без СОЖ. Притупить края заготовки.
H31	Белые чугуны	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC	Используйте CBN300 или CBN200 (для пластин с центральным отверстием). Если требуется более прочный сплав, используйте CBN500. Универсальный вариант: CBN600. Отрегулируйте глубину резания ниже литьевой корки и пористого слоя. Предпочтительна сухая обработка.

Прочие труднообрабатываемые материалы

SMG	свойства	Пример	Описание
PM1	Низколегированные порошковые металлы	F-0008 Fe-0.7C	При твердости порошкового металла детали 25 HRc могут использоваться инструменты PCBN. Критический параметр - это твердость частиц, если твердость частиц превышает 50 HRc, используется PCBN, вне зависимости от общей твердости. Предпочтительный выбор CBN200. Цельный CBN300 - это альтернатива для черновой обработки. Используйте пластины с радиусом, подготовка режущей кромки S25. Не использовать СОЖ для прерывистой обработки.
PM2	Низколегированные порошковые металлы	FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni0.5Mo0.2Mn0.8C	При твердости порошкового металла детали 25 HRc могут использоваться инструменты PCBN. Критический параметр - это твердость частиц, если твердость частиц превышает 50 HRc, используется PCBN, вне зависимости от общей твердости. Предпочтительный выбор CBN200. Цельный CBN300 - это альтернатива для черновой обработки. Используйте пластины с радиусом, подготовка режущей кромки S25. Не использовать СОЖ для прерывистой обработки.
PM3	Высоколегированные порошковые металлы Седло выпускного клапана		Предпочтительный выбор CBN150. Второй выбор CBN010. Использовать позитивные пластины. Использовать хонингованные режущие кромки с фасками для увеличения срока службы инструмента. При высоких требованиях к допускам использовать хонингованные кромки. Обработка может производиться с СОЖ, или без.
HF1	Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе железа		Сплавы на основе Cr – Твердость <60 HRC. Сплавы на основе Co – Твердость >35 HRC. Сплавы на основе Ni – Твердость >35 HRC. Сплавы на основе Fe – Твердость >35 HRC. Основной выбор для чистовых операций: CBN010. Предпочтительный выбор для черновых операций: Используйте CBN300, для пластин с центральным отверстием: CBN200. По возможности применять круглые пластины. Применять пластины с фасками. Отрегулируйте глубину резания ниже литьевой корки и пористого слоя. Предпочтительна сухая обработка. Снять брызги от сварки перед обработкой.
HF2	Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе никеля		Сплавы на основе Cr – Твердость <60 HRC. Сплавы на основе Co – Твердость >35 HRC. Сплавы на основе Ni – Твердость >35 HRC. Сплавы на основе Fe – Твердость >35 HRC. Основной выбор для чистовых операций: CBN010. Предпочтительный выбор для черновых операций: Используйте CBN300, для пластин с центральным отверстием: CBN200. По возможности применять круглые пластины. Применять пластины с фасками. Отрегулируйте глубину резания ниже литьевой корки и пористого слоя. Предпочтительна сухая обработка. Снять брызги от сварки перед обработкой.
CC1	спеченный карбид вольфрама	G50	Спеченный карбид вольфрама с долей Co >17%. **Основные условия:** Использовать CBN300. Если требуется более прочный сплав, используйте CBN500. Применять круглые пластины. Применять пластины с фасками. Предпочтительна обработка с СОЖ. Притупите кромки заготовки на входе и выходе.

PCBN, Черновая обработка a_p 0,5 – 3,0 мм

	CBN200		CBN300		CBN400C		CBN500		CBN600	
SMG	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	500 — 1000	0,20 — 0,75	500 — 1500	0,20 — 0,80	600 — 1200	0,20 — 0,80	—	—	500 — 1200	0,20 — 0,75
K2	100 — 375	0,10 — 0,36	100 — 350	0,080 — 0,36	—	—	130 — 330	0,13 — 0,36	—	—
K5	100 — 450	0,10 — 0,24	—	—	—	—	—	—	—	—
H7	70 — 150	0,080 — 0,28	90 — 200	0,080 — 0,28	—	—	90 — 180	0,12 — 0,30	—	—
H8	50 — 150	0,030 — 0,22	50 — 150	0,050 — 0,24	—	—	—	—	—	—
H11	—	—	100 — 200	0,060 — 0,24	—	—	70 — 180	0,10 — 0,24	—	—
H21	140 — 210	0,20 — 0,60	160 — 250	0,20 — 0,60	—	—	130 — 230	0,20 — 0,60	—	—
H31	50 — 100	0,20 — 0,80	—	—	—	—	30 — 130	0,16 — 0,70	30 — 115	0,16 — 0,60
PM1	100 — 200	0,070 — 0,22	100 — 220	0,070 — 0,22	—	—	—	—	—	—
PM2	100 — 200	0,070 — 0,22	—	—	—	—	—	—	—	—
HF1	100 — 150	0,10 — 0,30	—	—	—	—	100 — 200	0,10 — 0,28	—	—
HF2	170 — 250	0,10 — 0,30	—	—	—	—	170 — 270	0,10 — 0,28	—	—
CC1	—	—	20 — 40	0,040 — 0,20	—	—	20 — 35	0,050 — 0,24	—	—

PCBN, Чистовая обработка a_p < 0,5 мм

	CBN010		CBN060K		CBN150		CBN160C		CBN170	
SMG	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	150 — 350	0,050 — 0,22	120 — 280	0,040 — 0,22	120 — 300	0,060 — 0,24	—	—
K4	160 — 280	0,050 — 0,20	—	—	180 — 300	0,050 — 0,19	—	—	—	—
K5	80 — 600	0,050 — 0,20	—	—	—	—	80 — 500	0,050 — 0,21	—	—
S1	170 — 350	0,10 — 0,25	—	—	—	—	—	—	—	—
S2	170 — 350	0,050 — 0,20	—	—	—	—	—	—	—	—
S3	170 — 350	0,10 — 0,25	—	—	—	—	—	—	170 — 350	0,010 — 0,28
H3	80 — 230	0,030 — 0,25	100 — 240	0,030 — 0,28	75 — 180	0,030 — 0,20	100 — 200	0,030 — 0,24	—	—
H5	80 — 215	0,030 — 0,25	90 — 220	0,030 — 0,28	70 — 160	0,030 — 0,20	90 — 180	0,030 — 0,24	—	—
H7	100 — 220	0,060 — 0,18	100 — 230	0,060 — 0,20	100 — 170	0,050 — 0,17	100 — 190	0,070 — 0,21	—	—
H8	90 — 200	0,010 — 0,19	90 — 220	0,010 — 0,20	70 — 150	0,020 — 0,15	70 — 180	0,020 — 0,17	—	—
H11	100 — 220	0,030 — 0,16	100 — 230	0,030 — 0,18	60 — 160	0,030 — 0,16	80 — 180	0,040 — 0,18	—	—
H21	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H31	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
PM1	—	—	—	—	—	—	110 — 250	0,050 — 0,25	—	—
PM2	—	—	—	—	80 — 200	0,050 — 0,25	90 — 200	0,050 — 0,25	—	—
PM3	80 — 170	0,050 — 0,20	—	—	80 — 170	0,050 — 0,20	80 — 170	0,050 — 0,20	—	—
HF1	50 — 150	0,020 — 0,17	—	—	50 — 120	0,020 — 0,17	50 — 150	0,020 — 0,18	—	—
HF2	60 — 190	0,010 — 0,18	—	—	60 — 190	0,020 — 0,17	100 — 200	0,020 — 0,17	—	—
CC1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

	CBN200		CBN300		CBN400C		CBN500		CBN600	
SMG	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	500 — 1300	0,10 — 0,50	500 — 1700	0,10 — 0,60	600 — 1800	0,10 — 0,60	—	—	500 — 1300	0,10 — 0,55
K2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H21	150 — 230	0,10 — 0,60	170 — 250	0,10 — 0,60	—	—	150 — 230	0,10 — 0,60	—	—
H31	50 — 120	0,15 — 0,44	—	—	—	—	40 — 150	0,12 — 0,44	40 — 130	0,12 — 0,36
PM1	130 — 300	0,050 — 0,24	—	—	—	—	—	—	—	—
PM2	120 — 250	0,050 — 0,20	—	—	—	—	—	—	—	—
PM3	100 — 200	0,050 — 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—
HF1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HF2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CC1	—	—	20 — 40	0,040 — 0,15	—	—	—	—	—	—

PCBN, Врезание

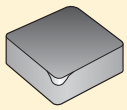
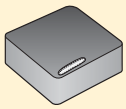
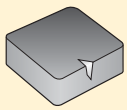
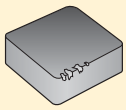
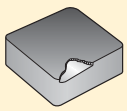
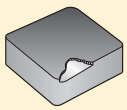
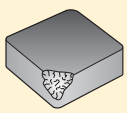
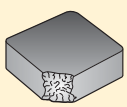
SMG	CBN010		CBN060K		CBN150		CBN160C	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	—	—	—	—
K2	—	—	150 — 350	0,050 — 0,22	120 — 280	0,040 — 0,22	120 — 300	0,060 — 0,24
K4	160 — 280	0,050 — 0,20	—	—	180 — 300	0,050 — 0,19	—	—
K5	80 — 600	0,050 — 0,20	—	—	—	—	80 — 500	0,050 — 0,21
S1	170 — 350	0,10 — 0,25	—	—	—	—	—	—
S2	170 — 350	0,050 — 0,20	—	—	—	—	—	—
S3	170 — 350	0,10 — 0,25	—	—	—	—	—	—
H3	250 — 400	0,020 — 0,080	270 — 430	0,020 — 0,090	225 — 375	0,020 — 0,080	250 — 400	0,020 — 0,090
H5	230 — 370	0,020 — 0,080	250 — 400	0,030 — 0,090	200 — 350	0,020 — 0,080	230 — 370	0,020 — 0,090
H7	300 — 450	0,010 — 0,070	300 — 480	0,020 — 0,080	250 — 400	0,010 — 0,070	300 — 450	0,010 — 0,080
H8	100 — 250	0,010 — 0,080	120 — 270	0,020 — 0,10	100 — 220	0,010 — 0,080	100 — 250	0,010 — 0,090
H11	150 — 220	0,020 — 0,090	100 — 230	0,030 — 0,18	60 — 160	0,030 — 0,16	80 — 180	0,040 — 0,18
H21	—	—	—	—	—	—	—	—
H31	—	—	—	—	—	—	—	—
PM1	—	—	—	—	—	—	110 — 250	0,050 — 0,25
PM2	—	—	—	—	150 — 250	0,030 — 0,10	150 — 250	0,030 — 0,12
PM3	110 — 230	0,030 — 0,10	—	—	100 — 200	0,030 — 0,10	100 — 200	0,030 — 0,12
HF1	50 — 150	0,020 — 0,17	—	—	50 — 120	0,020 — 0,17	50 — 150	0,020 — 0,18
HF2	60 — 190	0,010 — 0,18	—	—	60 — 190	0,020 — 0,17	100 — 200	0,020 — 0,17
CC1	—	—	—	—	—	—	—	—

SMG	CBN200		CBN300		CBN400C		CBN500	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	500 — 1500	0,020 — 0,060	800 — 1800	0,020 — 0,060	600 — 1600	0,020 — 0,060	—	—
K2	—	—	—	—	—	—	—	—
K4	—	—	—	—	—	—	—	—
K5	—	—	—	—	—	—	—	—
S1	—	—	—	—	—	—	—	—
S2	—	—	—	—	—	—	—	—
S3	—	—	—	—	—	—	—	—
H3	—	—	—	—	—	—	—	—
H5	—	—	—	—	—	—	—	—
H7	—	—	—	—	—	—	—	—
H8	—	—	—	—	—	—	—	—
H11	—	—	—	—	—	—	—	—
H21	—	—	100 — 180	0,020 — 0,080	—	—	100 — 200	0,020 — 0,080
H31	50 — 100	0,020 — 0,12	—	—	—	—	40 — 120	0,020 — 0,13
PM1	200 — 350	0,030 — 0,15	—	—	—	—	—	—
PM2	150 — 250	0,030 — 0,12	—	—	—	—	—	—
PM3	100 — 180	0,030 — 0,12	—	—	—	—	—	—
HF1	—	—	—	—	—	—	—	—
HF2	—	—	—	—	—	—	—	—
CC1	—	—	20 — 40	0,040 — 0,15	—	—	—	—

PCBN, Обработка канавок

SMG	CBN010		CBN170		CBN200	
	v_c	f	v_c	f	v_c	f
K1	—	—	—	—	500 — 1200	0,090 — 0,18
K2	200 — 400	0,020 — 0,10	—	—	—	—
K4	100 — 300	0,030 — 0,070	—	—	—	—
S1	150 — 300	0,050 — 0,15	—	—	—	—
S2	150 — 300	0,050 — 0,15	—	—	40 — 60	0,020 — 0,10
S3	150 — 300	0,050 — 0,15	150 — 350	0,050 — 0,20	—	—
H3	100 — 280	0,010 — 0,070	—	—	—	—
H5	90 — 250	0,010 — 0,070	—	—	—	—
H7	90 — 250	0,020 — 0,070	—	—	—	—
H8	80 — 300	0,020 — 0,070	—	—	80 — 130	0,020 — 0,070
H11	120 — 220	0,020 — 0,060	—	—	—	—
H21	—	—	—	—	100 — 200	0,010 — 0,080
H31	—	—	—	—	50 — 100	0,030 — 0,10

Устранение неисправностей

Проблема	Возможная причина	Предлагаемые действия
Износ по задней поверхности 	Неверная температура кромки	• Увеличить скорость резания • Увеличить подачу • Увеличить глубину резания • Проверить высоту центра режущего инструмента • Проверить содержание феррита
Износ с образованием лунки 	Неверная температура кромки	• Снизить скорость резания • Снизить подачу • Уменьшить угол фаски • Использовать E подготовку кромки • Использовать пластину с покрытием • Использовать СОЖ (только для непрерывного резания)
Образование бороздки 	Неверная температура кромки Слишком высокие силы резания	• Увеличить скорость резания • Снизить подачу • Увеличить угол подхода пластины (предпочт. круглые пластины) • Изменить глубину резания • Использовать пластины с фаской на режущей кромке
Выкрашивание 	Слишком высокие силы резания	• Использовать пластины с фаской на режущей кромке • Увеличить жесткость системы • Для прерывистой обработки: изготовьте фаски и отверстия на входе и выходе детали • Меняйте скорость резания для устранения вибрации
Отслаивание (непрерывное резанине) 	Слишком высокие силы резания	• Увеличить скорость резания • Снизить подачу • Использовать закругленные и хонингованные режущие кромки • Проверить высоту центра режущего инструмента • Уменьшить угол подхода пластины
Отслаивание (прерывистое резанине) 	Слишком высокие силы резания	• Не используйте СОЖ • Использовать закругленные и хонингованные режущие кромки • Снизить подачу • Увеличить скорость резания • Проверить высоту центра режущего инструмента • Уменьшить угол подхода пластины
Разрушение кромки 	Слишком высокие силы резания	• Снизить глубину резания • Снизить скорость резания • Увеличить радиус при вершине • Применять хонингованные пластины / пластины с фасками • Проверить высоту центра режущего инструмента
Поломка пластины 	Слишком высокие силы резания	• Проверить гнездо • Проверить подкладную пластину и прижим • Проверить высоту центра режущего инструмента

Описание

Поликристаллический алмаз (PCD) получается при спекании вместе тщательно подобранных частиц алмаза при высокой температуре и давлении. Режущие инструменты из PCD сочетают в себе твердость, износостойкость и теплопроводность алмаза с прочностью твердого сплава.

Пластины Secomax™ PCD пригодны для обработки таких цветных металлов и сплавов как:

- Алюминий
- Медь
- Латунь
- Бронза

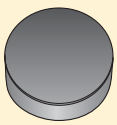
Их можно использовать также для обработки других материалов, например:

- Композиты (MMC, ...)
- Углепластики
- Графит
- Твердый сплав
- Керамика

Титановые сплавы

Выбор типов пластин

Спеченный слой -LF

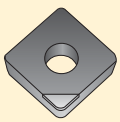


Спеченный PCD на твердом сплаве.
Все режущие кромки используются.

Сплав:
PCD30

Типы державок:
C

Напайка -L1



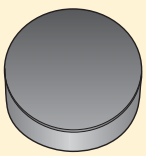
CBN, напаянный на твердосплавной пластине.

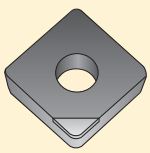
Сплавы:
PCD20, PCD30

Типы державок:
D, P, M и C

Сплавы

PCD20



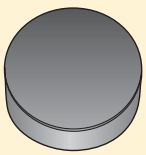


Формат:
Спеченный слой и с напайкой (односторонние).

Состав:
Сплав со средним размером зерна 10 мкм и матрицей Co.

Покрытие:
Без покрытия.

PCD30



Формат:
Спеченный слой (односторонние).

Состав:
Сплав со средним размером зерна 25 мкм и матрицей Co.

Покрытие:
Без покрытия.

Цветные металлы

SMG	свойства	Пример	Описание
N1	Алюминиевые сплавы, Si < 9%	AW-7075	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
N2	Сплавы алюминия, 9% < Si < 16%	AC-44200 Si = 12%	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
N3	Алюминиевые сплавы, Si > 16%	AlSi17Cu5	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD30.
N11	Медные сплавы	CW614N	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.

Прочие труднообрабатываемые материалы

SMG	свойства	Пример	Описание
CC1	спеченный карбид вольфрама	G50	Спеченный карбид вольфрама с долей Co >17%. Второй выбор для чистовых операций: PCD30.

Пластики и композиты

SMG	свойства	Пример	Описание
TS1	Термореактивные полимеры	Формальдегид	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
TS2	Термореактивные углеволокнистые композиты	T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
TS3	Термоупрочненное стекловолокно	Epoxy - HX..(42..)/E glass (7781...)...	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
TP1	Термопласты	Поликарбонат	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
TP2	Термопластичные углеволокнистые композиты	PPS/PEEK - T300..	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.
TP3	Термопластичное стекловолокно	PPS/PEEK - E glass or A glass...	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.

Графит

SMG	свойства	Пример	Описание
GR1	Графит	R 8500	Первый выбор для чистовой и черновой обработки: PCD20.

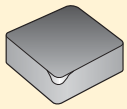
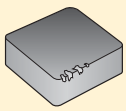
PCD, Черновая обработка a_p 0,5 – 3,0 мм

SMG	PCD20		PCD30	
	v_c	f	v_c	f
N1	600 — 3500	0,050 — 0,30	—	—
N2	450 — 2500	0,050 — 0,20	—	—
N3	300 — 1000	0,050 — 0,10	300 — 1000	0,10 — 0,40
N11	600 — 1200	0,10 — 0,50	600 — 1200	0,10 — 0,50
TS1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—
TS2	400 — 800	0,10 — 0,20	—	—
TS3	100 — 800	0,050 — 0,20	—	—
TP1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—
TP2	400 — 800	0,10 — 0,20	—	—
TP3	100 — 800	0,050 — 0,20	—	—
GR1	100 — 1500	0,10 — 0,20	—	—

PCD, Чистовая обработка a_p < 0,5 мм

SMG	PCD20		PCD30	
	v_c	f	v_c	f
N1	600 — 3500	0,050 — 0,30	—	—
N2	450 — 2500	0,050 — 0,20	—	—
N3	300 — 1000	0,050 — 0,10	300 — 1000	0,10 — 0,40
N11	600 — 1200	0,10 — 0,50	600 — 1200	0,10 — 0,50
CC1	—	—	10 — 20	0,040 — 0,15
TS1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—
TS2	400 — 800	0,10 — 0,20	—	—
TS3	100 — 800	0,050 — 0,20	—	—
TP1	100 — 1500	0,10 — 0,40	—	—
TP2	400 — 800	0,10 — 0,20	—	—
TP3	100 — 800	0,050 — 0,20	—	—
GR1	100 — 1500	0,10 — 0,20	—	—

Устранение неисправностей

Проблема	Возможная причина	Предлагаемые действия
Износ по задней поверхности 	Неправильный сплав Присутствие Fe/Ni/Co	• Выбрать более крупнозернистый PCD сплав • Проверить состав материала • Снизить скорость резания • Использовать СОЖ
Наращивание кромки 	Неверная температура кромки Неправильный сплав	• Уменьшить или увеличить скорость резания • Выбрать более острую кромку • Перейти на более мелкозернистый сплав
Выкрашивание кромки 	Недостаточная жесткость Неправильный сплав Неправильные режимы резания Высокое биение	• Минимизировать вибрацию • Выбрать более прочный сплав • Изменить режимы резания • Проверить настройку
Высокая шероховатость поверхности	Неправильный сплав Высокие режимы резания Некорректное расположение wiper	• Выбрать более мелкозернистый PCD сплав • Снизить скорость резания и подачу • Проверьте расположение wiper
Отслаивание на заготовке	Слишком большая глубина резания	• Снизить глубину резания • Добавить заходную фаску

Secomax™ – Керамика

Вступление

Керамика Secomax включает ряд продуктов, разработанных для решения производственных задач как увеличение производительности и улучшение качества обработки.

Пластины штампованы и спечены с использование процесса HIP с использованием чистых материалов с исключительной микроструктурой для достижения очень хорошего качества. Все поверхности отшлифованы, что обеспечивает высочайшую точность размеров.

Это присутствует вместе в продукте с превосходными качествами:

- высокая термостойкость
- оптимальная стойкость к разрушению
- превосходная износостойкость
- высокое качество продукта

Области применения

Жаростойкие суперсплавы (HRSA) включая широкий ряд сплавов на основе никеля, железа и кобальта, созданных для применений требующих исключительных механических и химических свойств при высокой температуре.

Керамические пластины Seco предназначены для черновой обработки жаропрочных сплавов на основе никеля. Наиболее распространенный никелевый сплав это Inconel 718, упрочняемый никелево-хромный сплав с очень большим содержанием железа, ниобия и молибдена с меньшим содержанием алюминия и титана.

Другие распространенные суперсплавы на основе никеля:

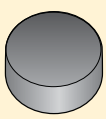
– Hastalloy
– Haynes (Waspaloy)
– MAR
– Nimonic
– Rene
– Udimet

Выбор типов пластин

Керамические пластины поставляются только как цельные.

Цельная пластина

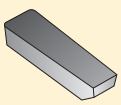




Согласно геометрии,могут использоваться две стороны.

Сплав:
CS100

Цельная пластина



Согласно геометрии, могут использоваться две стороны.

Сплав:
CW100

Рекомендации по геометрии

Всегда предпочтительны прочные геометрии режущей кромки.

- Негативная геометрия
- Режущая кромка с фаской
- Большой радиус вершины

Подготовка кромки

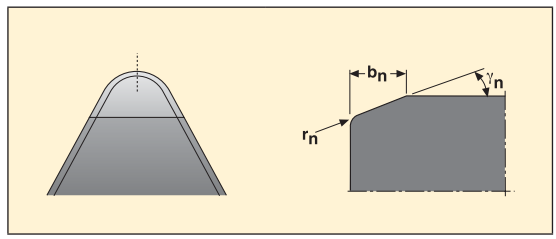
S = С фаской и хонингованная

E = Хонингована

Размер и угол фаски

CS100 = 0,10 мм x 20°

CW100 = Хонингована

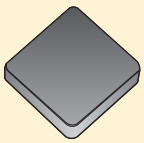
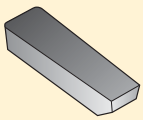


b_n = Ширина фаски
γ_n = Угол фаски
r_n = Радиус скругления

Классификация по ISO

	P						M					K					N				S				H			
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30
CS100																												
CW100																												

Сплавы

CS100 	Формат: Цельный Состав: Sialon (Si, Al, O, N) керамика. Покрытие: Без покрытия.
CW100 	Формат: Цельный Состав: Армированная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3) + SiC. Покрытие: Без покрытия.

Суперсплавы

SMG	свойства	Пример	Описание
S1	Суперсплавы на основе Fe	Discalloy	Предпочтительный выбор для черновых операций: CS100. Первый выбор для обработки канавок: CW100. Использовать СОЖ.
S2	Суперсплавы на основе Co	Stellite 21	Предпочтительный выбор для черновых операций: CS100. Первый выбор для обработки канавок: CW100. Использовать СОЖ.
S3	Суперсплавы на основе Ni	Inconel 718	Предпочтительный выбор для черновых операций: CS100. Первый выбор для обработки канавок: CW100. Использовать СОЖ.

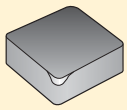
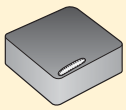
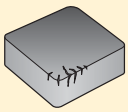
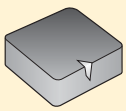
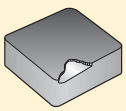
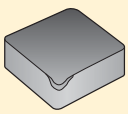
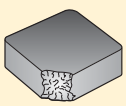
Керамика, Черновая обработка a_p 0,5 – 3,0 мм

SMG	CS100	
	v_c	f
S1	150 — 250	0,10 — 0,40
S2	150 — 300	0,10 — 0,40
S3	150 — 300	0,10 — 0,40

Керамика, Обработка канавок

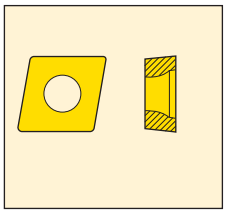
SMG	CW100	
	v_c	f
S1	150 — 300	0,050 — 0,25
S2	150 — 300	0,050 — 0,25
S3	150 — 300	0,050 — 0,25

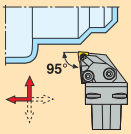
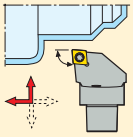
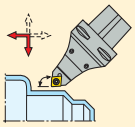
Устранение неисправностей

Проблема	Возможная причина	Предлагаемые действия
Износ по задней поверхности 	Высокая скорость резания и подача	• Снизить скорость резания • Использовать больший радиус угла • Использовать износостойкий сплав
Износ с образованием лунки 	Высокая скорость резания и подача	• Снизить скорость резания • Использовать меньший угол в плане • Проверить геометрию кромки
Термические трещины 	Высокие нагрузки, связанные с изменением температуры Слишком высокие режимы резания	• Перейти на обработку без СОЖ • Снизить скорость резания • Снизить подачу
Образование бороздки 	Высокая скорость резания и подача	• Снизить скорость резания • Снизить подачу • Увеличить подачу СОЖ
Отслаивание 	Высокая подача Откалывание нароста Хрупкая режущая кромка	• Проверить геометрию кромки • Повысить жесткость системы • Использовать больший угол в плане
Пластическая деформация 	Высокая скорость резания и подача	• Снизить скорость резания • Снизить подачу • Снизить глубину резания
Наращивание кромки 	Слишком сильное взаимодействие с заготовкой Низкая скорость резания	• Увеличить скорость резания • Увеличить подачу • Использовать больший угол в плане
Поломка 	Высокая скорость резания и подача	• Снизить подачу • Снизить глубину резания • Повысить жесткость системы

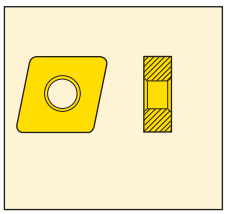
Обзор применений – Наружные державки, Seco-Capto™

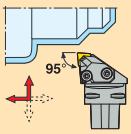
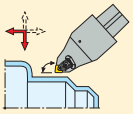
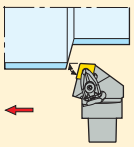
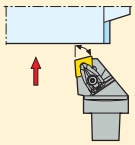
Пластины CC..



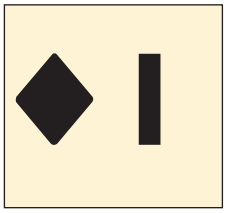
C.-SCLCR/L...JET	C.-SCLCR/L	C.-SCMCN
95 °	95 °	95 °
		
стр. 109	стр. 130	стр. 314

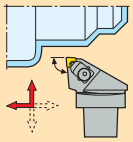
Пластины CN..



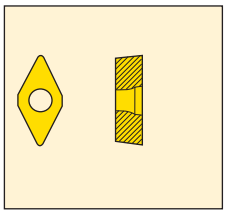
C.-PCLNR/L...JETL	C.-DCLNR/L, ..-M	C.-DCMNN..-M	C.-DCRNR/L, ..-M	C.-DCKNR/L..-M
95 °	95 °	95 °	75 °	75 °
				
стр. 110	стр. 133-135	стр. 315	стр. 136-137	стр. 131-132

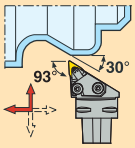
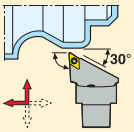
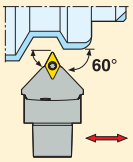
Пластины CN.N



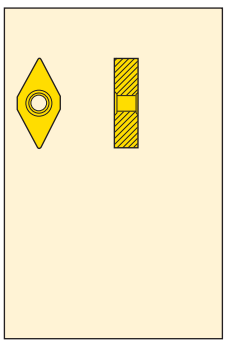
C.-CCLNR/L
95 °

стр. 138

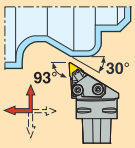
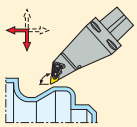
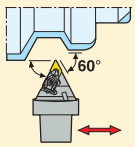
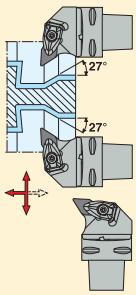
Пластины DC..



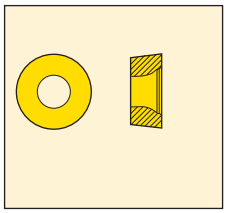
C.-SDJCR/L...JET	C.-SDJCR/L	C.-SDNCN
93 °	93 °	62,5 °
		
стр. 111	стр. 139	стр. 140

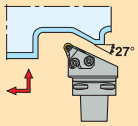
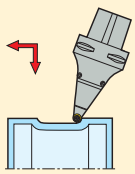
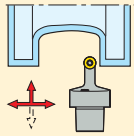
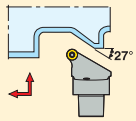
Пластины DN..



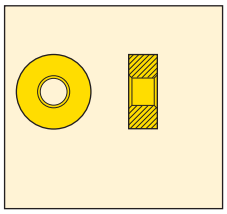
C.-PDJNR/L...JETL	C.-DDJNR/L, ..-M	C.-DDMNL..-M	C.-DDNNN..-M	C.-DDUNR/L
93 °	93 °	93 °	63 °	93 °
				
стр. 112	стр. 141	стр. 316	стр. 143	стр. 142

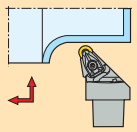
Пластины RC..



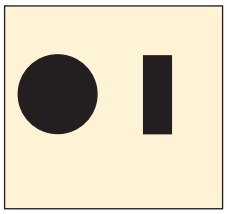
C.-SRSCR/L...JET	C.-SRDCN	C.-SRDCN-..A	C.-SRSCR/L
			
стр. 113	стр. 317	стр. 144-145	стр. 146-147

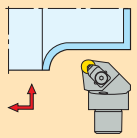
Пластины RN..



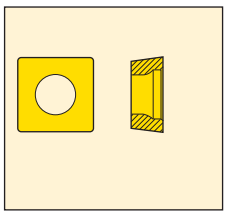
C.-DRSNR/L

стр. 149

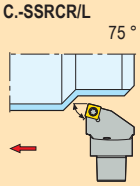
Пластины RN.N



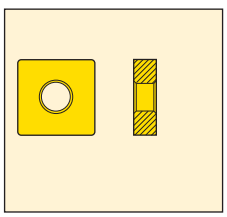
C.-CRSNR/L

стр. 148

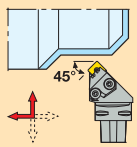
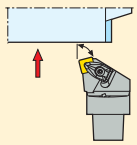
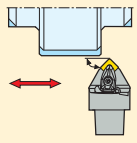
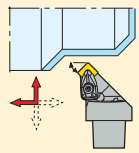
Пластины SC..



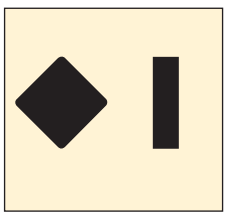
C.-SSRCR/L

стр. 150

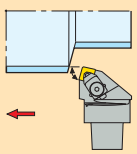
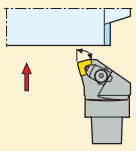
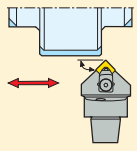
Пластины SN..



C.-PSSNR/L...JETL	C.-DSRNR/L, ..-M	C.-DSKNR/L, ..-M	C.-DSDNN, ..-M	C.-DSSNR/L, ..-M
				
стр. 114	стр. 154-156	стр. 151-153	стр. 160	стр. 157-159

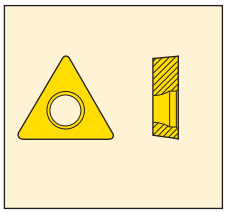
Пластины SN.N

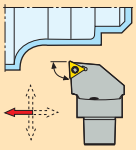
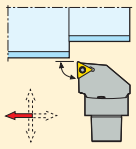


C.-CSRNR/L	C.-CSKNR/L	C.-CSDNN
		
стр. 163	стр. 162	стр. 161

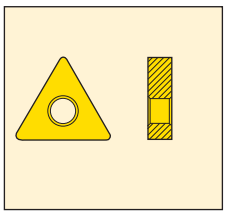
Обзор применений – Наружные державки, Seco-Capto™

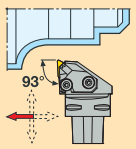
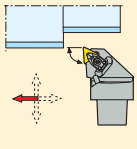
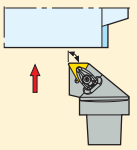
Пластины TC..



C.-STJCR/L	C.-STGCR/L
93 °	90 °
	
стр. 165	стр. 164

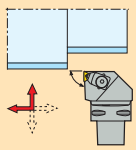
Пластины TN..



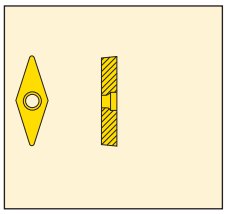
C.-PTJNR/L...JETL	C.-DTJNR/L..-M	C.-DTGNR/L..-M	C.-DTFNR/L..-M
93 °	93 °	90 °	90 °
			
стр. 115	стр. 166	стр. 167	стр. 168

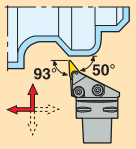
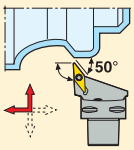
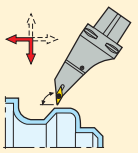
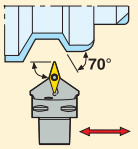
Пластины TN.N



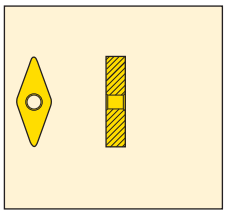
C.-CTJNR/L
93 °

стр. 169

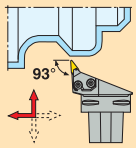
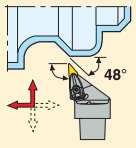
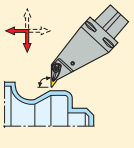
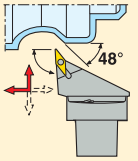
Пластины VB../VC..



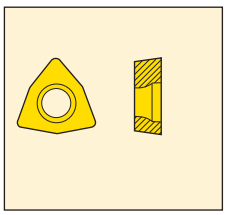
C.-SVJBR/L...JET	C.-SVHBR/L	C.-SVJBR/L	C.-SVMBL	C.-SVVBN
93 °	107,5 °	93 °	95 °	72,5 °
				
стр. 116	стр. 170	стр. 171	стр. 318	стр. 172

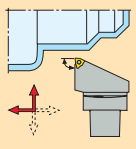
Пластины VN..



C.-PVJNR/L...JETL	C.-DVJNR/L	C.-DVMNL	C.-PVJNR/L
93 °	93 °	93 °	93 °
			
стр. 117	стр. 173	стр. 319	стр. 174

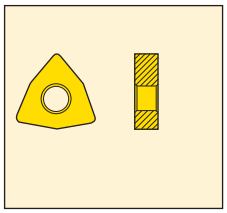
Пластины WC..

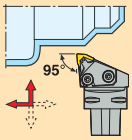
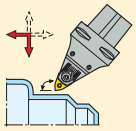
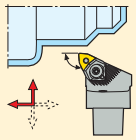


C.-SWLCR/L
95 °

стр. 175

Обзор применений – Наружные державки, Seco-Capto™

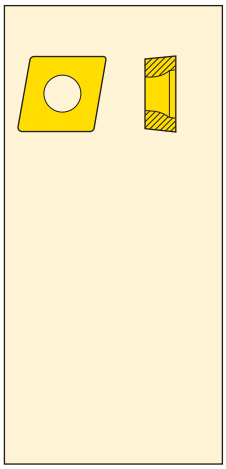
Пластины WN..



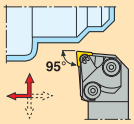
C.-PWLNR/L...JETL	C.-DWLNR/L	C.-PWLNN	C.-PWLNR/L
95 °	95 °	95 °	95 °
			
стр. 118	стр. 176	стр. 320	стр. 177

Обзор применений – Наружные державки

Пластины CC..

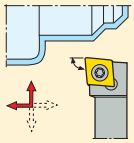


SCLCR/L...JET 95 °



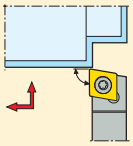
стр. 119

SCLCR/L 95 °



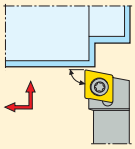
стр. 181

SCACR/L 90 °



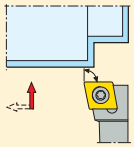
стр. 178

SCGCR/L 90 °



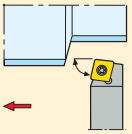
стр. 182

SCFCR/L 90 °



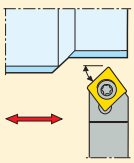
стр. 180

SCBCR/L 75 °



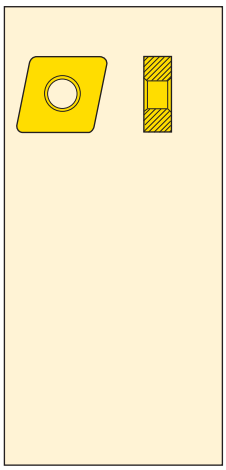
стр. 179

SCDCR/L 45 °

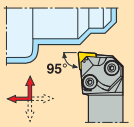


стр. 180

Пластины CN..

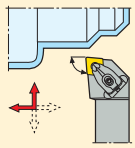


PCLNR/L...JETL 95 °



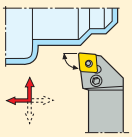
стр. 120

DCLNR/L..-M 95 °



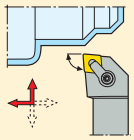
стр. 185-186

PCLNR/L 95 °



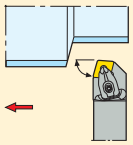
стр. 189

MCLNR/L 95 °



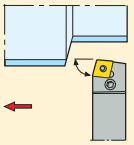
стр. 188

DCBNR/L..-M 75 °



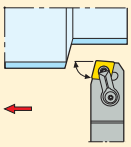
стр. 183

PCBNR/L 75 °



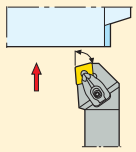
стр. 190

MCBNR/L 75 °



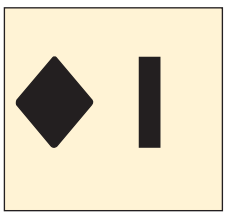
стр. 187

DCKNR/L..-M 75 °

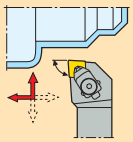


стр. 184

Пластины CN.N

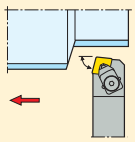


CCLNR/L 95 °



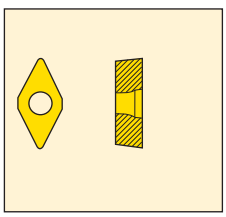
стр. 191

CCBNR/L 75 °

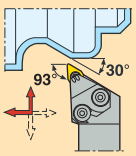


стр. 191

Пластины DC..

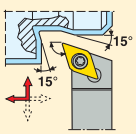


SDJCR/L...JET 93 °



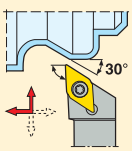
стр. 122

SDHCR/L 107,5 °



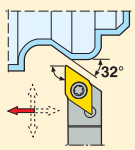
стр. 192

SDJCR/L 93 °



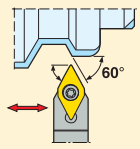
стр. 193

SDACR/L 90 °



стр. 194

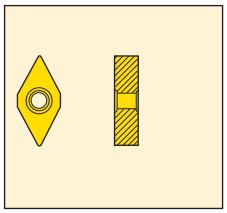
SDNCN 62,5 °

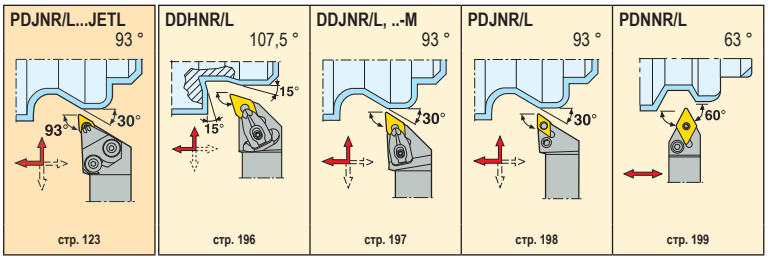


стр. 195

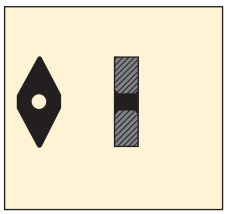
Обзор применений – Наружные державки

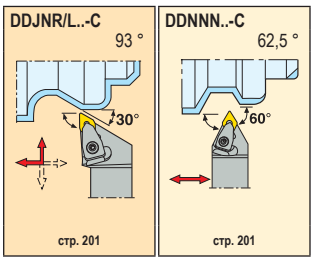
Пластины DN..



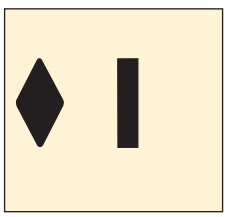


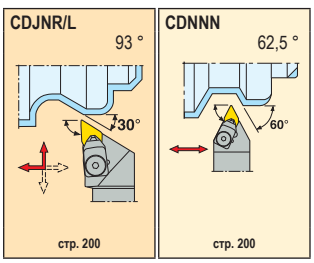
Пластины DN.A



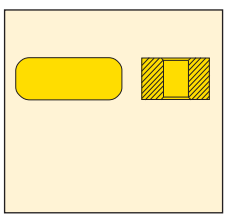


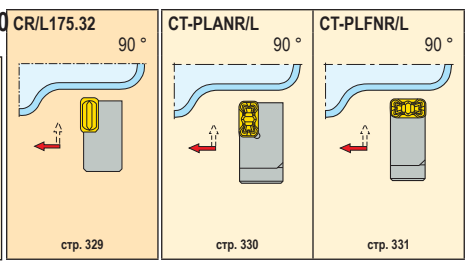
Пластины DN.N



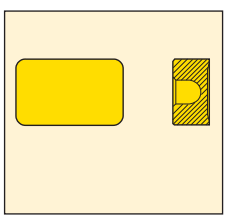


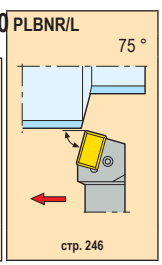
Пластины LN..19/30



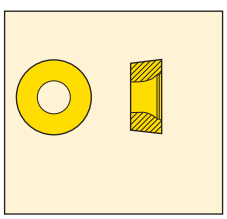


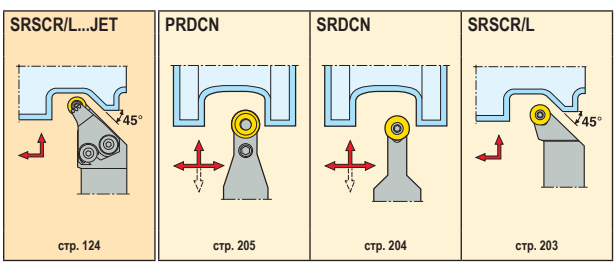
Пластины LN..40/50





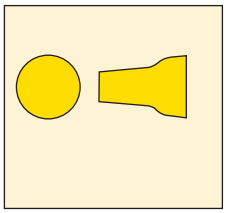
Пластины RC..



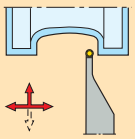


Обзор применений – Наружные державки

Пластины RCG.

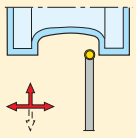


TRAOR



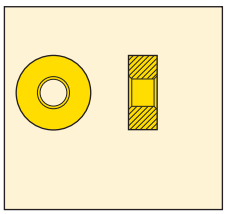
стр. 202

TRDON

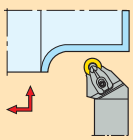


стр. 202

Пластины RN..

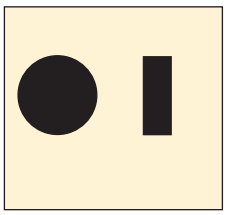


DRSNR/L..-M

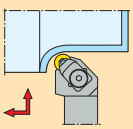


стр. 207

Пластины RN.N

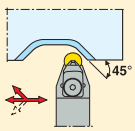


CRSNR/L



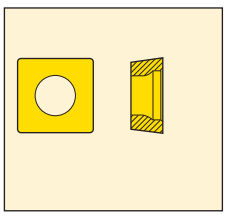
стр. 206

CRDNN



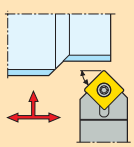
стр. 206

Пластины SC..



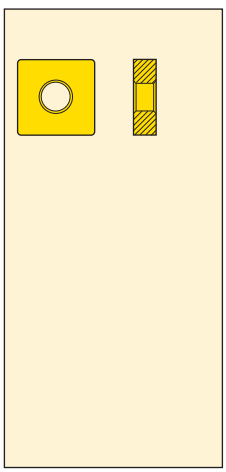
SSDCN

45 °



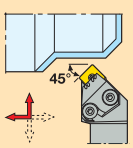
стр. 208

Пластины SN..



PSSNR/L...JETL

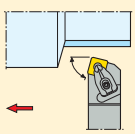
45 °



стр. 125

DSBNR/L..-M

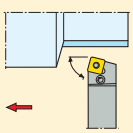
75 °



стр. 212

PSBNR/L

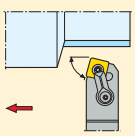
75 °



стр. 219

MSBNR/L

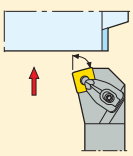
75 °



стр. 217

DSKNR/L..-M

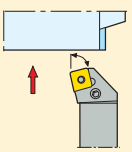
75 °



стр. 214

PSKNR/L

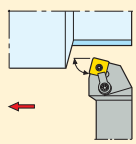
75 °



стр. 221

MSRNR

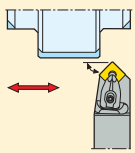
75 °



стр. 218

DSDNN..-M

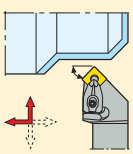
45 °



стр. 213

DSSNR/L..-M

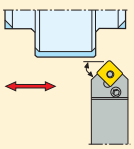
45 °



стр. 215-216

PSDNN

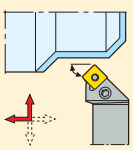
45 °



стр. 221

PSSNR/L

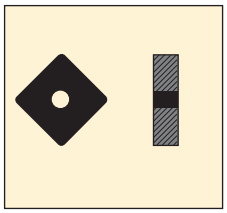
45 °



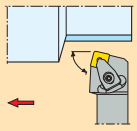
стр. 220

Обзор применений – Наружные державки

Пластины SN.A

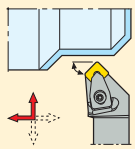


DSBNR/L..-C 75 °



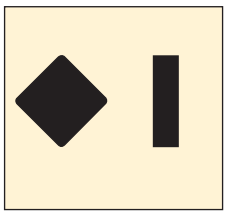
стр. 222

DSSNR/L..-C 45 °

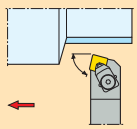


стр. 222

Пластины SN.N

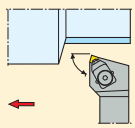


CSBNR/L 75 °



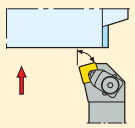
стр. 209

CSRNR/L 75 °



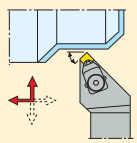
стр. 209

CSKNR/L 75 °



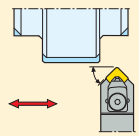
стр. 210

CSSNR/L 45 °



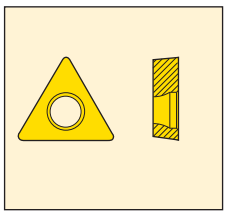
стр. 211

CSDNN 45 °

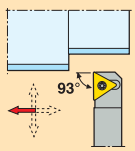


стр. 210

Пластины TC..

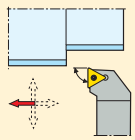


STJCR/L 93 °



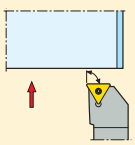
стр. 224

STGCR/L 90 °



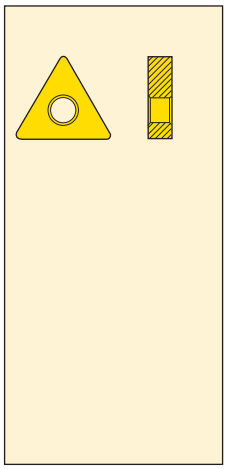
стр. 223

STFCR/L 90 °

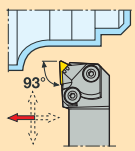


стр. 223

Пластины TN..

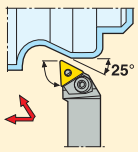


PTJNR/L...JETL 93 °



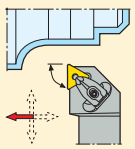
стр. 126

PTJNR/L 93 °



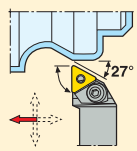
стр. 229

DTGNR/L..-M 90 °



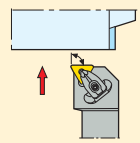
стр. 226

PTGNR/L, -..A 90 °



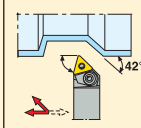
стр. 228

DTFNR/L..-M 90 °



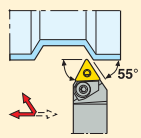
стр. 225

PTBNR/L 75 °



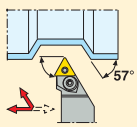
стр. 227

PTNNR/L 63 °



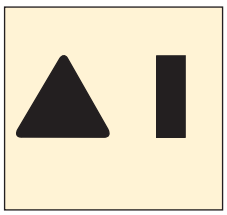
стр. 227

PTTNR/L 60 °

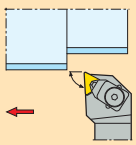


стр. 230

Пластины TN.N

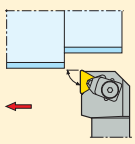


CTJNR/L 93 °



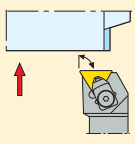
стр. 232

CTGNR/L..-PL 90 °



стр. 231

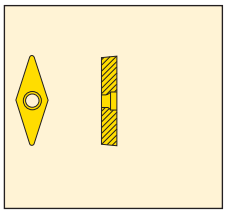
CTFNR/L 91 °

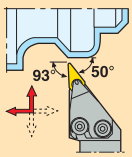


стр. 232

Обзор применений – Наружные державки

Пластины VB../VC..





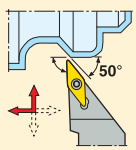
стр. 127

SVJBR/L...JET



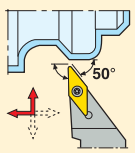
стр. 235

SVLBR/L



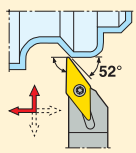
стр. 233

SVJBR/L



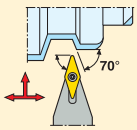
стр. стр. 234

SVJCR/L



стр. 234

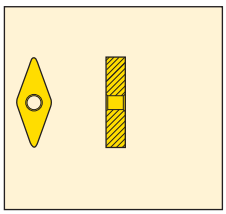
SVABR/L

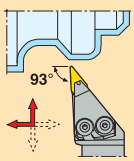


стр. 236

SVVBN

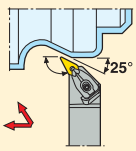
Пластины VN..





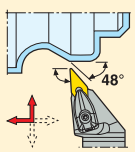
стр. 128

PVJNR/L...JETL



стр. 239

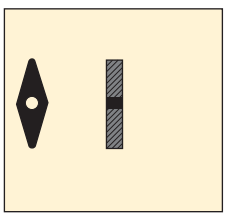
DVPNR/L

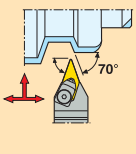


стр. 238

DVJNR/L

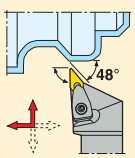
Пластины VN.A





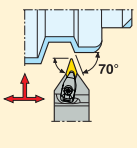
стр. 237

CVVNN



стр. 240

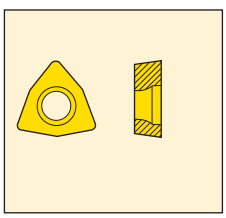
DVJNR/L..-C

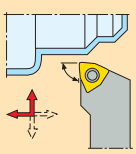


стр. 240

DVNNN..-C

Пластины WC..

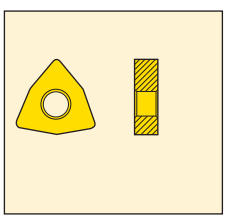


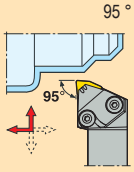


стр. 241

SWLCR/L

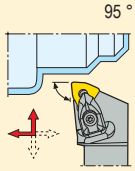
Пластины WN..





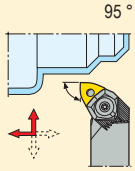
стр. 129

PWLNR/L...JETL



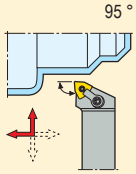
стр. 242

DWLNR/L



стр. 244

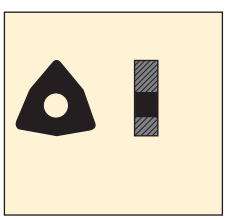
PWLNR/L

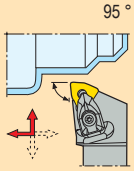


стр. 243

MWLNR/L

Пластины WN.A



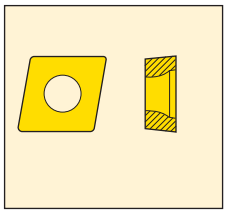


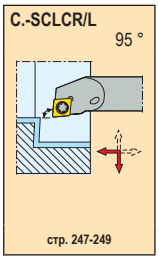
стр. 245

DWLNR/L..-C

Обзор применений – Внутренние державки, Seco-Capto™

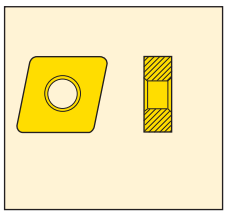
Пластины CC..

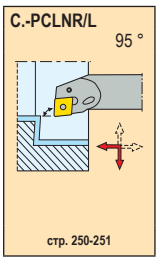




стр. 247-249

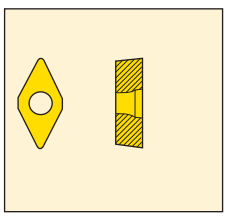
Пластины CN..

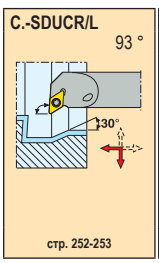




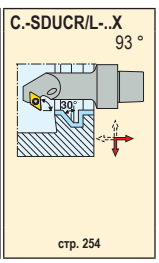
стр. 250-251

Пластины DC..



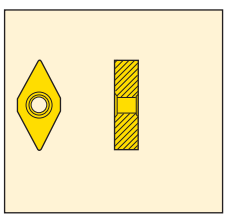


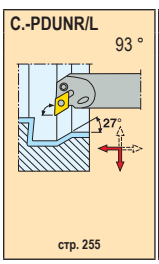
стр. 252-253



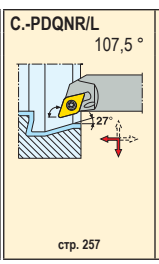
стр. 254

Пластины DN..

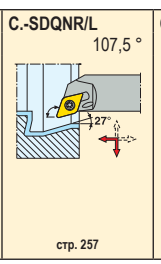




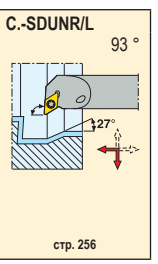
стр. 255



стр. 257

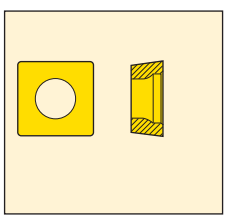


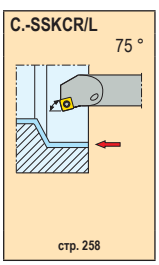
стр. 257



стр. 256

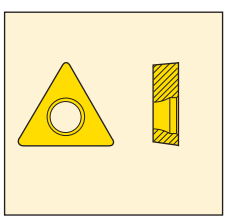
Пластины SC..

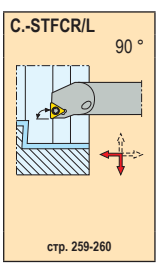




стр. 258

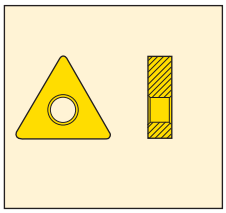
Пластины TC..





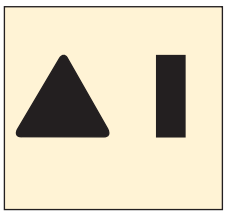
стр. 259-260

Пластины TN..



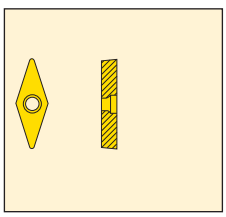
C.-PTFNR/L..-W
90 °
27°
стр. 261

Пластины TN.N



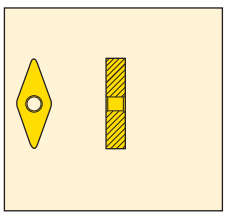
C.-CTUNR/L
93 °
стр. 262

Пластины VB../VC..



C.-SVQBR/L
107,5 °
35°
стр. 263-264

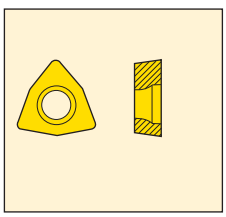
Пластины VN..



C.-PVUNR/L
93 °
47°
стр. 265

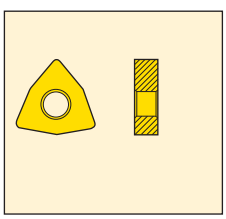
C.-MVUNR/L
93 °
47°
стр. 265

Пластины WC..



C.-SWLCR/L
95 °
стр. 266

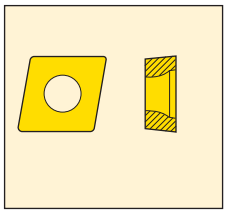
Пластины WN..

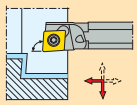


C.-PWLNR/L
95 °
стр. 267-268

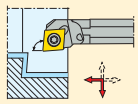
Обзор применений – Внутренние державки

Пластины CC..

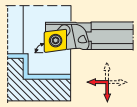




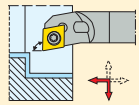
A..-SCLCR/L06, .-R
95 °
стр. 271



A..-SCLCR/L09, .-R
95 °
стр. 272

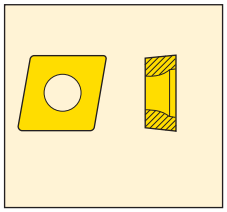


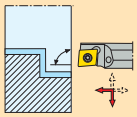
A..-SCFCR/L, .-R
90 °
стр. 269



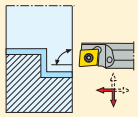
E..-SCFCR/L-R
90 °
стр. 270

Пластины CD..



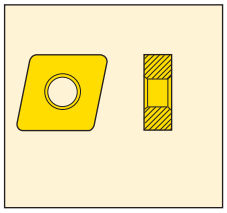


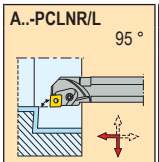
A..-SCFDR/L
90 °
стр. 273



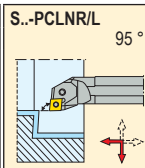
A..-SCLDR/L
95 °
стр. 273

Пластины CN..

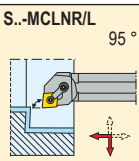




A..-PCLNR/L
95 °
стр. 275-276

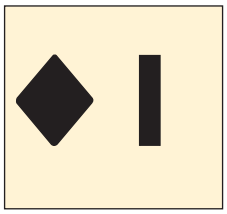


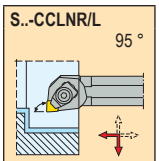
S..-PCLNR/L
95 °
стр. 277



S..-MCLNR/L
95 °
стр. 274

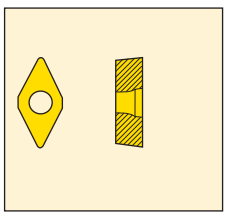
Пластины CN.N

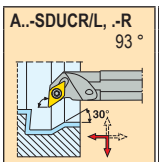




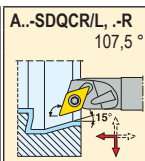
S..-CCLNR/L
95 °
стр. 278

Пластины DC..





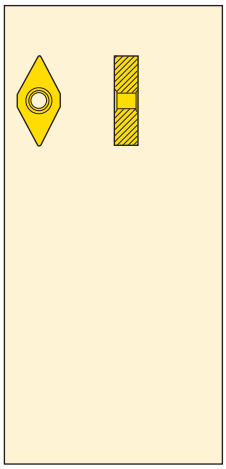
A..-SDUCR/L, .-R
93 °
стр. 280



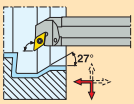
A..-SDQCR/L, .-R
107,5 °
стр. 279

Обзор применений – Внутренние державки

Пластины DN..

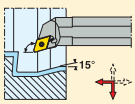


A..-SDUNR/L 93 °



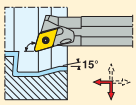
стр. 281

A..-PDQNR/L 107,5 °



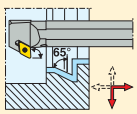
стр. 286

A..-SDQNR/L 107,5 °



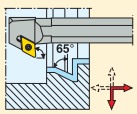
стр. 286

A..-PDYNR/L 95 °



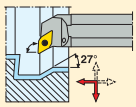
стр. 285

A..-SDYNR/L 95 °



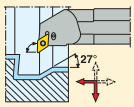
стр. 285

A..-PDUNR/L 93 °



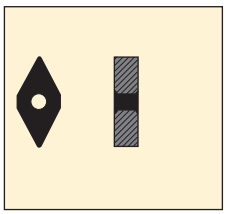
стр. 282

S..-PDUNR/L 93 °

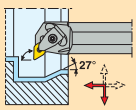


стр. 283

Пластины DNMA

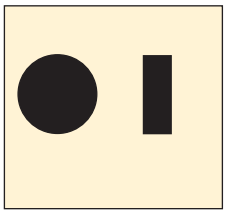


A..-DDUNR/L..-C 93 °

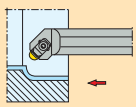


стр. 284

Пластины RN.N

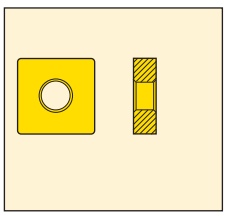


A..-CRSNR/L

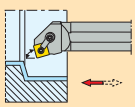


стр. 287

Пластины SN..

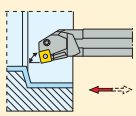


S..-MSKNR/L 75 °



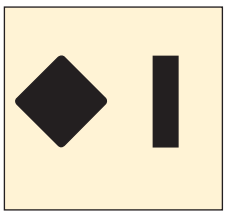
стр. 288

S..-PSKNR/L 75 °

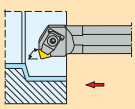


стр. 290

Пластины SN.N



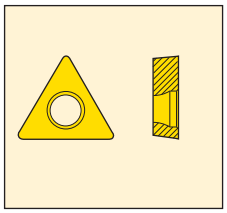
S..-CSKNR/L 75 °

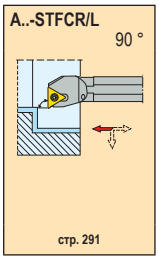


стр. 289

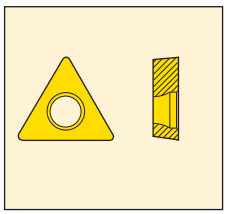
Обзор применений – Внутренние державки

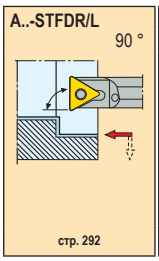
Пластины TC..

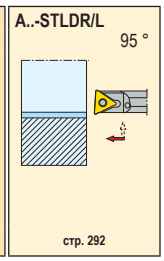




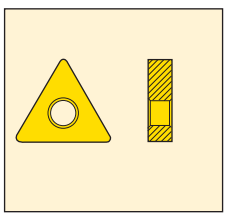
Пластины TD..

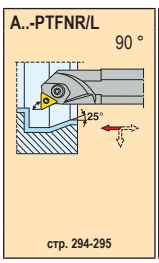


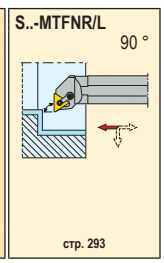




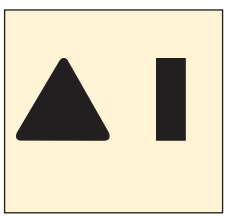
Пластины TN..

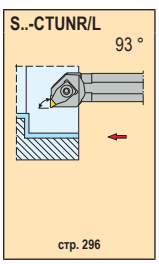




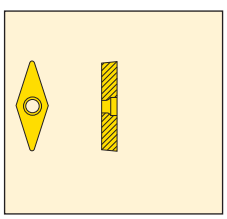


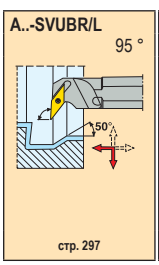
Пластины TN.N

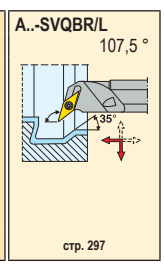




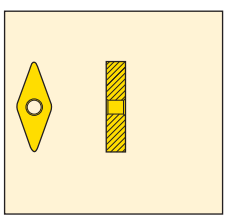
Пластины VB../VC..

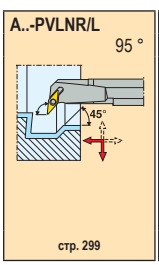


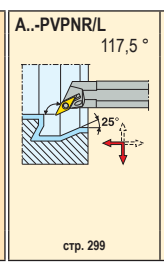


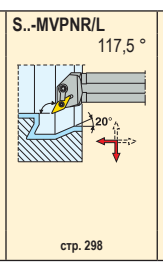


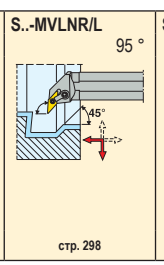
Пластины VN..

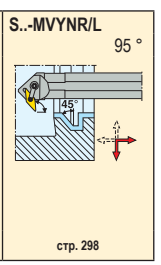






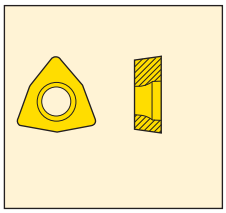


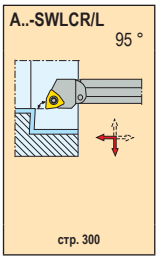




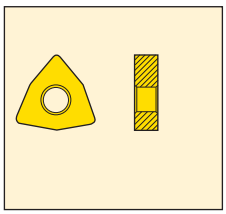
Обзор применений – Внутренние державки

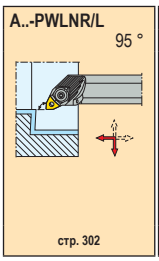
Пластины WC..

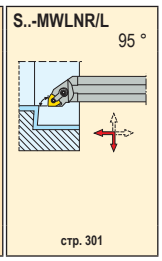




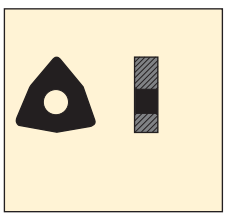
Пластины WN..

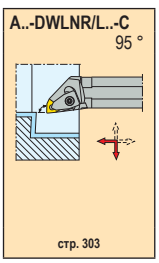






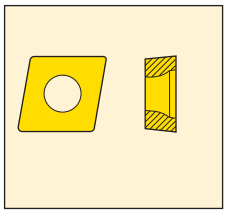
Пластины WN.A

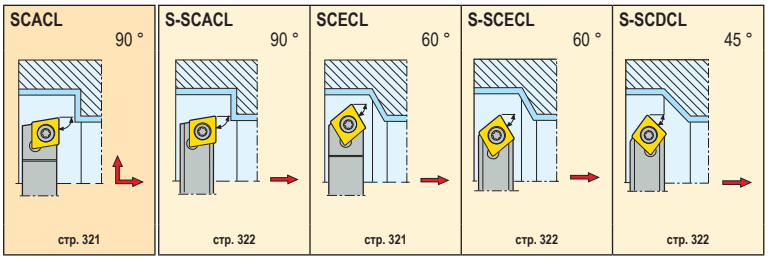




Обзор применений – Расточной инструмент

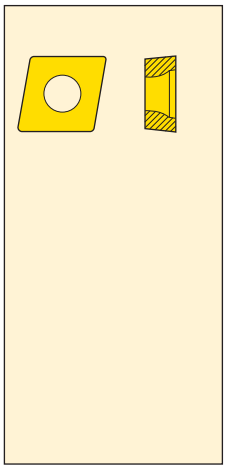
Пластины CC..

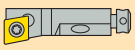
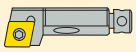
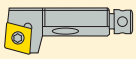
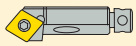
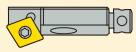


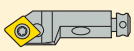


Обзор применений – Картриджи

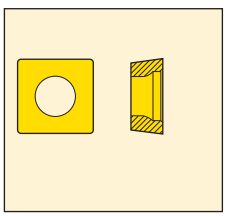
Пластины CC..

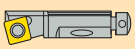


SCFCR/L 90 °	SCLCR/L 95 °	SCGCR/L 90 °	SCRCR/L 75 °	SCTCR/L 60 °	SCWCR/L 60 °
					
стр. 323	стр. 323	стр. 324	стр. 325	стр. 325	стр. 323

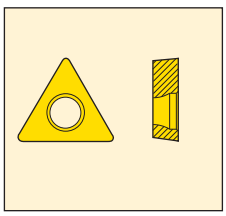
SCSCR/L 45 °

стр. 324

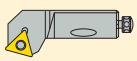
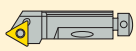
Пластины SC..



SSKCR/L 75 °

стр. 326

Пластины TC..



STFCR/L 90 °	STGCR/L 90 °	STRCR/L 75 °	STTCR/L 60 °	STWCR/L 60 °	STSCR/L 45 °
					
стр. 327	стр. 328	стр. 328	стр. 328	стр. 327	стр. 327

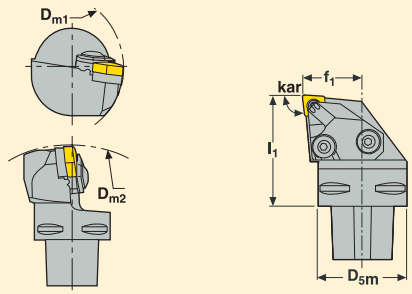


Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



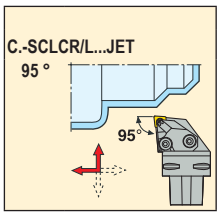
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SCLCR/L...JET



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-SCLCR/L...JET



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	09	C4-SCLCR -27050-09JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCL -27050-09JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,5	CC..09T3..
	12	C4-SCLCR -27050-12JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,5	CC..1204..
		C4-SCLCL -27050-12JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,5	CC..1204..
C5											
	09	C5-SCLCR -35060-09JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,8	CC..09T3..
		C5-SCLCL -35060-09JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,8	CC..09T3..
	12	C5-SCLCR -35060-12JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,7	CC..1204..
		C5-SCLCL -35060-12JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,7	CC..1204..
C6											
	09	C6-SCLCR -45065-09JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,3	CC..09T3..
		C6-SCLCL -45065-09JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,3	CC..09T3..
	12	C6-SCLCR -45065-12JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,3	CC..1204..
		C6-SCLCL -45065-12JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,3	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...R-09	JET-CIKC12RC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	–	–
...L-09	JET-CIKC12LC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	–	–
...R-12	JET-CIKC12RC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	CA5008	5SMS795
...L-12	JET-CIKC12LC-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	CA5008	5SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

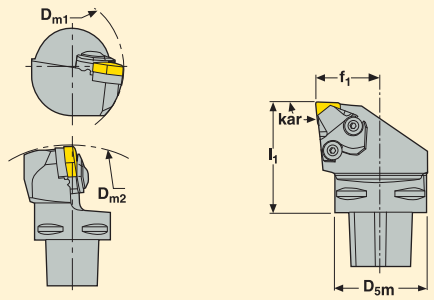
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



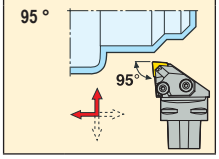
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PCLNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-PCLNR/L...JETL



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	12	C4-PCLNR -27050-12JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN..1204..
		C4-PCLNL -27050-12JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN..1204..
C5											
	12	C5-PCLNR -35060-12JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,9	CN..1204..
		C5-PCLNL -35060-12JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,9	CN..1204..
C6											
	12	C6-PCLNR -45065-12JETL	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,5	CN..1204..
		C6-PCLNL -45065-12JETL	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,5	CN..1204..
	16	C6-PCLNR -45065-16JETL	63	45,0	65	150	200	-6	-6	1,4	CN..1606..
		C6-PCLNL -45065-16JETL	63	45,0	65	150	200	-6	-6	1,4	CN..1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Форсунка	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...R-12	CILC12RA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...L-12	CILC12LA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
...R-16	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286
...L-16	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286

Доп. части*

Форсунка
CILC12RA-R
CILC12LA-R
CILC16RA-R
CILC16LA-R

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

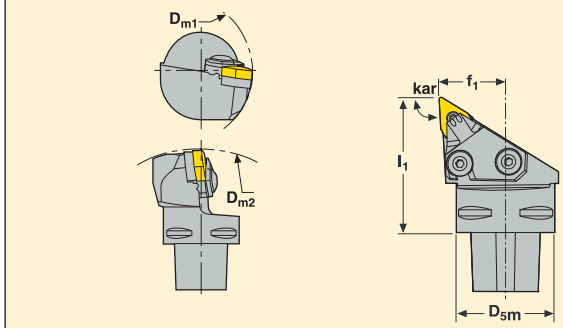
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT и DCMW

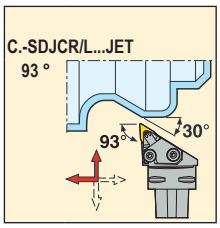


- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-358, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SDJCR/L...JET



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	11	C4-SDJCR -27050-11JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,4	DC..11T3..
		C4-SDJCL -27050-11JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,4	DC..11T3..
C5											
	11	C5-SDJCR -35060-11JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,7	DC..11T3..
		C5-SDJCL -35060-11JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,7	DC..11T3..
C6											
	11	C6-SDJCR -45065-11JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,1	DC..11T3..
		C6-SDJCL -45065-11JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,1	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...R-11	JET-CIKD11RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-11	JET-CIKD11LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

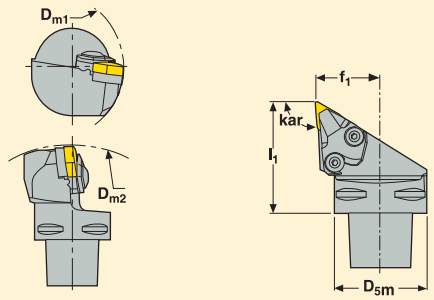
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM и DNMX



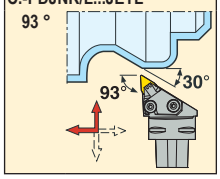
- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 406-407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PDJNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-PDJNR/L...JETL



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	15	C4-PDJNR -27055-15JETL	40	27,0	55	75	165	-6	-6	0,5	DN..1506..
		-27055-15-04JETL	40	27,0	55	75	165	-6	-6	0,5	DN..1504..
		C4-PDJNL -27055-15JETL	40	27,0	55	75	165	-6	-6	0,5	DN..1506..
		-27055-15-04JETL	40	27,0	55	75	165	-6	-6	0,5	DN..1504..
C5											
	15	C5-PDJNR -35060-15JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	DN..1506..
		-35060-15-04JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	DN..1504..
		C5-PDJNL -35060-15JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	DN..1506..
		-35060-15-04JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	DN..1504..
C6											
	15	C6-PDJNR -45065-15JETL	62	45,0	65	121	165	-6	-6	1,2	DN..1506..
		-45065-15-04JETL	62	45,0	65	121	165	-6	-6	1,2	DN..1504..
		C6-PDJNL -45065-15JETL	62	45,0	65	121	165	-6	-6	1,2	DN..1506..
		-45065-15-04JETL	62	45,0	65	121	165	-6	-6	1,2	DN..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Форсунка	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Форсунка
...R-15	CILD15RA-F	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILD15RA-R
...R-15-04	CILD15RA-F	117.26-655	PP4716	PDN150408	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILD15RA-R
...L-15	CILD15LA-F	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILD15LA-R
...L-15-04	CILD15LA-F	117.26-655	PP4716	PDN150408	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILD15LA-R

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

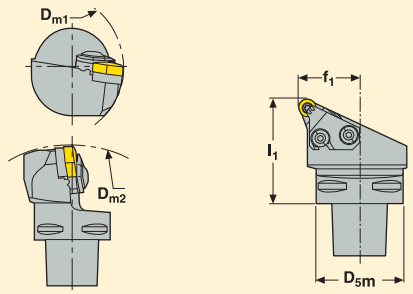
*Заказывается отдельно

Державки для пластин RCMT



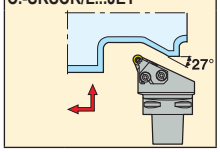
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SRSCR/L...JET



Показана правосторонняя версия

C.-SRSCR/L...JET



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	10	C4-SRSCR -27050-10JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,4	RCMT10T3..
		C4-SRSCL -27050-10JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,4	RCMT10T3..
	12	C4-SRSCR -27050-12JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,4	RCMT1204..
		C4-SRSCL -27050-12JET	40	27,0	50	75	165	0	0	0,4	RCMT1204..
C5											
	10	C5-SRSCR -35060-10JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,8	RCMT10T3..
		C5-SRSCL -35060-10JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,8	RCMT10T3..
	12	C5-SRSCR -35060-12JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,8	RCMT1204..
		C5-SRSCL -35060-12JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,8	RCMT1204..
C6											
	10	C6-SRSCR -45065-10JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,2	RCMT10T3..
		C6-SRSCL -45065-10JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,2	RCMT10T3..
	12	C6-SRSCR -45065-12JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,2	RCMT1204..
		C6-SRSCL -45065-12JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,2	RCMT1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...R-10	JET-CIKR00RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-10	JET-CIKR00LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...R-12	JET-CIKR00RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-12	JET-CIKR00LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

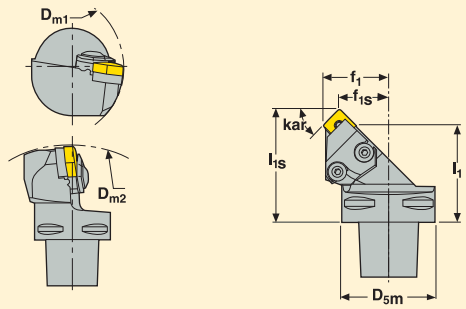
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



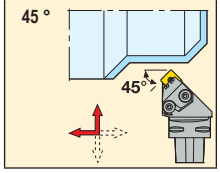
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413, 416
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PSSNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

C.-PSSNR/L...JETL



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4													
	12	C4-PSSNR -27048-12JETL	40	27,0	19,0	48	56	95	165	-8	0	0,5	SN..1204..
		C4-PSSNL -27048-12JETL	40	27,0	19,0	48	56	95	165	-8	0	0,5	SN..1204..
C5													
	12	C5-PSSNR -35052-12JETL	50	35,0	27,0	52	60	95	165	-8	0	0,7	SN..1204..
		C5-PSSNL -35052-12JETL	50	35,0	27,0	52	60	95	165	-8	0	0,7	SN..1204..
C6													
	12	C6-PSSNR -45056-12JETL	63	45,0	37,0	56	64	121	165	-8	0	1,1	SN..1204..
		C6-PSSNL -45056-12JETL	63	45,0	37,0	56	64	121	165	-8	0	1,1	SN..1204..
	15	C6-PSSNR -45056-15JETL	63	45,0	–	56	–	121	165	-8	0	1,1	SN..1506..
		C6-PSSNL -45056-15JETL	63	45,0	–	56	–	121	165	-8	0	1,1	SN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Форсунка	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Форсунка
...R-12	CILS12RA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP6757	CILS12RA-R
...L-12	CILS12LA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP6757	CILS12LA-R
...R-15	CILS15RA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	MP1519	RP8286	CILS15RA-R
...L-15	CILS15LA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	MP1519	RP8286	CILS15LA-R

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

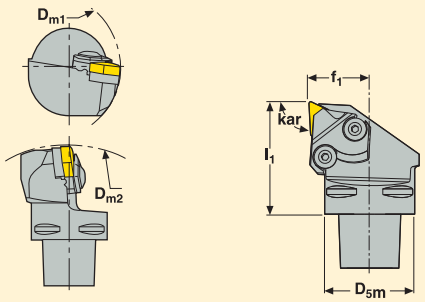
*Заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG, TNMM и TNMX



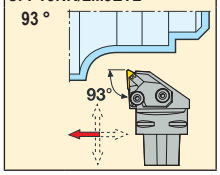
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-390, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PTJNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-PTJNR/L...JETL
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	16	C4-PTJNR -27050-16JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	TN..1604..
		C4-PTJNL -27050-16JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	TN..1604..
C6											
	16	C6-PTJNR -45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,5	TN..1604..
		C6-PTJNL -45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,5	TN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Динамометрический ключ
...R-16	CILT16RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152	H00-2530
...L-16	CILT16LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152	H00-2530

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

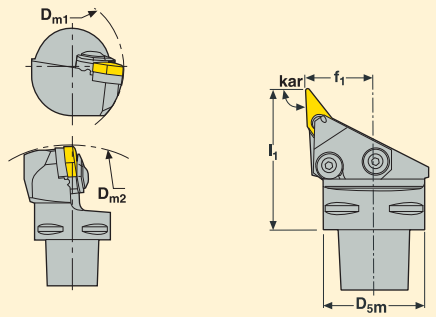
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VBMT, VBGT, VBGW, VBMW и VCGT

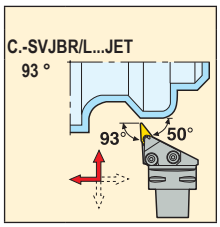


- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SVJBR/L...JET



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	16	C4-SVJBR -27055-16JET	40	27,0	55	75	165	0	0	0,4	VB../VC..1604..
		C4-SVJBL -27055-16JET	40	27,0	55	75	165	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5											
	16	C5-SVJBR -35060-16JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVJBL -35060-16JET	50	35,0	60	95	165	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6											
	16	C6-SVJBR -45065-16JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,1	VB../VC..1604..
		C6-SVJBL -45065-16JET	63	45,0	65	121	165	0	0	1,1	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

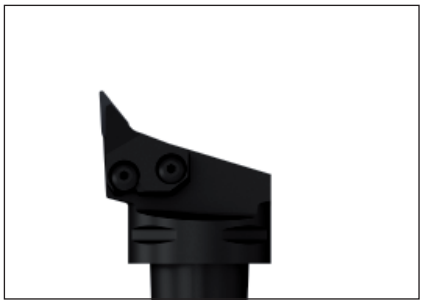
Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...R-16	JET-CIKV16RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875
...L-16	JET-CIKV16LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-620	ORING-6.07X1.78	CA3510	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

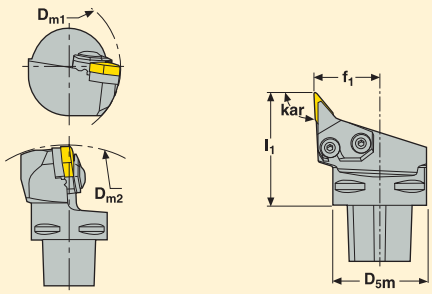
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM и VNMG



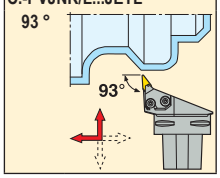
- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PVJNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-PVJNR/L...JETL
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	16	C4-PVJNR -27060-16JETL	40	27,2	60	75	165	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
		C4-PVJNL -27060-16JETL	40	27,2	60	75	165	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
C5											
	16	C5-PVJNR -35060-16JETL	50	35,0	60	95	165	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
		C5-PVJNL -35060-16JETL	50	35,0	60	95	165	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
C6											
	16	C6-PVJNR -45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	-4,5	-13,5	1,3	VN..1604..
		C6-PVJNL -45065-16JETL	63	45,0	65	121	165	-4,5	-13,5	1,3	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Динамометрический ключ
...R-16	CILV16RC-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP5153	H00-2530
...L-16	CILV16LC-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP5153	H00-2530

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

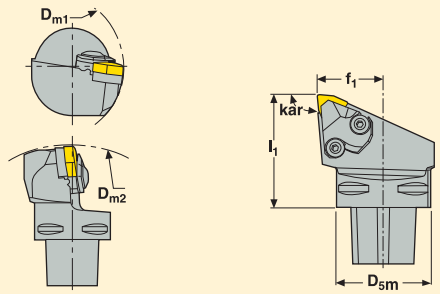
*Заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNMA, WNMG и WNMM



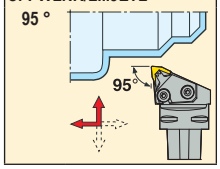
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PWLNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-PWLNR/L...JETL



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	06	C4-PWLNR -27050-06JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	WN..0604..
		C4-PWLNL -27050-06JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	WN..0604..
	08	C4-PWLNR -27050-08JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0804..
		C4-PWLNL -27050-08JETL	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0804..
C5											
	06	C5-PWLNR -35060-06JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0604..
		C5-PWLNL -35060-06JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0604..
	08	C5-PWLNR -35060-08JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0804..
		C5-PWLNL -35060-08JETL	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0804..
C6											
	08	C6-PWLNR -45065-08JETL	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	WN..0804..
		C6-PWLNL -45065-08JETL	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины
R-06	CILW06RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152
L-06	CILW06LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152
R-08	CILW08RA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
L-08	CILW08LA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757

Доп. части*

Форсунка	Динамометрический ключ
CILW06RA-R	H00-2530
CILW06LA-R	H00-2530
CILW08RA-R	–
CILW08LA-R	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

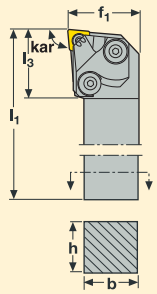
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



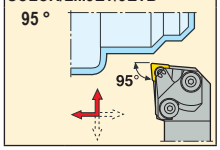
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SCLCR/L...JET/JETB



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SCLCR/L...JET/JETB



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	SCLCR	2020K09JET	20	20	125	27,0	33	0	0	0,5	CC..09T3..
		2525M09JET	25	25	150	32,0	33	0	0	0,8	CC..09T3..
		2525K09JETB	25	25	125	32,0	31	0	0	0,7	CC..09T3..
		3225P09JET	32	25	170	32,0	33	0	0	1,1	CC..09T3..
	SCLCL	2020K09JET	20	20	125	27,0	33	0	0	0,5	CC..09T3..
		2525M09JET	25	25	150	32,0	33	0	0	0,8	CC..09T3..
		2525K09JETB	25	25	125	32,0	31	0	0	0,7	CC..09T3..
		3225P09JET	32	25	170	32,0	33	0	0	1,2	CC..09T3..
12	SCLCR	2020K12JET	20	20	125	27,0	33	0	0	0,5	CC..1204..
		2525M12JET	25	25	150	32,0	33	0	0	0,8	CC..1204..
		3225P12JET	32	25	170	32,0	33	0	0	1,1	CC..1204..
	SCLCL	2020K12JET	20	20	125	27,0	33	0	0	0,5	CC..1204..
		2525M12JET	25	25	150	32,0	33	0	0	0,8	CC..1204..
		3225P12JET	32	25	170	32,0	33	0	0	1,1	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Втулка	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
R..09	JET-CIKC12RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	–	–
L..09	JET-CIKC12LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C04008-T15P	–	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	–	–
R..K12	JET-CIKC12RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795
R..M/P12	JET-CIKC12RB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795
L..K12	JET-CIKC12LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795
L..M/P12	JET-CIKC12LB-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C05012-T15P	123.19-621	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	CA5008	5SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

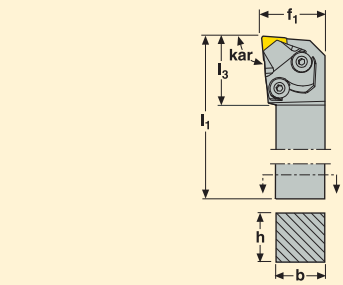
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



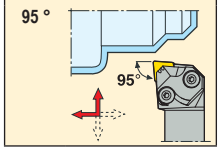
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PCLNR/L...JETL/JETLB



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PCLNR/L...JETL/JETLB



	Обозначение		*	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	PCLNR	2020K12JETL	Duo	20	20	125	27,0	34	-6	-6	0,5	CN..1204..
		2525M12JETL	Duo	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN..1204..
		2525K12JETLB	Duo	25	25	125	32,0	34	-6	-6	0,7	CN..1204..
		3225P12JETL	Duo	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,2	CN..1204..
	PCLNL	2020K12JETL	Duo	20	20	125	27,0	34	-6	-6	0,5	CN..1204..
		2525M12JETL	Duo	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN..1204..
		2525K12JETLB	Duo	25	25	125	32,0	34	-6	-6	0,7	CN..1204..
		3225P12JETL	Duo	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,2	CN..1204..
16	PCLNR	3225P16JETL	Duo	32	25	170	32,0	38	-6	-6	1,1	CN..1606..
		3232P16JETL	Duo	32	32	170	40,0	36	-6	-6	1,4	CN..1606..
	PCLNL	3225P16JETL	Duo	32	25	170	32,0	38	-6	-6	1,1	CN..1606..
		3232P16JETL	Duo	32	32	170	40,0	36	-6	-6	1,4	CN..1606..

*Jetstream Tooling Duo, см. стр. 27-29

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Форсунка	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Форсунка	Втулка
R-12	CILC12RA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILC12RA-R	P6SS4X8
L-12	CILC12LA-F	117.26-655	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILC12LA-R	P6SS4X8
R3225.-16	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286	CILC16RA-R	P6SS4X8
R3232.-16	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286	CILC16RA-R	JET-P1/8-5MM
L3225.-16	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286	CILC16LA-R	P6SS4X8
L3232.-16	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	MP1519	RP8286	CILC16LA-R	JET-P1/8-5MM

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

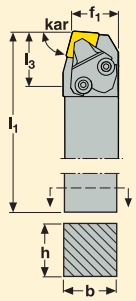
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNMA, CNMG и CNMM



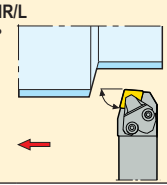
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр.349-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона

PCBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PCBNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	PCBNR 3232P16JETL	32	32	171	40,0	34	-6	-6	1,4	CN..1606..
	PCBNL 3232P16JETL	32	32	171	40,0	34	-6	-6	1,4	CN..1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Форсунка	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Винт рычага	Кольцо	Втулка	Пуансон	Штифт подкладной пластины
PCBNL	CILC16LA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286
PCBNR	CILC16RA-F	117.26-655	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	ORING-8X1.5	JET-P1/8-5MM	MP1519	RP8286

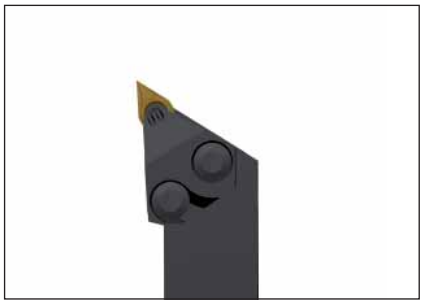
Доп. части*

Форсунка
CILC16LA-R
CILC16RA-R

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

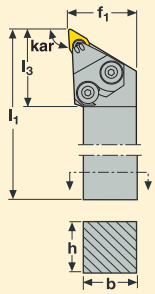
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT, DCMW и DCMX



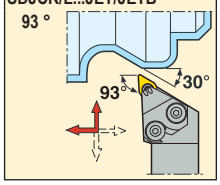
- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SDJNR/L...JET/JETB



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SDJCR/L...JET/JETB



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	SDJCR	2020K11JET	20	20	125	27,0	38	0	0	0,5	DC..11T3..
		2525M11JET	25	25	150	32,0	38	0	0	0,8	DC..11T3..
		2525K11JETB	25	25	125	32,0	41	0	0	0,7	DC..11T3..
		3225P11JET	32	25	170	32,0	38	0	0	1,1	DC..11T3..
	SDJCL	2020K11JET	20	20	125	27,0	38	0	0	0,5	DC..11T3..
		2525M11JET	25	25	150	32,0	38	0	0	0,8	DC..11T3..
		2525K11JETB	25	25	125	32,0	41	0	0	0,7	DC..11T3..
		3225P11JET	32	25	170	32,0	38	0	0	1,1	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Втулка	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
L-11	JET-CIKD11LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
R-11	JET-CIKD11RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	126.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

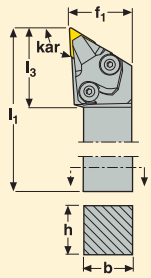
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU и DNMX



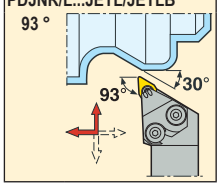
- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PDJNR/L...JETL/JETLB



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

PDJNR/L...JETL/JETLB



	Обозначение		*	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	PDJNR	2525K11JETLB	Duo	25	25	125	32,0	40	-6	-6	0,7	DN..1104..
	PDJNL	2525K11JETLB	Duo	25	25	125	32,0	40	-6	-6	0,7	DN..1104..
15	PDJNR	2020K15JETL	Duo	20	20	125	27,2	41	-6	-6	0,5	DN..1506..
		2525M15JETL	Duo	25	25	150	32,2	41	-6	-6	0,8	DN..1506..
		2525K15JETLB	Duo	25	25	125	32,2	40	-6	-6	0,7	DN..1506..
		3225P15JETL	Duo	32	25	170	32,2	42	-6	-6	1,1	DN..1506..
	PDJNL	2020K15JETL	Duo	20	20	125	27,2	41	-6	-6	0,5	DN..1506..
		2525M15JETL	Duo	25	25	150	32,2	41	-6	-6	0,8	DN..1506..
		2525K15JETLB	Duo	25	25	125	32,2	40	-6	-6	0,7	DN..1506..
		3225P15JETL	Duo	32	25	170	32,2	42	-6	-6	1,1	DN..1506..

*Jetstream Tooling Duo, см. стр. 27-29

Комплектующие, Включено в комплект поставки

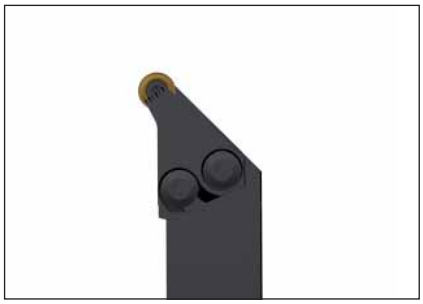
Доп. части*

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Форсунка	Втулка
R-11	CILD15RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PDN110308	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5153	CILD15RA-R	P6SS4X8
L-11	CILD15LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PDN110308	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5153	CILD15LA-R	P6SS4X8
R-15	CILD15RA-F	–	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	–	LS0822	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILD15RA-R	P6SS4X8
L-15	CILD15LA-F	–	117.26-655	PP4716	PDN150308	3SMS795	–	LS0822	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757	CILD15LA-R	P6SS4X8

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

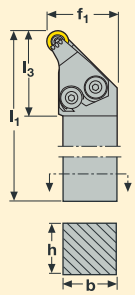
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин RCMT



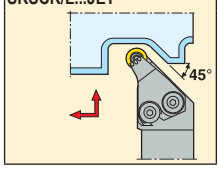
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SRSCR/L...JET



Показана правосторонняя версия

SRSCR/L...JET



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
10	SRSCR 2020K10JET	20	20	125	28,0	39	0	0	0,5	RCMT10T3..
	2525M10JET	25	25	150	32,0	39	0	0	0,7	RCMT10T3..
	3225P10JET	32	25	170	32,0	39	0	0	1,1	RCMT10T3..
	SRSCL 2020K10JET	20	20	125	28,0	39	0	0	0,5	RCMT10T3..
	2525M10JET	25	25	150	32,0	39	0	0	0,7	RCMT10T3..
	3225P10JET	32	25	170	32,0	39	0	0	1,1	RCMT10T3..
12	SRSCR 2020K12JET	20	20	125	30,0	40	0	0	0,5	RCMT1204..
	2525M12JET	25	25	150	32,0	40	0	0	0,7	RCMT1204..
	3225P12JET	32	25	170	32,0	40	0	0	1,1	RCMT1204..
	SRSCL 2020K12JET	20	20	125	30,0	40	0	0	0,5	RCMT1204..
	2525M12JET	25	25	150	32,0	40	0	0	0,7	RCMT1204..
	3225P12JET	32	25	170	32,0	40	0	0	1,1	RCMT1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Втулка	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
R-10	JET-CIKR00RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
L-10	JET-CIKR00LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
R-12	JET-CIKR00RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
L-12	JET-CIKR00LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03510-T15P	111.19-621	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

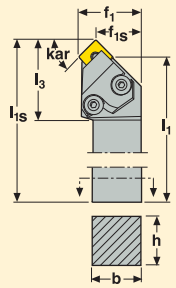
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



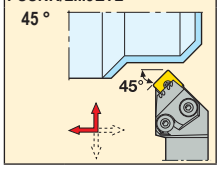
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PSSNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

PSSNR/L...JETL



	Обозначение	*	Размеры в мм h	b	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	PSSNR 2525M12JETL	Duo	25	25	150	159,1	32,0	23,9	41	-8	0	0,8	SN..1204..
	PSSNL 2525M12JETL	Duo	25	25	150	159,1	32,0	23,9	41	-8	0	0,8	SN..1204..
15	PSSNR 3225P15JETL	Duo	32	25	170	181,7	32,2	22,7	32	-8	0	1,2	SN..1506..
	PSSNL 3225P15JETL	Duo	32	25	170	181,7	32,2	22,7	32	-8	0	1,2	SN..1506..

*Jetstream Tooling Duo, см. стр. 27-29

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Форсунка	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...R-12	CILS12RA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP6757
...L-12	CILS12LA-F	117.26-655	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP6757
...R-15	CILS15RA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	MP1519	RP8286
...L-15	CILS15LA-F	117.26-655	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	ORING-6.07X1.78	MP1519	RP8286

Доп. части*

Форсунка	Втулка
CILS12RA-R	P6SS4X8
CILS12LA-R	P6SS4X8
CILS15RA-R	P6SS4X8
CILS15LA-R	P6SS4X8

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

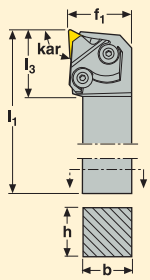
*Заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG, TNMM и TNMX



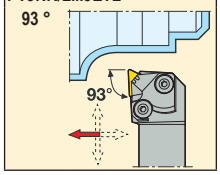
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-390, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PTJNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

PTJNR/L...JETL
93 °



	Обозначение		*	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	PTJNR	2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	34	-6	-6	0,5	TN..1604..
		2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	38	-6	-6	0,8	TN..1604..
	PTJNL	2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	34	-6	-6	0,5	TN..1604..
		2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	38	-6	-6	0,8	TN..1604..

*Jetstream Tooling Duo, см. стр. 27-29

Комплектующие, Включено в комплект поставки

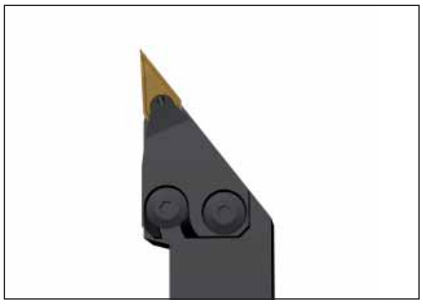
Доп. части*

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Втулка	Динамометрический ключ
R-16	CILT16RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152	P6SS4X8	H00-2530
L-16	CILT16LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PTN160208	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152	P6SS4X8	H00-2530

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

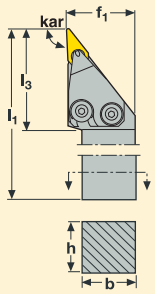
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VBMT, VBGT, VBGW, VBMW и VCGT



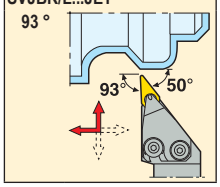
- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SVJBR/L...JET



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SVJBR/L...JET



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	SVJBR	2020K16JET	20	20	125	27,2	47	0	0	0,5	VB../VC..1604
		2525M16JET	25	25	150	32,2	47	0	0	0,7	VB../VC..1604
		3225P16JET	32	25	170	32,2	43	0	0	1,0	VB../VC..1604
	SVJBL	2020K16JET	20	20	125	27,0	47	0	0	0,5	VB../VC..1604
		2525M16JET	25	25	150	32,0	47	0	0	0,7	VB../VC..1604
		3225P16JET	32	25	170	32,0	43	0	0	1,0	VB../VC..1604

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Набор форсунки	Винт крепления форсунки	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Кольцо	Втулка	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
R-16	JET-CIKV16RA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875
L-16	JET-CIKV16LA-KIT	117.26-655	3SMS795/T15P	C03512-T15P	171.19-620	ORING-6.07X1.78	JET-P1/8-5MM	CA3510	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

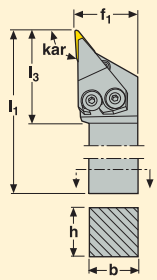
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM и VNMG



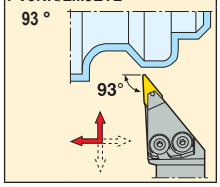
- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PVJNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

PVJNR/L...JETL
93 °



	Обозначение	*	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	PVJNR 2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	46	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	PVJNR 2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	47	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..
	PVJNL 2020K16JETL	Duo	20	20	125	27,2	46	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	PVJNL 2525M16JETL	Duo	25	25	150	32,2	47	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..

*Jetstream Tooling Duo, см. стр. 27-29

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Втулка	Динамометрический ключ
R-16	CILV16RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP5153	P6SS4X8	H00-2530
L-16	CILV16LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3512	PVN160304	2.5SMS795	LS0616	ORING-6.07X1.78	MP0912	RP5153	P6SS4X8	H00-2530

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

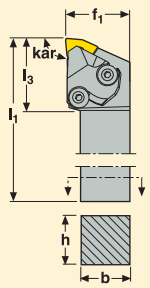
*Заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNMA, WNMG и WNMM



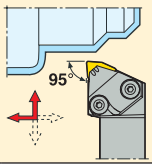
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PWLNR/L...JETL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PWLNR/L...JETL
95 °



	Обозначение		*	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	PWLNR	2020K06JETL	Duo	20	20	125	27,2	35	-6	-6	0,5	WN..0604..
		2525M06JETL	Duo	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	WN..0604..
	PWLNL	2020K06JETL	Duo	20	20	125	27,2	35	-6	-6	0,5	WN..0604..
		2525M06JETL	Duo	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	WN..0604..
08	PWLNR	2020K08JETL	Duo	20	20	125	27,2	36	-6	-6	0,5	WN..0804..
		2525M08JETL	Duo	25	25	150	32,2	36	-6	-6	0,8	WN..0804..
		3225P08JETL	Duo	32	25	170	32,2	36	-6	-6	1,1	WN..0804..
	PWLNL	2020K08JETL	Duo	20	20	125	27,2	36	-6	-6	0,5	WN..0804..
		2525M08JETL	Duo	25	25	150	32,2	36	-6	-6	0,8	WN..0804..
		3225P08JETL	Duo	32	25	170	32,2	36	-6	-6	1,1	WN..0804..

*Jetstream Tooling Duo, см. стр. 27-29

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Форсунка	Ключ	Винт крепления форсунки	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ рычага/ форсунки	Ключ	Винт рычага	Кольцо	Пуансон	Штифт подкладной пластины
R-06	CILW06RA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152
L-06	CILW06LA-F	3SMS795	117.26-655	PP3612	PWN060312	–	2.5SMS795	LS0616	ORING-8X1.5	MP0912	RP5152
R-08	CILW08RA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757
L-08	CILW08LA-F	–	117.26-655	PP4713	PWN080312	3SMS795	–	LS0818	ORING-8X1.5	MP0912	RP6757

Доп. части*

Форсунка	Втулка	Динамометрический ключ
CILW06RA-R	P6SS4X8	H00-2530
CILW06LA-R	P6SS4X8	H00-2530
CILW08RA-R	P6SS4X8	–
CILW08LA-R	P6SS4X8	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

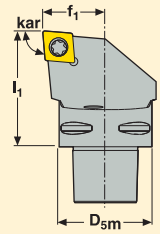
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



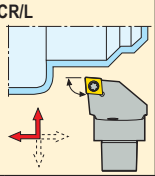
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SCLCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-SCLCR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1				
C3									
	09	C3-SCLCR -22040-09	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..09T3..
		C3-SCLCL -22040-09	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..09T3..
	12	C3-SCLCR -22040-12	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..1204..
		C3-SCLCL -22040-12	32	22,0	40	0	0	0,3	CC..1204..
C4									
	09	C4-SCLCR -27050-09	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCL -27050-09	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..09T3..
	12	C4-SCLCR -27050-12	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..1204..
		C4-SCLCL -27050-12	40	27,0	50	0	0	0,5	CC..1204..
C5									
	09	C5-SCLCR -35060-09	50	35,0	60	0	0	0,8	CC..09T3..
		C5-SCLCL -35060-09	50	35,0	60	0	0	0,8	CC..09T3..
	12	C5-SCLCR -35060-12	50	35,0	60	0	0	0,7	CC..1204..
		C5-SCLCL -35060-12	50	35,0	60	0	0	0,7	CC..1204..
C6									
	09	C6-SCLCR -45065-09	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..09T3..
		C6-SCLCL -45065-09	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..09T3..
	12	C6-SCLCR -45065-12	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..1204..
		C6-SCLCL -45065-12	63	45,0	65	0	0	1,4	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-09	T15P-2	C03512-T15P	SCN090308	CA3507
-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
9/64SMS875
4SMS795

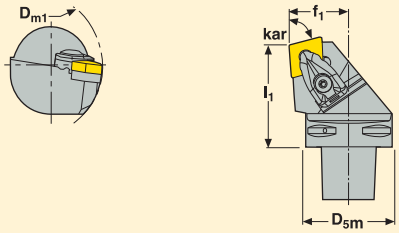
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



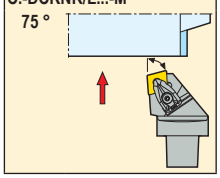
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DCKNR/L...-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DCKNR/L...-M
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_m				
C4										
	09	C4-DCKNR -27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	CN..0903..
		C4-DCKNL -27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	CN..0903..
	12	C4-DCKNR -27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	CN..1204..
		C4-DCKNL -27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	CN..1204..
	16	C4-DCKNR -27050-16-M	40	27,0	50	125	-6	-6	0,5	CN..1606..
		C4-DCKNL -27050-16-M	40	27,0	50	125	-6	-6	0,5	CN..1606..
C5										
	12	C5-DCKNR -35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,9	CN..1204..
		C5-DCKNL -35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,9	CN..1204..
	16	C5-DCKNR -35060-16-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	CN..1606..
		C5-DCKNL -35060-16-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	CN..1606..
	19	C5-DCKNR -35060-19-M	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	CN..1906..
		C5-DCKNL -35060-19-M	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

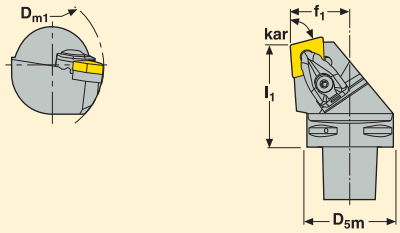
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



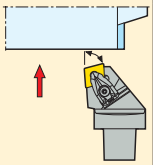
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DCKNR/L...-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DCKNR/L
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}				
C6										
	12	C6-DCKNR -45065-12-M	63	45,0	65	110	-6	-6	1,4	CN..1204..
		C6-DCKNL -45065-12-M	63	45,0	65	110	-6	-6	1,4	CN..1204..
	16	C6-DCKNR -45065-16-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,4	CN..1606..
		C6-DCKNL- 45065-16-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,4	CN..1606..
	19	C6-DCKNR -45065-19-M	63	45,0	65	81	-6	-6	1,4	CN..1906..
		C6-DCKNL -45065-19-M	63	45,0	65	81	-6	-6	1,4	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

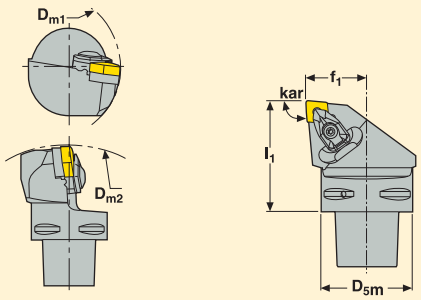
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



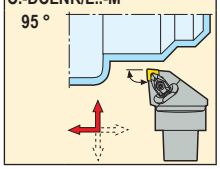
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DCLNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-DCLNR/L..-M
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	09	C4-DCLNR -27050-09-M	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,5	CN..0903..
		C4-DCLNL -27050-09-M	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,5	CN..0903..
	12	C4-DCLNR -27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
		C4-DCLNL -27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
	16	C4-DCLNR -27055-16-M	40	27,0	55	125	155	-6	-6	0,5	CN..1606..
		C4-DCLNL -27055-16-M	40	27,0	55	125	155	-6	-6	0,5	CN..1606..
C5											
	12	C5-DCLNR -35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
		C5-DCLNL -35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
	16	C5-DCLNR -35060-16-M	50	35,0	60	125	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
		C5-DCLNL -35060-16-M	50	35,0	60	125	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
	19	C5-DCLNR -35060-19-M	50	35,0	60	80	165	-6	-6	0,8	CN..1906..
		C5-DCLNL -35060-19-M	50	35,0	60	80	165	-6	-6	0,8	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

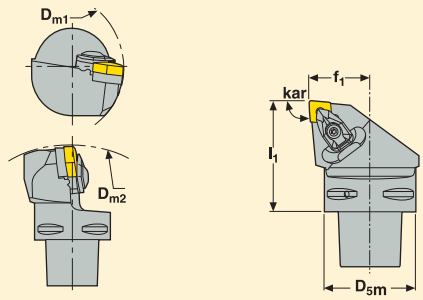
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



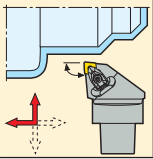
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DCLNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-DCLNR/L..-M
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C6											
	12	C6-DCLNR -45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	CN..1204..
		C6-DCLNL -45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	CN..1204..
	16	C6-DCLNR -45065-16-M	63	45,0	65	125	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
		C6-DCLNL -45065-16-M	63	45,0	65	125	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
	19	C6-DCLNR -45065-19-M	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	CN..1906..
		C6-DCLNL -45065-19-M	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

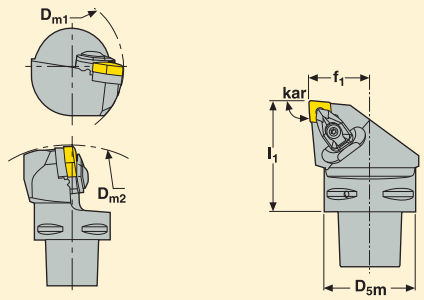
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNMA, CNMG и CNMM



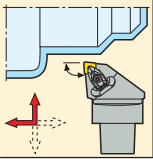
- Номенклатуру пластин см. на стр. 349-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-DCLNR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C8											
	16	C8-DCLNR -55080-16	80	55,0	80	125	150	-6	-6	2,5	CN..1606..
		C8-DCLNL -55080-16	80	55,0	80	125	150	-6	-6	2,5	CN..1606..
	19	C8-DCLNR -55080-19	80	55,0	80	100	250	-6	-6	2,5	CN..1906..
		C8-DCLNL -55080-19	80	55,0	80	100	250	-6	-6	2,5	CN..1906..
	25	C8-DCLNR -55080-25	80	55,0	80	150	250	-6	-6	2,6	CN..2509..
		C8-DCLNL -55080-25	80	55,0	80	150	250	-6	-6	2,6	CN..2509..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	–	DCN250424	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

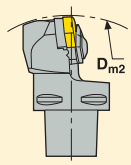
*Заказывается отдельно

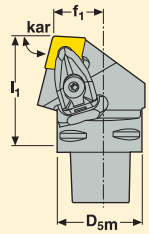
Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

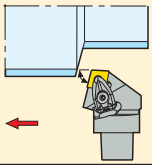
C.-DCRNR/L..-M





Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DCRNR/L..-M
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}				
C4										
	12	C4-DCRNR -22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
		C4-DCRNL -22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	CN..1204..
	16	C4-DCRNR -22055-16-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	CN..1606..
		C4-DCRNL -22055-16-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	CN..1606..
C5										
	12	C5-DCRNR -27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
		C5-DCRNL -27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1204..
	16	C5-DCRNR -27060-16-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
		C5-DCRNL -27060-16-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,8	CN..1606..
	19	C5-DCRNR -27060-19-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	CN..1906..
		C5-DCRNL -27060-19-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	CN..1906..
C6										
	12	C6-DCRNR -35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	CN..1204..
		C6-DCRNL -35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	CN..1204..
	16	C6-DCRNR -35065-16-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
		C6-DCRNL -35065-16-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1606..
	19	C6-DCRNR -35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1906..
		C6-DCRNL -35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,3	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

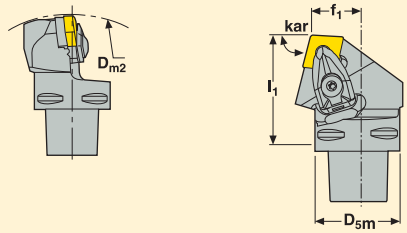
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNMA, CNMG и CNMM



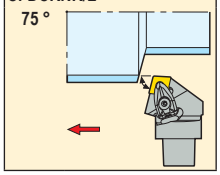
- Номенклатуру пластин см. на стр. 349-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DCRNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DCRNR/L
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C8										
	16	C8-DCRNR -55080-16	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1606..
		C8-DCRNL -55080-16	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1606..
	19	C8-DCRNR -55080-19	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1906..
		C8-DCRNL -55080-19	80	55,0	80	250	-6	-6	2,6	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

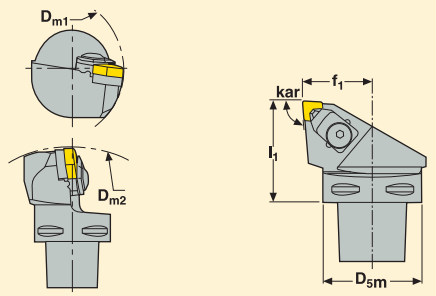
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

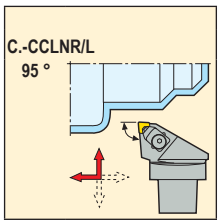
Державки для PCBN пластин CNGN и CNMN



- Номенклатуру пластин см. на стр. 403, 436
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	09	C4-CCLNR -27050-09	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N0903..
		C4-CCLNL -27050-09	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N0903..
	12	C4-CCLNR -27050-12	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N1204..
		C4-CCLNL -27050-12	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,5	CN.N1204.
C5											
	09	C5-CCLNR -35060-09	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N0903..
		C5-CCLNL -35060-09	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N0903..
	12	C5-CCLNR -35060-12	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N1204.
		C5-CCLNL -35060-12	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	CN.N1204.
C6											
	12	C6-CCLNR -45065-12	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	CN.N1204.
		C6-CCLNL -45065-12	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	CN.N1204.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-09	CC17P-09	4SMS795	CCN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC17P	4SMS795	CCN120312	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

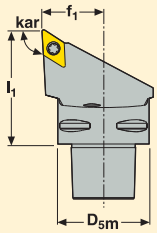
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DCGT, DCMT, DCMW и DCMX

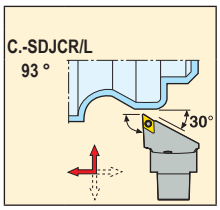


- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SDJCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C3									
	11	C3-SDJCR -22040-11	32	22,0	40	0	0	0,3	DC..11T3..
		C3-SDJCL -22040-11	32	22,0	40	0	0	0,3	DC..11T3..
C4									
	07	C4-SDJCR -27050-07	40	27,0	50	0	0	0,5	DC..0702..
		C4-SDJCL -27050-07	40	27,0	50	0	0	0,5	DC..0702..
	11	C4-SDJCR -27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	DC..11T3..
		C4-SDJCL -27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	DC..11T3..
C5									
	11	C5-SDJCR -35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	DC..11T3..
		C5-SDJCL -35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	DC..11T3..
C6									
	11	C6-SDJCR -45065-11	63	45,0	65	0	0	1,1	DC..11T3..
		C6-SDJCL -45065-11	63	45,0	65	0	0	1,1	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-11	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
9/64SMS875

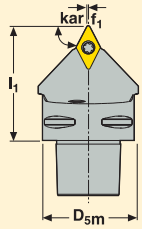
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DCGT, DCMT и DCMW

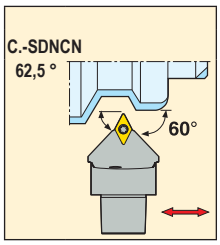


- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-358, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SDNCN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 62,5°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C3									
	11	C3-SDNCN -00040-11	32	0,5	40	0	0	0,2	DC..11T3..
C4									
	11	C4-SDNCN -00050-11	40	0,5	50	0	0	0,4	DC..11T3..
C5									
	11	C5-SDNCN -00060-11	50	0,5	60	0	0	0,6	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
9/64SMS875

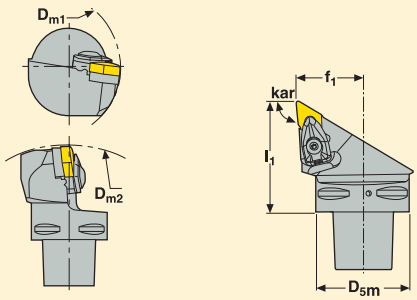
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM и DNMX



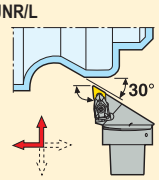
- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DDJNR/L, ..M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-DDJNR/L
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	11	C4-DDJNR -27050-11-M	40	27,0	50	60	140	-6	-7	0,4	DN..1104..
		C4-DDJNL -27050-11-M	40	27,0	50	60	140	-6	-7	0,4	DN..1104..
	15	C4-DDJNR -27055-15-M	40	27,0	55	110	145	-6	-7	0,4	DN..1506..
		C4-DDJNL -27055-15-M	40	27,0	55	110	145	-6	-7	0,4	DN..1506..
C5											
	11	C5-DDJNR -35060-11-M	50	35,0	60	65	165	-6	-7	0,7	DN..1104..
		C5-DDJNL -35060-11-M	50	35,0	60	65	165	-6	-7	0,7	DN..1104..
	15	C5-DDJNR -35060-15-M	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,7	DN..1506..
		C5-DDJNL -35060-15-M	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,7	DN..1506..
C6											
	11	C6-DDJNR -45065-11-M	63	45,0	65	81	190	-6	-7	1,1	DN..1104..
		C6-DDJNL -45065-11-M	63	45,0	65	81	190	-6	-7	1,1	DN..1104..
	15	C6-DDJNR -45065-15-M	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,1	DN..1506..
		C6-DDJNL -45065-15-M	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,1	DN..1506..
C8											
	15	C8-DDJNR -55080-15	80	55,0	80	110	250	-6	-7	2,2	DN..1506..
		C8-DDJNL -55080-15	80	55,0	80	110	250	-6	-7	2,2	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

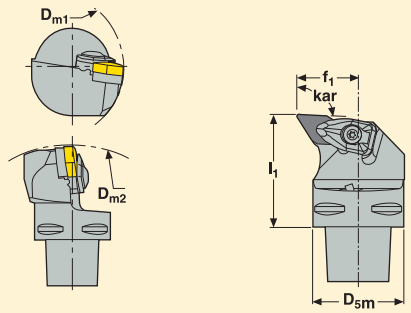
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM и DNMX



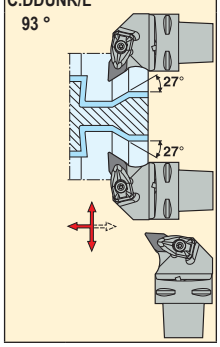
- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DDUNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.DDUNR/L
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	15	C4-DDUNR -27050-15	40	27,0	50	110	140	-6	-7	0,5	DN..1506..
		C4-DDUNL -27050-15	40	27,0	50	110	140	-6	-7	0,5	DN..1506..
C5											
	15	C5-DDUNR -35060-15	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,8	DN..1506..
		C5-DDUNL -35060-15	50	35,0	60	110	165	-6	-7	0,8	DN..1506..
C6											
	15	C6-DDUNR -45065-15	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,3	DN..1506..
		C6-DDUNL -45065-15	63	45,0	65	110	190	-6	-7	1,3	DN..1506..
C8											
	15	C8-DDUNR -55080-15	80	80,0	80	110	250	-6	-7	2,6	DN..1506..
		C8-DDUNL -55080-15	80	80,0	80	110	250	-6	-7	2,6	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

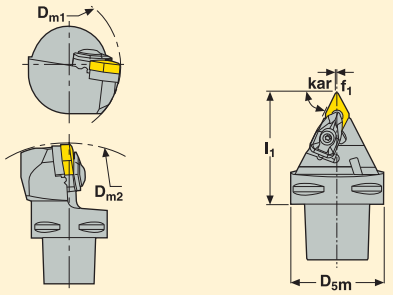
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG и DNMM

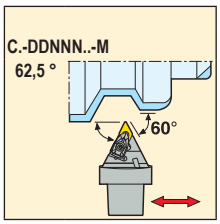


- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 406-407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DDNNN..-M



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 63°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4										
	11	C4-DDNNN -00050-11-M	40	0,5	50	140	-5	-9	0,4	DN..1104..
	15	C4-DDNNN -00055-15-M	40	0,5	55	145	-5	-9	0,4	DN..1506..
C5										
	11	C5-DDNNN -00060-11-M	50	0,5	60	165	-5	-9	0,6	DN..1104..
	15	C5-DDNNN -00060-15-M	50	0,5	60	165	-5	-9	0,6	DN..1506..
C6										
	11	C6-DDNNN -00065-11-M	63	0,5	65	165	-5	-9	1,0	DN..1104..
	15	C6-DDNNN -00065-15-M	63	0,5	65	190	-5	-9	1,0	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

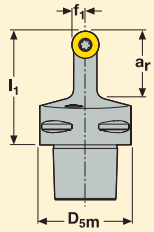
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин RCMT



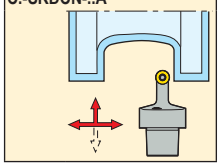
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SRDCN-..A



Показана нейтральная версия

C.-SRDCN-..A



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	a_r	γ_o°	λ_s°	KG	
C4	06	C4-SRDCN -00050-06A	40	3,0	50	12	0	0	0,4	RCMT0602..
	08	C4-SRDCN -00050-08A	40	4,0	50	16	0	0	0,3	RCMT0803..
	10	C4-SRDCN -00050-10A	40	5,0	50	25	0	0	0,4	RCMT10T3..
	12	C4-SRDCN -00050-12A	40	6,0	50	28	0	0	0,3	RCMT1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-06	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875

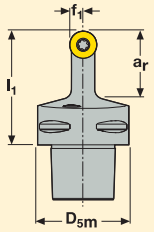
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин RCMT

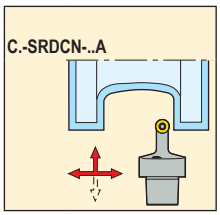


- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SRDCN-..A



Показана нейтральная версия



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	a_r	γ_o°	λ_s°	KG	
C5	06	C5-SRDCN -00060-06A	50	3,0	60	12	0	0	0,7	RCMT0602..
	08	C5-SRDCN -00060-08A	50	4,0	60	16	0	0	0,7	RCMT0803..
	10	C5-SRDCN -00060-10A	50	5,0	60	25	0	0	0,8	RCMT10T3..
	12	C5-SRDCN -00060-12A	50	6,0	60	28	0	0	0,6	RCMT1204..
	16	C5-SRDCN -00060-16A	50	8,0	60	35	0	0	0,6	RCMT1606..
C6	10	C6-SRDCN -00065-10A	63	5,0	65	25	0	0	1,1	RCMT10T3..
	12	C6-SRDCN -00065-12A	63	6,0	65	28	0	0	1,0	RCMT1204..
	16	C6-SRDCN -00065-16A	63	8,0	65	35	0	0	0,9	RCMT1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-06	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507
-16	T20P-7	C05013-T20P	SRN160400	CA5010

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875
5SMS795

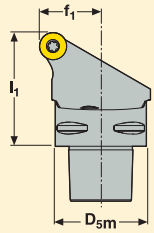
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин RCMT



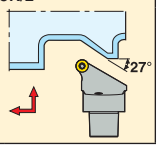
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SRSCR/L



Показана правосторонняя версия

C.-SRSCR/L



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C4									
	06	C4-SRSCR -27050-06	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT0602..
		C4-SRSCL -27050-06	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT0602..
	08	C4-SRSCR -27050-08	40	27,0	50	0	0	0,5	RCMT0803..
		C4-SRSCL -27050-08	40	27,0	50	0	0	0,5	RCMT0803..
	10	C4-SRSCR -27050-10	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT10T3..
		C4-SRSCL -27050-10	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT10T3..
	12	C4-SRSCR -27050-12	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT1204..
		C4-SRSCL -27050-12	40	27,0	50	0	0	0,4	RCMT1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-06	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875

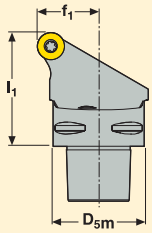
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин RCMT



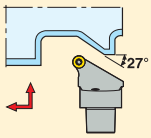
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SRSCR/L



Показана правосторонняя версия

C.-SRSCR/L



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C5									
	06	C5-SRSCR -35060-06	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0602..
		C5-SRSCL -35060-06	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0602..
	08	C5-SRSCR -35060-08	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0803..
		C5-SRSCL -35060-08	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT0803..
	10	C5-SRSCR -35060-10	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT10T3..
		C5-SRSCL -35060-10	50	35,0	60	0	0	0,7	RCMT10T3..
	12	C5-SRSCR -35060-12	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1204..
		C5-SRSCL -35060-12	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1204..
	16	C5-SRSCR -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1606..
		C5-SRSCL -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,8	RCMT1606..
C6									
	10	C6-SRSCR -45065-10	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT10T3..
		C6-SRSCL -45065-10	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT10T3..
	12	C6-SRSCR -45065-12	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1204..
		C6-SRSCL -45065-12	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1204..
	16	C6-SRSCR -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1606..
		C6-SRSCL -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	RCMT1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-06	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-08	T09P-2	C03007-T09P	–	–
-10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3507
-12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3507
-16	T20P-7	C05013-T20P	SRN160400	CA5010

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875
9/64SMS875
5SMS795

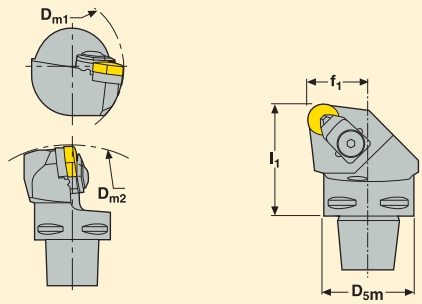
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для PCBN пластин RNGN и RNMN



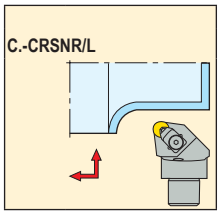
- Номенклатуру пластин см. на стр. 409-411, 434, 437
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-CRSNR/L



Показана правосторонняя версия

C.-CRSNR/L



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	09	C4-CRSNR -27050-09	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N0903..
		C4-CRSNL -27050-09	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N0903..
	12	C4-CRSNR -27050-12	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N1203..
		C4-CRSNL -27050-12	40	27,0	50	75	165	0	-8	0,5	RN.N1203..
C5											
	09	C5-CRSNR -35060-09	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N0903..
		C5-CRSNL -35060-09	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N0903..
	12	C5-CRSNR -35060-12	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N1203..
		C5-CRSNL -35060-12	50	35,0	60	95	165	0	-8	0,8	RN.N1203..
C6											
	09	C6-CRSNR -45065-09	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N0903..
		C6-CRSNL -45065-09	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N0903..
	12	C6-CRSNR -45065-12	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N1203..
		C6-CRSNL -45065-12	63	45,0	65	121	165	0	-8	1,3	RN.N1203..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-09	CC17P-09	4SMS795	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC17P	4SMS795	117.10-622	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

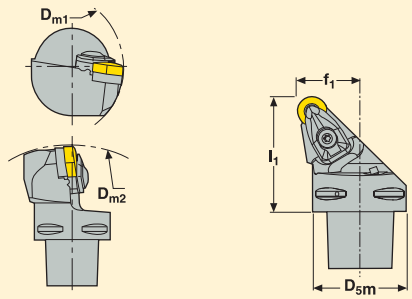
**Подкладная пластина 117.10-621 для пластины RN.N1204.., заказывается отдельно

Державки для пластин RNMA и RNMG



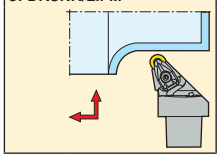
- Номенклатуру пластин см. на стр. 371
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DRSNR/L..-M



Показана правосторонняя версия

C.-DRSNR/L..-M



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	12	C4-DRSNR -27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	RN..1204..
		C4-DRSNL -27050-12-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	RN..1204..
C5											
	12	C5-DRSNR -35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	RN..1204..
		C5-DRSNL -35060-12-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	RN..1204..
	19	C5-DRSNR -35060-19-M	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	RN..1906..
		C5-DRSNL -35060-19-M	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	RN..1906..
C6											
	12	C6-DRSNR -45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	0,9	RN..1204..
		C6-DRSNL -45065-12-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	0,9	RN..1204..
	19	C6-DRSNR -45065-19-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	RN..1906..
		C6-DRSNL -45065-19-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	RN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DRN120600	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DRN190600	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

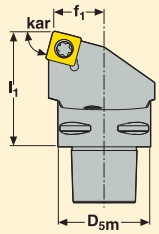
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SCGW и SCMT



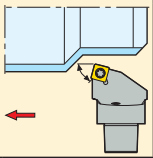
- Номенклатуру пластин см. на стр. 372
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SSRCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-SSRCR/L
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1				
C4									
	12	C4-SSRCR -22050-12	40	22,0	50	0	0	0,4	SC..1204..
		C4-SSRCL -22050-12	40	22,0	50	0	0	0,4	SC..1204..
C5									
	12	C5-SSRCR -27060-12	50	27,0	60	0	0	0,9	SC..1204..
		C5-SSRCL -27060-12	50	27,0	60	0	0	0,9	SC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-12	T15P-2	C04014-T15P	SSN12T308	CA4010

Доп. части*

Ключ винта подкладной пластины
4SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

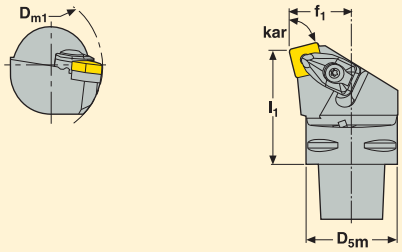
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM

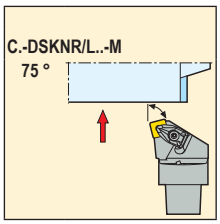


- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DSKNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}				
C4										
	09	C4-DSKNR -27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..0903..
		C4-DSKNL -27050-09-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..0903..
	12	C4-DSKNR -27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	SN..1204..
		C4-DSKNL -27050-12-M	40	27,0	50	110	-6	-6	0,5	SN..1204..
	15	C4-DSKNR -27050-15-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..1506..
		C4-DSKNL -27050-15-M	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN..1506..
C5										
	12	C5-DSKNR -35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,8	SN..1204..
		C5-DSKNL -35060-12-M	50	35,0	60	110	-6	-6	0,8	SN..1204..
	15	C5-DSKNR -35060-15-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	SN..1506..
		C5-DSKNL -35060-15-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	SN..1506..
	19	C5-DSKNR -35060-19-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	SN..1906..
		C5-DSKNL -35060-19-M	50	35,0	60	125	-6	-6	0,9	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

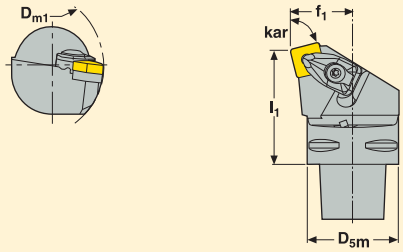
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN190640 для пластины SN..190624.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM

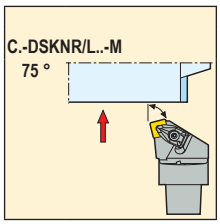


- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DSKNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	γ_o°	λ_s°	KG	
C6										
	12	C6-DSKNR -45065-12-M	63	45,0	65	110	-6	-6	1,5	SN..1204..
		C6-DSKNL -45065-12-M	63	45,0	65	110	-6	-6	1,5	SN..1204..
	15	C6-DSKNR -45065-15-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1506..
		C6-DSKNL -45065-15-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1506..
	19	C6-DSKNR -45065-19-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1906..
		C6-DSKNL -45065-19-M	63	45,0	65	125	-6	-6	1,3	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

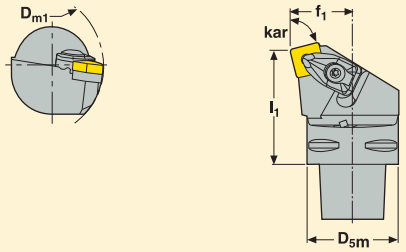
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN190640 для пластины SN..190624.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNMA, SNMG и SNMM

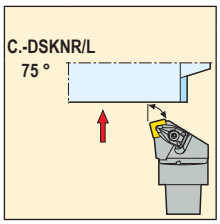


- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DSKNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	γ_o°	λ_s°	KG	
C8										
	19	C8-DSKNR -55080-19	80	55,0	80	125	-6	-6	2,6	SN..1906..
		C8-DSKNL -55080-19	80	55,0	80	125	-6	-6	2,6	SN..1906..
	25	C8-DSKNR -55080-25	80	55,0	80	125	-6	-6	2,8	SN..2507..
		C8-DSKNL -55080-25	80	55,0	80	125	-6	-6	2,8	SN..2507..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

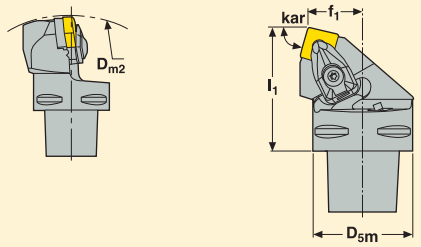
Подкладная пластина DSN250424 для пластины SN..2509.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



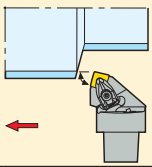
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DSRNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DSRNR/L..-M
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4										
	09	C4-DSRNR -22050-09-M	40	22,0	50	165	-6	-6	0,5	SN..0903..
		C4-DSRNL -22050-09-M	40	22,0	50	165	-6	-6	0,5	SN..0903..
	12	C4-DSRNR -22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	SN..1204..
		C4-DSRNL -22050-12-M	40	22,0	50	140	-6	-6	0,4	SN..1204..
	15	C4-DSRNR -22055-15-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	SN..1506..
		C4-DSRNL -22055-15-M	40	22,0	55	165	-6	-6	0,5	SN..1506..
C5										
	12	C5-DSRNR -27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,7	SN..1204..
		C5-DSRNL -27060-12-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,7	SN..1204..
	15	C5-DSRNR -27060-15-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	SN..1506..
		C5-DSRNL -27060-15-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	SN..1506..
	19	C5-DSRNR -27060-19-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	SN..1906..
		C5-DSRNL -27060-19-M	50	27,0	60	165	-6	-6	0,9	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

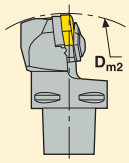
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

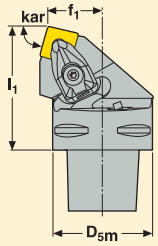
Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

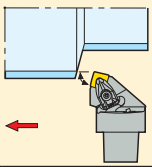
C.-DSRNR/L..-M





Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DSRNR/L..-M
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}				
C6										
	12	C6-DSRNR -35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1204..
		C6-DSRNL -35065-12-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1204..
	15	C6-DSRNR -35065-15-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1506..
		C6-DSRNL -35065-15-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1506..
	19	C6-DSRNR -35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1906..
		C6-DSRNL -35065-19-M	63	35,0	65	190	-6	-6	1,2	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

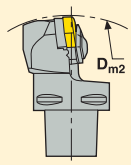
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

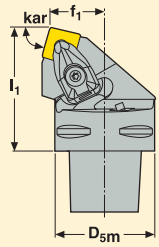
Державки для пластин SNMA, SNMG и SNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

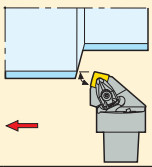
C.-DSRNR/L





Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-DSRNR/L
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C8										
	19	C8-DSRNR -45080-19	80	45,0	80	250	-6	-6	2,4	SN..1906..
		C8-DSRNL -45080-19	80	45,0	80	250	-6	-6	2,4	SN..1906..
	25	C8-DSRNR -45080-25	80	45,0	80	250	-6	-6	2,5	SN..2507..
		C8-DSRNL -45080-25	80	45,0	80	250	-6	-6	2,5	SN..2507..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

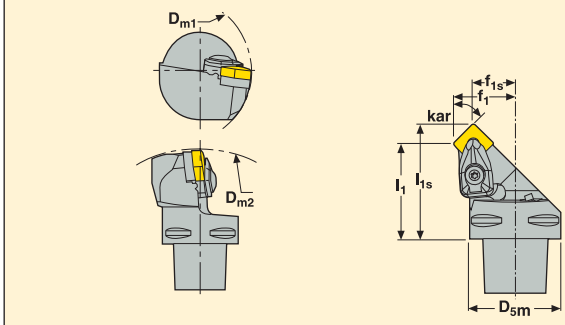
Подкладная пластина DSN250424 для пластины SN..2509.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



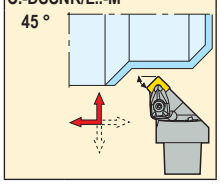
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DSSNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

C.-DSSNR/L..-M
45 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	D_{m1}	D_{m2}				
C4													
	09	C4-DSSNR -27044-09-M	40	27,0	20,9	44	50,0	75	165	-8	0	0,4	SN..0903..
		C4-DSSNL -27044-09-M	40	27,0	20,9	44	50,0	75	165	-8	0	0,4	SN..0903..
	12	C4-DSSNR -27042-12-M	40	27,0	18,7	42	50,3	110	140	-8	0	0,4	SN..1203..
		C4-DSSNL -27042-12-M	40	27,0	18,7	42	50,3	110	140	-8	0	0,4	SN..1203..
	15	C4-DSSNR -27045-15-M	40	27,0	16,8	45	55,2	125	145	-8	0	0,5	SN..1506..
		C4-DSSNL -27045-15-M	40	27,0	16,8	45	55,2	125	145	-8	0	0,5	SN..1506..
C5													
	12	C5-DSSNR -35052-12-M	50	35,0	26,7	52	60,3	110	165	-8	0	0,7	SN..1203..
		C5-DSSNL -35052-12-M	50	35,0	26,7	52	60,3	110	165	-8	0	0,7	SN..1203..
	15	C5-DSSNR -35050-15-M	50	35,0	24,8	50	60,2	125	165	-8	0	0,6	SN..1506..
		C5-DSSNL -35050-15-M	50	35,0	24,8	50	60,2	125	165	-8	0	0,6	SN..1506..
	19	C5-DSSNR -35048-19-M	50	35,0	22,5	48	60,5	125	165	-8	0	0,9	SN..1906..
		C5-DSSNL -35048-19-M	50	35,0	22,5	48	60,5	125	165	-8	0	0,9	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

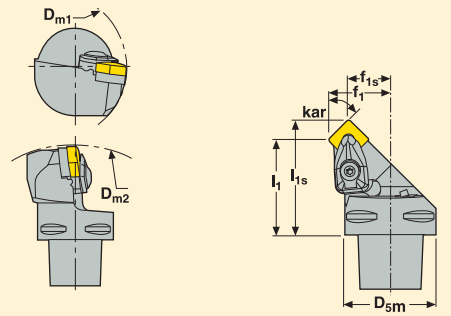
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



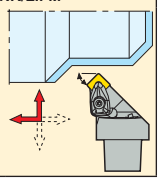
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DSSNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

C.-DSSNR/L..-M
45 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C6	12	C6-DSSNR -45056-12-M	63	45,0	36,7	56	64,3	110	190	-8	0	1,1	SN..1203..
		C6-DSSNL -45056-12-M	63	45,0	36,7	56	64,3	110	190	-8	0	1,1	SN..1203..
	15	C6-DSSNR -45054-15-M	63	45,0	34,8	54	64,2	125	190	-8	0	1,1	SN..1506..
		C6-DSSNL -45054-15-M	63	45,0	34,8	54	64,2	125	190	-8	0	1,1	SN..1506..
	19	C6-DSSNR -45052-19-M	63	45,0	32,5	52	64,5	125	190	-8	0	1,1	SN..1906..
		C6-DSSNL -45052-19-M	63	45,0	32,5	52	64,5	125	190	-8	0	1,1	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

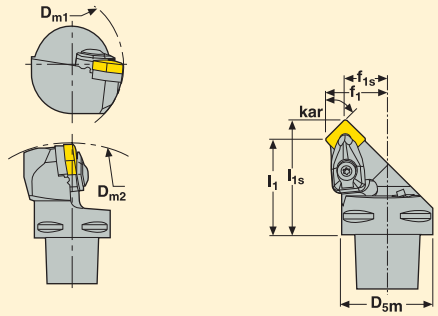
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNMG и SNMM



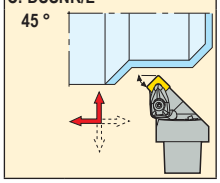
- Номенклатуру пластин см. на стр. 376-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-DSSNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

C.-DSSNR/L
45 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	D_{m1}	D_{m2}				
C8													
	25	C8-DSSNR -55070-25	80	55,0	38,5	70	86,5	150	256	-8	0	2,3	SN..2507..
		C8-DSSNL -55070-25	80	55,0	38,5	70	86,5	150	256	-8	0	2,3	SN..2507..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим, набор	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины
-25	CD25-S25	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

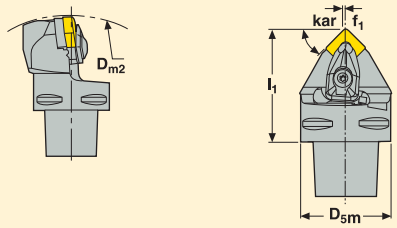
Подкладная пластина DSN250424 для пластины SN..2509.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



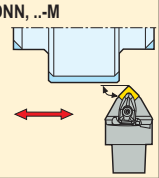
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DSDNN, ..-M



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 45°

C.-DSDNN, ..-M
45 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}				
C4	09	C4-DSDNN -00050-09-M	40	0,3	50	165	-6	-6	0,4	SN..0903..
	12	C4-DSDNN -00050-12-M	40	0,3	50	140	-6	-6	0,5	SN..1204..
	15	C4-DSDNN -00055-15-M	40	0,5	55	165	-6	-6	0,5	SN..1506..
C5	12	C5-DSDNN -00060-12-M	50	0,3	60	165	-6	-6	0,7	SN..1204..
	15	C5-DSDNN -00060-15-M	50	0,5	60	165	-6	-6	0,7	SN..1506..
	19	C5-DSDNN -00065-19-M	50	0,5	65	170	-6	-6	0,9	SN..1906..
C6	12	C6-DSDNN -00065-12-M	63	0,3	65	190	-6	-6	1,5	SN..1204..
	15	C6-DSDNN -00065-15-M	63	0,5	65	190	-6	-6	1,2	SN..1506..
	19	C6-DSDNN -00070-19-M	63	0,5	70	195	-6	-6	1,2	SN..1906..
C8	25	C8-DSDNN -00080-25	80	0,5	80	250	-5	-9	2,3	SN..2507..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19
-25	–	–	–	DSN250624	T25P-7	C06012-T25P	–	CD25-S25

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

Подкладная пластина DSN190640 для пластины SN..190624.., заказывается отдельно

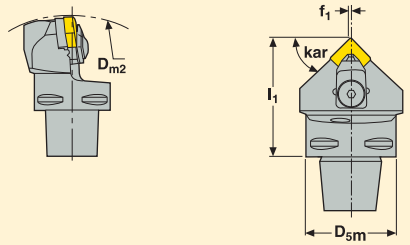
Подкладная пластина DSN250424 для пластины SN..2509.., заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин SNGN, SNMN и SNUN



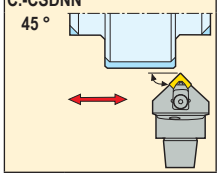
- Номенклатуру пластин см. на стр. 414-415, 417
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-CSDNN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 45°

C.-CSDNN
45 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4										
	09	C4-CSDNN -00050-09	40	0,3	50	165	-6	-6	0,4	SN.N0903..
	12	C4-CSDNN -00050-12	40	0,3	50	165	-6	-6	0,4	SN.N1204..
C5										
	09	C5-CSDNN -00060-09	50	0,3	60	165	-6	-6	0,7	SN.N0903..
	12	C5-CSDNN -00060-12	50	0,3	60	165	-6	-6	0,7	SN.N1204..
C6										
	12	C6-CSDNN -00065-12	63	0,3	65	165	-6	-6	1,2	SN.N1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

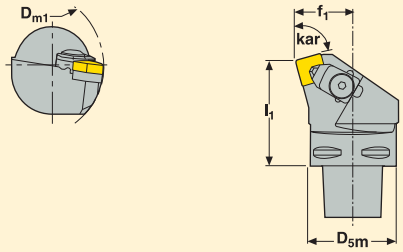
Подкладная пластина 117.10-622 для пластины SN.N1203.., заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин SNGN, SNMN и SNUN

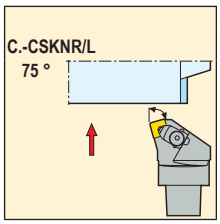


- Номенклатуру пластин см. на стр. 414-415, 417
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-CSKNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4										
	09	C4-CSKNR -27050-09	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N0903..
		C4-CSKNL -27050-09	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N0903..
	12	C4-CSKNR -27050-12	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N1204..
		C4-CSKNL -27050-12	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	SN.N1204..
C5										
	09	C5-CSKNR -35060-09	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	SN.N0903..
		C5-CSKNL -35060-09	50	35,0	60	95	-6	-6	0,8	SN.N0903..
	12	C5-CSKNR -35060-12	50	35,0	60	95	-6	-6	0,9	SN.N1204..
		C5-CSKNL -35060-12	50	35,0	60	95	-6	-6	0,9	SN.N1204..
C6										
	12	C6-CSKNR -45065-12	63	45,0	65	121	-6	-6	1,5	SN.N1204..
		C6-CSKNL -45065-12	63	45,0	65	121	-6	-6	1,5	SN.N1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

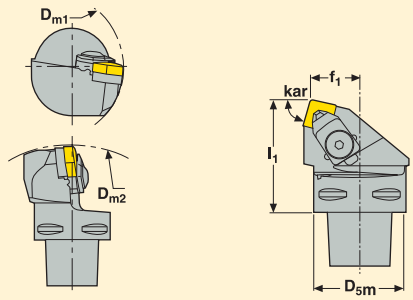
Подкладная пластина 117.10-622 для пластины SN.N1203.., заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин SNGN, SNMN и SNUN



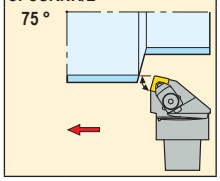
- Номенклатуру пластин см. на стр. 414-415, 417
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-CSRNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

C.-CSRNR/L
75 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	09	C4-CSRNR -22050-09	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,4	SN.N0903..
		C4-CSRNL -22050-09	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,4	SN.N0903..
	12	C4-CSRNR -22050-12	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,5	SN.N1204..
		C4-CSRNL -22050-12	40	22,0	50	75	165	-6	-6	0,5	SN.N1204..
C5											
	09	C5-CSRNR -27060-09	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N0903..
		C5-CSRNL -27060-09	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N0903..
	12	C5-CSRNR -27060-12	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N1204..
		C5-CSRNL -27060-12	50	27,0	60	95	165	-6	-6	0,8	SN.N1204..
C6											
	12	C6-CSRNR -35065-12	63	35,0	65	121	165	-6	-6	1,4	SN.N1204..
		C6-CSRNL -35065-12	63	35,0	65	121	165	-6	-6	1,4	SN.N1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
-12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

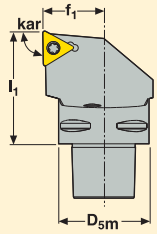
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина 117.10-622 для пластины SN.N1203.., заказывается отдельно

Державки для пластин TCGT, TCMT и TCMW



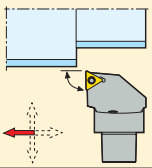
- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-383, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-STGCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

C.-STGCR/L
90 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1				
C4									
	16	C4-STGCR -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,5	TC..16T3..
		C4-STGCL -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,5	TC..16T3..
C5									
	16	C5-STGCR -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,9	TC..16T3..
		C5-STGCL -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,9	TC..16T3..
C6									
	16	C6-STGCR -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	TC..16T3..
		C6-STGCL -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
9/64SMS875

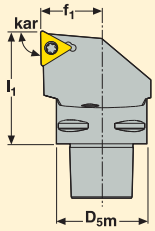
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TCGT, TCMT, TCMW и TCMX

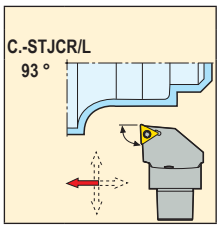


- Номенклатуру пластин см. на стр. 381-383, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-STJCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C4									
	16	C4-STJCR -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,5	TC..16T3..
		C4-STJCL -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,5	TC..16T3..
C5									
	16	C5-STJCR -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,9	TC..16T3..
		C5-STJCL -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,9	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
9/64SMS875

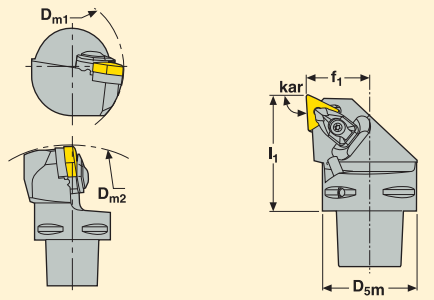
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG, TNMM и TNMX

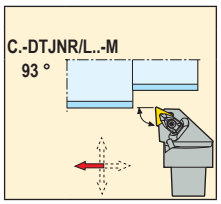


- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-390, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DTJNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	16	C4-DTJNR -27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
		C4-DTJNL -27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
	22	C4-DTJNR -27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
		C4-DTJNL -27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
C5											
	16	C5-DTJNR -35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
		C5-DTJNL -35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
	22	C5-DTJNR -35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..2204..
		C5-DTJNL -35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..2204..
C6											
	16	C6-DTJNR -45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..1604..
		C6-DTJNL -45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..1604..
	22	C6-DTJNR -45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..
		C6-DTJNL -45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

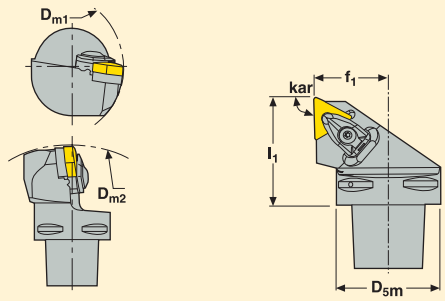
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DTN220640 для пластины TN..220432.., заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



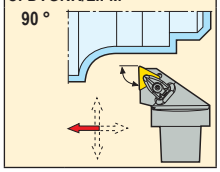
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-390, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DTGNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

C.-DTGNR/L..-M
90 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	22	C4-DTGNR -27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
		C4-DTGNL -27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
C5											
	22	C5-DTGNR -35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..2204..
		C5-DTGNL -35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..2204..
C6											
	16	C6-DTGNR -45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..1604..
		C6-DTGNL -45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..1604..
	27	C6-DTGNR -45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	TN..2706..
		C6-DTGNL -45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	TN..2706..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-27	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DTN270416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

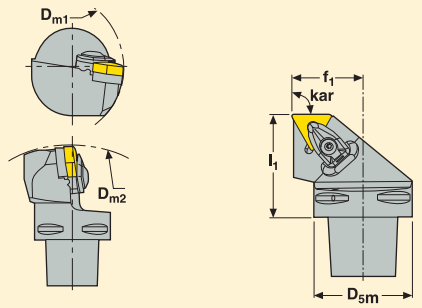
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DTN220640 для пластины TN..220432.., заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



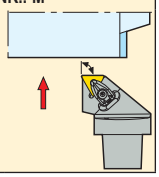
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-390, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DTFNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

C.-DTFNR..-M
90 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	16	C4-DTFNR -27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
		C4-DTFNL -27050-16-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	TN..1604..
	22	C4-DTFNR -27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
		C4-DTFNL -27050-22-M	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,5	TN..2204..
C5											
	16	C5-DTFNR -35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
		C5-DTFNL -35060-16-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,8	TN..1604..
	22	C5-DTFNR -35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,9	TN..2204..
		C5-DTFNL -35060-22-M	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,9	TN..2204..
C6											
	16	C6-DTFNR -45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,5	TN..1604..
		C6-DTFNL -45065-16-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,5	TN..1604..
	22	C6-DTFNR -45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..
		C6-DTFNL -45065-22-M	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	TN..2204..
	27	C6-DTFNR -45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,4	TN..2706..
		C6-DTFNL -45065-27-M	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,4	TN..2706..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
-22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
-27	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DTN270416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

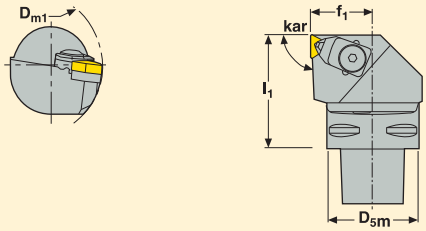
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DTN220640 для пластины TN..220432.., заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин TNGN, TNGX, TNMN и TNMX



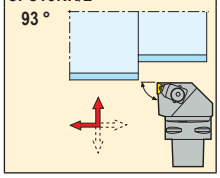
- Номенклатуру пластин см. на стр. 421-425
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 10-11

C.-CTJNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-CTJNR/L
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4										
	11	C4-CTJNR -27050-11	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	TN..1103..
		C4-CTJNL -27050-11	40	27,0	50	75	-6	-6	0,5	TN..1103..
C5										
	11	C5-CTJNR -35060-11	50	35,0	60	95	-6	-6	1,0	TN..1103..
		C5-CTJNL -35060-11	50	35,0	60	95	-6	-6	1,0	TN..1103..
C6										
	11	C6-CTJNR -45065-11	63	45,0	65	121	-6	-6	1,6	TN..1103..
		C6-CTJNL -45065-11	63	45,0	65	121	-6	-6	1,6	TN..1103..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

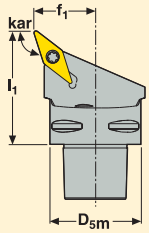
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



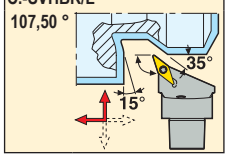
- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SVHBR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

C.-SVHBR/L



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C3									
	11	C3-SVHBR -22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
		C3-SVHBL -22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
C4									
	11	C4-SVHBR -27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
		C4-SVHBL -27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVHBR -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
		C4-SVHBL -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5									
	11	C5-SVHBR -35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
		C5-SVHBL -35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
	16	C5-SVHBR -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVHBL -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6									
	16	C6-SVHBR -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	VB../VC..1604..
		C6-SVHBL -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,2	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
9/64SMS875

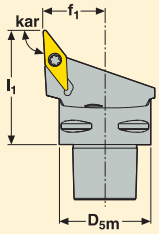
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT

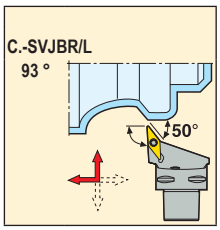


- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SVJBR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C3									
	11	C3-SVJBR -22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
		C3-SVJBL -22040-11	32	22,0	40	0	0	0,2	VB..1102..
C4									
	11	C4-SVJBR -27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
		C4-SVJBL -27050-11	40	27,0	50	0	0	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVJBR -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
		C4-SVJBL -27050-16	40	27,0	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5									
	11	C5-SVJBR -35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
		C5-SVJBL -35060-11	50	35,0	60	0	0	0,7	VB..1102..
	16	C5-SVJBR -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
		C5-SVJBL -35060-16	50	35,0	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6									
	16	C6-SVJBR -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,1	VB../VC..1604..
		C6-SVJBL -45065-16	63	45,0	65	0	0	1,1	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
9/64SMS875

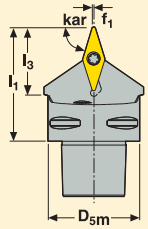
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



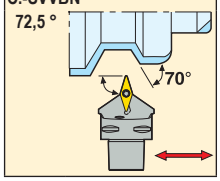
- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SVVBN



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 72,5°

C.-SVVBN



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C3									
	11	C3-SVVBN -00040-11	32	0,3	40	0	0	0,2	VB..1102..
C4									
	11	C4-SVVBN -00050-11	40	0,3	50	0	0	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVVBN -00050-16	40	0,6	50	0	0	0,4	VB../VC..1604..
C5									
	16	C5-SVVBN -00060-16	50	0,6	60	0	0	0,7	VB../VC..1604..
C6									
	16	C6-SVVBN -00065-16	63	0,6	65	0	0	1,1	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
9/64SMS875

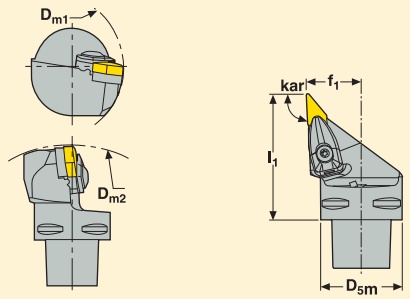
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM, VNMG и VNMU



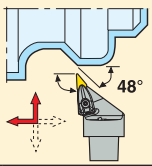
- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DVJNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-DVJNR/L
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	13	C4-DVJNR -27055-13	40	27,0	55	60	152	-4	-13	0,5	VN..1304..
		C4-DVJNL -27055-13	40	27,0	55	60	152	-4	-13	0,5	VN..1304..
	16	C4-DVJNR -27062-16	40	27,0	62	65	152	-4	-13	0,4	VN..1604..
		C4-DVJNL -27062-16	40	27,0	62	65	152	-4	-13	0,4	VN..1604..
C5											
	13	C5-DVJNR -35060-13	50	35,0	60	65	170	-4	-13	0,9	VN..1304..
		C5-DVJNL -35060-13	50	35,0	60	65	170	-4	-13	0,9	VN..1304..
	16	C5-DVJNR -35065-16	50	35,0	65	65	170	-4	-13	0,7	VN..1604..
		C5-DVJNL -35065-16	50	35,0	65	65	170	-4	-13	0,7	VN..1604..
C6											
	16	C6-DVJNR -45065-16	63	45,0	65	81	190	-4	-13	1,1	VN..1604..
		C6-DVJNL -45065-16	63	45,0	65	81	190	-4	-13	1,1	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
-13	FP1508	L84017-T09P	CD08-S	PVN130308	T09P-2	CS5008-T09P	S5608	CD08-V13
-16	FP2012	L85021-T15P	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-2	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

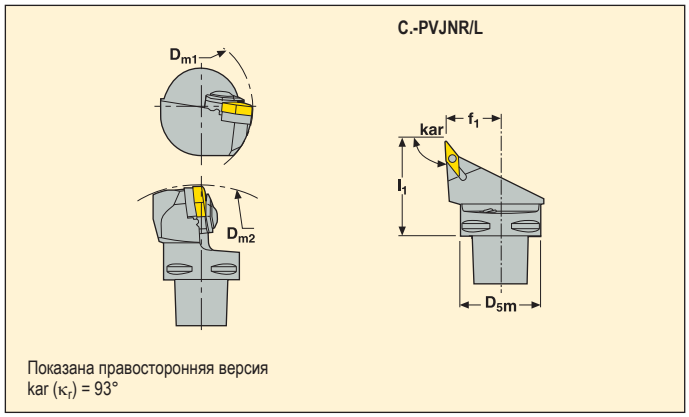
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

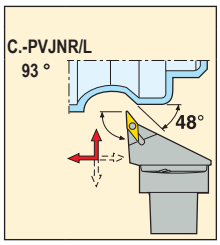
Державки для пластин VNMU



- Номенклатуру пластин см. на стр. 394
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	13	C4-PVJNR -27050-13	40	27,0	50	75	165	-4,5	-13,5	0,4	VNMU1304..
		C4-PVJNL -27050-13	40	27,0	50	75	165	-4,5	-13,5	0,4	VNMU1304..
C5											
	13	C5-PVJNR -35060-13	50	35,0	60	95	165	-4,5	-13,5	0,7	VNMU1304..
		C5-PVJNL -35060-13	50	35,0	60	95	165	-4,5	-13,5	0,7	VNMU1304..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Подкладная пластина
-13	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308

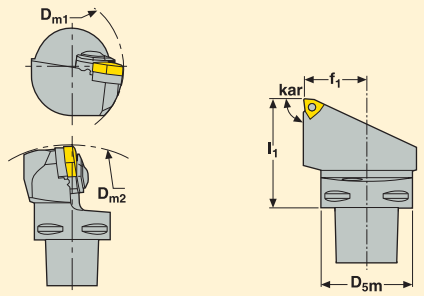
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин WCMT



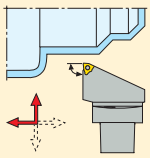
- Номенклатуру пластин см. на стр. 395
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-SWLCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-SWLCR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	06	C4-SWLCR -27050-06	40	27,0	50	2,56	165	0	0	0,4	WC..06T3..
		C4-SWLCL -27050-06	40	27,0	50	2,56	165	0	0	0,4	WC..06T3..
C5											
	06	C5-SWLCR -35060-06	50	35,0	60	3,74	165	0	0	0,9	WC..06T3..
		C5-SWLCL -35060-06	50	35,0	60	3,74	165	0	0	0,9	WC..06T3..
C6											
	06	C6-SWLCR -45065-06	63	45,0	65	4,76	165	0	0	1,3	WC..06T3..
		C6-SWLCL -45065-06	63	45,0	65	–	–	0	0	1,3	WC..06T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
-06	T15P-2	C03510-T15P

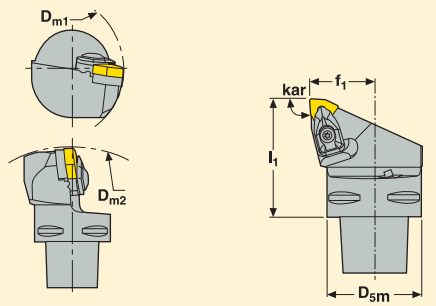
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



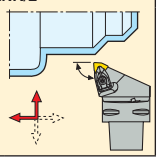
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-DWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-DWLNR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}	γ_o°	λ_s°	KG	
C4											
	06	C4-DWLNR -27050-06	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,4	WN..0604..
		C4-DWLNL -27050-06	40	27,0	50	60	140	-6	-6	0,4	WN..0604..
	08	C4-DWLNR -27050-08	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	WN..0804..
		C4-DWLNL -27050-08	40	27,0	50	110	140	-6	-6	0,4	WN..0804..
C5											
	06	C5-DWLNR -35060-06	50	35,0	60	65	165	-6	-6	0,5	WN..0604..
		C5-DWLNL -35060-06	50	35,0	60	65	165	-6	-6	0,5	WN..0604..
	08	C5-DWLNR -35060-08	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	WN..0804..
		C5-DWLNL -35060-08	50	35,0	60	110	165	-6	-6	0,7	WN..0804..
C6											
	06	C6-DWLNR -45065-06	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	WN..0604..
		C6-DWLNL -45065-06	63	45,0	65	81	190	-6	-6	1,3	WN..0604..
	08	C6-DWLNR -45065-08	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	WN..0804..
		C6-DWLNL -45065-08	63	45,0	65	110	190	-6	-6	1,3	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина
-06	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608
-08	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DWN080416	T15P-2	C04008-T15P	S6912

Доп. части*

Прижим, набор	Подкладная пластина
CD09-S09	–
CD12-S12	DWN080316

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

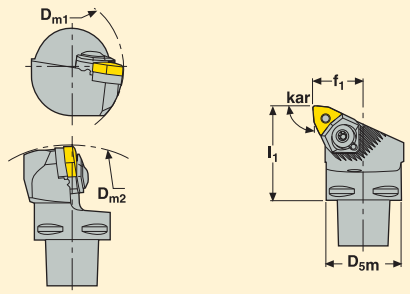
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DWN080316 для пластины WN..0806.., заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



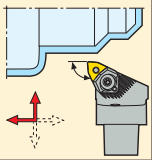
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

C.-PWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-PWLNR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1	D_{m1}	D_{m2}				
C4											
	06	C4-PWLNR -27050-06	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0604..
		C4-PWLNL -27050-06	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0604..
	08	C4-PWLNR -27050-08	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0804..
		C4-PWLNL -27050-08	40	27,0	50	75	165	-6	-6	0,4	WN..0804..
C5											
	06	C5-PWLNR -35060-06	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0604..
		C5-PWLNL -35060-06	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0604..
	08	C5-PWLNR -35060-08	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0804..
		C5-PWLNL -35060-08	50	35,0	60	95	165	-6	-6	0,8	WN..0804..
C6											
	08	C6-PWLNR -45065-08	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	WN..0804..
		C6-PWLNL -45065-08	63	45,0	65	121	165	-6	-6	1,3	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
-06	WAE060312	L82511-T07P	PP2109-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-08	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

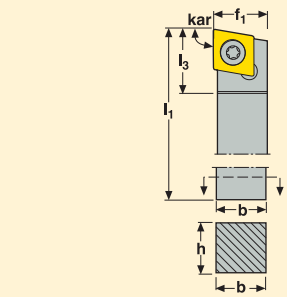
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина WAE080312 для пластины WN..0806.., заказывается отдельно
Клин WNW08 для пластины WNMM08.., заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



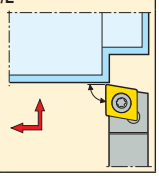
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SCACR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

SCACR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SCACR 0808K06	8	8	125	8,7	9	0	0	0,1	CC..0602..
	1010M06	10	10	150	10,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
	1212M06	12	12	150	12,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
	SCACL 0808K06	8	8	125	8,7	9	0	0	0,1	CC..0602..
	1010M06	10	10	150	10,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
	1212M06	12	12	150	12,7	9	0	0	0,2	CC..0602..
09	SCACR 1212M09	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	CC..09T3..
	1414M09	14	14	150	14,7	13	0	0	0,3	CC..09T3..
	1616H09	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	CC..09T3..
	SCACL 1212M09	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	CC..09T3..
	1414M09	14	14	150	14,7	13	0	0	0,3	CC..09T3..
	1616H09	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

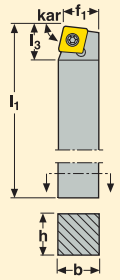
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCMT и CCGW..-LF



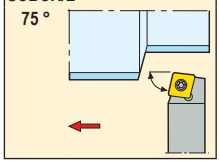
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SCBCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

SCBCR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	SCBCR 1616H09	16	16	100	13,0	12	0	0	0,2	CC..09..(-LF)
	2020K09	20	20	125	17,0	12	0	0	0,4	CC..09..(-LF)
	SCBCL 1616H09	16	16	100	13,0	12	0	0	0,2	CC..09..(-LF)
	2020K09	20	20	125	17,0	12	0	0	0,4	CC..09..(-LF)

Комплектующие, Включено в комплект поставки

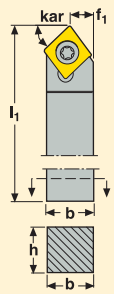
Для размера	Ключ	Винт
...09	T15P-2	C04008-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

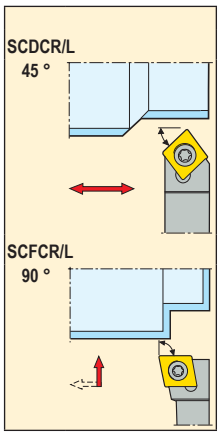
Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SCDCR 0808K06	8	8	125	4,2	11	0	0	0,1	CC..0602..
	1010M06	10	10	150	5,2	11	0	0	0,2	CC..0602..
	SCDCL 0808K06	8	8	125	4,2	11	0	0	0,1	CC..0602..
	1010M06	10	10	150	5,2	11	0	0	0,2	CC..0602..
09	SCDCR 1212M09	12	12	150	6,2	21	0	0	0,2	CC..09T3..
	1414M09	14	14	150	7,2	21	0	0	0,3	CC..09T3..
	SCDCL 1212M09	12	12	150	6,2	21	0	0	0,2	CC..09T3..
	1414M09	14	14	150	7,2	21	0	0	0,3	CC..09T3..
06	SCFCR 0808D06	8	8	60	10,0	9	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCFCR 1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCFCL 1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

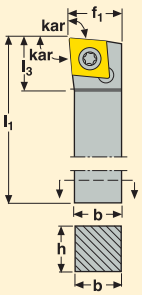
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW

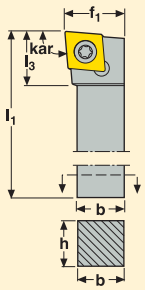


- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SCLCR/L

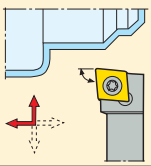


SCLCR/L..K09, ..K12



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SCLCR/L
95 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SCLCR	0808K06	8	8	125	8,5	9	0	0	0,1	CC..0602..
		1010M06	10	10	150	10,5	9	0	0	0,2	CC..0602..
		1212M06	12	12	150	12,5	8	0	0	0,2	CC..0602..
	SCLCL	0808K06	8	8	125	8,5	9	0	0	0,1	CC..0602..
		1010M06	10	10	150	10,5	9	0	0	0,2	CC..0602..
		1212M06	12	12	150	12,5	8	0	0	0,2	CC..0602..
09	SCLCR	1212M09	12	12	150	12,5	12	0	0	0,2	CC..09T3..
		1616H09	16	16	100	16,5	12	0	0	0,2	CC..09T3..
		2020K09	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	CC..09T3..
	SCLCL	1212M09	12	12	150	12,5	12	0	0	0,2	CC..09T3..
		1616H09	16	16	100	16,5	12	0	0	0,3	CC..09T3..
		2020K09	20	20	125	25,0	20	0	0	0,5	CC..09T3..
12	SCLCR	2020K12	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	CC..1204..
	SCLCL	2020K12	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...06	T07P-2	C02506-T07P	–	–
...09	T15P-2	C04008-T15P	–	–
...12	T15P-2	C05012-T15P	123.19-621	CA5008

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
5SMS795

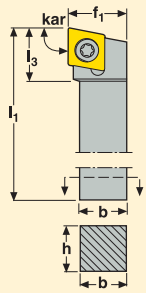
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



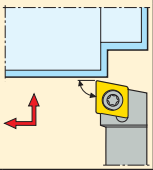
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SCGCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

SCGCR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SCGCR 0808D06	8	8	60	10,0	11	0	0	0,1	CC..0602..
	1010E06	10	10	70	12,0	11	0	0	0,1	CC..0602..
	SCGCL 1010E06	10	10	70	12,0	11	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCGCR 1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCGCL 1212F09	12	12	80	16,0	15	0	0	0,1	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

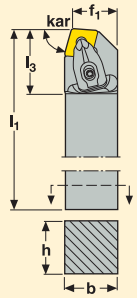
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



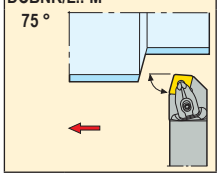
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

DCBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

DCBNR/L..-M
75 °



	Обозначение	h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
		Размеры в мм								
12	DCBNR 2020K12-M	20	20	125	17,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	22,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	22,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
	DCBNL 2020K12-M	20	20	125	17,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	22,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	22,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
16	DCBNR 2525M16-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	CN..1606..
	3225P16-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
	DCBNL 2525M16-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	CN..1606..
	3225P16-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
19	DCBNR 3232P19-M	32	32	170	27,0	41	-6	-6	1,4	CN..1906..
	4040R19-M	40	40	200	35,0	42	-6	-6	2,5	CN..1906..
	DCBNL 3232P19-M	32	32	170	27,0	41	-6	-6	1,4	CN..1906..
	4040R19-M	40	40	200	35,0	42	-6	-6	2,5	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

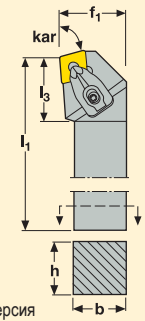
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



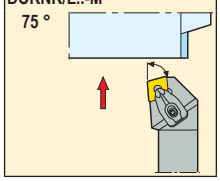
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

DCKNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

DCKNR/L..-M
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	DCKNR 2525M09-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	CN..0903..
	DCKNL 2525M09-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	CN..0903..
12	DCKNR 2020K12-M	20	20	125	25,0	30	-6	-6	0,5	CN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
	DCKNL 2020K12-M	20	20	125	25,0	30	-6	-6	0,5	CN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	CN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	CN..1204..
16	DCKNR 2525M16-M	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	CN..1606..
	3225P16-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1606..
	DCKNL 2525M16-M	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	CN..1606..
	3225P16-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1606..
19	DCKNR 3225P19-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1906..
	3232P19-M	32	32	170	40,0	36	-6	-6	1,5	CN..1906..
	DCKNL 3225P19-M	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	CN..1906..
	3232P19-M	32	32	170	40,0	36	-6	-6	1,5	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

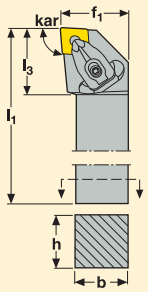
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



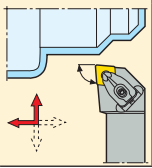
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DCLNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

DCLNR/L..-M
95 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	DCLNR 1616H09-M	16	16	100	20,0	25	-6	-6	0,3	CN..0903..
	2020K09-M	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	CN..0903..
	2525M09-M	25	25	150	32,0	25	-6	-6	0,8	CN..0903..
	DCLNL 1616H09-M	16	16	100	20,0	25	-6	-6	0,3	CN..0903..
	2525M09-M	25	25	150	32,0	25	-6	-6	0,8	CN..0903..
	2020K09-M	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	CN..0903..
12	DCLNR 2020K12-M	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	32,0	32	-6	-6	0,8	CN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	CN..1204..
	3232P12-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	CN..1204..
	DCLNL 2020K12-M	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	CN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	32,0	32	-6	-6	0,8	CN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	CN..1204..
	3232P12-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	CN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DCN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

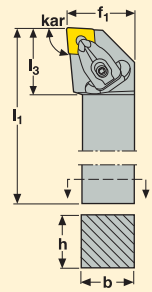
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DCN120416 для пластины CN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



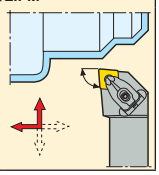
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

DCLNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

DCLNR/L..-M
95 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	DCLNR 2525M16-M	25	25	150	32,0	40	-6	-6	0,8	CN..1606..
	3225P16-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
	3232P16-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1606..
	DCLNL 2525M16-M	25	25	150	32,0	40	-6	-6	0,8	CN..1606..
	3225P16-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1606..
	3232P16-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1606..
19	DCLNR 3225P19-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1906..
	3232P19-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1906..
	4040R19-M	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..
	DCLNL 3225P19-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	CN..1906..
	3232P19-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	CN..1906..
	4040R19-M	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

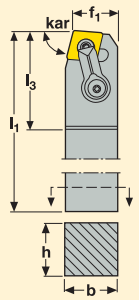
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



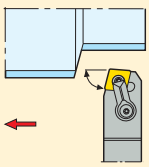
- Номенклатуру пластин см. на стр. 349-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

MCBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

MCBNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
19	MCBNR 3232P19	32	32	170	27,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
	4040R19	40	40	200	35,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..
	MCBNL 3232P19	32	32	170	27,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
	4040R19	40	40	200	35,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина	Штифт подкладной пластины
...19	MC22	T20P-7L	LD6024-T20P	CSN190412	MN1920-T20P

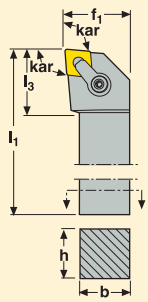
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



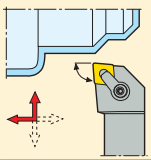
- Номенклатуру пластин см. на стр. 349-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

MCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

MCLNR/L
95 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	MCLNR	2525M16	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	CN..1606..
		3225P16	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	CN..1606..
		3232P16	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	CN..1606..
	MCLNL	2525M16	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	CN..1606..
		3225P16	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	CN..1606..
		3232P16	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	CN..1606..
19	MCLNR	3232P19	32	32	170	40,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
		4040R19	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..
	MCLNL	3232P19	32	32	170	40,0	40	-6	-6	1,4	CN..1906..
		4040R19	40	40	200	50,0	40	-6	-6	2,5	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина	Штифт подкладной пластины	Винт подкладной пластины
...16	MC21	T20P-7L	LD6024-T20P	CSN160412	MN1520-T20P	CSC8015-T20P
...19	MC22	T20P-7L	LD6024-T20P	CSN190412	MN1920-T20P	CSC1015-T20P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

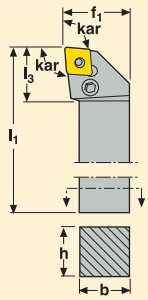
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



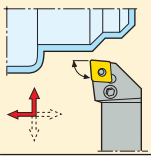
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PCLNR/L
95 °



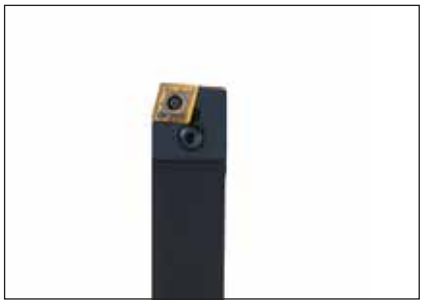
	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	PCLNR	2020K12	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	CN..1204..
		2525M12	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	CN..1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	CN..1204..
	PCLNL	2020K12	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	CN..1204..
		2525M12	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	CN..1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	CN..1204..
16	PCLNR	2525M16	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN..1606..
		3232P16	32	32	170	40,0	34	-6	-6	1,4	CN..1606..
	PCLNL	2525M16	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN..1606..
		3232P16	32	32	170	40,0	34	-6	-6	1,4	CN..1606..
19	PCLNR	3232P19	32	32	170	40,0	37	-6	-6	0,1	CN..1906..
		4040S19	40	40	250	50,0	38	-6	-6	1,5	CN..1906..
	PCLNL	3232P19	32	32	170	40,0	37	-6	-6	0,1	CN..1906..
		4040S19	40	40	250	50,0	38	-6	-6	3,1	CN..1906..
25	PCLNR	4040S25	40	40	250	50,2	48	-6	-6	3,1	CN..2509..
	PCLNL	4040S25	40	40	250	50,2	48	-6	-6	3,1	CN..2509..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...16	PP6017	PCN160412	3SMS795	LS0820	MP1519	RP8286
...19	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
...25	PP1325	PCN250620	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

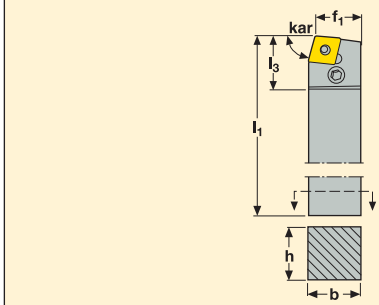
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



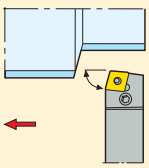
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PCBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PCBNR/L
75 °



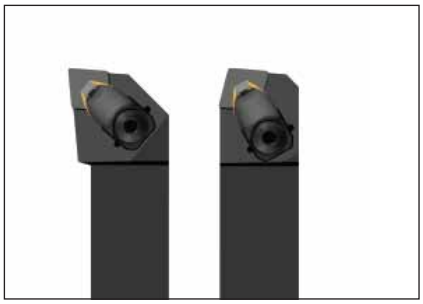
	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	PCBNR 2525M12	25	25	150	22,0	26	-6	-6	0,7	CN..1204..
	PCBNL 2525M12	25	25	150	22,0	26	-6	-6	0,7	CN..1204..
19	PCBNR 3232P19	32	32	171	40,0	37	-6	-6	1,3	CN..1906..
	4040S19	40	40	251	35,0	38	-6	-6	3,1	CN..1906..
	PCBNL 3232P19	32	32	171	40,0	37	-6	-6	1,3	CN..1906..
	4040S19	40	40	251	35,0	38	-6	-6	3,1	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

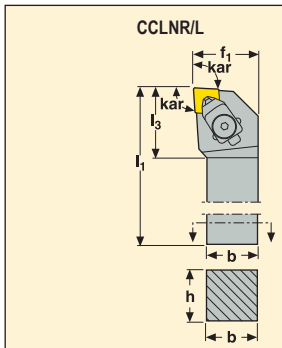
Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...19	PP7521	PCN190416	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

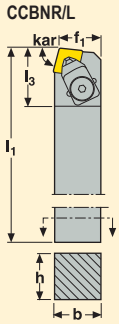
Державки для PCBN пластин CNGN и CNMN



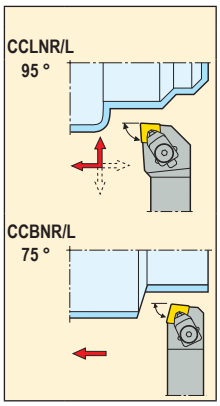
- Номенклатуру пластин см. на стр. 403, 436
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	CCLNR	2525M09	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	CN.N0903..
		3225P09	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	CN.N0903..
	CCLNL	2525M09	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	CN.N0903..
		3225P09	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	CN.N0903..
12	CCLNR	2525M12	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	CN.N1204..
	CCLNL	2525M12	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	CN.N1204..
09	CCBNR	2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	CN.N0903..
	CCBNL	2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	CN.N0903..
12	CCBNR	2525M12	25	25	150	22,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..
		3225P12	32	25	170	22,0	34	-6	-6	1,1	CN.N1204..
	CCBNL	2525M12	25	25	150	22,0	34	-6	-6	0,8	CN.N1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...09	CC17P-09	4SMS795	CCN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
...12	CC17P	4SMS795	CCN120312	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

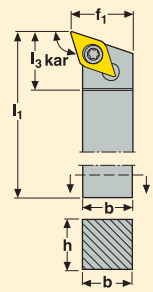
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT и DCMW



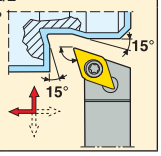
- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SDHCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

SDHCR/L
107,5 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
07	SDHCR 1010M07	10	10	150	12,0	14	0	0	0,2	DC..0702..
	SDHCL 1010M07	10	10	150	12,0	14	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDHCR 1212M11	12	12	150	16,0	21	0	0	0,2	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	2525M11	25	25	150	32,0	20	0	0	0,8	DC..11T3..
	SDHCL 1212M11	12	12	150	16,0	21	0	0	0,2	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	2525M11	25	25	150	32,0	20	0	0	0,8	DC..11T3..
15	SDHCR 2525M15	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	DC..1504..
	SDHCL 2525M15	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	DC..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
..1212.11/..1616.11	T15P-2	C04008-T15P	–	–
..2020.11/..2525.11	T15P-2	C03510-T15P	126.19-620	CA3510
...15	T15P-2	C04518-T15P	126.19-621	CA4512

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875
5SMS795

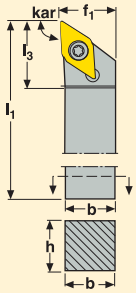
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT, DCMW и DCMX

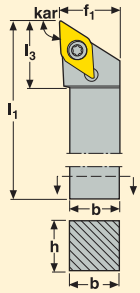


- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SDJCR/L..07, 1212M11, 1616H11

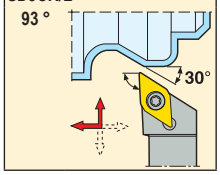


SDJCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SDJCR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
07	SDJCR 0808K07	8	8	125	8,5	13	0	0	0,1	DC..0702..
	1010M07	10	10	150	10,5	14	0	0	0,2	DC..0702..
	1212M07	12	12	150	12,5	13	0	0	0,2	DC..0702..
	SDJCL 0808K07	8	8	125	8,5	13	0	0	0,1	DC..0702..
	1010M07	10	10	150	10,5	14	0	0	0,2	DC..0702..
	1212M07	12	12	150	12,5	13	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDJCR 1212M11	12	12	150	12,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	16,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	2525M11	25	25	150	32,0	20	0	0	0,7	DC..11T3..
	SDJCL 1212M11	12	12	150	12,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	16,5	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	2020K11	20	20	125	25,0	20	0	0	0,4	DC..11T3..
	2525M11	25	25	150	32,0	20	0	0	0,7	DC..11T3..
15	SDJCR 2525M15	25	25	150	32,0	28	0	0	0,7	DC..1504..
	3225P15	32	25	170	32,0	28	0	0	1,1	DC..1504..
	SDJCL 2525M15	25	25	150	32,0	28	0	0	0,7	DC..1504..
	3225P15	32	25	170	32,0	28	0	0	1,1	DC..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
..1212.11/..1616.11	T15P-2	C04008-T15P	–	–
..2020.11/..2525.11	T15P-2	C03510-T15P	126.19-620	CA3510
...15	T15P-2	C04518-T15P	126.19-621	CA4512

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875
5SMS795

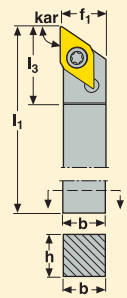
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT и DCMW



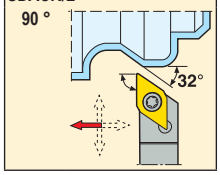
- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SDACR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

SDACR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
07	SDACR 0808K07	8	8	125	8,7	13	0	0	0,1	DC..0702..
	1010M07	10	10	150	10,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
	1212M07	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
	SDACL 0808K07	8	8	125	8,7	13	0	0	0,1	DC..0702..
	1010M07	10	10	150	10,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
	1212M07	12	12	150	12,7	13	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDACR 1212M11	12	12	150	12,7	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	1414M11	14	14	150	14,7	20	0	0	0,3	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	DC..11T3..
	SDACL 1212M11	12	12	150	12,7	20	0	0	0,2	DC..11T3..
	1414M11	14	14	150	14,7	20	0	0	0,3	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	16,7	21	0	0	0,2	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

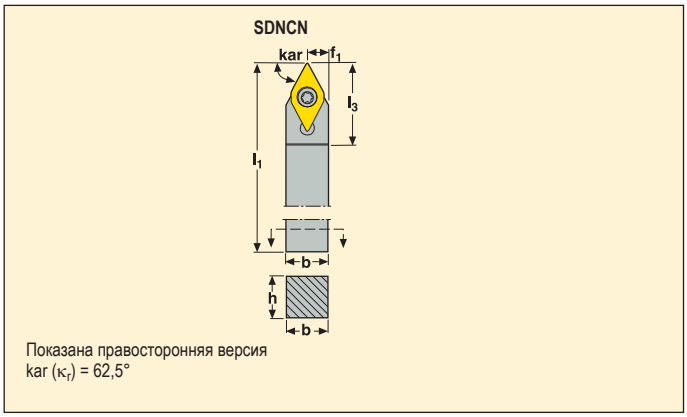
Для размера	Ключ	Винт
...07	T07P-2	C02506-T07P
...11	T15P-2	C04008-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

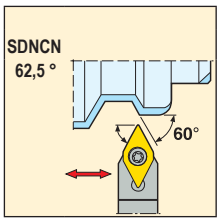
Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT и DCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 62,5°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
07	SDNCN 0808K07	8	8	125	4,2	16	0	0	0,1	DC..0702..
	1010M07	10	10	150	5,2	21	0	0	0,2	DC..0702..
	1212M07	12	12	150	6,2	20	0	0	0,2	DC..0702..
11	SDNCN 1212M11	12	12	150	6,2	23	0	0	0,2	DC..11T3..
	1414M11	14	14	150	7,2	23	0	0	0,3	DC..11T3..
	1616H11	16	16	100	8,2	22	0	0	0,2	DC..11T3..
	2020K11	20	20	125	10,2	22	0	0	0,4	DC..11T3..
	2525M11	25	25	150	12,7	23	0	0	0,7	DC..11T3..
15	SDNCN 2020K15	20	20	125	10,2	29	0	0	0,4	DC..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...07	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
.12M11/.14M11/16H11	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
.20K11/.25M11	T15P-2	C03510-T15P	126.19-620	CA3510	9/64SMS875
...15	T15P-2	C04512-T15P	126.19-621	CA4508	5SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

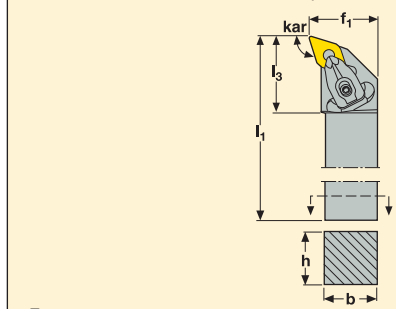
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNMA, DNMG и DNMU



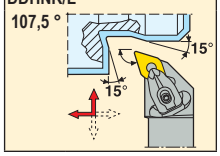
- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-364, 406-407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DDHNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

DDHNR/L
107,5 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	DDHNR 1616H11	16	16	100	20,0	26	-6	-6	0,2	DN..1104..
	2020K11	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	DN..1104..
	2525M11	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	DN..1104..
	DDHNL 1616H11	16	16	100	20,0	26	-6	-6	0,2	DN..1104..
	2020K11	20	20	125	25,0	26	-6	-6	0,4	DN..1104..
	2525M11	25	25	150	32,0	26	-6	-6	0,8	DN..1104..
15	DDHNR 2020K15	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	DN..1506..
	2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	DN..1506..
	3225P15	32	25	170	32,0	33	-6	-6	1,1	DN..1506..
	3232P15	32	32	170	40,0	33	-6	-6	1,3	DN..1506..
	DDHNL 2020K15	20	20	125	25,0	32	-6	-6	0,4	DN..1506..
	2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-6	0,8	DN..1506..
	3225P15	32	25	170	32,0	33	-6	-6	1,1	DN..1506..
	3232P15	32	32	170	40,0	33	-6	-6	1,3	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

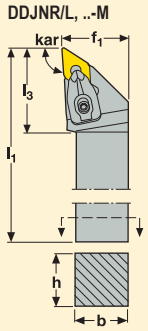
*Заказывается отдельно

Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

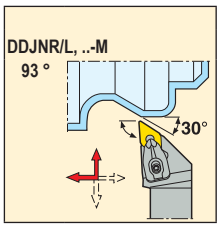
Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU и DNMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-365, 406-407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	DDJNR	1616H11	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,2	DN..1104..
		2020K11	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	DN..1104..
		2525M11	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,7	DN..1104..
		3225P11	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	DN..1104..
	DDJNL	1616H11	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,2	DN..1104..
		2020K11	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	DN..1104..
		2525M11	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,7	DN..1104..
		3225P11	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	DN..1104..
15	DDJNR	2020K15-M	20	20	125	25,0	42	-6	-6	0,4	DN..1506..
		2525M15-M	25	25	150	32,0	42	-6	-6	0,8	DN..1506..
		3225P15-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	DN..1506..
		3232P15-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	DN..1506..
	DDJNL	2020K15-M	20	20	125	25,0	42	-6	-6	0,4	DN..1506..
		2525M15-M	25	25	150	32,0	42	-6	-6	0,8	DN..1506..
		3225P15-M	32	25	170	32,0	42	-6	-6	1,1	DN..1506..
		3232P15-M	32	32	170	40,0	42	-6	-6	1,4	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

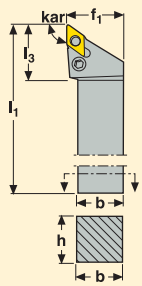
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU и DNMX



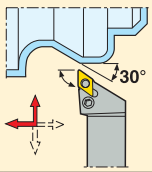
- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-365, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PDJNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

PDJNR/L
93 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	PDJNR	1616H11	16	16	100	20,0	24	-6	-6	0,2	DN..1104..
		2020K11	20	20	125	25,0	30	-6	-7	0,5	DN..1104..
		2525M11	25	25	150	32,0	30	-6	-7	0,7	DN..1104..
		3225P11	32	25	170	32,0	30	-6	-7	1,0	DN..1104..
	PDJNL	1616H11	16	16	100	20,0	24	-6	-6	0,2	DN..1104..
		2020K11	20	20	125	25,0	30	-6	-7	0,5	DN..1104..
		2525M11	25	25	150	32,0	30	-6	-7	0,7	DN..1104..
		3225P11	32	25	170	32,0	30	-6	-7	1,0	DN..1104..
15	PDJNR	2020K15	20	20	125	25,0	36	-6	-7	0,4	DN..1506..
		2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-7	0,7	DN..1506..
		3225P15	32	25	170	32,0	36	-6	-7	1,1	DN..1506..
	PDJNL	2020K15	20	20	125	25,0	36	-6	-7	0,4	DN..1506..
		2525M15	25	25	150	32,0	36	-6	-7	0,7	DN..1506..
		3225P15	32	25	170	32,0	36	-6	-7	1,1	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...11	PP3512	PDN110308	2.5SMS795	LS0616	MP0912	RP5153
...15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

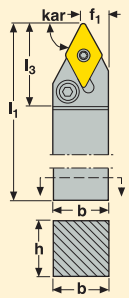
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM и DNMU



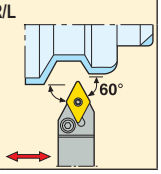
- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-364, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PDNNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 63°

PDNNR/L
63 °



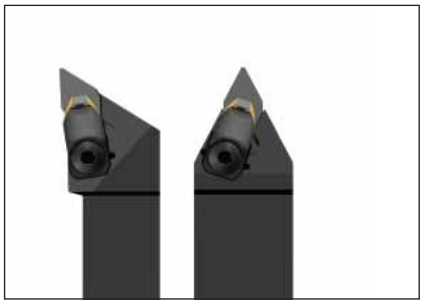
	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	PDNNR 1616H11	16	16	100	8,0	25	-6	-6	0,2	DN..1104..
	2020K11	20	20	125	10,0	25	-6	-6	0,4	DN..1104..
	2525M11	25	25	150	12,5	30	-6	-6	0,7	DN..1104..
	3225P11	32	25	170	12,5	30	-6	-6	1,0	DN..1104..
	PDNNL 1616H11	16	16	100	8,0	25	-6	-6	0,2	DN..1104..
	2020K11	20	20	125	10,0	25	-6	-6	0,4	DN..1104..
	2525M11	25	25	150	12,5	30	-6	-6	0,7	DN..1104..
	3225P11	32	25	170	12,5	30	-6	-6	1,0	DN..1104..
15	PDNNR 2020K15	20	20	125	10,0	36	-6	-6	0,4	DN..1506..
	2525M15	25	25	150	12,5	36	-6	-6	0,7	DN..1506..
	3225P15	32	25	170	12,5	36	-6	-6	1,0	DN..1506..
	PDNNL 2020K15	20	20	125	10,0	36	-6	-6	0,4	DN..1506..
	2525M15	25	25	150	12,5	36	-6	-6	0,7	DN..1506..
	3225P15	32	25	170	12,5	36	-6	-6	1,0	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...11	PP3512	PDN110308	2.5SMS795	LS0616	MP0912	RP5153
...15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

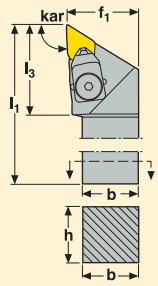
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для PCBN пластин DNGN и DNMN



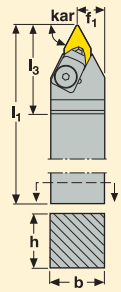
- Номенклатуру пластин см. на стр. 407-408
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

CDJNR/L

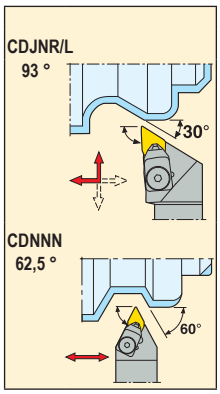


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

CDNNN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 62,5°



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	CDJNR	2525M11	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	DN.N1103..
		3225P11	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	DN.N1103..
	CDJNL	2525M11	25	25	150	32,0	34	-6	-6	0,8	DN.N1103..
		3225P11	32	25	170	32,0	34	-6	-6	1,1	DN.N1103..
11	CDNNN	2525M11	25	25	150	13,2	30	-9	-5	0,7	DN.N1103..
		3225P11	32	25	170	13,2	30	-9	-5	1,1	DN.N1103..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...11	CC20P	4SMS795	CDN110412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

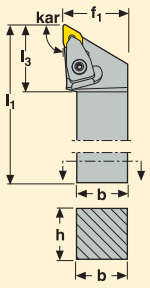
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин DNMA



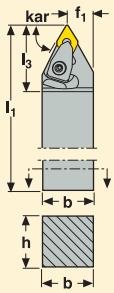
- Номенклатуру пластин см. на стр. 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DDJNR/L..-C

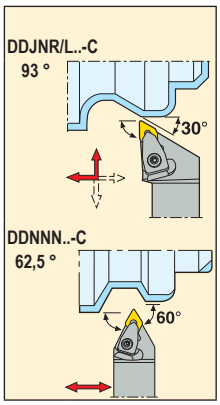


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

DDNNN..-C



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 62,5°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	DDJNR 3225P11-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	DNMA1104..
	DDJNL 3225P11-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	DNMA1104..
11	DDNNN 3225P11-C	32	25	170	32,0	33	-9	-5	1,0	DNMA1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...11	FP1508	L84017-T09P	CC09P-SET	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-D11

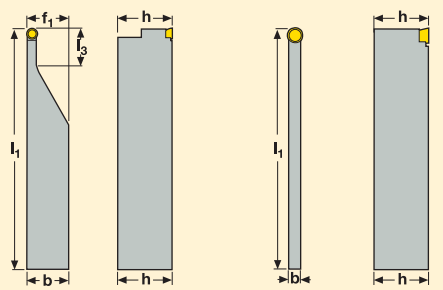
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Державки для пластин RCGS

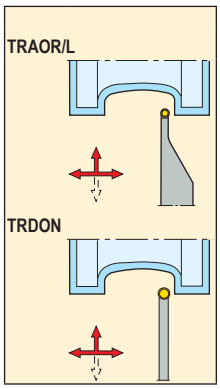


- Номенклатуру пластин см. на стр. 368, 408
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия

Показана нейтральная версия



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
4,76	TRAOR 3225-4.76	32	25	150	25,4	20	0	0	0,8	RCGS4.76
	TRAOL 3225-4.76	32	25	150	25,4	20	0	0	0,8	RCGS4.76
6,35	TRAOR 3225-6.35	32	25	150	25,5	20	0	0	0,8	RCGS6.35
	TRAOL 3225-6.35	32	25	150	25,5	20	0	0	0,8	RCGS6.35
9,525	TRAOR 3225-9.525	32	25	200	25,8	25	0	0	1,1	RCGS9.525
4,76	TRDON 2004H4.76	20	4	100	4,4	0	0	0	0,1	RCGS4.76
6,35	TRDON 2005H6.35	20	5	100	6,0	0	0	0	0,1	RCGS6.35

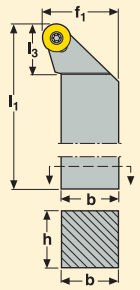
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин RCMT



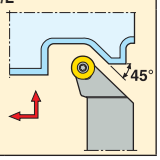
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SRSCR/L



Показана правосторонняя версия

SRSCR/L



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SRSCR	2020K06	20	20	125	25,0	15	0	0	0,4	RCMT0602..
		2525M06	25	25	150	32,0	15	0	0	0,7	RCMT0602..
	SRSCL	2020K06	20	20	125	25,0	15	0	0	0,4	RCMT0602..
		2525M06	25	25	150	32,0	15	0	0	0,7	RCMT0602..
08	SRSCR	2020K08	20	20	125	25,0	25	0	0	0,4	RCMT0803..
		2525M08	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	RCMT0803..
	SRSCL	2525M08	25	25	150	32,0	25	0	0	0,7	RCMT0803..
10	SRSCR	2020K10	20	20	125	25,0	17	0	0	0,4	RCMT10T3..
		2525M10	25	25	150	32,0	20	0	0	0,7	RCMT10T3..
	SRSCL	2020K10	20	20	125	25,0	17	0	0	0,4	RCMT10T3..
		2525M10	25	25	150	32,0	20	0	0	0,7	RCMT10T3..
12	SRSCR	2525M12	25	25	150	32,0	23	0	0	0,7	RCMT1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	23	0	0	1,1	RCMT1204..
	SRSCL	2525M12	25	25	150	32,0	23	0	0	0,7	RCMT1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	23	0	0	1,1	RCMT1204..
16	SRSCR	3225P16	32	25	170	32,0	25	0	0	1,1	RCMT1606..
	SRSCL	3225P16	32	25	170	32,0	25	0	0	1,1	RCMT1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...06	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
...08	T09P-2	C03007-T09P	–	–	–
...10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3510	9/64SMS875
...12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3510	9/64SMS875
...16	T20P-7L	C05018-T20P	SRN16T3M0	CA5015	5SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

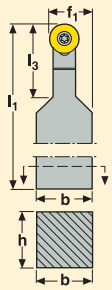
*Заказывается отдельно

Державки для пластин RCMT



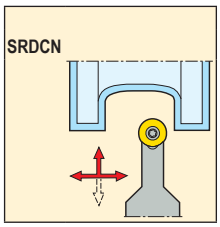
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SRDCN



Показана нейтральная версия

SRDCN



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SRDCN 1616H06	16	16	100	11,0	16	0	0	0,2	RCMT0602..
	2020K06	20	20	125	13,0	16	0	0	0,4	RCMT0602..
	2525M06	25	25	150	15,5	16	0	0	0,7	RCMT0602..
08	SRDCN 1616H08	16	16	100	12,0	16	0	0	0,2	RCMT0803..
	2020K08	20	20	125	14,0	20	0	0	0,4	RCMT0803..
	2525M08	25	25	150	16,5	25	0	0	0,7	RCMT0803..
10	SRDCN 2020K10	20	20	125	15,0	20	0	0	0,4	RCMT10T3..
	2525M10	25	25	150	17,5	25	0	0	0,7	RCMT10T3..
12	SRDCN 2525M12	25	25	150	18,5	25	0	0	0,7	RCMT1204..
	3225P12	32	25	170	18,5	32	0	0	1,0	RCMT1204..
16	SRDCN 3225P16	32	25	170	20,5	32	0	0	1,0	RCMT1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...06	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
...08	T09P-2	C03007-T09P	–	–	–
...10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3510	9/64SMS875
...12	T15P-2	C03512-T15P	111.19-621	CA3510	9/64SMS875
...16	T20P-7L	C05018-T20P	SRN16T3M0	CA5015	5SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

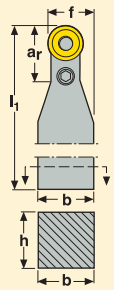
*Заказывается отдельно

Державки для пластин RCMX



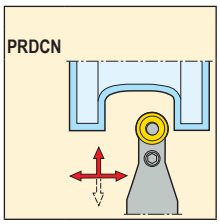
- Номенклатуру пластин см. на стр. 370
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PRDCN



Показана нейтральная версия

PRDCN



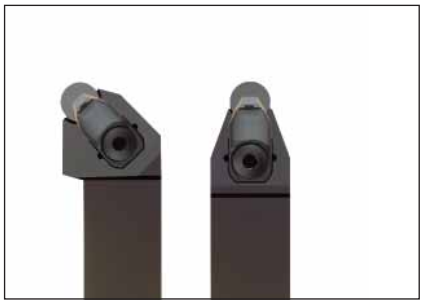
	Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
		h	b	l_1	f_1	l_3				
20	PRDCN 3232P20	32	32	170	26,0	55	0	-8	1,2	RCMX200600
25	PRDCN 4040S25	40	40	250	32,5	86	0	-8	2,8	RCMX250700
32	PRDCN 5050T32	50	50	300	40,9	108	0	-8	5,3	RCMX320900

Комплектующие, Включено в комплект поставки

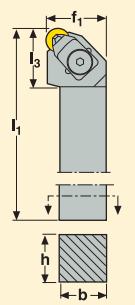
Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...20	PP5620	PRN2004M0	3SMS795	LS0823	MP1519	RP8286
...25	PP6224	PRN2506M0	4SMS795	LS1030	MP1519	RP9811
...32	PP8030	PRN3206M0	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

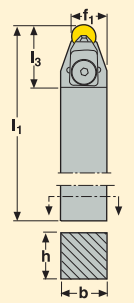
Державки для PCBN пластин RNGN и RNMN



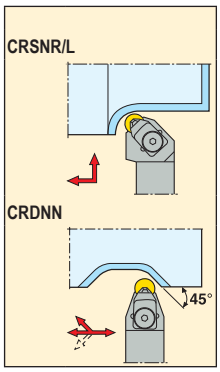
- Номенклатуру пластин см. на стр. 409-411, 434, 437
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия



Показана нейтральная версия



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	CRSNR 2525M06	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	RN.N0603..
	CRSNL 2525M06	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	RN.N0603..
09	CRSNR 2525M09	25	25	150	32,0	29	-6	-6	0,8	RN.N0903..
	3225P09	32	25	170	32,0	29	-6	-6	1,1	RN.N0903..
	4040R09	40	40	200	50,0	29	-6	-6	2,5	RN.N0903..
	CRSNL 2525M09	25	25	150	32,0	29	-6	-6	0,8	RN.N0903..
	3225P09	32	25	170	32,0	29	-6	-6	1,1	RN.N0903..
	4040R09	40	40	200	50,0	29	-6	-6	2,5	RN.N0903..
12	CRSNR 3225P12	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN.N1203..
	4040R12	40	40	200	50,0	30	-6	-6	2,5	RN.N1203..
	5040T12	50	40	300	50,0	30	-6	-6	4,7	RN.N1203..
	CRSNL 3225P12	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN.N1203..
	4040R12	40	40	200	50,0	30	-6	-6	2,5	RN.N1203..
06	CRDNN 2525M06	25	25	150	15,5	29	0	-8	0,7	RN.N0603..
09	CRDNN 3225P09	32	25	170	17,0	31	0	-8	1,0	RN.N0603..
	4040R09	40	40	200	24,8	31	0	-8	2,3	RN.N0903..
12	CRDNN 3225P12	32	25	170	18,5	36	0	-8	1,1	RN.N1203..
	4040R12	40	40	200	26,3	36	0	-8	2,3	RN.N1203..
	5040T12	50	40	300	26,3	36	0	-8	4,4	RN.N1203..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...06	CC17P-06	4SMS795	CRN0603M0	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
...09	CC17P-09	4SMS795	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
...12	CC17P	4SMS795	117.10-622	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

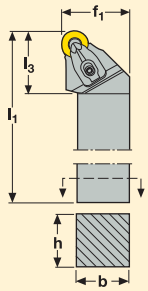
Подкладная пластина 117.10-621 для пластины RN.N1204.., заказывается отдельно

Державки для пластин RNMA и RNMG



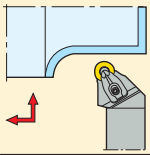
- Номенклатуру пластин см. на стр. 371
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DRSNR/L..-M



Показана правосторонняя версия

DRSNR/L..-M



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	DRSNR 2525M12-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	RN..120400
	3225P12-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN..120400
	DRSNL 2525M12-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	RN..120400
	3225P12-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	RN..120400

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DRN120600	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

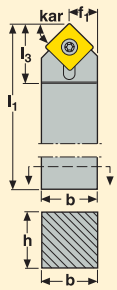
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SCGW, SCMT и SCMW



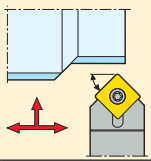
- Номенклатуру пластин см. на стр. 372, 412
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SSDCN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 45°

SSDCN
45 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	SSDCN 1212M09	12	12	150	6,2	23	0	0	0,2	SC..09T3..
	1616H09	16	16	100	8,2	26	0	0	0,2	SC..09T3..
	2020K09	20	20	125	10,2	22	0	0	0,4	SC..09T3..
	2525M09	25	25	150	12,7	23	0	0	0,8	SC..09T3..
12	SSDCN 2020K12	20	20	125	10,2	22	0	0	0,4	SC..1204..
12	SSDCN 2525M12	25	25	150	12,7	22	0	0	0,8	SC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

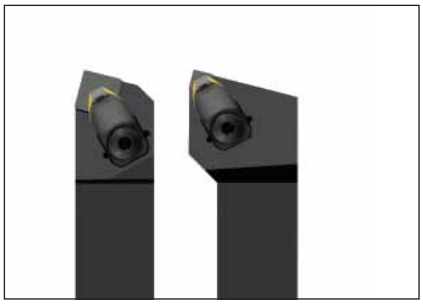
Доп. части*

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...09	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
...K12	T15P-2	C05012-T15P	110.19-621	CA5008	5SMS795
...M12	T20P-7L	C05018-T20P	110.19-621	CA5015	5SMS795

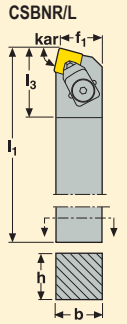
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

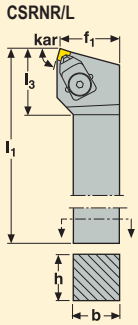
Державки для PCBN пластин SNGN, SNMN и SNUN



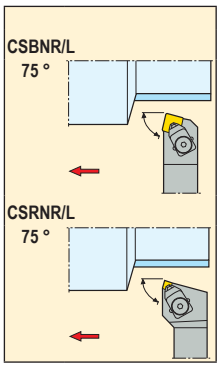
- Номенклатуру пластин см. на стр. 414-415
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	CSBNR	2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	SN.N0903..
		3225P09	32	25	170	22,0	30	-6	-6	1,1	SN.N0903..
	CSBNL	2525M09	25	25	150	22,0	30	-6	-6	0,8	SN.N0903..
12	CSBNR	3225P12	32	25	170	22,0	35	-6	-6	1,1	SN.N1204..
	CSBNL	3225P12	32	25	170	22,0	35	-6	-6	1,1	SN.N1204..
06	CSRNR	2525M06	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	SN.N0603..
	CSRNL	2525M06	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	SN.N0603..
12	CSRNR	4040R12	40	40	200	43,2	37	-6	-6	2,5	SN.N1204..
	CSRNL	4040R12	40	40	200	43,2	37	-6	-6	2,5	SN.N1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины
...06	CC17P-06	4SMS795	CSN060308	P1311-06	CS2507-T07P
...09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P
...P12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P
...R12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P

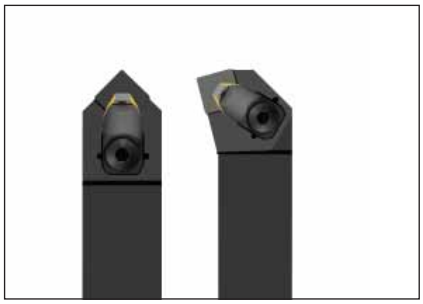
Доп. части*

Подкладная пластина	Ключ винта подкладной пластины
–	T07P-2
–	T07P-2
–	T09P-2
117.10-621	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

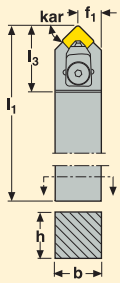
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина 117.10-622 для пластины SN.N1203.., заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин SNGN, SNMN и SNUN



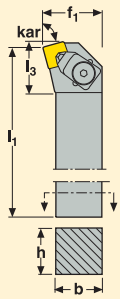
- Номенклатуру пластин см. на стр. 414-415, 417
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

CSDNN



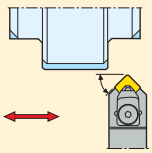
Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 45°

CSKNR/L

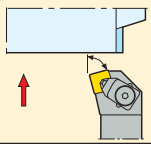


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

CSDNN
45 °



CSKNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	CSDNN 3225P09	32	25	170	13,0	33	-6	-6	1,1	SN.N0903..
12	CSDNN 3225P12	32	25	170	13,0	40	-6	-6	1,1	SN.N1204..
	4040R12	40	40	200	20,3	40	-6	-6	2,4	SN.N1204..
06	CSKNR 2525M06	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	SN.N0603..
	CSKNL 2525M06	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	SN.N0603..
12	CSKNR 3225P12	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	SN.N1204..
	4040R12	40	40	200	50,0	36	-6	-6	2,5	SN.N1204..
	CSKNL 3225P12	32	25	170	32,0	36	-6	-6	1,2	SN.N1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...06	CC17P-06	4SMS795	CSN060308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
...09	CC17P-09	4SMS795	CSN090412	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2
...12	CC20P	4SMS795	174.10-621	P1311	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

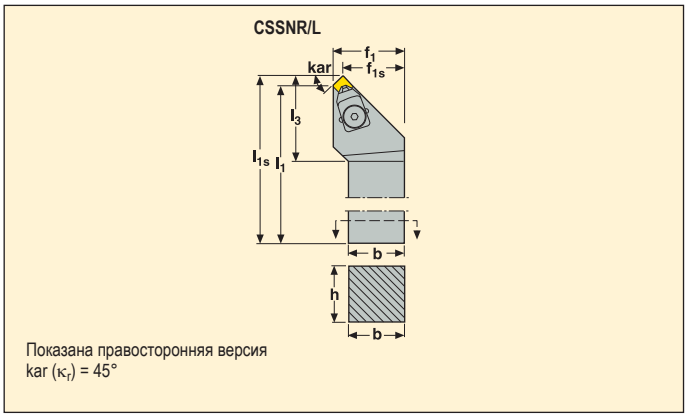
*Заказывается отдельно

Подкладная пластина 117.10-622 для пластины SN.N1203.., заказывается отдельно

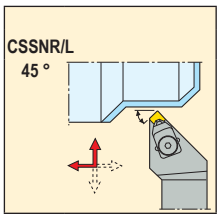
Державки для PCBN пластин SNGN и SNMN



- Номенклатуру пластин см. на стр. 415, 417
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		h	b	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	l_3				
06	**CSSNR 2525M06**	25	25	150	154	32,2	27,8	27	-7	0	0,8	SN.N0603..
	CSSNL 2525M06	25	25	150	154	32,2	27,8	27	-7	0	0,8	SN.N0603..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

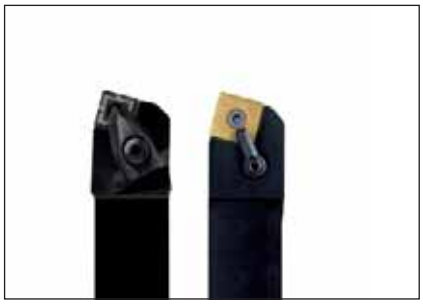
Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...06	CC17P-06	4SMS795	CSN060308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

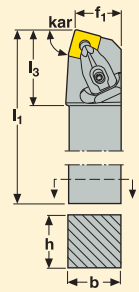
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



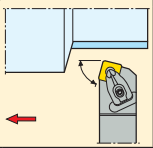
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DSBNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

DSBNR/L..-M
75 °



	Обозначение		Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
			h	b	l_1	f_1	l_3				
12	DSBNR	2020K12-M	20	20	125	17,0	37	-6	-6	0,5	SN..1204..
		2525M12-M	25	25	150	22,0	36	-6	-6	0,8	SN..1204..
	DSBNL	2020K12-M	20	20	125	17,0	37	-6	-6	0,5	SN..1204..
		2525M12-M	25	25	150	22,0	36	-6	-6	0,8	SN..1204..
15	DSBNR	2525M15-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	SN..1506..
		3225P15-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	SN..1506..
		3232P15-M	32	32	170	27,0	42	-6	-6	1,4	SN..1506..
	DSBNL	2525M15-M	25	25	150	22,0	41	-6	-6	0,8	SN..1506..
		3225P15-M	32	25	170	22,0	42	-6	-6	1,1	SN..1506..
		3232P15-M	32	32	170	27,0	42	-6	-6	1,4	SN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

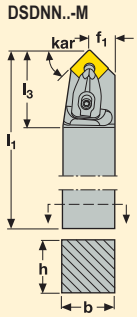
*Заказывается отдельно

Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

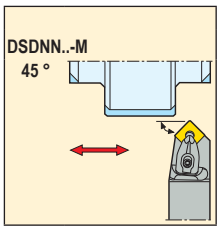
Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 45°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	DSDNN 2020K12-M	20	20	125	10,3	37	-6	-6	0,4	SN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	12,8	36	-6	-6	0,7	SN..1204..
	3232P12-M	32	32	170	16,3	36	-6	-6	1,3	SN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

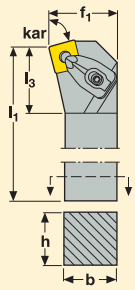
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



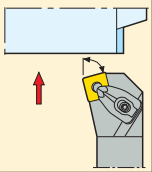
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DSKNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

DSKNR/L..-M
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	**DSKNR 2020K12-M**	20	20	125	25,0	33	-6	-6	0,5	SN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	32,0	33	-6	-6	0,8	SN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	SN..1204..
	DSKNL 2020K12-M	20	20	125	25,0	33	-6	-6	0,5	SN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	32,0	33	-6	-6	0,8	SN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	SN..1204..
19	**DSKNR 3232P19-M**	32	32	170	40,0	37	-6	-6	1,5	SN..1906..
	DSKNL 3232P19-M	32	32	170	40,0	37	-6	-6	1,5	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

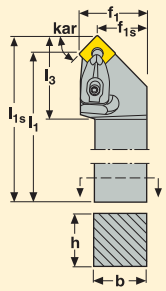
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN190640 для пластины SNMM190624W-R7, заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



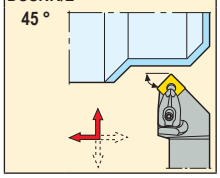
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DSSNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

DSSNR/L
45 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	DSSNR 1616H09-M	16	16	101	107,1	20,0	14,1	32	-8	0	0,3	SN..0903..
	2020K09-M	20	20	125	132,1	25,0	19,1	32	-8	0	0,5	SN..0903..
	2525M09-M	25	25	150	157,1	32,0	26,1	32	-8	0	0,8	SN..0903..
	DSSNL 1616H09-M	16	16	101	107,1	20,0	14,1	32	-8	0	0,3	SN..0903..
	2020K09-M	20	20	125	132,1	25,0	19,1	32	-8	0	0,5	SN..0903..
	2525M09-M	25	25	150	157,1	32,0	26,1	32	-8	0	0,8	SN..0903..
12	DSSNR 2020K12-M	20	20	125	134,3	25,0	16,9	39	-8	0	0,5	SN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	159,3	32,0	23,9	39	-8	0	0,8	SN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	179,3	32,0	23,9	39	-8	0	1,2	SN..1204..
	DSSNL 2020K12-M	20	20	125	134,3	25,0	16,9	39	-8	0	0,5	SN..1204..
	2525M12-M	25	25	150	159,3	32,0	23,9	39	-8	0	0,8	SN..1204..
	3225P12-M	32	25	170	179,3	32,0	23,9	39	-8	0	1,2	SN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...09	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DSN090310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DSN120616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

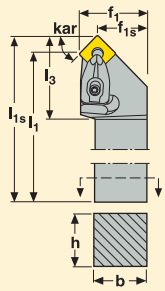
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DSN120416 для пластины SN..1206.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNMA, SNMG и SNMM



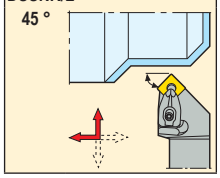
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

DSSNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

DSSNR/L
45 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
15	DSSNR 2525M15-M	25	25	150	161,2	32,0	22,0	41	-8	0	0,9	SN..1506..
	3225P15-M	32	25	170	181,2	32,0	22,0	42	-8	0	1,2	SN..1506..
	3232P15-M	32	32	171	–	40,0	–	42	-8	0	1,5	SN..1506..
	DSSNL 2525M15-M	25	25	150	161,2	32,0	22,0	41	-8	0	0,9	SN..1506..
	3225P15-M	32	25	170	181,2	32,0	22,0	42	-8	0	1,2	SN..1506..
	3232P15-M	32	32	171	–	40,0	–	42	-8	0	1,5	SN..1506..
19	DSSNR 3232P19-M	32	32	171	–	40,0	–	46	-8	0	1,5	SN..1906..
	4040R19-M	40	40	201	–	50,0	–	46	-8	0	2,6	SN..1906..
	DSSNL 3232P19-M	32	32	171	–	40,0	–	46	-8	0	1,5	SN..1906..
	4040R19-M	40	40	201	–	50,0	–	46	-8	0	2,6	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...15	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DSN150624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
...19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DSN190624	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

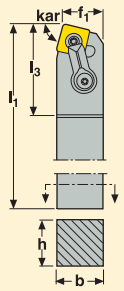
Подкладная пластина DSN190640 для пластины SNMM190624W-R7, заказывается отдельно

Державки для пластин SNMA, SNMG и SNMM



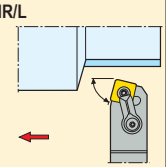
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

MSBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

MSBNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
19	MSBNR 3232P19	32	32	170	27,0	45	-6	-6	1,4	SN..1906..
	4040R19	40	40	200	35,0	45	-6	-6	2,4	SN..1906..
	MSBNL 3232P19	32	32	170	27,0	45	-6	-6	1,4	SN..1906..
	4040R19	40	40	200	35,0	45	-6	-6	2,4	SN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Винт прижима	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины
...19	MC22	LD6024-T20P	SSN190412	T20P-7L	MN1920-T20P

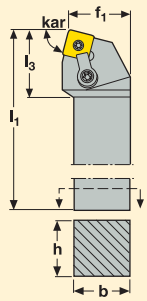
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин SNMG и SNMM



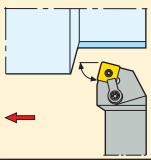
- Номенклатуру пластин см. на стр. 375-378
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

MSRNR



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

MSRNR
75 °



	Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
		h	b	l_1	f_1	l_3				
25	MSRNR 5050T25	50	50	300	53,2	49	-6	-6	5,7	SN..2507..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Винт прижима	Подкладная пластина	Ключ	Штифт
...25	MC24	LD1035-T25P	SSN250716	T25P-7	MN2525-T25P

Доп. части*

Винт подкладной пластины
CS1216

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

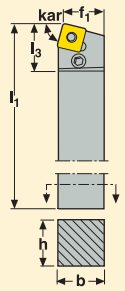
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина SSN250616 для пластины SN..2509.., заказывается отдельно

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



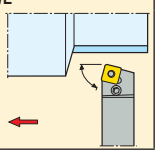
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PSBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PSBNR/L
75 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	PSBNR	2020K12	20	20	125	20,3	26	-6	-6	0,4	SN..1204..
		2525M12	25	25	150	25,3	26	-6	-6	0,8	SN..1204..
		3225P12	32	25	170	25,3	26	-6	-6	1,1	SN..1204..
	PSBNL	2020K12	20	20	125	20,3	26	-6	-6	0,4	SN..1204..
		2525M12	25	25	150	25,3	26	-6	-6	0,8	SN..1204..
		3225P12	32	25	170	25,3	26	-6	-6	1,1	SN..1204..
15	PSBNR	2525M15	25	25	150	22,2	34	-6	-6,0	0,7	SN..1506..
		3232P15	32	32	170	27,2	34	-6	-6,0	1,3	SN..1506..
	PSBNL	2525M15	25	25	150	22,2	34	-6	-6,0	0,7	SN..1506..
		3232P15	32	32	170	27,2	34	-6	-6,0	1,3	SN..1506..
19	PSBNR	3232P19	32	32	170	27,2	37	-6	-6,0	1,3	SN..1906..
		4040S19	40	40	250	35,2	38	-6	-6,0	3,0	SN..1906..
	PSBNL	3232P19	32	32	170	27,2	37	-6	-6,0	1,5	SN..1906..
		4040S19	40	40	250	35,2	38	-6	-6,0	3,0	SN..1906..
25	PSBNR	4040S25	40	40	250	35,2	48	-6	-6	3,1	SN..2507..
		5050S25	50	50	250	43,2	48	-6	-6	4,7	SN..2507..
	PSBNL	4040S25	40	40	250	35,2	48	-6	-6	3,1	SN..2507..
		5050S25	50	50	250	43,2	48	-6	-6	4,7	SN..2507..
	PSBNR	4040S2509	40	40	250	35,2	48	-6	-6	3,0	SN..2509..
		5050T2509	50	50	300	43,2	48	-6	-6	5,7	SN..2509..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...15	PP6017	PSN150412	3SMS795	LS0820	MP1519	RP8286
...19	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
...25	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312
...2509	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

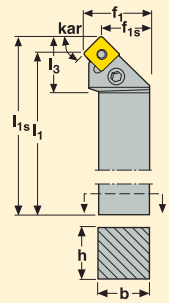
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



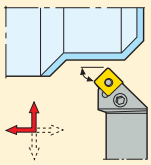
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PSSNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

PSSNR/L
45 °



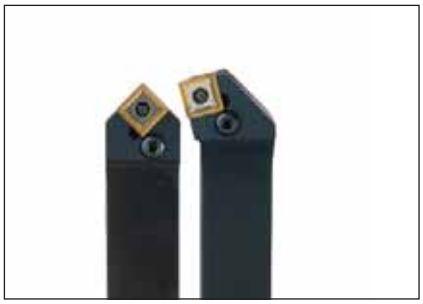
	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	PSSNR 2020K12	20	20	125	133,3	25,0	16,7	28	-8	0	0,4	SN..1204..
	2525M12	25	25	150	158,7	32,0	23,7	28	-8	0	0,8	SN..1204..
	3225P12	32	25	170	178,7	32,0	23,7	29	-8	0	1,1	SN..1204..
	PSSNL 2020K12	20	20	125	133,3	25,0	16,7	28	-8	0	0,4	SN..1204..
	2525M12	25	25	150	158,7	32,0	23,7	28	-8	0	0,8	SN..1204..
	3225P12	32	25	170	178,3	32,0	23,7	29	-8	0	1,1	SN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757

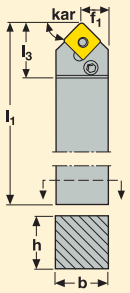
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



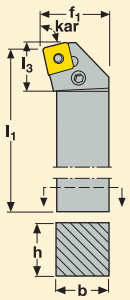
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PSDNN



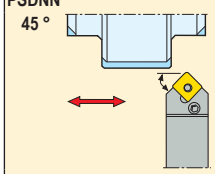
Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 45°

PSKNR/L

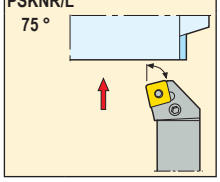


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PSDNN
45 °



PSKNR/L
75 °



	Обозначение		Размеры в мм							KG	
			h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°		
12	PSDNN	2020K12	20	20	125	10,0	26	-7	-7	0,4	SN..1204..
		2525M12	25	25	150	12,5	26	-7	-7	0,7	SN..1204..
		3225P12	32	25	170	12,5	28	-7	-7	1,0	SN..1204..
19	PSDNN	3232P19	32	32	170	16,3	40	-6	-6	1,3	SN..1906..
25	PSDNN	4040S25	40	40	250	20,2	48	-6	-6	3,0	SN..2507..
		4040T25	40	40	300	20,2	48	-6	-6	3,6	SN..2507..
12	PSKNR	2020K12	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	SN..1204..
		2525M12	25	25	150	32,0	23	-6	-6	0,8	SN..1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	SN..1204..
	PSKNL	2020K12	20	20	125	25,0	23	-6	-6	0,4	SN..1204..
		2525M12	25	25	150	32,0	23	-6	-6	0,8	SN..1204..
		3225P12	32	25	170	32,0	26	-6	-6	1,1	SN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
...19	PP7521	PSN190412	4SMS795	LS1027	MP1519	RP9811
...25	PP1325	PSN250624	5SMS795	LS1236	MP25	RP1312

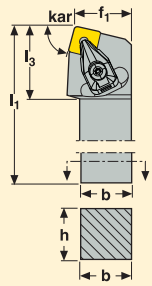
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для PCBN пластин VNMA



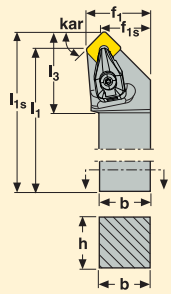
- Номенклатуру пластин см. на стр. 416
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DSBNR/L..-C



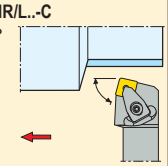
Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 75°

DSSNR/L..-C

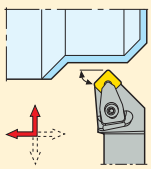


Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 45°

DSBNR/L..-C
75 °



DSSNR/L..-C
45 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
12	DSBNR 3225P12-C	32	25	170	–	32,0	–	35	-6	-6	1,1	SN.A1204..
	DSBNL 3225P12-C	32	25	170	–	32,0	–	35	-6	-6	1,1	SN.A1204..
12	DSSNR 3225P12-C	32	25	170	179,1	32,0	23,9	39	-8	0	1,1	SN.A1204..
	DSSNL 3225P12-C	32	25	170	179,1	32,0	23,9	39	-8	0	1,1	SN.A1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...12	FP2012	L85021-T15P	CC12P-SET	DSN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CC12P-S12

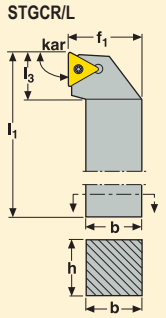
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

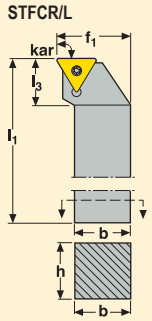
Державки для пластин TCGT, TCGW, TCMT и TCMW



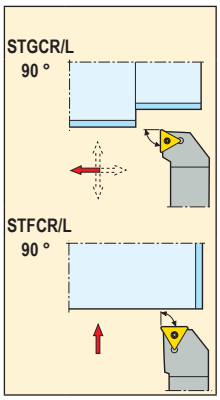
- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-383, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	STGCR	1212F11	12	12	80	16,0	17	0	0	0,1	TC..1102..
		1616H11	16	16	100	20,0	17	0	0	0,2	TC..1102..
	STGCL	1212F11	12	12	80	16,0	17	0	0	0,1	TC..1102..
		1616H11	16	16	100	20,0	17	0	0	0,2	TC..1102..
16	STGCR	1616H16	16	16	100	20,0	25	0	0	0,2	TC..16T3..
		2020K16	20	20	125	25,0	26	0	0	0,4	TC..16T3..
		2525M16	25	25	150	32,0	27	0	0	0,8	TC..16T3..
	STGCL	1616H16	16	16	100	20,0	25	0	0	0,2	TC..16T3..
		2020K16	20	20	125	25,0	26	0	0	0,4	TC..16T3..
		2525M16	25	25	150	32,0	27	0	0	0,8	TC..16T3..
11	STFCR	1212F11	12	12	80	16,0	16	0	0	0,1	TC..1102..
		1616H11	16	16	100	20,0	16	0	0	0,2	TC..1102..
	STFCL	1212F11	12	12	80	16,0	16	0	0	0,1	TC..1102..
		1616H11	16	16	100	20,0	16	0	0	0,2	TC..1102..
16	STFCR	1616H16	16	16	100	20,0	22	0	0	0,3	TC..16T3..
		2020K16	20	20	125	25,0	22	0	0	0,4	TC..16T3..
		2525M16	25	25	150	32,0	24	0	0	0,8	TC..16T3..
	STFCL	1616H16	16	16	100	20,0	22	0	0	0,3	TC..16T3..
		2020K16	20	20	125	25,0	22	0	0	0,4	TC..16T3..
		2525M16	25	25	150	32,0	24	0	0	0,8	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части, Заказывается отдельно

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
...16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510	9/64SMS875

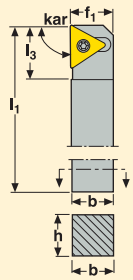
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TCGT, TCGW, TCMT и TCMW



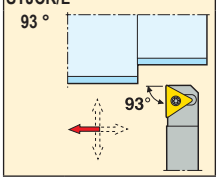
- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-382, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

STJCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

STJCR/L



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	STJCR	1010M11	10	10	150	10,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
		1212M11	12	12	150	12,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
		1616H11	16	16	100	16,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
	STJCL	1010M11	10	10	150	10,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
		1212M11	12	12	150	12,0	13	0	0	0,2	TC..1102..
		1616H11	16	16	100	16,0	13	0	0	0,2	TC..1102..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...11	T07P-2	C02506-T07P

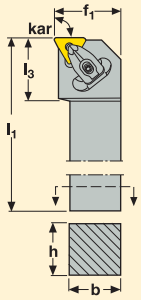
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



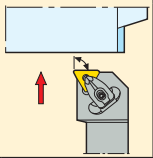
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DTFNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

DTFNR/L..-M
90 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	DTFNR	2020K16-M	20	20	125	25,0	29	-6	-6	0,4	TN..1604..
		2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
		3225P16-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	TN..1604..
	DTFNL	2020K16-M	20	20	125	25,0	30	-6	-6	0,4	TN..1604..
		2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
		3225P16-M	32	25	170	32,0	30	-6	-6	1,1	TN..1604..
22	DTFNR	2525M22-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..2204..
		3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
		3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..
	DTFNL	2525M22-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..2204..
		3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
		3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

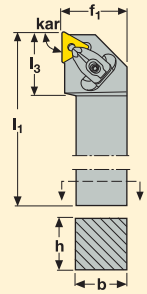
Подкладная пластина DTN220640 для пластины TN..220432.., заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



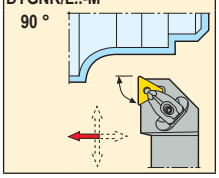
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DTGNR/L..-M



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

DTGNR/L..-M
90 °



	Обозначение	h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	DTGNR 2020K16-M	20	20	125	25,0	29	-6	-6	0,5	TN..1604..
	2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
	DTGNL 2020K16-M	20	20	125	25,0	29	-6	-6	0,5	TN..1604..
	2525M16-M	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	TN..1604..
22	DTGNR 2525M22-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	TN..2204..
	3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
	3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..
	DTGNL 2525M22-M	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	TN..2204..
	3225P22-M	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	TN..2204..
	3232P22-M	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	TN..2204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...16	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DTN160616	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...22	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DTN220616	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

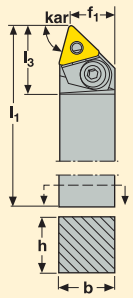
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина DTN220640 для пластины TN..220432.., заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



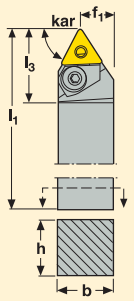
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PTBNR/L



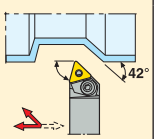
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PTNNR/L

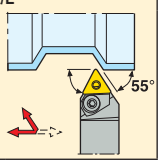


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 63°

PTBNR/L
75 °



PTNNR/L
63 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	PTBNR 2525M16	25	25	150	22,0	26	-5	-6	0,7	TN..1604..
	PTBNL 2525M16	25	25	150	22,0	26	-5	-6	0,7	TN..1604..
16	PTNNR 3225P16	32	25	170	13,0	28	-6	-5	1,0	TN..1604..
	PTNNL 3225P16	32	25	170	13,0	28	-6	-5	1,0	TN..1604..
22	PTNNR 3225P22	32	25	170	13,0	34	-6	-5	1,0	TN..2204..
	5032M22	50	32	150	16,5	34	-6	-5	1,7	TN..2204..
	PTNNL 3225P22	32	25	170	13,0	34	-6	-5	1,0	TN..2204..
	5032M22	50	32	150	16,5	34	-6	-5	1,7	TN..2204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
R...M16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...M16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
R...P16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...P16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
R...P22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
R...M22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
L...P22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
L...M22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

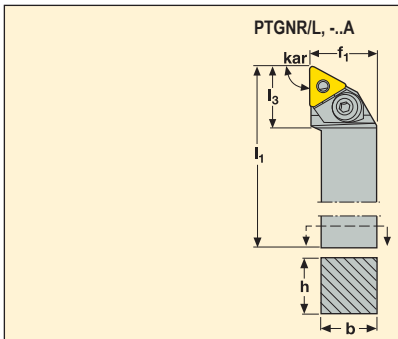
*Заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



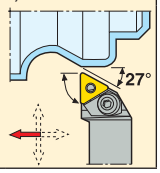
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PTGNR/L, -..A



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

PTGNR/L, -..A
90 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	PTGNR	1616-11A	16	16	100	20,0	16	-5	-6	0,2	TN..1103..
	PTGNL	1616-11A	16	16	100	20,0	16	-5	-6	0,2	TN..1103..
16	PTGNR	2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
		2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,7	TN..1604..
		3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
	PTGNL	2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
		2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,8	TN..1604..
		3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
22	PTGNR	2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
		3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
		3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
	PTGNL	2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
		3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
		3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
27	PTGNR	4040T27	40	40	300	50,0	38	-5	-6	3,6	TN..2706..
	PTGNL	4040T27	40	40	300	50,0	38	-5	-6	3,6	TN..2706..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Гайка	Пуансон	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
R...11	117.26-620	136.26-654	–	117.26-686	117.26-654	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657	2SMS795
L...11	117.26-620	136.26-654	–	117.26-686	117.26-654	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657	2SMS795
R...16	117.26-622	–	–	–	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...16	117.26-622	–	–	–	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
R...22	170.26-624	–	–	–	PP2015-1-T15P	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
L...22	170.26-624	–	–	–	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
R...27	117.26-628	–	170.26-651	117.26-687	126.26-650	110.26-645	5SMS795	110.26-655	4SMS795
L...27	117.26-628	–	170.26-651	117.26-687	126.26-650	110.26-644	5SMS795	110.26-655	4SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

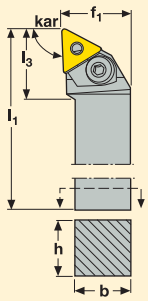
*Заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG, TNMM и TNMX



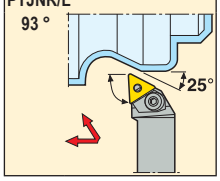
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-390, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PTJNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

PTJNR/L
93 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	PTJNR	2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
		2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,7	TN..1604..
		3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
		3232P16	32	32	170	40,0	23	-5	-6	1,3	TN..1604..
	PTJNL	2020K16	20	20	125	25,0	23	-5	-6	0,4	TN..1604..
		2525M16	25	25	150	32,0	23	-5	-6	0,7	TN..1604..
		3225P16	32	25	170	32,0	23	-5	-6	1,1	TN..1604..
		3232P16	32	32	170	40,0	23	-5	-6	1,3	TN..1604..
22	PTJNR	2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
		3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
		3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
		4032R22	40	32	200	40,0	29	-5	-6	2,0	TN..2204..
	PTJNL	2525M22	25	25	150	32,0	29	-5	-6	0,8	TN..2204..
		3225P22	32	25	170	32,0	29	-5	-6	1,1	TN..2204..
		3232P22	32	32	170	40,0	29	-5	-6	1,3	TN..2204..
		4032R22	40	32	200	40,0	29	-5	-6	2,0	TN..2204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
R...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
R...22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2
L...22	170.26-624	PP2015-1-T15P	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

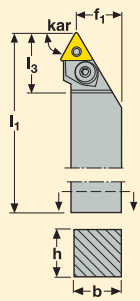
*Заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



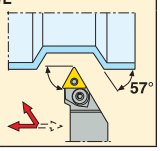
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PTTNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 60°

PTTNR/L
60 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	PTTNR 2020K16	20	20	125	17,0	28	-6	-5	0,4	TN..1604..
	2525M16	25	25	150	22,0	28	-6	-5	0,8	TN..1604..
	PTTNL 2020K16	20	20	125	17,0	28	-6	-5	0,4	TN..1604..
	2525M16	25	25	150	22,0	28	-6	-5	0,8	TN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

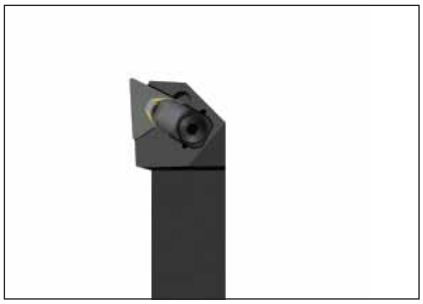
Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
R...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-641.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2
L...16	117.26-622	PP2009-T09P	110.26-640.1	3SMS795	117.26-655.1	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

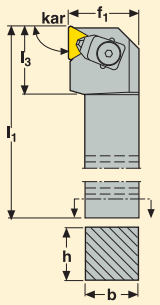
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин TNGN и TNMN



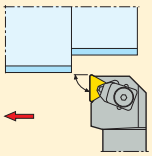
- Номенклатуру пластин см. на стр. 421-422, 424
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

CTGNR/L..-PL



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

CTGNR/L..-PL
90 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	CTGNR 3225P11-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,1	TN.N11..
	CTGNL 3225P11-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,1	TN.N11..
16	CTGNR 3225P16-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,2	TN.N1603..
	CTGNL 3225P16-PL	32	25	170	32,2	31	-8	0	1,2	TN.N1603..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

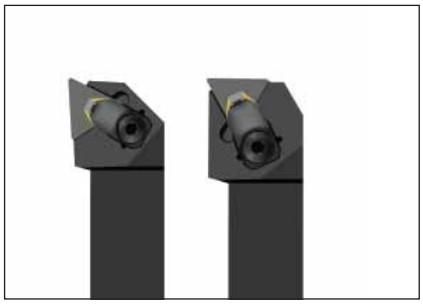
Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Настроечный винт	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	179.17-686	CS2507-T07P	T07P-2
R...16	CC17P-09	4SMS795	175.10-621	P1311-09	179.17-686	F94009-T09P	T09P-2
L...16	CC17P-09	4SMS795	175.10-622	P1311-09	179.17-686	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

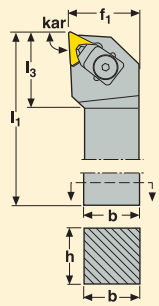
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин TNGN, TNGX, TNMN и TNMX



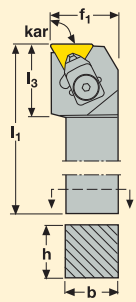
- Номенклатуру пластин см. на стр. 421-425
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

CTJNR/L



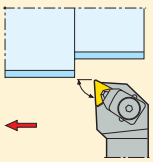
Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 93°

CTFNR/L

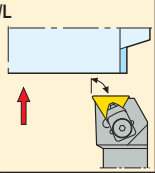


Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 91°

CTJNR/L
93 °



CTFNR/L
91 °



	Обозначение	Размеры в мм							KG	
		h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°		
11	CTJNR 2525M11	25	25	150	32,2	23	-6	-6	0,8	TN.N/ TN.X1103..
	CTJNL 2525M11	25	25	150	32,2	23	-6	-6	0,8	TN.N/ TN.X1103..
16	CTJNR 2525M16	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	TN.N1604..
	CTJNL 2525M16	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	TN.N1604..
11	CTFNR 2525M11	25	25	150	32,2	29	-6	-6	0,8	TN.N/ TN.X1103..
	CTFNL 2525M11	25	25	150	32,2	29	-6	-6	0,8	TN.N/ TN.X1103..
16	CTFNR 2525M16	25	25	150	32,2	35	-6	-6	0,8	TN.N1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	CS2507-T07P	T07P-2
...16	CC17P-09	4SMS795	175.10-621	P1311-09	F94009-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Подкладная пластина CTN110312 для пластины TN.N110312 и TNMX110308S-WZ, заказывается отдельно

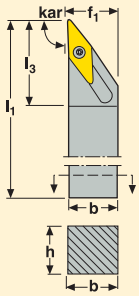
Подкладная пластина 175.10-622 для пластины TNGN1603.., заказывается отдельно

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT

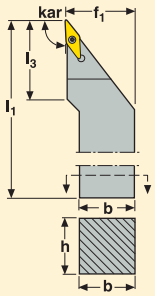


- Номенклатуру пластин см. на стр. 391-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SVJBR/L

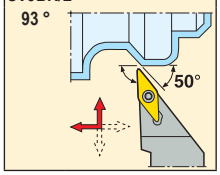


SVJBRL/..H11, ..K11, ..25M11



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SVJBR/L
93 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	SVJBR	1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
		1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
		1616H11	16	16	100	20,0	27	0	0	0,2	VB..1102..
		2020K11	20	20	125	25,0	27	0	0	0,4	VB..1102..
		2525M11	25	25	150	32,0	42	0	0	0,7	VB..1102..
	SVJBL	1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
		1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
		1616H11	16	16	100	20,0	27	0	0	0,2	VB..1102..
		2020K11	20	20	125	25,0	27	0	0	0,4	VB..1102..
		2525M11	25	25	150	32,0	42	0	0	0,7	VB..1102..
16	SVJBR	1212M16	12	12	150	12,5	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
		1616H16	16	16	100	16,5	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVJBL	1212M16	12	12	150	12,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
		1616H16	16	16	100	16,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03512-T15P

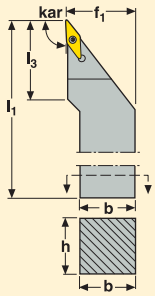
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



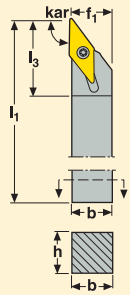
- Номенклатуру пластин см. на стр. 391-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SVJCR/L

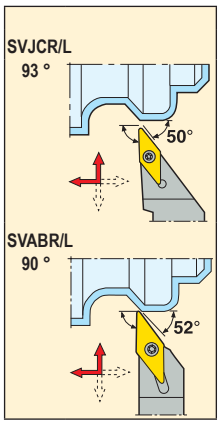


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SVABR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
11	SVJCR	2020K11	20	20	125	25,0	25	0	0	0,4	VC..1103..
	SVJCL	2020K11	20	20	125	25,0	25	0	0	0,4	VC..1103..
11	SVABR	1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
		1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
	SVABL	1010M11	10	10	150	10,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
		1212M11	12	12	150	12,0	20	0	0	0,2	VB..1102..
16	SVABR	1212M16	12	12	150	12,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
		1616H16	16	16	100	16,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	SVABL	1212M16	12	12	150	12,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
		1616H16	16	16	100	16,0	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

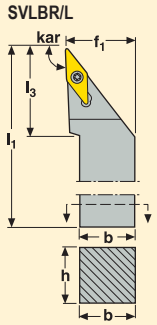
Для размера	Ключ	Винт
...11	T07P-2	C02506-T07P
...16	T15P-2	C03510-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

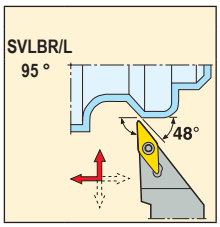
Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



- Номенклатуру пластин см. на стр. 391-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	SVLBR 2020K16	20	20	125	25,0	40	0	0	0,4	VB/VC..1604..
	2525M16	25	25	150	32,0	40	0	0	0,7	VB/VC..1604..
	3225P16	32	25	170	32,0	40	0	0	1,0	VB/VC..1604..
	SVLBL 2020K16	20	20	125	25,0	40	0	0	0,4	VB/VC..1604..
	2525M16	25	25	150	32,0	40	0	0	0,7	VB/VC..1604..
	3225P16	32	25	170	32,0	40	0	0	1,0	VB/VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части, Заказывается отдельно

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3510	9/64SMS875

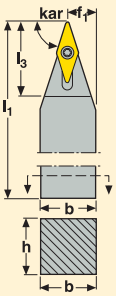
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



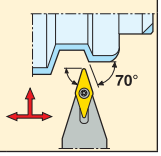
- Номенклатуру пластин см. на стр. 391-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SVVBN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 72,5°

SVVBN
72,5 °



	Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
		h	b	l_1	f_1	l_3				
11	SVVBN 1010M11	10	10	150	5,3	25	0	0	0,2	VB..1102..
	1212M11	12	12	150	6,3	25	0	0	0,2	VB..1102..
	1616H11	16	16	100	8,3	26	0	0	0,2	VB..1102..
	2020K11	20	20	125	10,3	26	0	0	0,4	VB..1102..
	2525M11	25	25	150	12,8	26	0	0	0,7	VB..1102..
16	SVVBN 1212M16	12	12	150	6,3	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	1616H16	16	16	100	8,3	30	0	0	0,2	VB../VC..1604..
	2020K16	20	20	125	10,6	35	0	0	0,4	VB../VC..1604..
	2525M16	25	25	150	13,1	35	0	0	0,7	VB../VC..1604..
	3225P16	32	25	170	13,1	35	0	0	1,0	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
.1212M16/.1616H16	T15P-2	C03510-T15P	–	–
...16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3510

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875

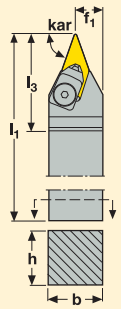
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для PCBN пластин VNGA и VNMA



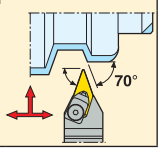
- Номенклатуру пластин см. на стр. 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

CVVNN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 72,5°

CVVNN
72,5 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	CVVNN 3225P16	32	25	170	13,1	42	-15	-5	1,0	VN.A1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

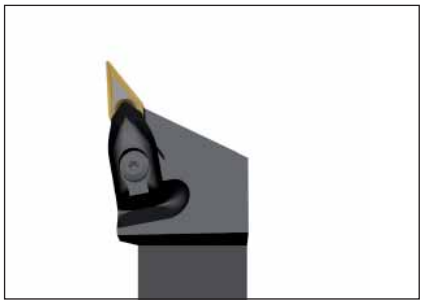
Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Штифт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...16	CC20P	4SMS795	VSN160316	P1311-09	MN0909L-T09P	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

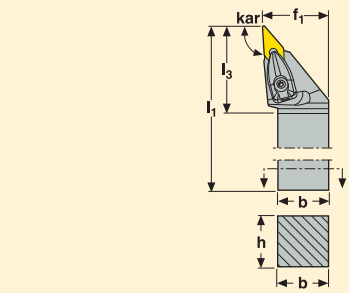
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM, VNMA, VNMG и VNMU



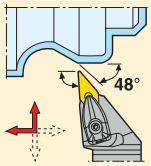
- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DVJNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

DVJNR/L
93 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
13	DVJNR	1616H13	16	16	100	20,0	42	-4,5	-13,5	0,2	VN..1304..
		2020K13	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,4	VN..1304..
		2525M13	25	25	150	32,0	42	-4,5	-13,5	0,7	VN..1304..
	DVJNL	1616H13	16	16	100	20,2	42	-4,5	-13,5	0,2	VN..1304..
		2020K13	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,4	VN..1304..
		2525M13	25	25	150	32,0	42	-4,5	-13,5	0,7	VN..1304..
16	DVJNR	2020K16	20	20	125	25,0	41	-4,5	-13,5	0,4	VN..1604..
		2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
		3225P16	32	25	170	32,0	41	-4,5	-13,5	1,0	VN..1604..
	DVJNL	2020K16	20	20	125	25,0	41	-4,5	-13,5	0,4	VN..1604..
		2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,7	VN..1604..
		3225P16	32	25	170	32,0	41	-4,5	-13,5	1,0	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...13	FP1508	L84017-T09P	CD08-S	PVN130308	T09P-2	CS5008-T09P	S5608	CD08-V13
...16	FP2012	L85021-T15P	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-7	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

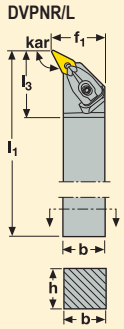
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

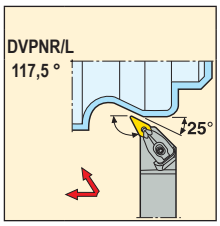
Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM, VNMA и VNMG



- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 117,5°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
16	DVPNR 2020K16	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..
	3232P16	32	32	170	40,0	41	-4,5	-13,5	1,4	VN..1604..
	DVPNL 2020K16	20	20	125	25,0	42	-4,5	-13,5	0,5	VN..1604..
	2525M16	25	25	150	32,0	41	-4,5	-13,5	0,8	VN..1604..
	3232P16	32	32	170	40,0	41	-4,5	-13,5	1,4	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...16	FP2012	L85021-T15P	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-7	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

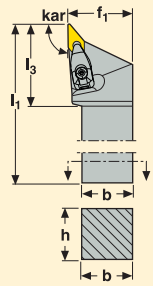
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин VNMA



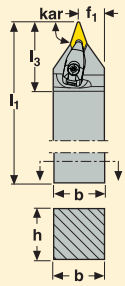
- Номенклатуру пластин см. на стр. 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

DVJNR/L..-C



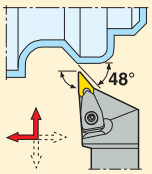
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

DVNNN..-C

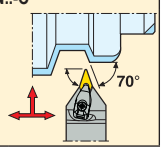


Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 72,5°

DVJNR/L..-C
93 °



DVNNN..-C
63 °



	Обозначение	Размеры в мм								
		h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
13	DVJNR 3225P13-C	32	25	170	32,0	36	-4,5	-13,5	1,1	VNMA1304..
13	DVJNL 3225P13-C	32	25	170	32,0	36	-4,5	-13,5	1,1	VNMA1304..
13	DVNNN 3225P13-C	32	25	170	13,0	37	-5,0	-15,0	1,0	VNMA1304..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...13	FP1508	L84017-T09P	CC08P-SET	PVN130308	T09P-2	CS5008-T09P	S5608	CC08P-V13

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

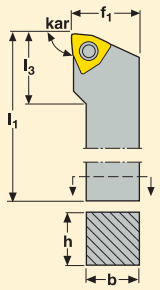
*Заказывается отдельно

Державки для пластин WCMT



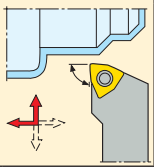
- Номенклатуру пластин см. на стр. 395
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SWLCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SWLCR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SWLCR 1616H06	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	WCMT06T3..
	2020K06	20	20	125	25,0	21	0	0	0,4	WCMT06T3..
	SWLCL 1616H06	16	16	100	20,0	20	0	0	0,2	WCMT06T3..
	2020K06	20	20	125	25,0	21	0	0	0,4	WCMT06T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...06	T15P-2	C03510-T15P

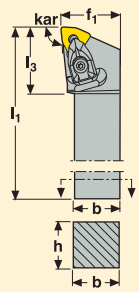
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



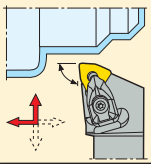
- Номенклатуру пластин см. на стр. 395-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

DWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

DWLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	DWLNR 1616H06	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,3	WN..0604..
	2020K06	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0604..
	2525M06	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	WN..0604..
	3225P06	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN..0604..
	3232P06	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	WN..0604..
	DWLNL 1616H06	16	16	100	20,0	31	-6	-6	0,3	WN..0604..
	2020K06	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0604..
	2525M06	25	25	150	32,0	30	-6	-6	0,8	WN..0604..
	3225P06	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN..0604..
	3232P06	32	32	170	40,0	32	-6	-6	1,4	WN..0604..
08	DWLNR 2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0804..
	2525M08	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	WN..0804..
	3225P08	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN..0804..
	3232P08	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	WN..0804..
	DWLNL 2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,4	WN..0804..
	2525M08	25	25	150	32,0	35	-6	-6	0,8	WN..0804..
	3225P08	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN..0804..
	3232P08	32	32	170	40,0	35	-6	-6	1,4	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...06	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
...08	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DWN080416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

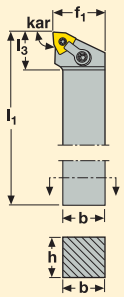
Подкладная пластина DWN080316 для пластины WN..0806.., заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



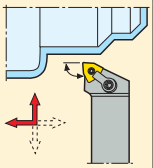
- Номенклатуру пластин см. на стр. 395-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

MWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

MWLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
08	MWLNR 2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,5	WN..0804..
	2525M08	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	WN..0804..
	3225P08	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	WN..0804..
	3232P08	32	32	170	40,0	31	-6	-6	1,4	WN..0804..
	MWLNL 2020K08	20	20	125	25,0	31	-6	-6	0,5	WN..0804..
	2525M08	25	25	150	32,0	31	-6	-6	0,8	WN..0804..
	3225P08	32	25	170	32,0	31	-6	-6	1,1	WN..0804..
	3232P08	32	32	170	40,0	31	-6	-6	1,4	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Винт прижима	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины	Втулка
...08	MC21	LD6025-T15P	MWN080412	T15P-2	MN1215T-T15P	P3

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

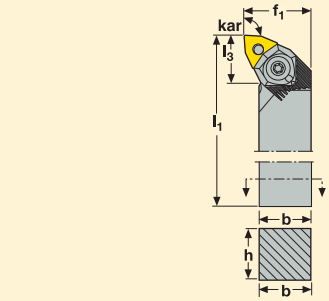
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина MWN080312 для пластины WN..0806.., заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



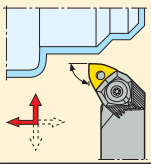
- Номенклатуру пластин см. на стр. 395-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PWLNR/L
95 °



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	PWLNR	1616H06	16	16	100	20,0	21	-6	-6	0,2	WN..0604..
		2020K06	20	20	125	25,0	21	-6	-6	0,4	WN..0604..
		2525M06	25	25	150	32,0	21	-6	-6	0,7	WN..0604..
		3225P06	32	25	170	32,0	21	-6	-6	1,1	WN..0604..
		3232P06	32	32	170	40,0	21	-6	-6	1,4	WN..0604..
	PWLNL	1616H06	16	16	100	20,0	21	-6	-6	0,2	WN..0604..
		2020K06	20	20	125	25,0	21	-6	-6	0,4	WN..0604..
		2525M06	25	25	150	32,0	21	-6	-6	0,7	WN..0604..
		3225P06	32	25	170	32,0	21	-6	-6	1,1	WN..0604..
		3232P06	32	32	170	40,0	21	-6	-6	1,4	WN..0604..
08	PWLNR	2020K08	20	20	125	25,0	27	-6	-6	0,4	WN..0804..
		2525M08	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	WN..0804..
		3225P08	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	WN..0804..
		3232P08	32	32	170	40,0	27	-6	-6	1,3	WN..0804..
	PWLNL	2020K08	20	20	125	25,0	27	-6	-6	0,4	WN..0804..
		2525M08	25	25	150	32,0	27	-6	-6	0,8	WN..0804..
		3225P08	32	25	170	32,0	27	-6	-6	1,1	WN..0804..
		3232P08	32	32	170	40,0	27	-6	-6	1,3	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
..H06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
...06	WAE060312	L82511-T07P	PP2109-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
...08	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

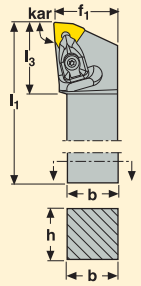
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина WAE080312 для пластины WNM.0806.., заказывается отдельно
Клин WNW08 для пластины WNMM08.., заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин WNGA и WNMA



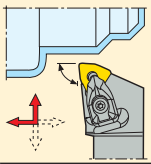
- Номенклатуру пластин см. на стр. 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 14-15

DWLNR/L..-C



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

DWLNR/L..-C
95 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
06	DWLNR 3225P06-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN.A0604..
	DWLNL 3225P06-C	32	25	170	32,0	32	-6	-6	1,1	WN.A0604..
08	DWLNR 3225P08-C	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN.A0804..
	DWLNL 3225P08-C	32	25	170	32,0	35	-6	-6	1,1	WN.A0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...06	FP1508	L84017-T09P	CC09P-SET	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-D11
...08	FP2012	L85021-T15P	CC12P-SET	DWN080416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CC12P-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

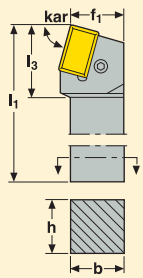
*Заказывается отдельно

Державки для пластин LNMX



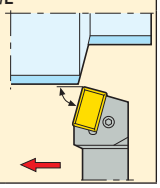
- Номенклатуру пластин см. на стр. 367
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

PLBNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PLBNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
40	PLBNR 6060V40-A	60	60	400	61,4	62	-6	-6	11,3	LNMX401432
	PLBNL 6060V40-A	60	60	400	61,4	62	-6	-6	11,3	LNMX401432
50	PLBNR 6060V50	60	60	400	60,0	68	-6	-6	11,5	LNMX501432
	PLBNL 6060V50	60	60	400	60,0	68	-6	-6	11,5	LNMX501432

Комплектующие, Включено в комплект поставки

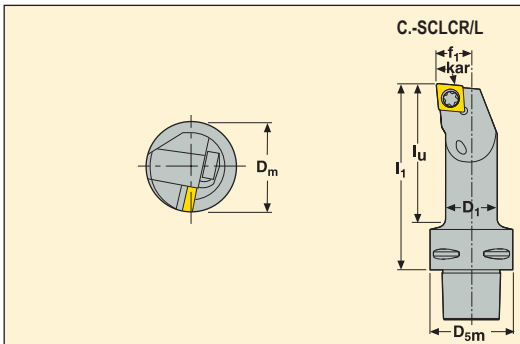
Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Пуансон	Винт	Штифт подкладной пластины
...40	PP1325	PLN400632	5SMS795	MP25	LS1240	RP1312
...50	PP1325	PLN500632	5SMS795	MP25	LS1240	RP1312

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

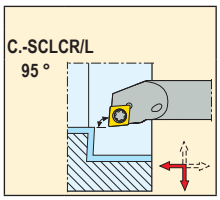
Державки для пластин CCGT, CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	D_M мин				
C3												
	09	C3-SCLCR -11065-09	16	32	11,0	65	48	20	0	-12	0,2	CC..09T3..
		-13075-09	20	32	13,0	75	59	25	0	-8	0,3	CC..09T3..
		C3-SCLCL -11065-09	16	32	11,0	65	48	20	0	-12	0,2	CC..09T3..
		-13075-09	20	32	13,0	75	59	25	0	-8	0,3	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

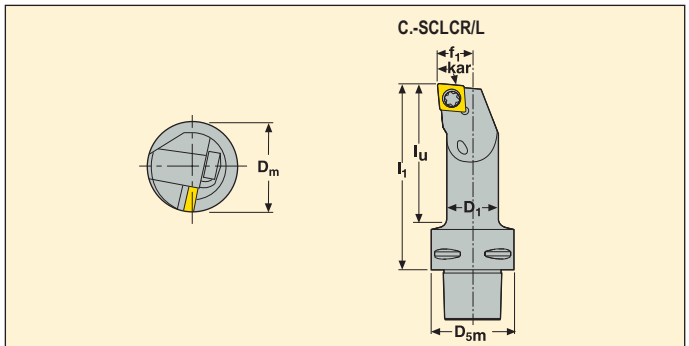
Для размера	Ключ	Винт
11065-09	T15P-2	C03508-T15P
13075-09	T15P-2	C03508-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

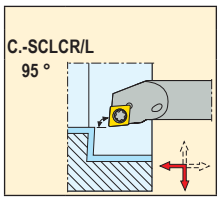
Державки для пластин CCGT, CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C4												
	09	C4-SCLCR -11070-09	16	40	11,0	70	47	20	0	-12	0,4	CC..09T3..
		-13080-09	20	40	13,0	80	57	25	0	-8	0,4	CC..09T3..
		-17090-09	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..09T3..
		-27080-09	40	40	27,0	80	60	50	0	-6	0,5	CC..09T3..
		C4-SCLCL -11070-09	16	40	11,0	70	47	20	0	-12	0,4	CC..09T3..
		-13080-09	20	40	13,0	80	57	25	0	-8	0,4	CC..09T3..
		-17090-09	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..09T3..
		-27080-09	40	40	27,0	80	60	50	0	-6	0,7	CC..09T3..
	12	C4-SCLCR -17090-12	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..1204..
		-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	CC..1204..
		-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	0	-8	0,7	CC..1204..
		C4-SCLCL -17090-12	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	CC..1204..
		-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	CC..1204..
		-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	0	-8	0,7	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
11070-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–
13080-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–
17090-09	T15P-2	C03510-T15P	–	–
27080-09	T15P-2	C03512-T15P	SCN090308	CA3507
17090-12	T15P-2	C04010-T15P	–	–
22110-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
27080-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010

Доп. части, Заказывается отдельно

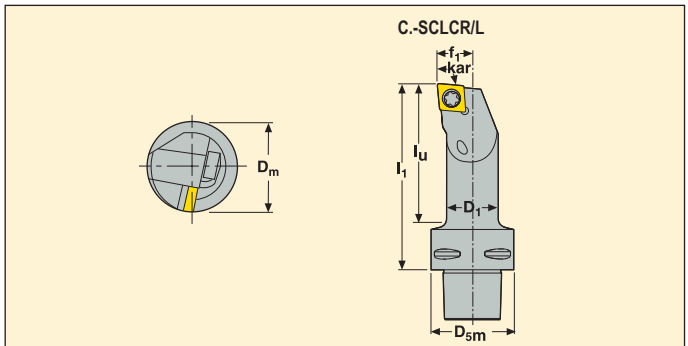
Ключ винта подкладной пластины
–
–
–
9/64SMS875
–
4SMS795
4SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

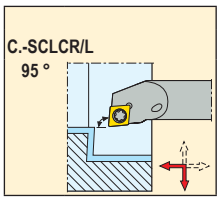
Державки для пластин CCGT, CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	D_M мин				
C5												
	09	C5-SCLCR -11070-09	16	50	11,0	70	46	20	0	-12	0,5	CC..09T3..
		-13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-8	0,6	CC..09T3..
		-17090-09	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..09T3..
		-35100-09	50	50	35,0	100	80	50	0	-4	1,4	CC..09T3..
		C5-SCLCL -11070-09	16	50	11,0	70	46	20	0	-12	0,5	CC..09T3..
		-13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-8	0,6	CC..09T3..
		-17090-09	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..09T3..
		-35100-09	50	50	35,0	100	80	50	0	-4	1,4	CC..09T3..
	12	C5-SCLCR -17090-12	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..1204..
		-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	0,9	CC..1204..
		-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	0	-8	1,5	CC..1204..
		-35100-12	50	50	35,0	100	80	50	0	-6	1,4	CC..1204..
		C5-SCLCL -17090-12	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	CC..1204..
		-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	0,9	CC..1204..
		-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	0	-8	1,5	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
11070-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–
13080-09	T15P-2	C03508-T15P	–	–
17090-09	T15P-2	C03510-T15P	–	–
35100-09	T15P-2	C03512-T15P	SCN090308	CA3507
17090-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
22110-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
27140-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010
35100-12	T15P-2	C04014-T15P	SCN12T308	CA4010

Доп. части, Заказывается отдельно

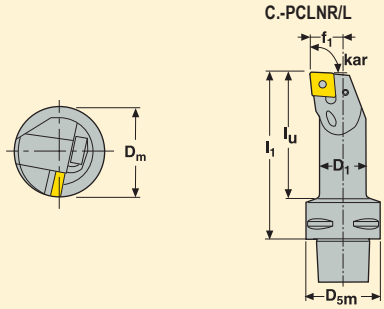
Ключ винта подкладной пластины
–
–
–
9/64SMS875
4SMS795
4SMS795
4SMS795
4SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

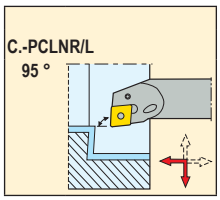
Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин				
C4												
	12	C4-PCLNR -17090-12	25	40	17,0	90	69	32	-6	-11	0,5	CN..1204..
		-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	-6	-11	0,8	CN..1204..
		-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	-6	-10	0,7	CN..1204..
		-27120-12	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	CN..1204..
		C4-PCLNL -17090-12	25	40	17,0	90	69	32	-6	-11	0,5	CN..1204..
		-22110-12	32	40	22,0	110	89	40	-6	-11	0,8	CN..1204..
		-27080-12	40	40	27,0	80	60	50	-6	-10	0,7	CN..1204..
		-27120-12	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	CN..1204..
C5												
	12	C5-PCLNR -17090-12	25	50	17,0	90	67	32	-6	-11	0,7	CN..1204..
		-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	-6	-11	1,0	CN..1204..
		-35100-12	50	50	35,0	100	81	50	-6	-7	1,4	CN..1204..
		-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	-6	-10	1,5	CN..1204..
		C5-PCLNL -17090-12	25	50	17,0	90	67	32	-6	-11	0,7	CN..1204..
		-22110-12	32	50	22,0	110	88	40	-6	-11	0,8	CN..1204..
		-27140-12	40	50	27,0	140	119	50	-6	-10	1,5	CN..1204..
		-35100-12	50	50	35,0	100	81	50	-6	-7	1,4	CN..1204..
	16	C5-PCLNR -35150-16	50	50	35,0	150	131	63	-6	-11	2,1	CN..1606..
		C5-PCLNL -35150-16	50	50	35,0	150	131	63	-6	-11	2,1	CN..1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

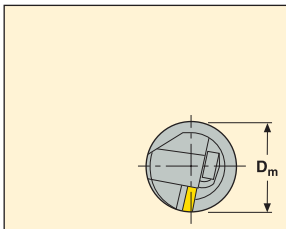
Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
17090-12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
-12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
-16	PP7818	PCN160408	3SMS795	LS0820	MP0912	RP8286

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

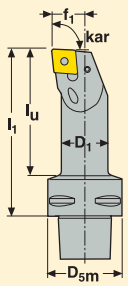
Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13

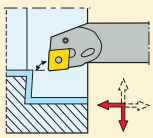


C.-PCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-PCLNR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	D_M мин				
C6												
	12	C6-PCLNR -17100-12	25	63	17,0	100	74	32	-6	-11	1,1	CN..1204..
		-22110-12	32	63	22,0	110	84	40	-6	-11	1,3	CN..1204..
		C6-PCLNL -17100-12	25	63	17,0	100	74	32	-6	-11	1,1	CN..1204..
		-22110-12	32	63	22,0	110	84	40	-6	-11	1,3	CN..1204..
	16	C6-PCLNR -27140-16	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	CN..1606..
		-35175-16	50	63	35,0	175	152	63	-6	-11	2,8	CN..1606..
		C6-PCLNL -27140-16	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	CN..1606..
		-35175-16	50	63	35,0	175	152	63	-6	-11	2,8	CN..1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

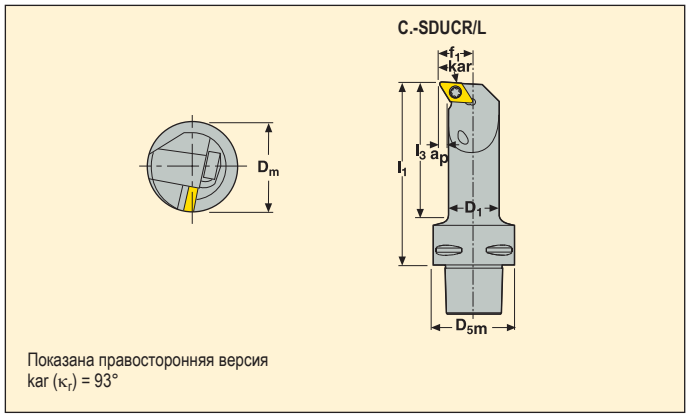
Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
-17100-12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
-22110-12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757
-16	PP7818	PCN160408	3SMS795	LS0820	MP0912	RP8286

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

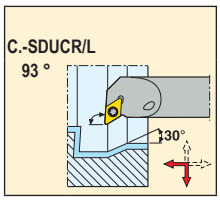
Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT, DCMW и DCMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.	γ_o°	λ_s°	KG	
C3													
	07	C3-SDUCR -11065-07	16	32	11,0	65	48	2,5	20	0	-8	0,2	DC..0702..
		C3-SDUCL -11065-07	16	32	11,0	65	48	2,5	20	0	-8	0,2	DC..0702..
	11	C3-SDUCR -13075-11	20	32	13,0	75	59	2,5	25	0	-8	0,3	DC..11T3..
		-17090-11	25	32	17,0	90	74	4,0	32	0	-6	0,4	DC..11T3..
		-22096-11	32	32	22,0	96	82	5,0	40	0	-6	0,6	DC..11T3..
		C3-SDUCL -13075-11	20	32	13,0	75	59	2,5	25	0	-8	0,3	DC..11T3..
		-17090-11	25	32	17,0	90	74	4,0	32	0	-6	0,4	DC..11T3..
		-22096-11	32	32	22,0	96	82	5,0	40	0	-6	0,6	DC..11T3..
C4													
	07	C4-SDUCR -11070-07	16	40	11,0	70	47	2,5	20	0	-8	0,4	DC..0702..
		C4-SDUCL -11070-07	16	40	11,0	70	47	2,5	20	0	-8	0,4	DC..0702..
	11	C4-SDUCR -13080-11	20	40	13,0	80	57	2,5	25	0	-8	0,4	DC..11T3..
		-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	0	-6	0,5	DC..11T3..
		-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-6	0,8	DC..11T3..
		-27080-11	40	40	27,0	80	60	6,0	50	0	-6	0,7	DC..11T3..
		C4-SDUCL -13080-11	20	40	13,0	80	57	2,5	25	0	-8	0,4	DC..11T3..
		-17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	0	-6	0,5	DC..11T3..
		-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-6	0,8	DC..11T3..
		-27080-11	40	40	27,0	80	60	6,0	50	0	-6	0,7	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-13...-11	T15P-2	C03508-T15P	–	–
-17...-11	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-2...-11	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

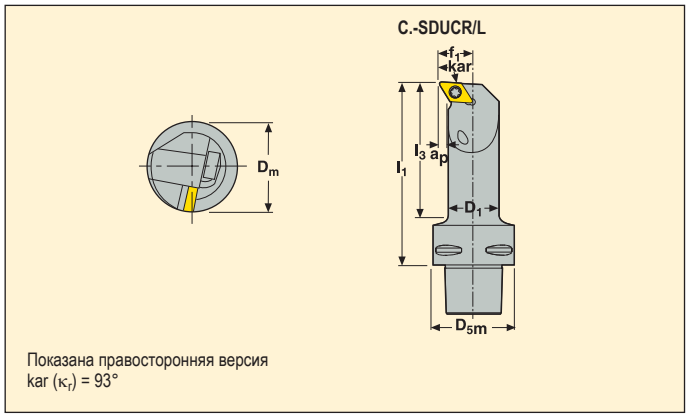
Ключ винта подкладной пластины
–
–
–
9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

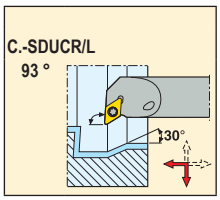
Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT, DCMW и DCMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.				
C5													
	07	C5-SDUCR -11070-07	16	50	11,0	70	46	2,5	20	0	-8	0,5	DC..0702..
		C5-SDUCL -11070-07	16	50	11,0	70	46	2,5	20	0	-8	0,5	DC..0702..
	11	C5-SDUCR -13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	0	-8	0,6	DC..11T3..
		-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	0	-6	0,7	DC..11T3..
		-22110-11	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-6	0,9	DC..11T3..
		-35100-11	50	50	35,0	100	80	6,0	63	0	-4	1,4	DC..11T3..
		C5-SDUCL -13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	0	-8	0,6	DC..11T3..
		-17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	0	-6	0,7	DC..11T3..
		-22110-11	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-6	0,9	DC..11T3..
		-35100-11	50	50	35,0	100	80	6,0	63	0	-4	1,4	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-07	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-13...-11	T15P-2	C03508-T15P	–	–
-17...-11	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-22/35...-11	T15P-2	C03512-T15P	126.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

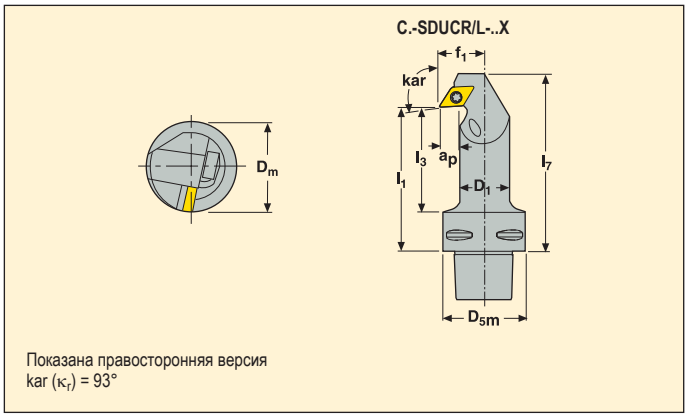
Ключ винта подкладной пластины
–
–
–
9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

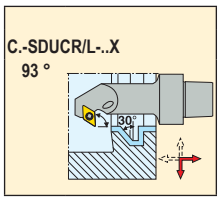
Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT и DCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-357, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	l_7	a_p	D_m мин.				
C4														
	07	C4-SDUCL -13070-07X	16	40	13,0	70	47	–	4,0	22	0	-6	0,4	DC..0702..
		-15080-07X	20	40	15,0	80	57	–	4,0	27	0	-3	0,4	DC..0702..
		-18090-07X	25	40	18,0	90	68	–	4,5	32	0	-3	0,5	DC..0702..
		C4-SDUCR -13070-07X	16	40	13,0	70	47	–	4,0	22	0	-6	0,4	DC..0702..
		-15080-07X	20	40	15,0	80	57	–	4,0	27	0	-3	0,4	DC..0702..
		-18090-07X	25	40	18,0	90	68	–	4,5	32	0	-3	0,5	DC..0702..
C5														
	07	C5-SDUCL -15080-07X	20	50	15,0	80	56	–	4,0	27	0	-3	0,6	DC..0702..
		-18090-07X	25	50	18,0	90	67	–	4,5	32	0	-3	0,7	DC..0702..
		C5-SDUCR -15080-07X	20	50	15,0	80	56	–	4,0	27	0	-3	0,6	DC..0702..
		-18090-07X	25	50	18,0	90	67	–	4,5	32	0	-3	0,7	DC..0702..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

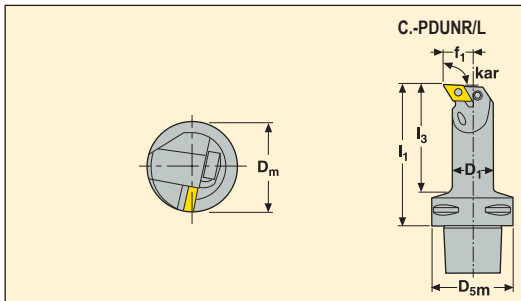
Для размера	Ключ	Винт
-07X	T07P-2	C02506-T07P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

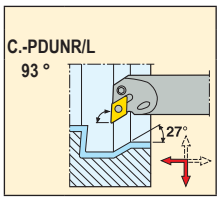
Державки для пластин DNGA, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM и DNMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-365, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	D_m мин.	γ_o°	λ_s°	KG	
C4												
	15	C4-PDUNR -27080-15	40	40	27,0	80	60	50	-6	-11	0,7	DN..1506..
		-27120-15	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	DN..1506..
		C4-PDUNL -27080-15	40	40	27,0	80	60	50	-6	-11	0,7	DN..1506..
		-27120-15	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	DN..1506..
C5												
	15	C5-PDUNR -27140-15	40	50	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	DN..1506..
		-35100-15	50	50	35,0	100	81	63	-6	-10	1,4	DN..1506..
		-35150-15	50	50	35,0	150	131	63	-6	-10	2,1	DN..1506..
		C5-PDUNL -27140-15	40	50	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	DN..1506..
		-35100-15	50	50	35,0	100	81	63	-6	-10	1,4	DN..1506..
		-35150-15	50	50	35,0	150	131	63	-6	-10	2,1	DN..1506..
C6												
	15	C6-PDUNR -22110-15	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	DN..1506..
		-27140-15	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	DN..1506..
		-35175-15	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	DN..1506..
		C6-PDUNL -22110-15	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	DN..1506..
		-27140-15	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	DN..1506..
		-35175-15	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
-15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

Доп. части*

Подкладная пластина
PDN150408

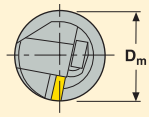
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно
Подкладная пластина PDD150412 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

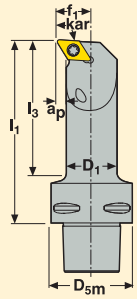
Державки для пластин DNMA, DNMG и DNMU



- Номенклатуру пластин см. на стр. 364-365, 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13

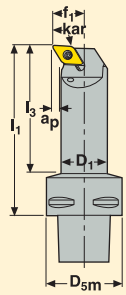


C.-SDUNR/L



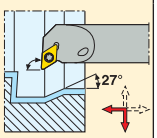
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-PDUNR/L

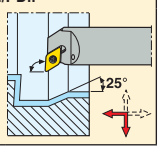


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C4-SD../PD..
93 °



C5-SD../PD..
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.	γ_o°	λ_s°	KG	
C4													
	11	C4-SDUNR -11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,3	DNMU/DNMX1104..
		-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,4	DNMU/DNMX1104..
		C4-SDUNL -11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,3	DNMU/DNMX1104..
		-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,4	DNMU/DNMX1104..
	11	C4-PDUNR -17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-13	0,5	DN..1104..
		-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,7	DN..1104..
		C4-PDUNL -17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-13	0,5	DN..1104..
		-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,7	DN..1104..
C5													
	11	C5-SDUNR -13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,6	DNMU/DNMX1104..
		C5-SDUNL -13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-14	0,6	DNMU/DNMX1104..
	11	C5-PDUNR -17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
		-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,9	DN..1104..
		C5-PDUNL -17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
		-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-11	0,9	DN..1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-11...-11	T09P-2	–	C03511-T09P	–	–	–
-13...-11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507	9/64SMS875
-17/22...-11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–	–

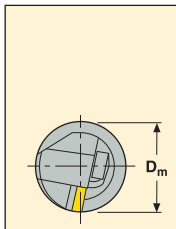
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNMA и DNMU

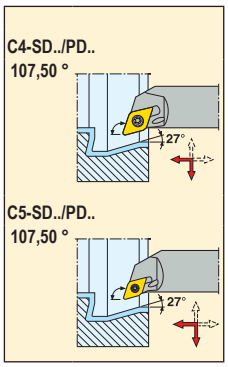


- Номенклатуру пластин см. на стр. 364, 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.				
C4													
	11	C4-SDQNR -11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,4	DNMU1104..
		-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-17	0,4	DNMU1104..
		C4-SDQNL -11065-11	16	40	11,0	65	41	2,5	20	-5	-17	0,4	DNMU1104..
		-13080-11	20	40	13,0	80	56	2,5	25	-5	-17	0,4	DNMU1104..
	11	C4-PDQNR -17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-16	0,5	DN..1104..
		-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,7	DN..1104..
		C4-PDQNL -17090-11	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-16	0,5	DN..1104..
		-22110-11	32	40	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,7	DN..1104..
C5													
	11	C5-SDQNR -13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-18	0,6	DNMU1104..
		C5-SDQNL -13080-11	20	50	13,0	80	56	2,5	25	-5	-18	0,6	DNMU1104..
	11	C5-PDQNR -17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
		-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,9	DN..1104..
		C5-PDQNL -17090-11	25	50	17,0	90	67	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
		-22110-11	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-14	0,9	DN..1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
-11...-11	T09P-2	–	C03511-T09P	–	–	–
-13...-11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507	9/64SMS875
-17/22...-11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–	–

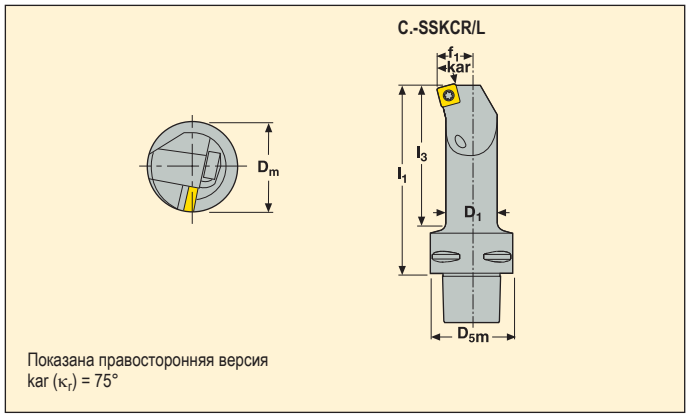
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

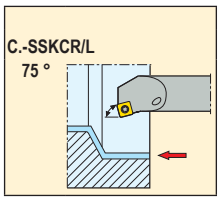
Державки для пластин SCGW и SCMT



- Номенклатуру пластин см. на стр. 372, 412
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C5												
	09	C5-SSKCR -13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-6	0,6	SC..09T3..
		C5-SSKCL -13080-09	20	50	13,0	80	56	25	0	-6	0,6	SC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

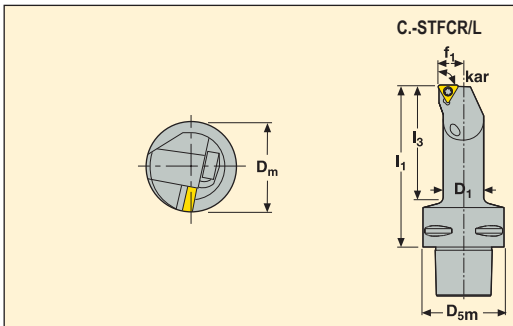
Для размера	Ключ	Винт
-09	T15P-2	C03508-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

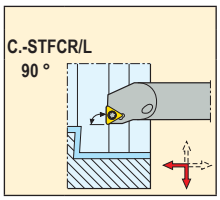
Державки для пластин TCGT, TCMT и TCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-382, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	D_M мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C3												
	11	C3-STFCR -11065-11	16	32	11,0	65	48	20	0	-4	0,2	TC..1102..
		C3-STFCL -11065-11	16	32	11,0	65	48	20	0	-4	0,2	TC..1102..
C4												
	11	C4-STFCR -11070-11	16	40	11,0	70	47	20	0	-4	0,4	TC..1102..
		-13080-11	20	40	13,0	80	57	25	0	-3	0,4	TC..1102..
		C4-STFCL -11070-11	16	40	11,0	70	47	20	0	-4	0,4	TC..1102..
	16	C4-STFCR -17090-16	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	TC..16T3..
		-22110-16	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	TC..16T3..
		C4-STFCL -17090-16	25	40	17,0	90	68	32	0	-6	0,5	TC..16T3..
		-22110-16	32	40	22,0	110	89	40	0	-10	0,8	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-17...-16	T15P-2	C03509-T15P	–	–
-22...-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

Доп. части, Заказывается отдельно

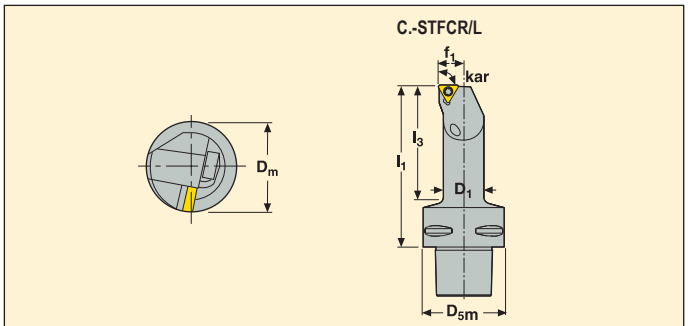
Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

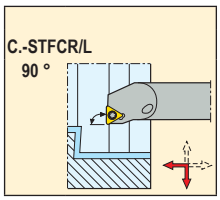
Державки для пластин TCGT, TCMT и TCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-382, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C5												
	11	C5-STFCR -11070-11	16	50	11,0	70	46	40	0	-4	0,6	TC..1102..
		-13080-11	20	50	13,0	80	56	25	0	-3	0,6	TC..1102..
		C5-STFCL -11070-11	16	50	11,0	70	46	20	0	-4	0,6	TC..1102..
		-13080-11	20	50	13,0	80	56	25	0	-3	0,6	TC..1102..
	16	C5-STFCR -17090-16	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
		-22110-16	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	1,0	TC..16T3..
		C5-STFCL -17090-16	25	50	17,0	90	67	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
		-22110-16	32	50	22,0	110	88	40	0	-10	1,0	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-17090-16	T15P-2	C03509-T15P	–	–
-22110-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

Доп. части, Заказывается отдельно

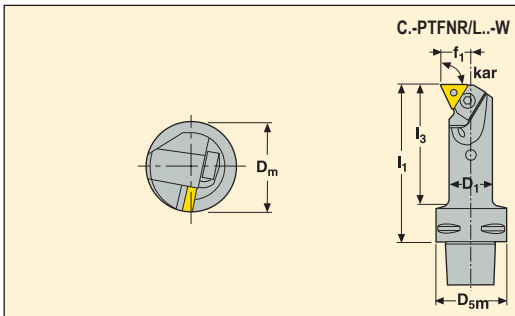
Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

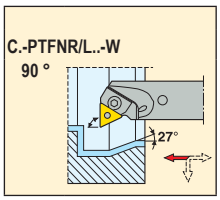
Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	D_M мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C4												
	16	C4-PTFNR -17090-16-W	25	40	17,0	90	69	32	-6	-13	0,5	TN..1604..
		-27120-16-W	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	TN..1604..
		C4-PTFNL -17090-16-W	25	40	17,0	90	69	32	-6	-13	0,5	TN..1604..
		-27120-16-W	40	40	27,0	120	100	50	-6	-11	1,1	TN..1604..
C5												
	16	C5-PTFNR -22110-16-W	32	40	22,0	110	88	40	-6	-12	0,9	TN..1604..
		-27140-16-W	40	40	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	TN..1604..
		C5-PTFNL -22110-16-W	32	40	22,0	110	88	40	-6	-12	0,9	TN..1604..
		-27140-16-W	40	40	27,0	140	119	50	-6	-11	1,5	TN..1604..
C6												
	16	C6-PTFNR -22110-16-W	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	TN..1604..
		-27140-16-W	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	TN..1604..
		C6-PTFNL -22110-16-W	32	63	22,0	110	84	40	-6	-12	1,3	TN..1604..
		-27140-16-W	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	TN..1604..
	22	C6-PTFNR -35175-22-W	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	TN..2204..
		C6-PTFNL -27140-22-W	40	63	27,0	140	115	50	-6	-11	1,8	TN..2204..
		-35175-22-W	50	63	35,0	175	152	63	-6	-10	2,8	TN..2204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Ключ винта подкладной пластины
-17...-16	–	F83060-T09P	PL1003	CP16-H31	3SMS795	T09P-2
-22/27...-16	PTN160308	F83060-T09P	PL1203	CP16-H3	3SMS795	T09P-2
-22	PTN220410	F84060-T15P	PL1405	CP22-H4	4SMS795	T09P-2

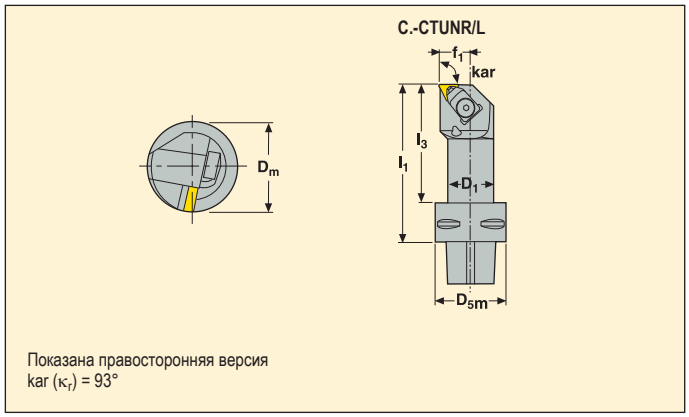
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

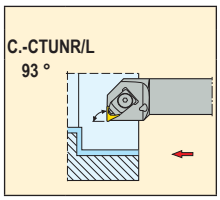
Державки для PCBN пластин TNGN, TNGX, TNMN и TNMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 421-425
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C4												
	11	C4-CTUNR -17090-11	25	40	17,0	90	68	32	-6	-12	0,6	TN..1103..
		-22110-11	32	40	22,0	110	88	40	-6	-12	0,8	TN..1103..
		C4-CTUNL -17090-11	25	40	17,0	90	68	32	-6	-12	0,6	TN..1103..
		-22110-11	32	40	22,0	110	88	40	-6	-12	0,8	TN..1103..
C5												
	11	C5-CTUNR -17090-11	25	50	17,0	90	67	32	-6	-12	1,0	TN..1103..
		-22110-11	32	50	22,0	110	89	40	-6	-12	1,0	TN..1103..
		C5-CTUNL -17090-11	25	50	17,0	90	67	32	-6	-12	1,0	TN..1103..
		-22110-11	32	50	22,0	110	89	40	-6	-12	1,0	TN..1103..
C6												
	11	C6-CTUNR -22110-11	32	63	22,0	110	89	40	-6	-12	1,3	TN..1103..
		C6-CTUNL -22110-11	32	63	22,0	110	89	40	-6	-12	1,3	TN..1103..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	CC14	4SMS795	CTN110308	CS2507-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

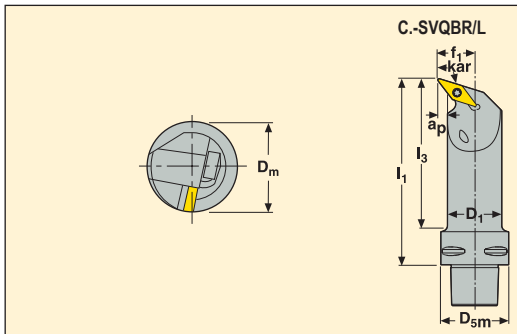
Ключ винта подкладной пластины
T07P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

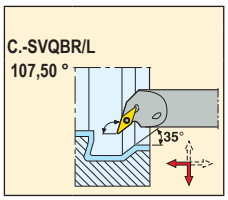
Державки для пластин VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.	γ_o°	λ_s°	KG	
C3													
	11	C3-SVQBR -13070-11	16	32	13,0	70	53	4,0	22	0	-7	0,2	VB..1102..
		-15080-11	20	32	15,0	80	64	4,0	27	0	-5	0,3	VB..1102..
		C3-SVQBL -13070-11	16	32	13,0	70	53	4,0	22	0	-7	0,2	VB..1102..
		-15080-11	20	32	15,0	80	64	4,0	27	0	-5	0,3	VB..1102..
C4													
	11	C4-SVQBR -13070-11	16	40	13,0	70	47	4,0	25	0	-7	0,3	VB..1102..
		-15080-11	20	40	15,0	80	58	4,0	27	0	-5	0,4	VB..1102..
		C4-SVQBL -13070-11	16	40	13,0	70	47	4,0	25	0	-7	0,3	VB..1102..
		-15080-11	20	40	15,0	80	58	4,0	27	0	-5	0,4	VB..1102..
	16	C4-SVQBR -22110-16	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-8	0,7	VB../VC..1604..
		-27080-16	40	40	27,0	80	60	5,0	50	0	-8	0,7	VB../VC..1604..
		-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	0	-8	1,1	VB../VC..1604..
		C4-SVQBL -18090-16	25	40	18,0	90	68	4,5	33	0	-6	0,5	VB../VC..1604..
		-22110-16	32	40	22,0	110	89	5,0	40	0	-8	0,7	VB../VC..1604..
		-27080-16	40	40	27,0	80	60	5,0	50	0	-8	0,7	VB../VC..1604..
		-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	0	-8	1,1	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-18...-16	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-22/27...-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875

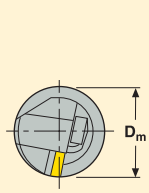
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Точение – Внутренние державки, Seco-Capto™

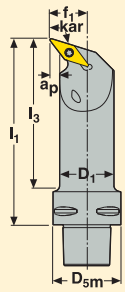
Державки для пластин VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13

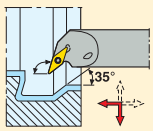


C.-SVQBR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

C.-SVQBR/L
107,50 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.				
C5													
	11	C5-SVQBR -15080-11	20	50	15,0	80	57	4,0	27	0	-5	0,5	VB..1102..
		C5-SVQBL -15080-11	20	50	15,0	80	57	4,0	27	0	-5	0,5	VB..1102..
	16	C5-SVQBR -18090-16	25	50	18,0	90	67	4,5	33	0	-6	0,7	VB../VC..1604..
		-22110-16	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-8	0,9	VB../VC..1604..
		-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	0	-8	1,4	VB../VC..1604..
		-35100-16	50	50	35,0	100	80	9,0	63	0	-7	1,3	VB../VC..1604..
		-35150-16	50	50	35,0	150	130	9,0	63	0	-7	1,9	VB../VC..1604..
		C5-SVQBL -18090-16	25	50	18,0	90	67	4,5	33	0	-6	0,7	VB../VC..1604..
		-22110-16	32	50	22,0	110	88	5,0	40	0	-8	0,9	VB../VC..1604..
		-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	0	-8	1,4	VB../VC..1604..
		-35100-16	50	50	35,0	100	80	9,0	63	0	-7	1,3	VB../VC..1604..
		-35150-16	50	50	35,0	150	130	9,0	63	0	-7	1,9	VB../VC..1604..
C6													
	16	C6-SVQBR -22120-16	32	63	22,0	120	94	5,0	40	0	-8	1,3	VB../VC..1604..
		-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	0	-8	1,9	VB../VC..1604..
		-35175-16	50	63	35,0	175	152	9,0	63	0	-8	2,7	VB../VC..1604..
		C6-SVQBL -22120-16	32	63	22,0	120	94	5,0	40	0	-8	1,3	VB../VC..1604..
		-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	0	-8	1,9	VB../VC..1604..
		-35175-16	50	63	35,0	175	152	9,0	63	0	-8	2,7	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
-11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
-1...-16	T15P-2	C03510-T15P	–	–
-2/3...-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3507

Доп. части, Заказывается отдельно

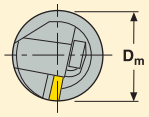
Ключ винта подкладной пластины
–
–
9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

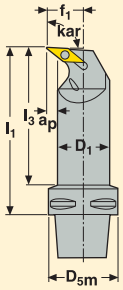
Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM, VNMA, VNMG и VNMU



- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13

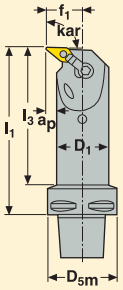


C.-PVUNR/L



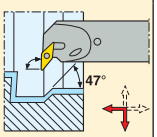
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-MVUNR/L

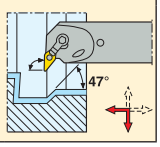


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

C.-PVUNR/L
93 °



C.-MVUNR/L
93 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм							γo°	λs°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_p	D_m мин.				
C4													
	13	C4-PVUNR -17090-13	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-14	0,5	VN..1304..
		-22110-13	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1304..
		C4-PVUNL -17090-13	25	40	17,0	90	68	4,0	32	-5	-14	0,5	VN..1304..
		-22110-13	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1304..
	16	C4-MVUNR -22110-16	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1604..
		-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	-5	-10	1,1	VN..1604..
		C4-MVUNL -22110-16	32	40	22,0	110	90	5,0	40	-5	-12	0,7	VN..1604..
		-27120-16	40	40	27,0	120	100	6,0	50	-5	-10	1,1	VN..1604..
	13	C5-PVUNR -22110-13	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1304..
		C5-PVUNL -22110-13	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1304..
	16	C5-MVUNR -22110-16	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1604..
		-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	-5	-10	1,4	VN..1604..
		C5-MVUNL -22110-16	32	50	22,0	110	89	5,0	40	-5	-12	0,9	VN..1604..
		-27140-16	40	50	27,0	140	119	6,0	50	-5	-10	1,4	VN..1604..
C6													
	16	C6-MVUNR -22120-16	32	63	22,0	120	88	5,0	40	-5	-12	1,3	VN..1604..
		-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	-5	-10	1,8	VN..1604..
		C6-MVUNL -22120-16	32	63	22,0	120	88	5,0	40	-5	-12	1,3	VN..1604..
		-27145-16	40	63	27,0	145	120	6,0	50	-5	-10	1,8	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

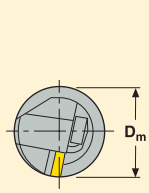
Для размера	Прижим	Винт прижима	Ключ	Штифт пластины	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины
-13	–	–	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308	–	–
-16	MC20	LD6021-T09P	–	–	VSN160316	T09P-2	MN0909L-T09P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

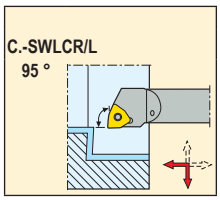
Державки для пластин WCMT



- Номенклатуру пластин см. на стр. 395
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C4												
	06	C4-SWLCR -11070-06	16	40	11,0	70	47	20	0	-5	0,4	WC..06T3..
		-13080-06	20	40	13,0	80	57	25	0	-5	0,4	WC..06T3..
		C4-SWLCL -11070-06	16	40	11,0	70	47	20	0	-5	0,4	WC..06T3..
		-13080-06	20	40	13,0	80	57	25	0	-5	0,5	WC..06T3..
C5												
	06	C5-SWLCR -11070-06	16	50	11,0	70	46	20	0	-5	0,5	WC..06T3..
		-13080-06	20	50	13,0	80	56	25	0	-5	0,9	WC..06T3..
		C5-SWLCL -11070-06	16	50	11,0	70	46	20	0	-5	0,5	WC..06T3..
		-13080-06	20	50	13,0	80	56	25	0	-5	0,9	WC..06T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
C4-	T15P-2	C03510-T15P
C5-	T15P-2	C03508-T15P

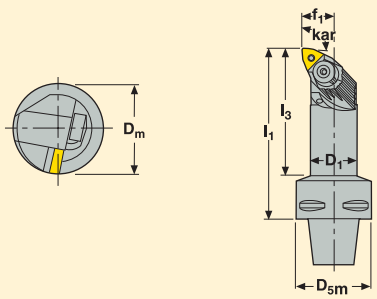
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



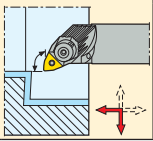
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13

C.-PWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

C.-PWLNR/L
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
			D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин				
C4												
	06	C4-PWLNR -13080-06	20	40	13,0	80	57	25	-5	-11	0,4	WN..0604..
		-17090-06	25	40	17,0	90	68	32	-5	-12	0,5	WN..0604..
		-22110-06	32	40	22,0	110	89	40	-5	-12	0,7	WN..0604..
		C4-PWLNL -13080-06	20	40	13,0	80	57	25	-5	-11	0,4	WN..0604..
		-17090-06	25	40	17,0	90	68	32	-5	-12	0,5	WN..0604..
		-22110-06	32	40	22,0	110	89	40	-5	-12	0,7	WN..0604..
	08	C4-PWLNR -22110-08	32	40	22,0	110	89	40	-5	-11	0,7	WN..0804..
		-27120-08	40	40	27,0	120	100	50	-5	-8	1,0	WN..0804..
		C4-PWLNL -22110-08	32	40	22,0	110	89	40	-5	-11	0,7	WN..0804..
		-27120-08	40	40	27,0	120	100	50	-5	-8	1,0	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
-13/17...-06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-22...-06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

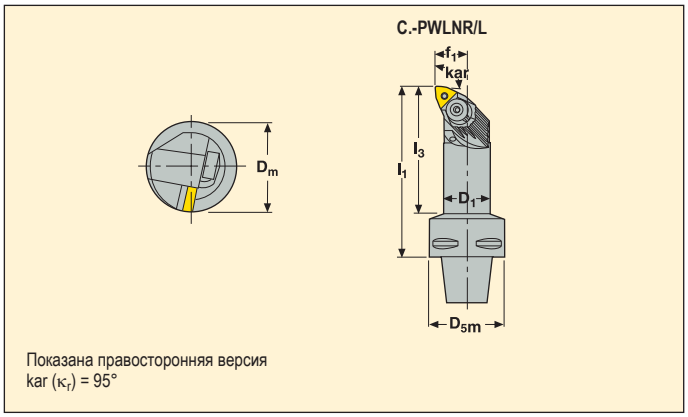
*Заказывается отдельно

Точение – Внутренние державки, Seco-Capto™

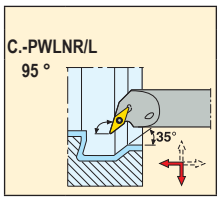
Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 12-13



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
C5	06	C5-PWLNR -13080-06	20	50	13,0	80	56	25	-5	-11	0,6	WN..0604..
		-17090-06	25	50	17,0	90	67	32	-5	-12	0,7	WN..0604..
		-22110-06	32	50	22,0	110	88	40	-5	-12	0,9	WN..0604..
		C5-PWLNL -13080-06	20	50	13,0	80	56	25	-5	-11	0,6	WN..0604..
		-17090-06	25	50	17,0	90	67	32	-5	-12	0,7	WN..0604..
		-22110-06	32	50	22,0	110	88	40	-5	-12	0,9	WN..0604..
	08	C5-PWLNR -22110-08	32	50	22,0	110	88	40	-5	-11	0,9	WN..0804..
		-27140-08	40	50	27,0	140	119	50	-5	-11	1,4	WN..0804..
		C5-PWLNL -22110-08	32	50	22,0	110	88	40	-5	-11	0,9	WN..0804..
		-27140-08	40	50	27,0	140	119	50	-5	-11	1,4	WN..0804..
C6	08	C6-PWLNR -27140-08	40	63	27,0	140	115	50	-5	-8	1,7	WN..0804..
		-35175-08	50	63	35,0	175	152	63	-5	-10	2,6	WN..0804..
		C6-PWLNL -27140-08	40	63	27,0	140	115	50	-5	-8	1,7	WN..0804..
		-35175-08	50	63	35,0	175	152	63	-5	10	2,6	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

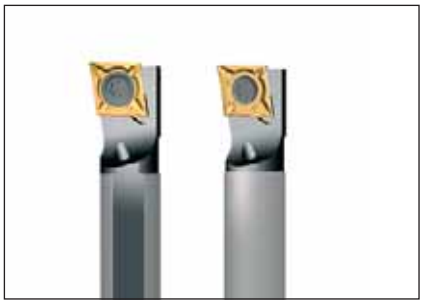
Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
-1...-06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-2...-06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	T09P-2
-08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

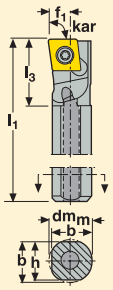
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



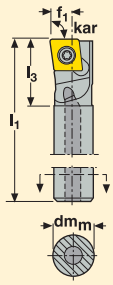
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SCFCR/L



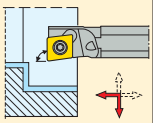
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

SCFCR/L..-R



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

A.-SCFCR/L, ..-R
90 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	A08K-SCFCR06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A08K-SCFCR06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCR06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCR06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
	A08K-SCFCL06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A08K-SCFCL06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCL06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
	A10L-SCFCL06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..0602..
09	A12N-SCFCR09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCFCR09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCFCR09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A16Q-SCFCR09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCFCR09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCFCR09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A12N-SCFCL09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCFCL09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCFCL09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A16Q-SCFCL09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCFCL09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCFCL09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
A08K-...06/R	T07P-2	C02505-T07P
A10L-...06/R	T07P-2	C02506-T07P
A12N-...09/R	T15P-2	C04008-T15P
A16Q-...09/R	T15P-2	C04008-T15P
A20R-...09/R	T15P-2	C04008-T15P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ
–
–
–
SEAL16
SEAL20

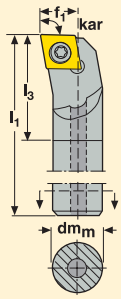
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



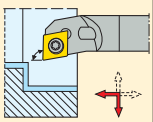
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

E...-SCFCR/L..-R



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°
E = Цельный твердосплавный хвостовик

E..-SCFCR/L
90 °



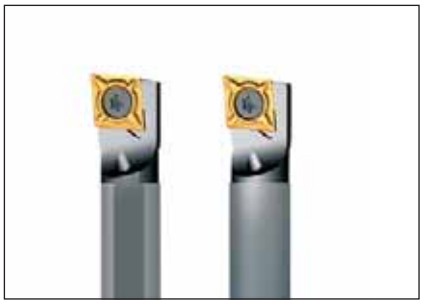
	Обозначение	Размеры в мм					γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	E08K-SCFCR06-R	8	125	5	21	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	E10M-SCFCR06-R	10	150	7	27	13	0	-11	0,2	CC..0602..
	E08K-SCFCL06-R	8	125	5	21	10	0	-11	0,1	CC..0602..
	E10M-SCFCL06-R	10	150	7	27	13	0	-11	0,2	CC..0602..
09	E12R-SCFCR09-R	12	200	9	27	17	0	-11	0,3	CC..09T3..
	E16X-SCFCR09-R	16	230	11	34	22	0	-5	0,6	CC..09T3..
	E12R-SCFCL09-R	12	200	9	27	17	0	-11	0,3	CC..09T3..
	E16X-SCFCL09-R	16	230	11	34	22	0	-5	0,6	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
E08K-...06-R	T07P-2	C02505-T07P
E10M-...06-R	T07P-2	C02506-T07P
-...09-R	T15P-2	C04008-T15P

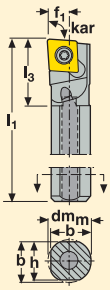
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



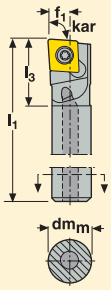
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SCLCR/L



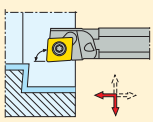
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SCLCR/L..-R



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SCLCR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	A08K-SCLCR06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A08K-SCLCR06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCR06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCR06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A12N-SCLCR06	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,1	CC..06..
	A16Q-SCLCR06	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..06..
	A08K-SCLCL06	8	7	7,5	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A08K-SCLCL06-R	8	–	–	125	5	12	10	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCL06	10	9	9,5	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A10L-SCLCL06-R	10	–	–	140	7	18	13	0	-11	0,1	CC..06..
	A12N-SCLCL06	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,1	CC..06..
	A16Q-SCLCL06	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..06..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
A08K-..	T07P-2	C02505-T07P
A10L-..	T07P-2	C02506-T07P
A12N-..	T07P-2	C02506-T07P
A16Q-..	T07P-2	C02506-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ
–
–
–
SEAL16

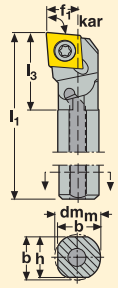
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



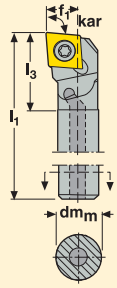
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SCLCR/L



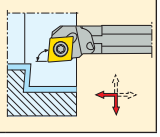
Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 95°

SCLCR/L..-R



Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 95°

SCLCR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
09	A12N-SCLCR09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCLCR09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCR09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCR09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCLCR09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCLCR09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A12N-SCLCL09	12	11	11,5	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A12N-SCLCL09-R	12	–	–	160	9	20	17	0	-11	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCL09	16	15	15,5	180	11	22	22	0	-5	0,2	CC..09T3..
	A16Q-SCLCL09-R	16	–	–	180	11	22	22	0	-5	0,3	CC..09T3..
	A20R-SCLCL09	20	18	19,0	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..
	A20R-SCLCL09-R	20	–	–	200	13	32	25	0	-5	0,4	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
A12N-..	T15P-2	C04008-T15P
A16Q-..	T15P-2	C04008-T15P
A20R-..	T15P-2	C04008-T15P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ
–
SEAL16
SEAL20

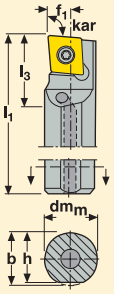
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CDCB



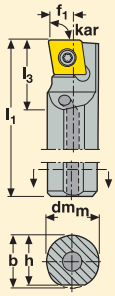
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SCLDR/L



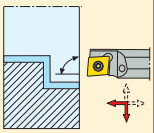
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SCFDR/L

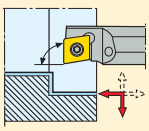


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

SCLDR/L
95 °



SCFDR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
04	A05D-SCLDR04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCLDR04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A08F-SCLDR04	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,5	0	-8	0,1	CD..04..
	A05D-SCLDL04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCLDL04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A08F-SCLDL04	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,5	0	-8	0,1	CD..04..
04	A05D-SCFDR04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCFDR04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A05D-SCFDL04	5	4,70	5	60	3,0	9,7	5,5	0	-12	0,1	CD..04..
	A06E-SCFDL04	6	5,65	6	70	3,5	10,2	6,5	0	-12	0,1	CD..04..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
..04	T06P-2	C11804-T06P

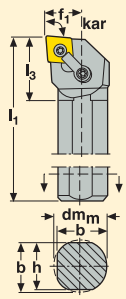
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG, CNMM и CNMN



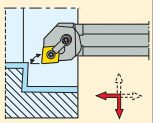
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

MCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

MCLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
12	**S25S-MCLNR12**	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-14	0,9	CN..1204..
	S32T-MCLNR12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	CN..1204..
	S40U-MCLNR12	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-14	3,3	CN..1204..
	S25S-MCLNL12	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-14	0,9	CN..1204..
	S32T-MCLNL12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	CN..1204..
	S40U-MCLNL12	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-14	3,3	CN..1204..
16	**S50V-MCLNR16**	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,9	CN..1606..
	S50V-MCLNL16	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,9	CN..1606..
19	**S50V-MCLNR19**	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,9	CN..1906..
	S50V-MCLNL19	50	47	48,5	400	35	70	63	-5	-14	5,8	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Винт прижима	Ключ прижима	Штифт пластины	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины
S25S-...12	MC20	LD6020-T15P	T15P-2	MN1215S-T15P	–	–	–
S32T-...12	MC20	LD6020-T15P	–	–	CSN120412	T15P-2	MN1215R-T15P
S40U-...12	MC20	LD6020-T15P	–	–	CSN120412	T15P-2	MN1215R-T15P
-...16	MC12	LD8030-T25P	–	–	CSN160412	T25P-7	MN1515-T15P
-...19	MC12	LD8030-T25P	–	–	CSN190412	T25P-7	MN1925-T25P

Доп. части*

Втулка	Ключ винта подкладной пластины	Винт подкладной пластины
P3	–	–
P3	–	CS6313-T15P
P3	–	CS6313-T15P
P4	T15P-2	CS8016-T15P
P4	T15P-2	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

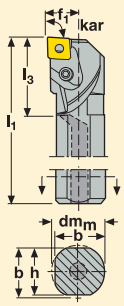
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



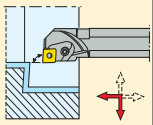
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PCLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
09	A20R-PCLNR09	20	18	19,0	200	13	30	25	-6	-12	0,4	CN..0903..
	A25S-PCLNR09	25	23	24,0	250	17	35	32	-6	-11	0,8	CN..0903..
	A20R-PCLNL09	20	18	19,0	200	13	30	25	-6	-12	0,4	CN..0903..
	A25S-PCLNL09	25	23	24,0	250	17	35	32	-6	-11	0,8	CN..0903..
12	A32T-PCLNR12	32	30	31,0	300	22	50	40	-6	-12	1,6	CN..1204..
	A40U-PCLNR12	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-8	2,9	CN..1204..
	A32T-PCLNL12	32	30	31,0	300	22	50	40	-6	-12	1,6	CN..1204..
	A40U-PCLNL12	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-8	2,9	CN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Штифт пластины	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт
A20R-..R09	110.26-653	–	–	–	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
A25S-..R09	110.26-653	–	–	–	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
A20R-..L09	110.26-653	–	–	–	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
A25S-..L09	110.26-653	–	–	–	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
A32T-..R12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-641	T20P-7	WS1620-T20P
A40U-..R12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-641	3SMS795	117.26-655
A32T-..L12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-640	T20P-7	WS1620-T20P
A40U-..L12	–	123.26-621	136.26-651	131.26-652	110.26-640	3SMS795	117.26-655

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ	Ключ	Ключ	Пуансон
SEAL20	2SMS795	–	–
SEAL25	2SMS795	–	–
SEAL20	2SMS795	–	–
SEAL25	2SMS795	–	–
SEAL32	–	3SMS795	117.26-687
SEAL40	–	–	117.26-687
SEAL32	–	3SMS795	117.26-687
SEAL40	–	–	117.26-687

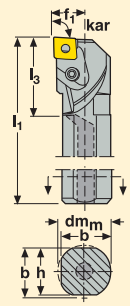
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



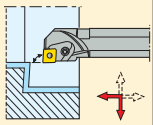
- Номенклатуру пластин см. на стр. 349-355
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 16-17

PCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PCLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
16	A40U-PCLNR16	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-12	3,0	CN..1606..
	A50V-PCLNR16	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-10	5,4	CN..1606..
	A40U-PCLNL16	40	37	38,5	350	27	60	50	-6	-12	3,0	CN..1606..
	A50V-PCLNL16	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-10	5,4	CN..1606..
19	A50V-PCLNR19	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-8	5,4	CN..1906..
	A50V-PCLNL19	50	47	48,5	400	35	70	63	-6	-8	5,4	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт
A40U-..R16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-643.5	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-..R16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-643.5	T25P-7	WS2325-T25P
A40U-..L16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-642.5	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-..L16	123.26-625	136.26-651	123.26-650	110.26-642.5	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-..R19	123.26-627	131.26-651	131.26-653	110.26-643	4SMS795	170.26-655
A50V-..L19	123.26-627	131.26-651	131.26-653	110.26-642	4SMS795	170.26-655

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ	Ключ	Пуансон
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687
SEAL50	–	117.26-687
SEAL50	–	117.26-687

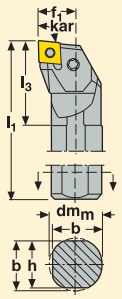
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM



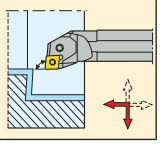
- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PCLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
12	S25T-PCLNR12	25	23	23,0	300	17	40	32	-6	-10	1,1	CN..1204..
	S32U-PCLNR12	32	30	30,0	350	22	50	40	-6	-10	2,1	CN..1204..
	S40V-PCLNR12	40	37	37,5	400	27	60	50	-6	-10	3,7	CN..1204..
	S25T-PCLNL12	25	23	23,0	300	17	40	32	-6	-10	1,1	CN..1204..
	S32U-PCLNL12	32	30	30,0	350	22	50	40	-6	-10	2,1	CN..1204..
	S40V-PCLNL12	40	37	37,5	400	27	60	50	-6	-10	3,7	CN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
S25T-..12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
S..U/V-..12	PP4713	PCN120308	3SMS795	LS0818	MP0912	RP6757

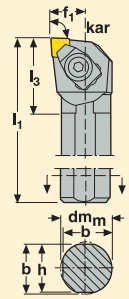
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для PCBN пластин CNGN и CNMN



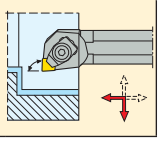
- Номенклатуру пластин см. на стр. 403
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

CCLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

CCLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
09	**S25R-CCLNR09**	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-12	0,8	CN.N0903..
	S32S-CCLNR09	32	30	31,0	250	22	44	40	-6	-12	1,5	CN.N0903..
	S25R-CCLNL09	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-12	0,8	CN.N0903..
	S32S-CCLNL09	32	30	31,0	250	22	44	40	-6	-12	1,5	CN.N0903..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...09	CC14	4SMS795	CCN090316	174.10-652-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
T07P-2

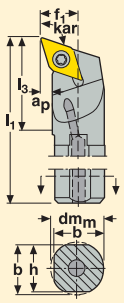
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DCGT, DCMT и DCMW



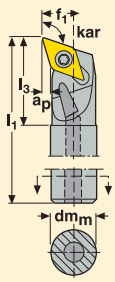
- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-358, 404-405, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SDQCR/L



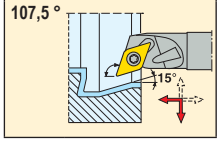
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

SDQCR/L..-R



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

SDQCR/L
107,5 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
07	A10L-SDQCR07-R	10	–	–	140	7	18	1,5	13	0	-11	0,1	DC..0702..
	A12N-SDQCR07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,1	DC..0702..
	A16Q-SDQCR07	16	15	15,5	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A10L-SDQCL07-R	10	–	–	140	7	18	1,5	13	0	-11	0,1	DC..0702..
	A12N-SDQCL07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,1	DC..0702..
	A16Q-SDQCL07-R	16	–	–	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
11	A20R-SDQCR11	20	18	19,0	200	13	32	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A20R-SDQCL11-R	20	–	–	200	13	32	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
15	A25S-SDQCR15	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..1504..
	A25S-SDQCL15	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

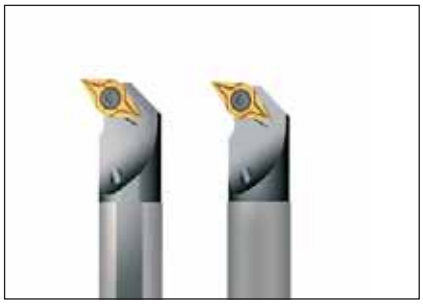
Для размера	Ключ	Винт
A10L-...07	T07P-2	C02506-T07P
A12N-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
A16Q-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
...11	T15P-2	C04008-T15P
...15	T15P-2	C04512-T15P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ
–
–
SEAL16
SEAL20
SEAL25

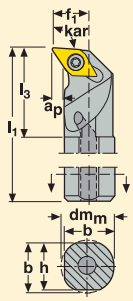
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DCGT, DCMT, DCMW и DCMX



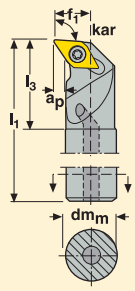
- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404-405, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SDUCR/L



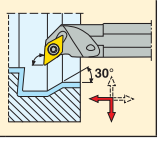
Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 93°

SDUCR/L..-R



Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 93°

SDUCR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
07	A12N-SDUCR07	12	11	11,5	160	9	20	3,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A12N-SDUCR07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A16Q-SDUCR07	16	15	15,5	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A16Q-SDUCR07-R	16	–	–	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A12N-SDUCL07	12	11	11,5	160	9	20	3,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A12N-SDUCL07-R	12	–	–	160	9	20	2,5	17	0	-11	0,2	DC..0702..
	A16Q-SDUCL07	16	15	15,5	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
	A16Q-SDUCL07-R	16	–	–	180	11	22	2,5	22	0	-5	0,3	DC..0702..
11	A20R-SDUCR11	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A20R-SDUCR11-R	20	–	–	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A25S-SDUCR11	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..11T3..
	A25S-SDUCR11-R	25	–	–	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,9	DC..11T3..
	A20R-SDUCL11	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A20R-SDUCL11-R	20	–	–	200	13	30	2,5	25	0	-5	0,4	DC..11T3..
	A25S-SDUCL11	25	23	24,0	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,8	DC..11T3..
	A25S-SDUCL11-R	25	–	–	250	17	40	4,0	32	0	-5	0,9	DC..11T3..
15	A32T-SDUCR15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	0	-5	1,6	DC..1504..
	A32T-SDUCL15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	0	-5	1,6	DC..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
A12N-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
A16Q-...07/R	T07P-2	C02506-T07P
A20R-...11/R	T15P-2	C04008-T15P
A25S-...11/R	T15P-2	C04008-T15P
A32T-...15/R	T15P-2	C04512-T15P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ
–
SEAL16
SEAL20
SEAL25
SEAL32

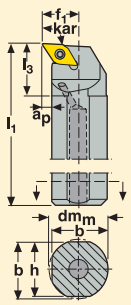
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин DNMA, DNMG и DNMU



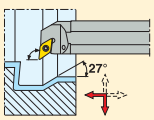
- Номенклатуру пластин см. на стр. 364-365, 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SDUNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SDUNR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	**A16M-SDUNR11**	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-17	0,3	DN..1104..
	A20Q-SDUNR11	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-14	0,3	DN..1104..
	A16M-SDUNL11	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-17	0,3	DN..1104..
	A20Q-SDUNL11	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-14	0,3	DN..1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
A16M-11	T09P-2	C03511-T09P	–	–
A20Q-11	T09P-2	C03511-T09P	DAI110212	CA3507

Доп. части*

Адаптеры для СОЖ	Ключ винта подкладной пластины
SEAL16	–
SEAL20	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

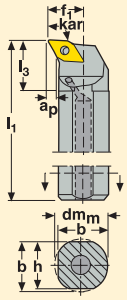
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU и DNMX

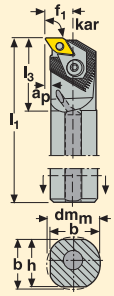


- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-365, 406-407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PDUNR/L-11

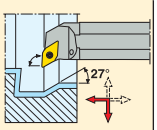


PDUNR/L-15

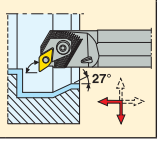


Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 93°

PDUNR/L-11
93 °



PDUNR/L-15
93 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	A25R-PDUNR11	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
	A32S-PDUNR11	32	30	31,0	250	22	37	6,0	40	-5	-11	1,4	DN..1104..
	A25R-PDUNL11	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-13	0,7	DN..1104..
	A32S-PDUNL11	32	30	31,0	250	22	37	6,0	40	-5	-11	1,4	DN..1104..
15	A32T-PDUNR15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	-6	-15	1,6	DN..1506..
	A40U-PDUNR15	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-14	2,9	DN..1506..
	A50V-PDUNR15	50	47	48,5	400	35	70	5,0	63	-6	-11	5,3	DN..1506..
	A32T-PDUNL15	32	30	31,0	300	22	50	5,0	40	-6	-15	1,6	DN..1506..
	A40U-PDUNL15	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-14	2,9	DN..1506..
	A50V-PDUNL15	50	47	48,5	400	35	70	5,0	63	-6	-11	5,3	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт
A25R-11	T09P-2	PL1403-T09P	DAE110312	–	–	–	–	–
A32S-11	T09P-2	PL1403-T09P	DAE110312	–	–	–	–	–
A32T-R15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-641	T25P-7	WS2325-T25P
A40U-R15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-641	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-R15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-641	4SMS795	170.26-655
A32T-L15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-640	T25P-7	WS2325-T25P
A40U-L15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-640	T25P-7	WS2325-T25P
A50V-L15	–	–	PDD150312	136.26-651	131.26-652	171.66-640	4SMS795	170.26-655

Доп. части*

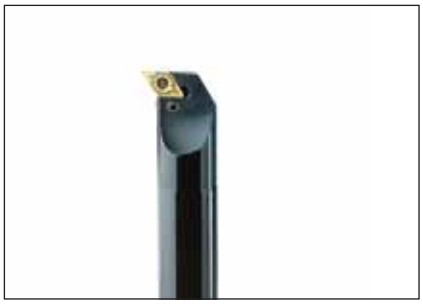
Адаптеры для СОЖ	Ключ	Пуансон
SEAL25	–	–
SEAL32	–	–
SEAL32	3SMS795	117.26-687
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687
SEAL32	3SMS795	117.26-687
SEAL40	3SMS795	117.26-687
SEAL50	3SMS795	117.26-687

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

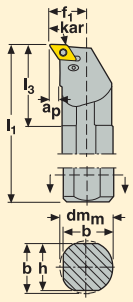
Подкладная пластина PDD150412 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU и DNMX



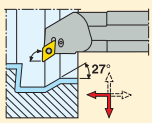
- Номенклатуру пластин см. на стр. 360-365, 406-407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PDUNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

PDUNR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	**S25T-PDUNR11**	25	23	23,0	300	17	45	4,5	32	-6	-13	1,1	DN..1104..
	S32U-PDUNR11	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-11	2,1	DN..1104..
	S25T-PDUNL11	25	23	23,0	300	17	45	4,5	32	-6	-13	1,1	DN..1104..
	S32U-PDUNL11	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-11	2,1	DN..1104..
15	**S32U-PDUNR15**	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-13	2,1	DN..1506..
	S40V-PDUNR15	40	38	38,0	400	27	55	7,0	48	-6	-10	3,7	DN..1506..
	S50W-PDUNR15	50	47	48,5	450	35	70	10,0	61	-6	-10	6,4	DN..1506..
	S32U-PDUNL15	32	30	30,0	350	22	50	6,0	40	-6	-13	2,1	DN..1506..
	S40V-PDUNL15	40	38	38,0	400	27	55	7,0	48	-6	-10	3,7	DN..1506..
	S50W-PDUNL15	50	47	48,5	450	35	70	10,0	61	-6	-10	6,4	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
S25T-...11	PP3611	–	2SMS795	LS0512	–	–
S32U-...11	PP3512	PDN110308	2.5SMS795	LS0616	MP0912	RP5153
...15	PP4716	PDN150308	3SMS795	LS0822	MP0912	RP6757

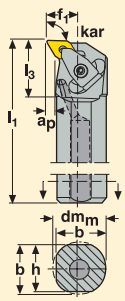
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для PCBN пластин DNMA



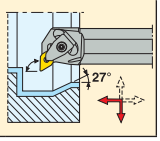
- Номенклатуру пластин см. на стр. 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

DDUNR/L..-C



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

DDUNR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	**A25R-DDUNR11-C**	25	23	24,0	200	17	27	4,0	32	-6	-13	0,7	DNMA1104..
	A32S-DDUNR11-C	32	30	31,0	250	22	31	6,0	40	-5	-11	1,4	DNMA1104..
	A25R-DDUNL11-C	25	23	24,0	200	17	27	4,0	32	-6	-13	0,7	DNMA1104..
	A32S-DDUNL11-C	32	30	31,0	250	22	31	6,0	40	-5	-11	1,4	DNMA1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...11	FP1508	L84017-T09P	CC09P-SET	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-D11

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

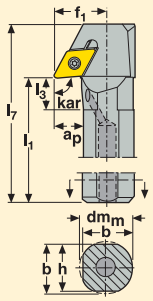
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNMA и DNMU



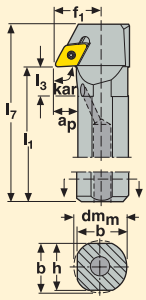
- Номенклатуру пластин см. на стр. 364, 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SDYNR/L



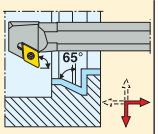
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PDYNR/L

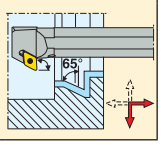


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SDYNR/L
95 °



PDYNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм											
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.	γ_o°	λ_s°	KG	
11	A20Q-SDYNR11	20	18	19	180	20,0	15	10,0	40	-5	-14	0,4	DNMU1104..
	A20Q-SDYNL11	20	18	19	180	20,0	15	10,0	40	-5	-14	0,4	DNMU1104..
11	A25R-PDYNR11	25	23	24	200	22,5	13	10,0	45	-5	-13	0,8	DN..1104..
	A32S-PDYNR11	32	30	31	250	25,5	23	9,5	51	-5	-11	1,5	DN..1104..
	A25R-PDYNL11	25	23	24	200	22,5	13	10,0	45	-5	-13	0,8	DN..1104..
	A32S-PDYNL11	32	30	31	250	25,5	23	9,5	51	-5	-11	1,5	DN..1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
A20Q-...11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507
A25R-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–
A32S-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–

Доп. части*

Адаптеры для СОЖ	Ключ винта подкладной пластины
SEAL20	9/64SMS875
SEAL25	–
SEAL32	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

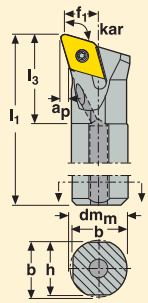
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNMA и DNMU



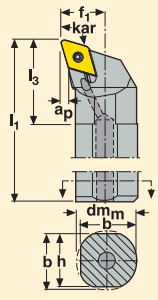
- Номенклатуру пластин см. на стр. 364, 407
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SDQNR/L



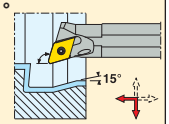
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

PDQNR/L

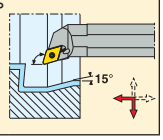


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

SDQNR/L
107,5 °



PDQNR/L
107,5 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	**A16M-SDQNR11**	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-20	0,2	DNMU1104..
11	**A20Q-SDQNR11**	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-18	0,3	DNMU1104..
11	**A16M-SDQNL11**	16	15	15,5	150	11	20	2,5	20	-5	-20	0,2	DNMU1104..
11	**A20Q-SDQNL11**	20	18	19,0	180	13	30	2,5	25	-5	-18	0,3	DNMU1104..
11	**A25R-PDQNR11**	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
11	**A32S-PDQNR11**	32	30	31,0	250	22	32	5,5	40	-5	-14	1,3	DN..1104..
11	**A25R-PDQNL11**	25	23	24,0	200	17	35	4,0	32	-5	-16	0,7	DN..1104..
11	**A32S-PDQNL11**	32	30	31,0	250	22	32	5,5	40	-5	-14	1,3	DN..1104..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
A16M-...11	T09P-2	–	C03511-T09P	–	–
A20Q-...11	T09P-2	–	C03511-T09P	DAI110212	CA3507
A25R-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–
A32S-...11	T09P-2	PL1403-T09P	–	DAE110312	–

Доп. части*

Адаптеры для СОЖ	Ключ винта подкладной пластины
SEAL16	–
SEAL20	9/64SMS875
SEAL25	–
SEAL32	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

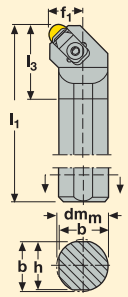
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин RNGN и RNMN



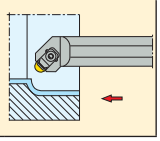
- Номенклатуру пластин см. на стр. 409-411, 434, 437
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

CRSNR/L



Показана правосторонняя версия

CRSNR/L
45 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	S25R-CRSNR06	25	23	24,0	200	17	37	32	-6	-12	0,8	RN.N0603..
	S32S-CRSNR06	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	RN.N0603..
	S40T-CRSNR06	40	37	38,5	300	27	40	50	-6	-12	2,8	RN.N0603..
	S25R-CRSNL06	25	23	24,0	200	17	37	32	-6	-12	0,8	RN.N0603..
	S32S-CRSNL06	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	RN.N0603..
	S40T-CRSNL06	40	37	38,5	300	27	40	50	-6	-12	2,8	RN.N0603..
09	S32S-CRSNR09	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,5	RN.N0903..
	S40T-CRSNR09	40	37	38,5	300	27	43	50	-6	-12	2,8	RN.N0903..
	S32S-CRSNL09	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	RN.N0903..
	S40T-CRSNL09	40	37	38,5	300	27	43	50	-6	-12	2,8	RN.N0903..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части, Заказывается отдельно

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
...06	CC14	4SMS795	CRN0603M0	CS2507-T07P	T07P-2
...09	CC16	4SMS795	117.10-620	174.10-652-T07P	T07P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

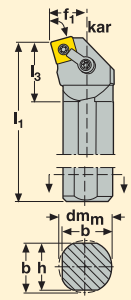
Точение – Внутренние державки

Державки для пластин SNGA, SNGN, SNMA, SNMG и SNMM



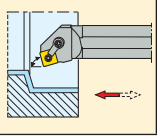
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413, 416
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

MSKNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

MSKNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
12	**S32T-MSKNR12**	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-13	1,8	SN..1204..
	S40U-MSKNR12	40	37	38,5	350	27	60	50	-5	-12	3,3	SN..1204..
	S32T-MSKNL12	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-13	1,8	SN..1204..
	S40U-MSKNL12	40	37	38,5	350	27	60	50	-5	-12	3,3	SN..1204..
15	**S50V-MSKNR15**	50	47	48,5	400	35	55	63	-5	-12	5,9	SN..1506..
	S50V-MSKNL15	50	47	48,5	400	35	55	63	-5	-12	5,9	SN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины	Втулка	Ключ винта подкладной пластины	Винт подкладной пластины
...12	MC20	–	LD6020-T15P	–	T15P-2	MN1215R-T15P	P3	–	CS6313-T15P
...15	MC12	T25P-7	LD8025-T25P	SSN150412	–	MN1515-T15P	P4	T15P-2	CS8016-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

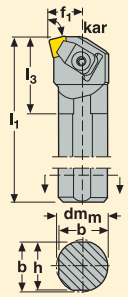
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин SNGF, SNGN и SNMN



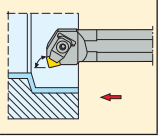
- Номенклатуру пластин см. на стр. 414-415, 417
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

CSKNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

CSKNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
09	**S25R-CSKNR09**	25	23	24,0	200	17	35	32	-6	-12	0,8	SN.N0903..
09	**S32S-CSKNR09**	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-12	1,6	SN.N0903..
09	**S40T-CSKNR09**	40	37	38,5	300	27	40	50	-6	-12	2,8	SN.N0903..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части, Заказывается отдельно

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
S25R-...09	CC14	4SMS795	174.10-620	174.10-652-T07P	T07P-2
S25S-...09	CC16	4SMS795	174.10-620	174.10-652-T07P	T07P-2
S40T-...09	CC16	4SMS795	174.10-620	174.10-652-T07P	T07P-2

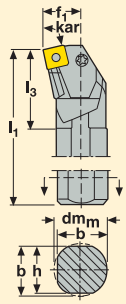
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин SNGA, SNMA, SNMG и SNMM



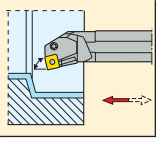
- Номенклатуру пластин см. на стр. 374-378, 413
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PSKNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

PSKNR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
12	**S25T-PSKNR12**	25	23	23,0	300	17	43	30	-6	-10	1,1	SN..1204..
	S32U-PSKNR12	32	30	30,0	350	22	52	40	-6	-10	2,1	SN..1204..
	S40V-PSKNR12	40	38	38,0	400	27	58	48	-6	-10	3,8	SN..1204..
	S25T-PSKNL12	25	23	23,0	300	17	43	30	-6	-10	1,1	SN..1204..
	S32U-PSKNL12	32	30	30,0	350	22	52	40	-6	-10	2,1	SN..1204..
	S40V-PSKNL12	40	38	38,0	400	27	58	48	-6	-10	3,8	SN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
S25T-...12	PP4613	–	2.5SMS795	LS0613	–	–
S32U-...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0816	MP0912	RP6757
S40V-...12	PP4713	PSN120312	3SMS795	LS0816	MP0912	RP6757

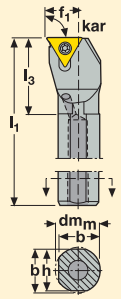
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TCGT, TCMT и TCMW



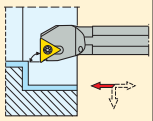
- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-382, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

STFCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

STFCR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
11	A12M-STFCR11	12	11	11,5	150	9	21	16	0	-10	0,2	TC..1102..
	A16R-STFCR11	16	15	15,0	200	11	25	20	0	-6	0,3	TC..1102..
	A20S-STFCR11	20	18	18,5	250	13	25	25	0	-3	0,5	TC..1102..
	A12M-STFCL11	12	11	11,5	150	9	21	16	0	-10	0,2	TC..1102..
	A16R-STFCL11	16	15	15,0	200	11	25	20	0	-6	0,3	TC..1102..
	A20S-STFCL11	20	18	18,5	250	13	25	25	0	-3	0,5	TC..1102..
16	A25R-STFCR16	25	23	24,0	200	17	36	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
	A32S-STFCR16	32	30	31,0	250	22	42	40	0	-10	1,3	TC..16T3..
	A40T-STFCR16	40	37	38,5	300	27	50	50	0	-8	2,6	TC..16T3..
	A25R-STFCL16	25	23	24,0	200	17	36	32	0	-6	0,7	TC..16T3..
	A32S-STFCL16	32	30	31,0	250	22	42	40	0	-10	1,3	TC..16T3..
	A40T-STFCL16	40	37	38,5	300	27	50	50	0	-8	2,6	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
A12M-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A16R-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A20S-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A25R-...16	T15P-2	C03509-T15P	–	–
A32S-...16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510
A40T-...16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510

Доп. части*

Адаптеры для СОЖ	Ключ винта подкладной пластины
–	–
SEAL16	–
SEAL20	–
SEAL25	–
SEAL32	9/64SMS875
SEAL40	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

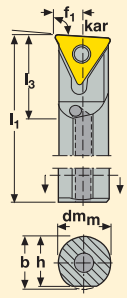
*Заказывается отдельно

Державки для пластин TDAB и TDCH



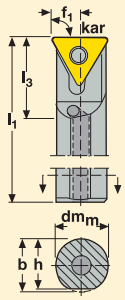
- Номенклатуру пластин см. на стр. 383-384
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 16-17

STLDR/L



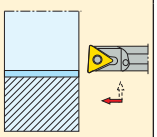
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

STFDR/L

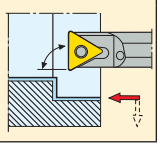


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

STLDR/L
95 °



STFDR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм									KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.	γ_o°	λ_s°		
06	A05D-STLDR06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STLDR06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STLDR06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..
	A05D-STLDL06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STLDL06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STLDL06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..
06	A05D-STFDR06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STFDR06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STFDR06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..
	A05D-STFDL06	5	4,70	5	60	3,0	9,7	6,8	0	-12	0,1	TD..06..
	A06E-STFDL06	6	5,65	6	70	3,5	10,2	7,2	0	-12	0,1	TD..06..
	A08F-STFDL06	8	7,55	8	80	4,5	11,2	8,8	0	-8	0,1	TD..06..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...06	T06P-2	C82204-T06P

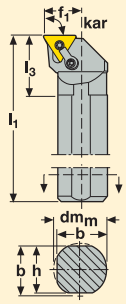
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TNGA, TNGN, TNMA, TNMG, TNMM и TNMN



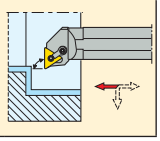
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

MTFNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

MTFNR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
16	S32T-MTFNR16	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,9	TN..1604..
	S32T-MTFNL16	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,9	TN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Винт прижима	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины	Винт подкладной пластины
...16	MC06	LD5020-T09P	TSN160312	T09P-2	MN0909L-T09P	CS5008-T09P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

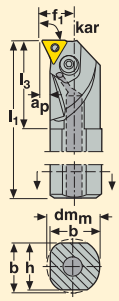
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина TSN160412 для пластины TN..1603.., заказывается отдельно

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



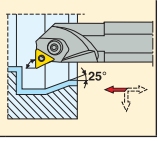
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PTFNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

A20/A25-PTFNR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	**A20R-PTFNR11**	20	18	19,0	200	13	32	2,5	25	-6	-12	0,4	TN..1103..
	A20R-PTFNL11	20	18	19,0	200	13	32	2,5	25	-6	-12	0,4	TN..1103..
16	**A20R-PTFNR16**	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	-6	-15	0,4	TN..1604..
	A25S-PTFNR16	25	23	24,0	250	17	35	4,0	32	-6	-13	0,8	TN..1604..
	A20R-PTFNL16	20	18	19,0	200	13	30	2,5	25	-6	-15	0,4	TN..1604..
	A25S-PTFNL16	25	23	24,0	250	17	35	4,0	32	-6	-13	0,7	TN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Штифт пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт
...R11	118.26-650	110.26-638	2.5SMS795	117.26-657
...L11	118.26-650	110.26-639	2.5SMS795	117.26-657
A20R-...R16	136.26-653	110.26-640.1	T20P-7	WS1620-T20P
A25S-...R16	136.26-653	110.26-640.1	T20P-7	WS1620-T20P
A20R-...L16	136.26-653	110.26-641.1	T20P-7	WS1620-T20P
A25S-...L16	136.26-653	110.26-641.1	T20P-7	WS1620-T20P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ	Ключ
SEAL20	2SMS795
SEAL20	2SMS795
SEAL20	2.5SMS795
SEAL25	2.5SMS795
SEAL20	2.5SMS795
SEAL25	2.5SMS795

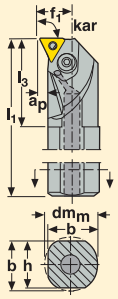
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин TNGA, TNMA, TNMG и TNMM



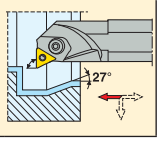
- Номенклатуру пластин см. на стр. 385-389, 420
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PTFNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

A32/A40/A50-PTFNR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм												
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.	γ_o°	λ_s°	KG		
16	**A32T-PTFNR16**	32	30	31,0	300	22	50	3,5	40	-6	-10	1,6	TN..1604..	
	A40U-PTFNR16	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..1604..	
	A32T-PTFNL16	32	30	31,0	300	22	50	3,5	40	-6	-10	1,6	TN..1604..	
	A40U-PTFNL16	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..1604..	
22	**A40U-PTFNR22**	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..2204..	
	A50V-PTFNR22	50	47	48,5	400	35	70	7,0	63	-6	-8	5,3	TN..2204..	
	A40U-PTFNL22	40	37	38,5	350	27	60	5,0	50	-6	-10	2,9	TN..2204..	
	A50V-PTFNL22	50	47	48,5	400	35	70	7,0	63	-6	-8	5,3	TN..2204..	

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим/ ключ	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт
A32T-...R16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-640.1	–	117.26-655.1
A40U-...R16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-640.1	–	117.26-655.1
A32T-...L16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-641.1	–	117.26-655.1
A40U-...L16	136.26-621	136.26-651	136.26-650	3SMS795	110.26-641.1	–	117.26-655.1
A40U-...R22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655
A50V-...R22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-642.1	4SMS795	170.26-655
A40U-...L22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655
A50V-...L22	136.26-624	136.26-651	136.26-652	–	110.26-643.1	4SMS795	170.26-655

Доп. части*

Адаптеры для СОЖ	Пуансон	Ключ винта подкладной пластины
SEAL32	117.26-686	–
SEAL40	117.26-686	–
SEAL32	117.26-686	–
SEAL40	117.26-686	–
SEAL40	117.26-687	3SMS795
SEAL50	117.26-687	3SMS795
SEAL40	117.26-687	3SMS795
SEAL50	117.26-687	3SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

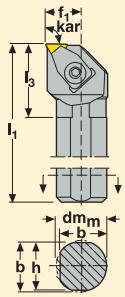
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин TNGN, TNGX, TNMN и TNMX



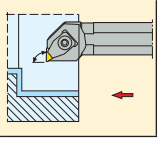
- Номенклатуру пластин см. на стр. 421-425
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 16-17

CTUNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

CTUNR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
11	**S25R-CTUNR11**	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-10	0,8	TN.N/ TN.X1103..
11	**S32S-CTUNR11**	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-10	1,5	TN.N/ TN.X1103..
11	**S25R-CTUNL11**	25	23	24,0	200	17	40	32	-6	-10	0,8	TN.N/ TN.X1103..
11	**S32S-CTUNL11**	32	30	31,0	250	22	40	40	-6	-10	1,5	TN.N/ TN.X1103..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...11	CC14	4SMS795	CTN110308	CS2507-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
T07P-2

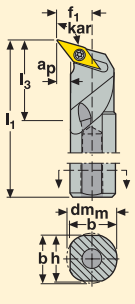
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену. Подкладная пластина CTN110312 для пластин TN.N110312 и TNMX110308S-WZ, заказывается отдельно

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT



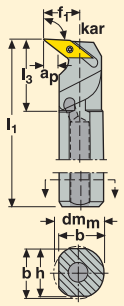
- Номенклатуру пластин см. на стр. 391-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SVQBR/L



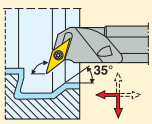
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 107,5°

SVUBR/L

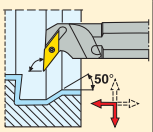


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°

SVQBR/L
107,5 °



SVUBR/L
93 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
11	A16R-SVQBR11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVQBR11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-6	0,5	VB..1102..
	A25T-SVQBR11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-4	1,0	VB..1102..
	A16R-SVQBL11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVQBL11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-6	0,5	VB..1102..
	A25T-SVQBL11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-4	1,0	VB..1102..
16	A25S-SVQBR16	25	23	24,0	250	17	65	4,0	32	0	-8	0,8	VB../VC..1604..
	A32T-SVQBR16	32	30	31,0	300	22	70	5,5	40	0	-8	1,6	VB../VC..1604..
	A40U-SVQBR16	40	37	38,5	350	27	80	6,5	50	0	-8	2,9	VB../VC..1604..
	A25S-SVQBL16	25	23	24,0	250	17	65	4,0	32	0	-8	0,8	VB../VC..1604..
	A32T-SVQBL16	32	30	31,0	300	22	70	5,5	40	0	-8	1,5	VB../VC..1604..
	A40U-SVQBL16	40	37	38,5	350	27	80	6,5	50	0	-8	2,9	VB../VC..1604..
11	A16R-SVUBR11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVUBR11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-5	0,5	VB..1102..
	A25T-SVUBR11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-3	1,0	VB..1102..
	A16R-SVUBL11	16	15	15,0	200	13	25	4,5	22	0	-7	0,3	VB..1102..
	A20S-SVUBL11	20	18	18,5	250	15	25	4,5	27	0	-5	0,5	VB..1102..
	A25T-SVUBL11	25	23	22,5	300	18	35	5,0	33	0	-3	1,0	VB..1102..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
A16R-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A20S-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A25T-...11	T07P-2	C02506-T07P	–	–
A25S-...16	T15P-2	C03510-T15P	171.19-620	CA3507
A32T-...16	T15P-2	C03510-T15P	171.19-620	CA3507
A40U-...16	T15P-2	C03510-T15P	171.19-620	CA3507

Доп. части*

Адаптеры для СОЖ	Ключ винта подкладной пластины
SEAL16	–
SEAL20	–
SEAL25	–
SEAL25	9/64SMS875
SEAL32	9/64SMS875
SEAL40	9/64SMS875

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

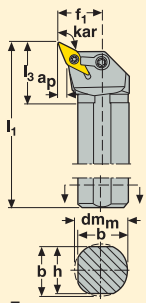
*Заказывается отдельно

Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM, VNMA и VNMG



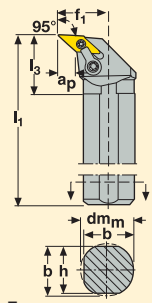
- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 426
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

MVPNR/L



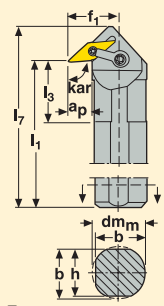
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 117,5°

MVLNR/L



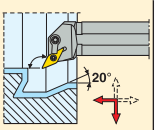
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

MVYNR/L

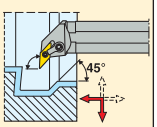


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

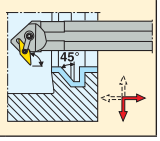
MVPNR/L
117,5 °



MVLNR/L
95 °



MVYNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм											KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_7	l_3	a_p	D_m мин.	γ_o°	λ_s°		
16	S32T-MVPNR16	32	30	31	300	27	–	50	10	46	-5	-12	1,8	VN..1604..
	S32T-MVPNL16	32	30	31	300	27	–	50	10	46	-5	-12	1,8	VN..1604..
16	S32T-MVLNR16	32	30	31	300	30	–	50	13	48	-5	-12	1,8	VN..1604..
	S32T-MVLNL16	32	30	31	300	30	–	50	13	48	-5	-12	1,8	VN..1604..
16	S32T-MVYNR16	32	30	31	300	30	320	50	13	48	-5	-12	2,0	VN..1604..
	S32T-MVYNL16	32	30	31	300	30	320	50	13	48	-5	-12	2,0	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Винт прижима	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины
...16	MC20	LD6021-T09P	VSN160316	T09P-2	MN0909L-T09P

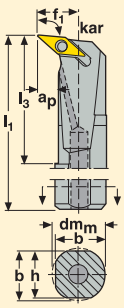
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VNMU



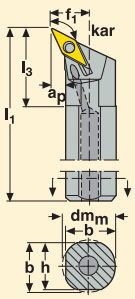
- Номенклатуру пластин см. на стр. 394
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PVLNR/L



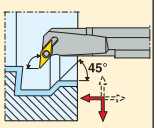
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PVPNR/L

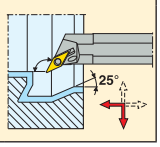


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 117,5°

PVLNR/L
95 °



PVPNR/L
117,5 °



	Обозначение	Размеры в мм								γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	a_p	D_m мин.				
13	**A25R-PVLNR13**	25	23	24	200	18	57	9,5	32	-5	-14	0,6	VNMU1304..
	A32S-PVLNR13	32	30	31	250	23	50	6,5	40	-5	-14	1,3	VNMU1304..
	A25R-PVLNL13	25	23	24	200	18	57	9,5	32	-5	-14	0,6	VNMU1304..
	A32S-PVLNL13	32	30	31	250	23	50	6,5	40	-5	-14	1,3	VNMU1304..
13	**A25R-PVPNR13**	25	23	24	200	17	34	4,0	32	-5	-19	0,7	VNMU1304..
	A32S-PVPNR13	32	30	31	250	22	35	5,5	40	-5	-16	1,3	VNMU1304..
	A25R-PVPNL13	25	23	24	200	17	34	4,0	32	-5	-19	0,7	VNMU1304..
	A32S-PVPNL13	32	30	31	250	22	35	5,5	40	-5	-16	1,3	VNMU1304..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части, Заказывается отдельно

Для размера	Ключ	Штифт пластины	Подкладная пластина	Адаптеры для СОЖ
A25R-...13	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308	SEAL25
A32S-...13	T09P-2	PL1403-T09P	PVN130308	SEAL32

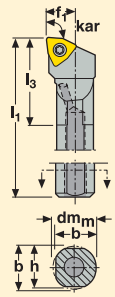
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин WCMT



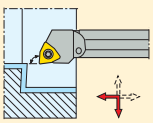
- Номенклатуру пластин см. на стр. 395
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

SWLCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

SWLCR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	**A16M-SWLCR06**	16	15	15,5	150	11	21	20	0	-5	0,2	WCMT06T3..
	A20Q-SWLCR06	20	18	19,0	180	13	37	25	0	-5	0,4	WCMT06T3..
	A16M-SWLCL06	16	15	15,5	150	11	21	20	0	-5	0,2	WCMT06T3..
	A20Q-SWLCL06	20	18	19,0	180	13	37	25	0	-5	0,4	WCMT06T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
A16M-...06	T15P-2	C03508-T15P
A20Q-...06	T15P-2	C03508-T15P

Доп. части, Заказывается отдельно

Адаптеры для СОЖ
SEAL16
SEAL20

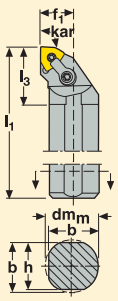
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин WNGA, WNMA, WNMG и WNMM



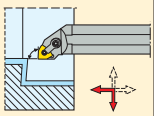
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

MWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

MWLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
08	**S25S-MWLNR08**	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-11	0,9	WN..0804..
	S32T-MWLNR08	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	WN..0804..
	S40U-MWLNR08	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-12	3,2	WN..0804..
	S25S-MWLNL08	25	23	24,0	250	17	40	32	-5	-11	0,9	WN..0804..
	S32T-MWLNL08	32	30	31,0	300	22	50	40	-5	-14	1,8	WN..0804..
	S40U-MWLNL08	40	37	38,5	350	27	50	50	-5	-12	3,2	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Винт прижима	Ключ прижима	Штифт пластины	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Штифт подкладной пластины	Втулка
S25S-...08	MC20	LD6020-T15P	T15P-2	MN1215S-T15P	–	–	–	P3
S32T-...08	MC21	LD6025-T15P	–	–	MWN080412	T15P-2	MN1215T-T15P	P3
S40U-...08	MC21	LD6025-T15P	–	–	MWN080412	T15P-2	MN1215T-T15P	P3

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

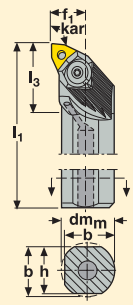
*Заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



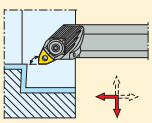
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17

PWLNR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

PWLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	**A20Q-PWLNR06**	20	18	19,0	180	13	27	25	-5	-14	0,4	WN..0604..
	A25R-PWLNR06	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-12	0,6	WN..0604..
	A32S-PWLNR06	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-12	1,3	WN..0604..
	A40T-PWLNR06	40	37	38,5	300	27	40	50	-5	-12	2,5	WN..0604..
	A20Q-PWLNL06	20	18	19,0	180	13	27	25	-5	-14	0,4	WN..0604..
	A25R-PWLNL06	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-12	0,7	WN..0604..
	A32S-PWLNL06	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-12	1,3	WN..0604..
	A40T-PWLNL06	40	37	38,5	300	27	40	50	-5	-12	2,5	WN..0604..
08	**A25R-PWLNR08**	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-11	0,7	WN..0804..
	A32S-PWLNR08	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-11	1,3	WN..0804..
	A40T-PWLNR08	40	37	38,5	300	27	35	50	-5	-14	2,5	WN..0804..
	A25R-PWLNL08	25	23	24,0	200	17	30	32	-5	-11	0,7	WN..0804..
	A32S-PWLNL08	32	30	31,0	250	22	31	40	-5	-11	1,3	WN..0804..
	A40T-PWLNL08	40	37	38,5	300	27	35	50	-5	-14	2,5	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Адаптеры для СОЖ	Ключ винта подкладной пластины
A20Q-...06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1620-T20P	SEAL20	T09P-2
A25R-...06	WAI060212	L82511-T07P	PP1209-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	SEAL25	T09P-2
A32S-...06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	SEAL32	T09P-2
A40T-...06	WAE060312	L82511-T07P	PP1409-T09P	WNW06HD	T20P-7	WS1920-T20P	SEAL40	T09P-2
A25R-...08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	SEAL25	T15P-2
A32S-...08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	SEAL32	T15P-2
A40T-...08	WAI080312	L82511-T07P	PP1415-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	SEAL40	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

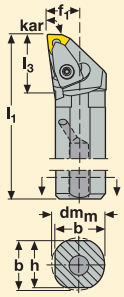
*Заказывается отдельно

Державки для PCBN пластин WNGA и WNMA



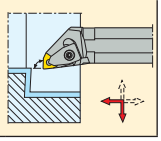
- Номенклатуру пластин см. на стр. 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 16-17

DWLNR/L..-C



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

DWLNR/L
95 °



	Обозначение	Размеры в мм							γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	D_m мин.				
06	**A25R-DWLNR06-C**	25	23	24,0	200	17	33	32	-5	-12	0,7	WN.A0604..
	A32S-DWLNR06-C	32	30	31,0	250	22	38	40	-5	-12	1,3	WN.A0604..
	A25R-DWLNL06-C	25	23	24,0	200	17	33	32	-5	-12	0,7	WN.A0604..
	A32S-DWLNL06-C	32	30	31,0	250	22	38	40	-5	-12	1,3	WN.A0604..
08	**A25R-DWLNR08-C**	25	23	24,0	200	17	28	32	-5	-11	0,7	WN.A0804..
	A32S-DWLNR08-C	32	30	31,0	250	22	40	40	-5	-11	1,4	WN.A0804..
	A25R-DWLNL08-C	25	23	24,0	200	17	28	32	-5	-11	0,7	WN.A0804..
	A32S-DWLNL08-C	32	30	31,0	250	22	40	40	-5	-11	1,4	WN.A0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...06	FP1508	L84017-T09P	CC09P-SET	DWD060210	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CC09P-D11
...08	FP2012	L85021-T15P	CC12P-SET	DWD080316	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CC12P-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

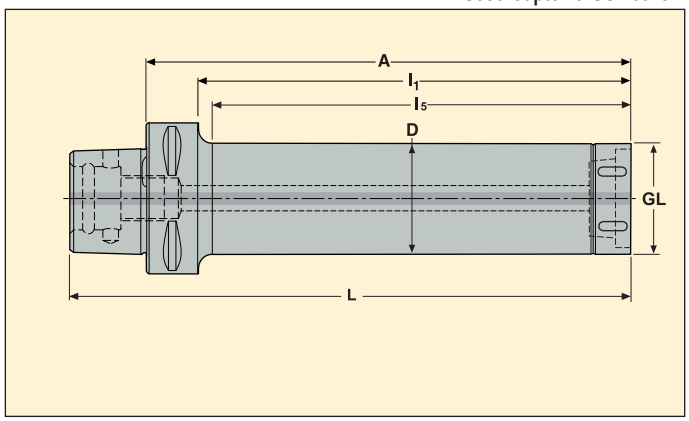
Steadyline®, виброгасящие держатели с головками GL

Амортизирующие держатели Steadyline® с соединением GL

Seco-Capto™/ ISO 26623-1



- Готовая к работе система амортизации вибраций
- Внутренняя подача СОЖ
- Номенклатуру головок GL см. на стр. 306-313



Сторона станка Размер хвостовика Seco-Capto™	Сторона заготовки Размер отверстия GL	Обозначение	Размеры в мм A	D	L	l_1	l_5	Макс. об/мин*	Балансир.	KG
C4										
	GL32	**C4-D32-160-GL32**	160	32	189,3	140	137	4000	2	1,20
	GL32	**C4-D32-224-GL32**	224	32	253,3	204	201	4000	2	1,70
	GL32	**C4-D32-288-GL32**	288	32	317,5	268	265	4000	2	2,10
C5										
	GL32	**C5-D32-160-GL32**	160	32	195,5	140	136	4000	2	1,40
	GL32	**C5-D32-224-GL32**	224	32	259,5	204	200	4000	2	1,80
	GL32	**C5-D32-288-GL32**	288	32	323,5	268	264	4000	2	2,20
	GL40	**C5-D40-208-GL40**	208	40	244,5	188	184	3500	2	2,50
	GL40	**C5-D40-288-GL40**	288	40	324,3	268	264	3500	2	3,30
	GL40	**C5-D40-368-GL40**	368	40	404,5	348	344	3500	2	4,30
C6										
	GL32	**C6-D32-160-GL32**	160	32	203,5	135	129	4000	2	1,80
	GL32	**C6-D32-224-GL32**	224	32	267,3	199	193	4000	2	2,20
	GL32	**C6-D32-288-GL32**	288	32	331,5	263	257	4000	2	2,60
	GL40	**C6-D40-208-GL40**	208	40	252,5	183	177	3500	2	2,90
	GL40	**C6-D40-288-GL40**	288	40	332,3	263	257	3500	2	3,70
	GL40	**C6-D40-368-GL40**	368	40	412,5	343	337	3500	2	4,60
	GL50	**C6-D50-268-GL50**	268	50	313,5	243	238	2500	2	5,00
	GL50	**C6-D50-368-GL50**	368	50	413,5	343	338	2500	2	6,60
	GL50	**C6-D50-468-GL50**	468	50	513,5	443	438	2500	2	8,50

* Макс. об/мин только при использовании для вращательной расточки

Доп. части*

Для гайки, соответствующей размеру отверстия GL	Сменное лезвие	Динамометрический ключ
GL32	SL00-32	SL00-32.250
GL40	SL00-40	SL00-40.350
GL50	SL00-50	SL00-50.550

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для гайки, соответствующей размеру отверстия GL	Ключ
GL32	SL32
GL40	SL40
GL50	SL50

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Steadyline®, виброгасящие держатели с головками GL

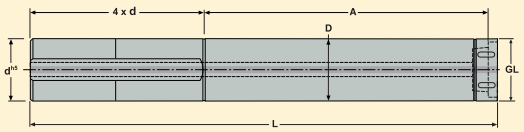
Амортизирующие держатели Steadyline® с соединением GL

Цилиндрический хвостовик

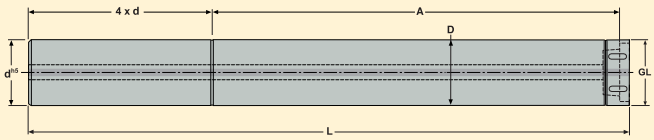


- Готовая к работе система деипфирования вибраций
- Внутренняя подача СОЖ
- Номенклатуру головок GL см. на стр. 306-313

Конструкция 1



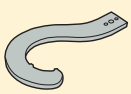
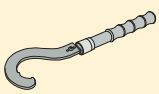
Конструкция 2*



* Без лыски

Сторона станка Хвостовик d^{h5} мм	Сторона заготовки Размер отверстия GL	Обозначение	Размеры в мм A	 D	 L	Констр.	KG
32							
	GL32	**D32-160-GL32**	160	32	293,3	1	1,80
	GL32	**D32-224-GL32**	224	32	357,5	1	2,30
	GL32	**D32-288-GL32**	288	32	421,5	2	2,70
40							
	GL40	**D40-208-GL40**	208	40	374,5	1	3,80
	GL40	**D40-288-GL40**	288	40	454,5	1	4,60
	GL40	**D40-368-GL40**	368	40	534,5	2	5,50
50							
	GL50	**D50-268-GL50**	268	50	475,5	1	7,50
	GL50	**D50-368-GL50**	368	50	575,5	1	9,10
	GL50	**D50-468-GL50**	468	50	675,5	2	11,00

Доп. части*

Для гайки, соответствующей размеру отверстия GL	Сменное лезвие	Динамометрический ключ
		
GL32	SL00-32	SL00-32.250
GL40	SL00-40	SL00-40.350
GL50	SL00-50	SL00-50.550

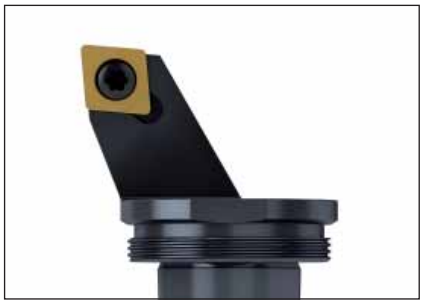
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для гайки, соответствующей размеру отверстия GL	Ключ
	
GL32	SL32
GL40	SL40
GL50	SL50

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

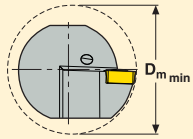
*Заказывается отдельно

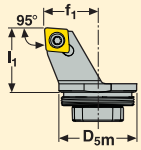
Державки для пластин CCGT, CCGX и CCMT

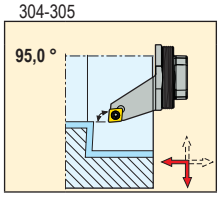


- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначения держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-SCLCR/L







Размер		Обозначение	Размеры в мм $D_м$ мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	06	GL32-SCLCR-22032-06	40	22,0	32	0	-2	0,1	CC..0602
		GL32-SCLCL-22032-06	40	22,0	32	0	-2	0,1	CC..0602
	09	GL32-SCLCR-22032-09	40	22,0	32	0	-2	0,1	CC..09T3
		GL32-SCLCL-22032-09	40	22,0	32	0	-2	0,1	CC..09T3
	12	GL32-SCLCR-22032-12	40	22,0	32	0	-8	0,1	CC..1204..
		GL32-SCLCL-22032-12	40	22,0	32	0	-8	0,1	CC..1204..
GL40									
	06	GL40-SCLCR-27032-06	50	27,0	32	0	-2	0,2	CC..0602
		GL40-SCLCL-27032-06	50	27,0	32	0	-2	0,2	CC..0602
	09	GL40-SCLCR-27032-09	50	27,0	32	0	-2	0,2	CC..09T3
		GL40-SCLCL-27032-09	50	27,0	32	0	-2	0,2	CC..09T3
	12	GL40-SCLCR-27032-12	50	27,0	32	0	-8	0,2	CC..1204..
		GL40-SCLCL-27032-12	50	27,0	32	0	-8	0,2	CC..1204..
GL50									
	06	GL50-SCLCR-32032-06	63	32,0	32	0	-2	0,3	CC..0602
		GL50-SCLCL-32032-06	63	32,0	32	0	-2	0,3	CC..0602
	09	GL50-SCLCR-32032-09	63	32,0	32	0	-2	0,3	CC..09T3
		GL50-SCLCL-32032-09	63	32,0	32	0	-2	0,3	CC..09T3
	12	GL50-SCLCR-32032-12	63	32,0	32	0	-5	0,3	CC..1204..
		GL50-SCLCL-32032-12	63	32,0	32	0	-5	0,3	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

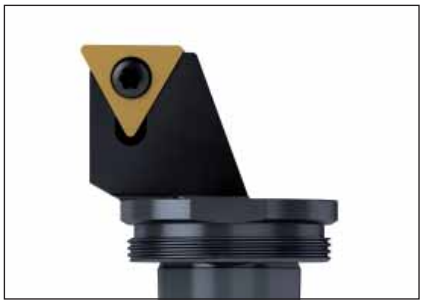
Доп. части*

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
..-06	T07P-2	C02506-T07P	–	–	–
..-09	T15P-2	C04008-T15P	–	–	–
..-12	T15P-2	C05012-T15P	123.19-621	CA5008	5SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

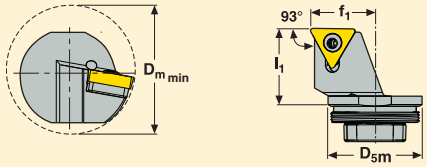
*Заказывается отдельно

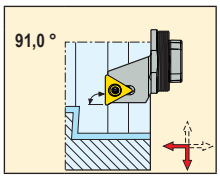
Державки для пластин TCGT, TCGX, TCMT, TCMW и TCMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 380-383, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-STFCR/L





Размер		Обозначение	Размеры в мм $D_м$ мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	16	GL32-STFCR-22032-16	40	22,0	32	0	-10	0,2	TC..16T3..
		GL32-STFCL-22032-16	40	22,0	32	0	-10	0,2	TC..16T3..
GL40									
	16	GL40-STFCR-27032-16	50	27,0	32	0	-8	0,2	TC..16T3..
		GL40-STFCL-27032-16	50	27,0	32	0	-8	0,2	TC..16T3..
GL50									
	16	GL50-STFCR-32032-16	63	32,0	32	0	-8	0,3	TC..16T3..
		GL50-STFCL-32032-16	63	32,0	32	0	-8	0,3	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

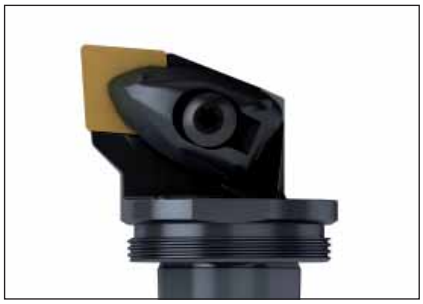
Доп. части*

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
..-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	CA3510	9/64SMS875

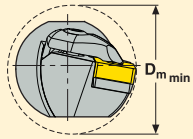
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

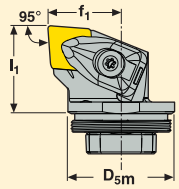
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CNGG, CNMA, CNMG и CNMM

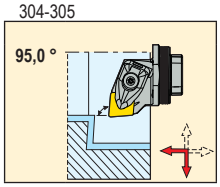


GL..-DCLNR/L





- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402-403, 431
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначения держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305



Размер		Обозначение	Размеры в мм $D_м$ мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	12	GL32-DCLNR-22032-12	40	22,0	32	-6	-10	0,2	CN..1204..
		GL32-DCLNL-22032-12	40	22,0	32	-6	-10	0,2	CN..1204..
GL40									
	12	GL40-DCLNR-27032-12	50	27,0	32	-6	-10	0,2	CN..1204..
		GL40-DCLNL-27032-12	50	27,0	32	-6	-10	0,2	CN..1204..
GL50									
	12	GL50-DCLNR-32032-12	63	32,0	32	-6	-8	0,3	CN..1204..
		GL50-DCLNL-32032-12	63	32,0	32	-6	-8	0,3	CN..1204..
	16	GL50-DCLNR-32037-16	63	32,0	37	-5	-14	0,4	CN..1606..
		GL50-DCLNL-32037-16	63	32,0	37	-5	-14	0,4	CN..1606..
	19	GL50-DCLNR-32040-19	63	32,0	40	-5	-14	0,4	CN..1906..
		GL50-DCLNL-32040-19	63	32,0	40	-5	-14	0,4	CN..1906..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
..-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCO120310	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
..-16	FP2012	L86026-T20P	CD16-S	DCN160616	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD16-S16
..-19	FP2012	L86026-T20P	CD19-S	DCN190416	T20P-7L	C05010-T20P	S7010	CD19-S19

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

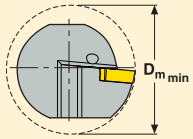
*Заказывается отдельно

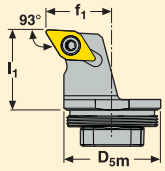
Державки для пластин DCGT, DCGW, DCMT, и DCMX

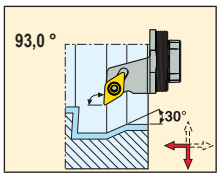


- Номенклатуру пластин см. на стр. 356-359, 404, 433
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-SDUCR/L







Размер		Обозначение	Размеры в мм $D_м$ мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	11	GL32-SDUCR-22032-11	40	22,0	32	0	-5	0,1	DC..11T3..
		GL32-SDUCL-22032-11	40	22,0	32	0	-5	0,1	DC..11T3..
GL40									
	11	GL40-SDUCR-27032-11	50	27,0	32	0	-5	0,2	DC..11T3..
		GL40-SDUCL-27032-11	50	27,0	32	0	-5	0,2	DC..11T3..
GL50									
	11	GL50-SDUCR-32032-11	63	32,0	32	0	-5	0,3	DC..11T3..
		GL50-SDUCL-32032-11	63	32,0	32	0	-5	0,3	DC..11T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
..-11	T15P-2	C04008-T15P

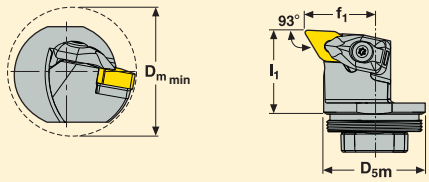
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

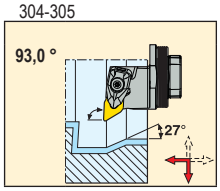
Державки для пластин DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM, DNMU и DNMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 366, 406-408
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-DDUNR/L





Размер		Обозначение	Размеры в мм D_M мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	11	GL32-DDUNR-22032-11	40	22,0	32	-6	-10	0,2	DN..1104..
		GL32-DDUNL-22032-11	40	22,0	32	-6	-10	0,2	DN..1104..
GL40									
	11	GL40-DDUNR-27032-11	50	27,0	32	-5	-10	0,2	DN..1104..
		GL40-DDUNL-27032-11	50	27,0	32	-5	-10	0,2	DN..1104..
	15	GL40-DDUNR-27032-15	50	27,0	32	-6	-12	0,2	DN..1504..
		GL40-DDUNL-27032-15	50	27,0	32	-6	-12	0,2	DN..1504..
GL50									
	15	GL50-DDUNR-32032-15	50	27,0	32	-6	-12	0,3	DN..1504..
		GL50-DDUNL-32032-15	50	27,0	32	-6	-12	0,3	DN..1504..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
..-11	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DDN110310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
..-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

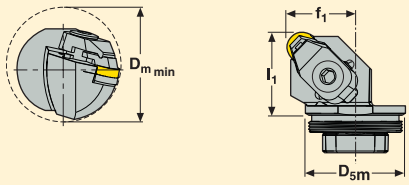
*Заказывается отдельно

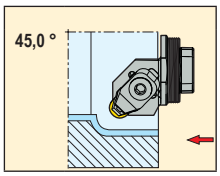
Державки для PCBN-пластин RNGN-LF, RNGN и RNMN



- Номенклатуру пластин см. на стр. 409-411
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-CRSNR/L





Размер		Обозначение	Размеры в мм $D_м$ мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	09	GL32-CRSNR-22032-09	40	22,0	32	-6	-12	0,2	RN.N0903..
		GL32-CRSNL-22032-09	40	22,0	32	-6	-12	0,2	RN.N0903..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Винт подкладной пластины	Ключ винта подкладной пластины
..-09	CC17P-09	4SMS795	117.10-620	P1311-09	174.10-652-T07P	T07P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

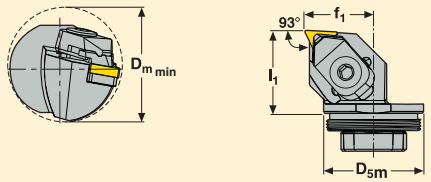
*Заказывается отдельно

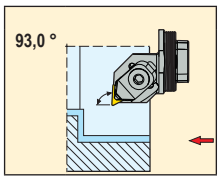
Державки для PCBN пластин TNGN-LF, TNGN, TNGX, TNMN и TNMX



- Номенклатуру пластин см. на стр. 421-425
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-CTUNR/L





Размер		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			$D_м$ мин	f_1	l_1				
GL32									
	11	GL32-CTUNR-22032-11	40	22,0	32	-6	-10	0,2	TN..1103..
		GL32-CTUNL-22032-11	40	22,0	32	-6	-10	0,2	TN..1103..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Прижим	Ключ прижима	Подкладная пластина	Прижим	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины
..-11	CC17P-06	4SMS795	CTN110308	P1311-06	T07P-2	CS2507-T07P

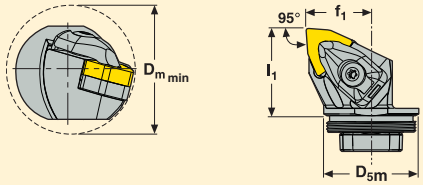
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

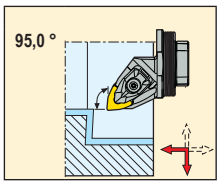
Державки для пластин WNGG, WNMA, WNMG и WNMM



- Номенклатуру пластин см. на стр. 395-399, 429-430
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение держателей см. на стр. 12-13
- Номенклатуру виброгасящих держателей см. на стр. 304-305

GL..-DWLNR/L





Размер		Обозначение	Размеры в мм $D_м$ мин	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
GL32									
	06	GL32-DWLNR-22032-06	40	22,0	32	-5	-12	0,2	WN..0604..
		GL32-DWLNL-22032-06	40	22,0	32	-5	-12	0,2	WN..0604..
	08	GL32-DWLNR-22035-08	40	22,0	35	-5	-14	0,2	WN..0804..
		GL32-DWLNL-22035-08	40	22,0	35	-5	-14	0,2	WN..0804..
GL40									
	06	GL40-DWLNR-27032-06	50	27,0	32	-5	-12	0,2	WN..0604..
		GL40-DWLNL-27032-06	50	27,0	32	-5	-12	0,2	WN..0604..
	08	GL40-DWLNR-27037-08	50	27,0	37	-5	-12	0,2	WN..0804..
		GL40-DWLNL-27037-08	50	27,0	37	-5	-12	0,2	WN..0804..
GL50									
	06	GL50-DWLNR-32032-06	63	32,0	32	-5	-12	0,3	WN..0604..
		GL50-DWLNL-32032-06	63	32,0	32	-5	-12	0,3	WN..0604..
	08	GL50-DWLNR-32038-08	63	32,0	38	-5	-12	0,3	WN..0804..
		GL50-DWLNL-32038-08	63	32,0	38	-5	-12	0,3	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

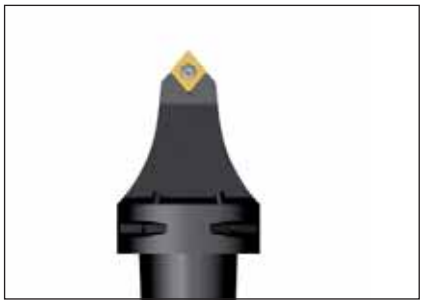
Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
..-06	FP1508	L84017-T09P	CD09-S	DWN060310	T09P-2	C03007-T09P	S5608	CD09-S09
..-08	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DWN080416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12
...-08	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DWN080416	T15P-7	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

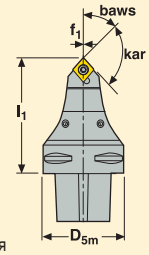
*Заказывается отдельно

Державки для пластин CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



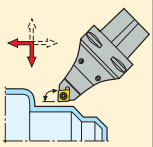
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400, 432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

SCMCN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 95°
baws = 45°

SCMCN 95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1				
C6	12	C6-SCMCN-00090-12	63	0	90	0	0	1,2	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

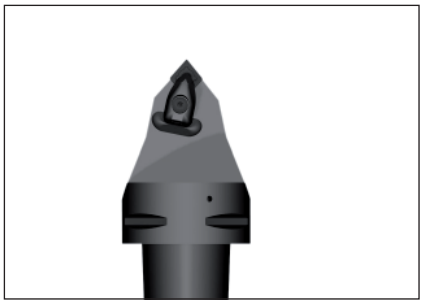
Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...-12	T15P-2	C05012-T15P	123.19-621	CA5008

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
5SMS795

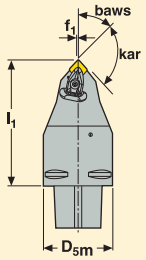
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CNGA, CNGG, CNMA, CNMG и CNMM

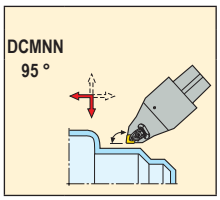


- Номенклатуру пластин см. на стр. 348-355, 402
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

DCMNN..-M



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 95°
baws = 45°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C6									
	12	C6-DCMNN-00090-12-M	63	0	90	-5,49	-6,47	1,3	CN..1204..
		C6-DCMNN-00115-12-M	63	0	115	-5,49	-6,47	2,1	CN..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...-12	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DCN120616	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

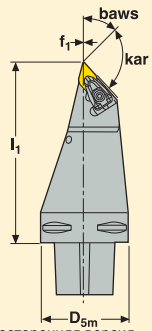
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

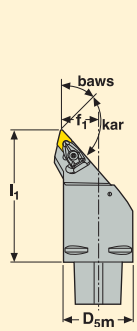
*Заказывается отдельно

Державки для пластин DNGA, DNGG, DNGM, DNMA, DNMG, DNMM и DNMX

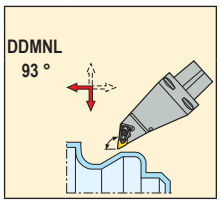


- Номенклатуру пластин см. на стр. 359-365, 406
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11





Показана левосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°, baws = 45°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C6	15	C6-DDMNL-00130-15-M	63	0	130	-6	-6	1,5	DN..1506..
		C6-DDMNL-33120-15-M	63	33	120	-6	-6	2,2	DN..1506..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...-15	FP2012	L85021-T15P	CD12-S	DDN150416	T15P-2	C04008-T15P	S6912	CD12-S12

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

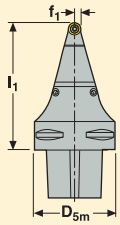
Подкладная пластина DSN150612 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

Державки для пластин RCMT



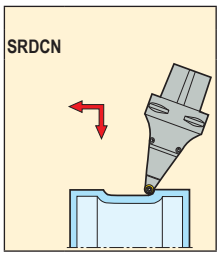
- Номенклатуру пластин см. на стр. 369
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

SRDCN



Показана нейтральная версия

SRDCN



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C6									
	10	C6-SRDCN-00100-10	63	5	100	0	0	1,5	RCMT10T3..
	16	C6-SRDCN-00100-16	63	8	100	0	0	1,5	RCMT1606..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...-10	T15P-2	C03510-T15P	111.19-620	CA3510
...-16	T20P-7L	C05018-T20P	SRN16T3M0	CA5015

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
9/64SMS875
5SMS795

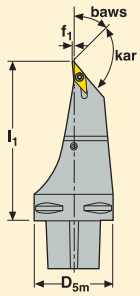
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VBGT, VBGW, VBMT, VBMW и VCGT

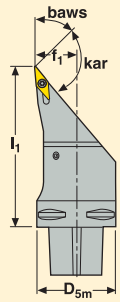


- Номенклатуру пластин см. на стр. 390-392, 426, 435
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

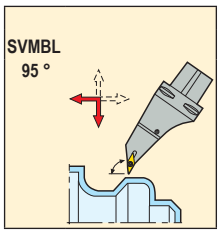
SVMBL-00130



SVMBL-33130



Показана левосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°, baws = 45°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	γ_o°	λ_s°	KG	
C6	16	C6-SVMBL-00130-16	63	0	130	0	0	1,8	VB../VC..1604..
		C6-SVMBL-33130-16	63	33	130	0	0	2,1	VB../VC..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

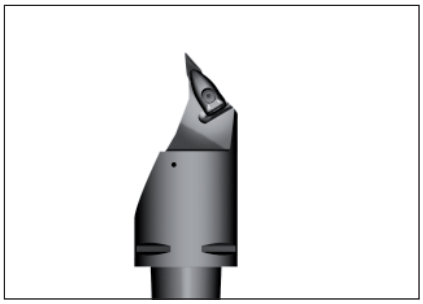
Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...-16	T15P-2	C03512-T15P	171.19-620	CA3510

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
9/64SMS875

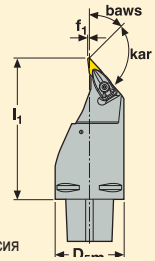
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин VNGA, VNGG, VNGM, VNMA и VNMG

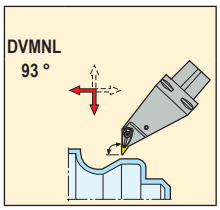


- Номенклатуру пластин см. на стр. 393-394, 427-428
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

DVMNL..-M



Показана левосторонняя версия
kar (κ_r) = 93°
baws = 45°



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1				
C6									
	16	C6-DVMNL-00130-16-M	63	0	130	-4,5	-13,5	2,1	VN..1604..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Втулка прижима	Винт прижима	Плавающий клиновый зажим	Подкладная пластина	Ключ для подкладной пластины/прижима	Винт подкладной пластины	Пружина	Прижим, набор
...-16	FP2012	L85021-T15P	CD19-S-V16	DVN160310	T15P-2	C03508-T15P	S6912	CD19-V16

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

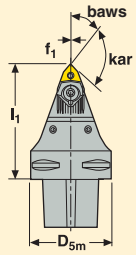
*Заказывается отдельно

Державки для пластин WNGA, WNMA, WNMG и WNMM



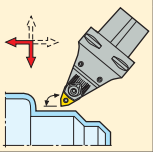
- Номенклатуру пластин см. на стр. 396-399, 429
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 10-11

PWLNN



Показана нейтральная версия
kar (κ_r) = 95°
baws = 45°

PWLNN
95 °



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			γ_o°	λ_s°	KG	
			D_{5m}	f_1	l_1				
C6									
	08	C6-PWLNN-00090-08	63	0	90	-5,5	-6,5	1,4	WN..0804..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для размера	Подкладная пластина	Настроечный винт	Штифт подкладной пластины	Клиновый зажим	Ключ	Клиновый зажим, винт	Ключ винта подкладной пластины
...-08	WAE080412	L82511-T07P	PP2015-1-T15P	WNW08HD	T25P-7	WS2325-T25P	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

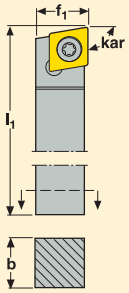
*Заказывается отдельно
Подкладная пластина WAE080312 для пластины WNM.0806.., заказывается отдельно
Клин WNW08 для пластины WNMM08.., заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



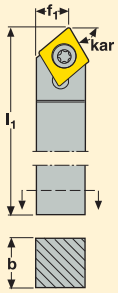
- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 14-15

SCACL



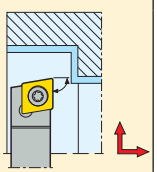
Показана левосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

SCECL

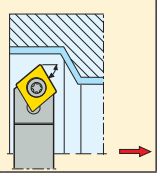


Показана левосторонняя версия
kar (κ_r) = 60°

SCACL
90 °



SCECL
60 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	γ_o°	λ_s°	KG	
09	SCACL 1212D09	12	12	60	13,0	13	0	0	0,1	CC..09T3..
06	SCECL 0808A06	8	8	32	5,2	11	0	0	0,1	CC..0602..
	1010C06	10	10	50	6,2	11	0	0	0,1	CC..0602..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

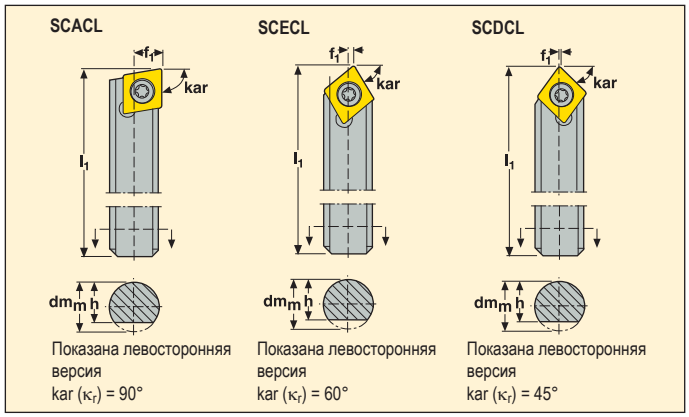
Для размера	Ключ	Винт
...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

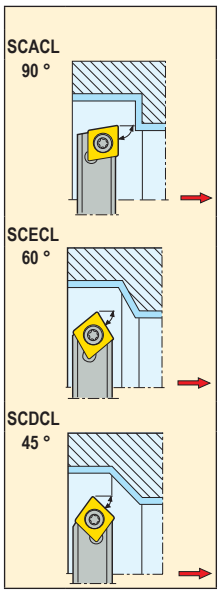
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW



- Номенклатуру пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона
- Обозначение державок см. на стр. 16-17





	Обозначение	Размеры в мм				γ_o°	λ_s°	KG	
		dm_m	h	l_1	f_1				
06	S08A-SCACL06	8	6,3	32	4,2	0	0	0,1	CC..0602..
	S10C-SCACL06	10	8,3	50	5,2	0	0	0,1	CC..0602..
09	S12D-SCACL09	12	10,3	60	6,7	0	0	0,1	CC..09T3..
06	S08A-SCECL06	8	6,3	32	1,5	0	0	0,1	CC..0602..
	S10C-SCECL06	10	8,3	50	2,4	0	0	0,1	CC..0602..
09	S12D-SCECL09	12	10,3	60	2,3	0	0	0,1	CC..09T3..
06	S08A-SCDCL06	8	6,3	32	,3	0	0	0,1	CC..0602..
	S10C-SCDCL06	10	8,3	50	1,2	0	0	0,1	CC..0602..
09	S12D-SCDCL09	12	10,3	60	,5	0	0	0,1	CC..09T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

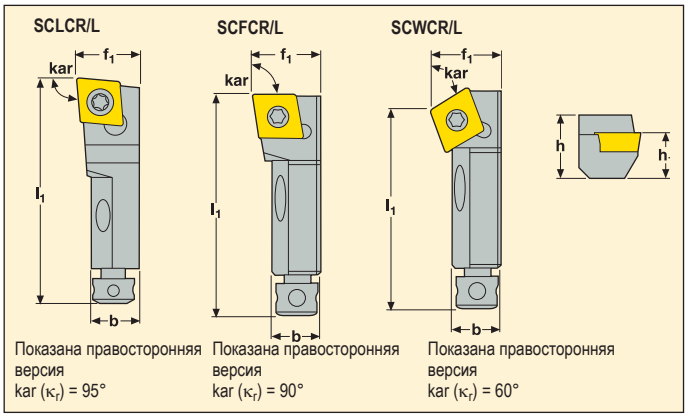
Для размера	Ключ	Винт
S08A-...06	T07P-2	C02505-T07P
S10C-...06	T07P-2	C02506-T07P
...09	T15P-2	C04008-T15P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCGX, CCMT и CCMW



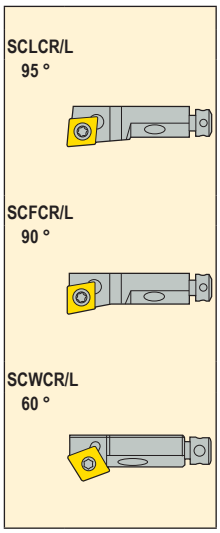
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 95°

Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 60°



	Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
		h	b	l_1	f_1	h_1	D_M мин				
09	SCLCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCLCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCLCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCLCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCFCR08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCFCL08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCFCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCFCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCFCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCFCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCWCR08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCWCL08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCWCR10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCWCL10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCWCR12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCWCL12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Фиксирующий винт	Настроечный винт (осевой)	Настроечный винт (радиальный)
-06	T07P-2	C02505-T07P	179.17-698-T09P	179.17-683	179.17-684
-09	T15P-2	C04008-T15P	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686
-12	T20P-7	C05010-T20P	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687

Доп. части*

Ключ	Регулировочный ключ
T09P-2	1.5SMS795
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795

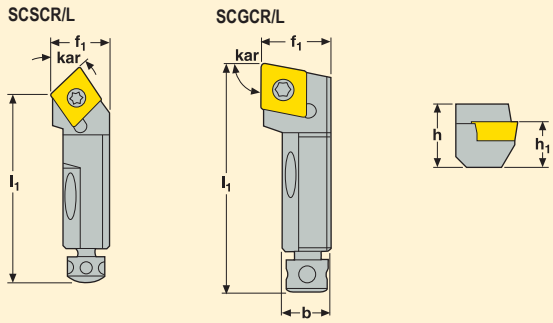
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW

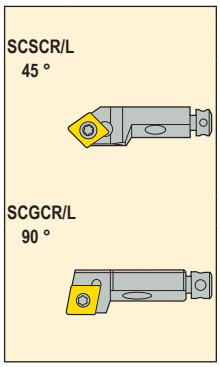


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 45°

Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°



	Обозначение	Размеры в мм						γ_o°	λ_s°	KG	
		h	b	l_1	f_1	h_1	$D_м$ мин				
06	SCSCR08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCSCL08CA-06	11	7	28	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCSCR10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCSCL10CA-09	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCSCR12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCSCL12CA-12	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCGCR08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCGCL08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCGCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCGCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCGCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCGCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Фиксирующий винт	Настроечный винт (осевой)	Настроечный винт (радиальный)
-06	T07P-2	C02505-T07P	179.17-698-T09P	179.17-683	179.17-684
-09	T15P-2	C04008-T15P	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686
-12	T20P-7	C05010-T20P	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687

Доп. части*

Ключ	Регулировочный ключ
T09P-2	1.5SMS795
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795

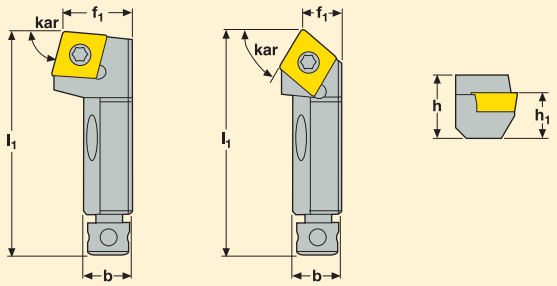
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Державки для пластин CCGT, CCGW, CCMT и CCMW

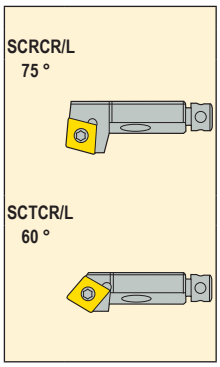


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 343-347, 400-401, 431-432
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 60°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	h_1	D_M мин	γ_o°	λ_s°	KG	
06	SCRCR08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCRCL08CA-06	11	7	32	10	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCRCR10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCRCL10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCRCR12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCRCL12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
06	SCTCR08CA-06	11	7	32	6	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
	SCTCL08CA-06	11	7	32	6	8	25	0	0	0,1	CC..0602..
09	SCTCR10CA-09	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
	SCTCL10CA-09	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	CC..09T3..
12	SCTCR12CA-12	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	CC..1204..
	SCTCL12CA-12	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	CC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Фиксирующий винт	Настроечный винт (осевой)	Настроечный винт (радиальный)
-06	T07P-2	C02505-T07P	179.17-698-T09P	179.17-683	179.17-684
-09	T15P-2	C04008-T15P	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686
-12	T20P-7	C05010-T20P	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687

Доп. части*

Ключ	Регулировочный ключ
T09P-2	1.5SMS795
T25P-7	2SMS795
T25P-7	2SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

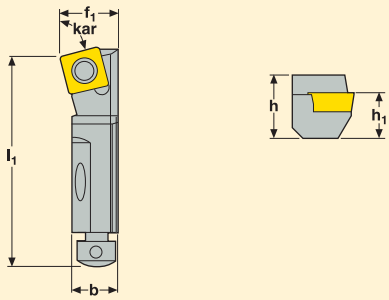
*Заказывается отдельно

Державки для пластин SCGW и SCMT



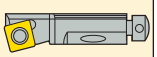
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 372 412
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона

SSKCR/L



Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

SSKCR/L
75 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	h_1	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
09	SSKCR 10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	SC..09T3..
	SSKCL 10CA-09	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	SC..09T3..
12	SSKCR 12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	SC..1204..
	16CA-12	25	20	63	25	16	60	0	-4	0,2	SC..1204..
	SSKCL 12CA-12	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	SC..1204..
	16CA-12	25	20	63	25	16	60	0	-4	0,2	SC..1204..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Настроечный винт (осевой)	Настроечный винт (радиальный)	Винт подкладной пластины
-09	T15P-2	C04008-T15P	–	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686	–
.12..-12	T20P-7	C05010-T20P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
.16..-12	T15P-2	C05012-T15P	110.19-621	179.17-693	179.17-680	179.17-685	CA5008

Доп. части*

Ключ	Регулировочный ключ
T25P-7	2SMS795
5SMS795	2.5SMS795
T25P-7	2SMS795

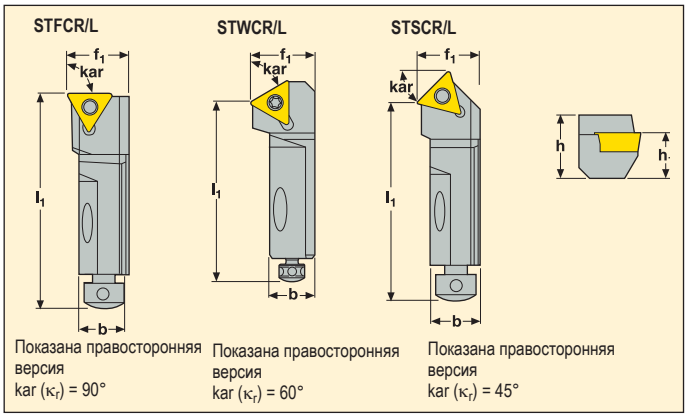
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Державки для пластин TCGT, TCMT и TCMW



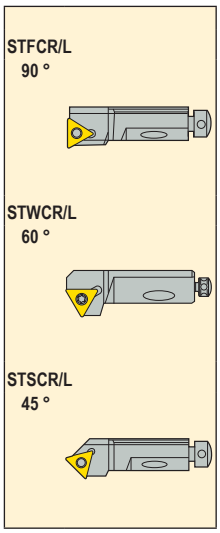
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 380-383, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона



Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 90°

Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 60°

Показана правосторонняя версия kar (κ_r) = 45°



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	h_1	D_M мин	γ_o°	λ_s°	KG	
11	STFCR 10CA-11	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
	12CA-11	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	TC..1102..
	STFCL 10CA-11	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STFCR 16CA-16	25	20	63	25	16	60	0	-2	0,2	TC..16T3..
	STFCL 16CA-16	25	20	63	25	16	60	0	-2	0,2	TC..16T3..
16	STWCR 16CA-16	25	20	53	25	16	60	0	0	0,2	TC..16T3..
	STWCL 16CA-16	25	20	53	25	16	60	0	0	0,2	TC..16T3..
11	STSCR 10CA-11	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
	STSCL 10CA-11	15	11	44	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STSCR 12CA-16	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	16CA-16	25	20	53	25	16	60	-9	0	0,2	TC..16T3..
	STSCL 12CA-16	20	16	47	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	16CA-16	25	20	53	25	16	60	-9	0	0,2	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Настроечный винт (осевой)	Настроечный винт (радиальный)	Винт подкладной пластины
..10..-11	T07P-2	C02506-T07P	–	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686	–
..12..-11	T07P-2	C02506-T07P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
..12..-16	T15P-2	C03509-T15P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
..16..-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	179.17-693	179.17-680	179.17-685	CA3510

Доп. части*

Ключ	Регулировочный ключ	Ключ винта подкладной пластины
T25P-7	2SMS795	–
T25P-7	2SMS795	–
T25P-7	2SMS795	–
5SMS795	2.5SMS795	9/64SMS875

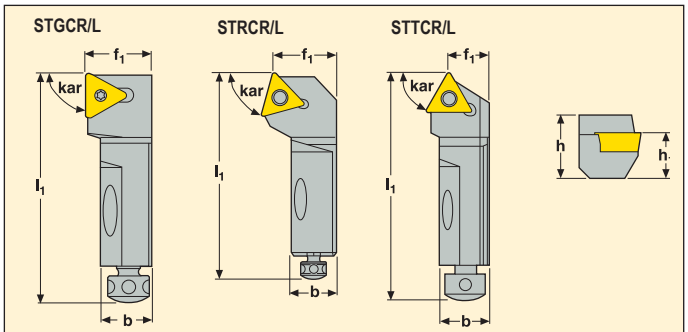
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Державки для пластин TCGT, TCGW, TCMT и TCMW



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 380-383, 419, 434
- γ_o° = Передний угол, λ_s° = Угол наклона

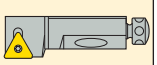


Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 90°

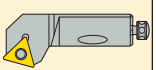
Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 75°

Показана правосторонняя версия
kar (κ_r) = 60°

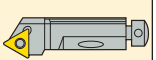
STGCR/L
90 °



STRCR/L
75 °



STTCR/L
60 °



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	h_1	$D_м$ мин	γ_o°	λ_s°	KG	
11	STGCR 10CA-11	15	11	50	14	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STGCR 12CA-16	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	16CA-16	25	20	63	25	16	50	-5	0	0,2	TC..16T3..
	STGCL 12CA-16	20	16	55	20	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	16CA-16	25	20	63	25	16	50	-5	0	0,2	TC..16T3..
22	STGCL 16CA-22	20	18	63	25	16	70	0	0	0,2	TC..2204..
16	STRCR 16CA-16	25	20	63	25	16	60	-5	0	0,2	TC..16T3..
	STRCL 16CA-16	25	20	63	25	16	60	-5	0	0,2	TC..16T3..
22	STRCL 16CA-22	20	18	63	25	16	70	0	0	0,2	TC..2204..
11	STTCR 10CA-11	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
	STTCL 10CA-11	15	11	50	9	10	40	0	0	0,1	TC..1102..
16	STTCR 12CA-16	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	16CA-16	25	20	63	15	16	60	-4	0	0,2	TC..16T3..
	STTCL 12CA-16	20	16	55	13	12	50	0	0	0,1	TC..16T3..
	16CA-16	25	20	63	15	16	60	-4	0	0,2	TC..16T3..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Фиксирующий винт	Настроечный винт (осевой)	Настроечный винт (радиальный)	Винт подкладной пластины
..10..-11	T07P-2	C02506-T07P	–	179.17-696-T25P	179.17-680	179.17-686	–
..12..-16	T15P-2	C03509-T15P	–	179.17-697-T25P	179.17-680	179.17-687	–
..16..-16	T15P-2	C03509-T15P	STN160312	179.17-693	179.17-680	179.17-685	CA3510
..16..-22	T15P-2	C05012-T15P	–	179.17-693	179.17-680	179.17-690-T15P	–

Доп. части*

Ключ	Регулировочный ключ	Ключ винта подкладной пластины
T25P-7	2SMS795	–
T25P-7	2SMS795	–
5SMS795	2.5SMS795	9/64SMS875
5SMS795	2SMS795	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

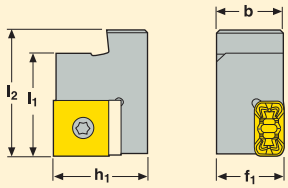
Державки для пластин LNMX



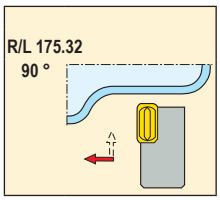
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 366

Кассеты для операций повторной обработки

R/L 175.32



Показана правосторонняя версия



	Обозначение	Размеры в мм h_1	b	l_2	l_1	f_1	KG	
19	R175.32-3223-19	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX191940
	L175.32-3223-19	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX191940
30	R175.32-3223-30	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX301940
	L175.32-3223-30	32	22,6	42,2	35	23	0,2	LNMX301940

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...-19	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN190450	174.10-650.9-T07P
...-30	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN300450	174.10-650.9-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
T07P-2
T07P-2

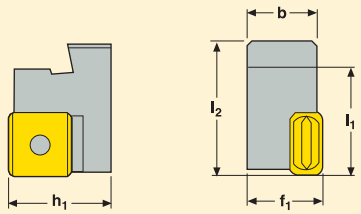
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LNMX

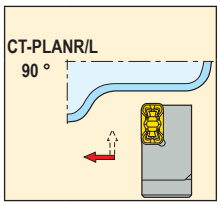


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 366

CT-PLANR/L



Показана правосторонняя версия



	Обозначение	Размеры в мм h_1	b	l_2	l_1	f_1	KG	
19	**CT-PLANR3223-19**	32	23	42,2	35	23	0,2	LNMX191940
	CT-PLANL3223-19	32	23	42,2	35	23	0,2	LNMX191940

Комплектующие, Включено в комплект поставки

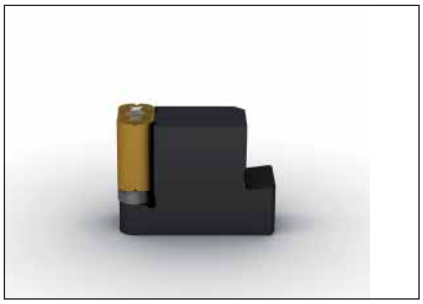
Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...-19	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN190450	174.10-650.9-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
T07P-2

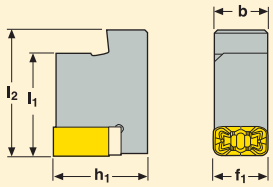
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LNMX



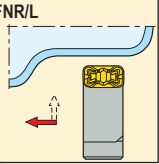
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 366

CT-PLFNR/L



Показана правосторонняя версия

CT-PLFNR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм h_1	b	l_2	l_1	f_1	KG	
19	CT-PLFNR3219-19	32	18	43,0	35	19	0,2	LNMX191940
	CT-PLFNL3219-19	32	18	43,0	35	19	0,2	LNMX191940

Комплектующие, Включено в комплект поставки

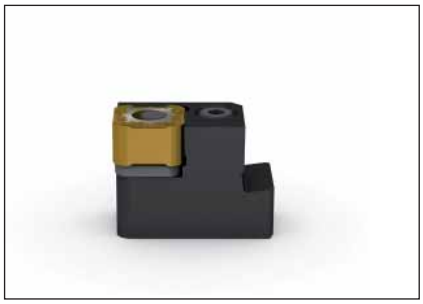
Для размера	Ключ	Винт	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины
...-19	T15P-2	MN1515SL-T15P	LN190450	174.10-650.9-T07P

Доп. части, Заказывается отдельно

Ключ винта подкладной пластины
T07P-2

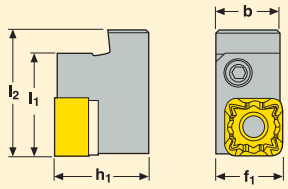
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин SNMX

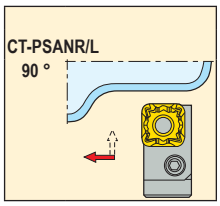


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 379

CT-PSANR/L



Показана правосторонняя версия



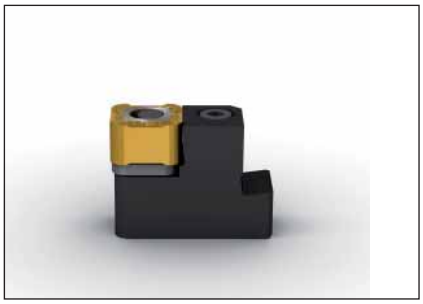
	Обозначение	Размеры в мм					KG	
		h_1	b	l_2	l_1	f_1		
19	**CT-PSANR3223-1911**	32	23	43,0	35	23	0,2	SNMX191140
	CT-PSANL3223-1911	32	23	43,0	35	23	0,2	SNMX191140

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...-1911	PP6020	PSN19X340	4SMS795	LS1030	MP1519	RP9811

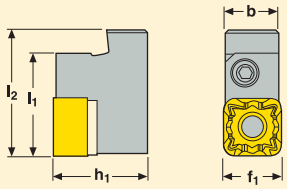
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин SNMX



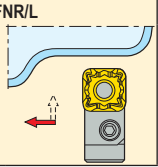
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 379

CT-PSFNR/L



Показана правосторонняя версия

CT-PSFNR/L
90 °



	Обозначение	Размеры в мм					KG	
		h_1	b	l_2	l_1	f_1		
19	**CT-PSFNR3219-1911**	32	18	43,0	35	19	0,2	SNMX191140
	CT-PSFNL3219-1911	32	18	43,0	35	19	0,2	SNMX191140

Комплектующие, Включено в комплект поставки

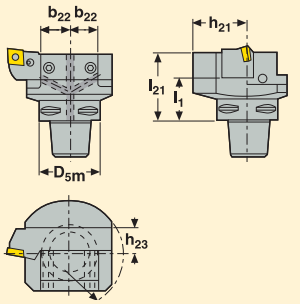
Для размера	Рычаг	Подкладная пластина	Ключ	Винт рычага	Пуансон	Штифт подкладной пластины
...-1911	PP6020	PSN19X340	4SMS795	LS1030	MP1519	RP9811

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

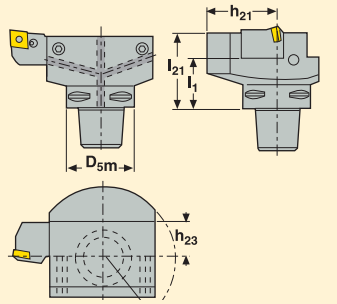
Точение – Seco-Capto™, адаптеры



C.-ASHA



C6-ASHA-50071-32M



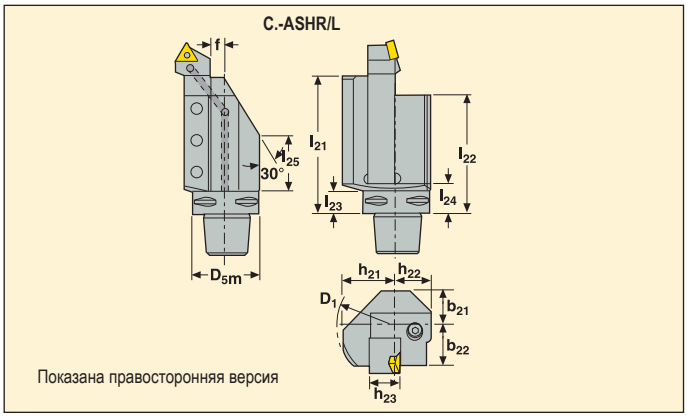
Показана нейтральная версия

Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм							KG
		D_{5m}	D_1	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	
C5									
	C5-ASHA -38058-20M	50	90,0	23,0	38,0	20,0	38,0	58	1,5
C6									
	C6-ASHA -38060-20M	63	90,0	23,0	38,0	20,0	40,0	60	1,8
	-45071-25M	63	110,0	30,0	45,0	25,0	45,0	71	2,3
	-50071-32M	63	130,0	NaN	50,0	32,0	45,0	71	3,4
C8									
	C8-ASHA -55085-32M	80	142,0	40,0	55,0	32,0	63,0	85	5,0

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Болт	Стопорное кольцо	Сопло	Кольцо	Винт
C5-	VB23	SGH1510	CN9	ORING-9X2	T6SS10X25
C6..-20	VB23	SGH1510	CN9	ORING-9X2	T6SS8X25
C6..-25, ..-32	VB23	SGH1510	CN9	ORING-9X2	T6SS12X30
C8	VB23	SGH1510	CN9	ORING-9X2	T6SS12X30





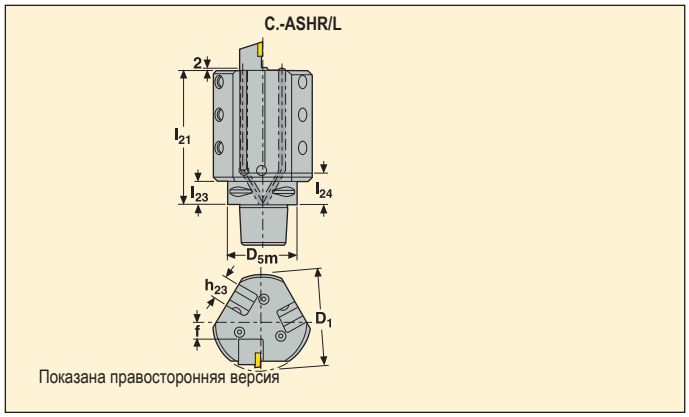
Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм												KG
		D_{5m}	D_1	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	
C5														
	C5-ASHR -30098-20	50	90	29	30	10	41	33	20	98	88	20	23	2,2
	C5-ASHL -30098-20	50	90	29	30	10	41	33	20	98	88	20	23	2,2
C6														
	C6-ASHR -30100-20	63	90	29	30	10	41	33	20	100	90	22	25	2,5
	-38130-25	63	110	32	38	13	50	33	25	130	112	22	28	3,5
	C6-ASHL -30100-20	63	90	29	30	10	41	33	20	100	90	22	25	1,4
	-38130-25	63	110	32	38	13	50	33	25	130	112	22	28	3,5
C8														
	C8-ASHR -40140-32	80	110	40	40	8	55	30	32	140	130	30	35	5,2
	C8-ASHL -40140-32	80	110	40	40	8	55	30	32	140	130	30	35	5,5

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Сопло	Винт
C5	CN10	T6SS10X25
C6..-20	CN10	T6SS8X25
C6..-25	CN10	T6SS12X30
C8	CN10	T6SS12X30

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.





Показана правосторонняя версия

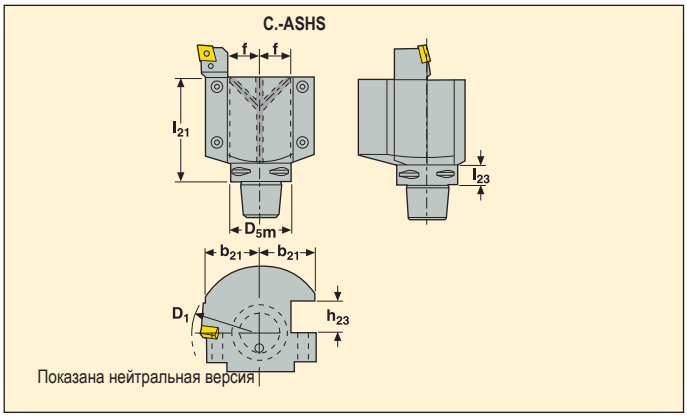
Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм							KG
		D_{5m}	D_1	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	
C5									
	C5-ASHR3-36123-20	50	90	16	20	123	20	26	3,7
	C5-ASHL3-36123-20	50	90	16	20	123	20	26	0,9
C6									
	C6-ASHR3-36125-20	63	90	16	20	125	22	28	3,8
	C6-ASHL3-36125-20	63	90	16	20	125	22	28	3,8
C8									
	C8-ASHR3-45150-32	80	120	20	32	150	30	36	7,3
	C8-ASHL3-45150-32	80	120	20	32	150	30	36	6,6

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Сопло	Винт
C5	CN2	T6SS12X30
C6	CN2	T6SS12X30
C8	CN10	T6SS12X30

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.





Показана нейтральная версия

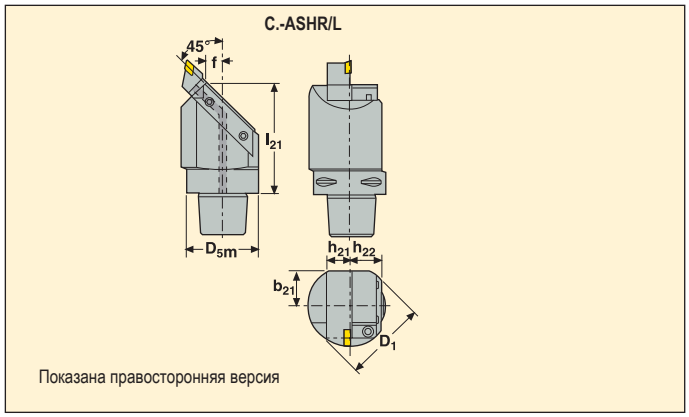
Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм							KG
		D_{5m}	D_1	b_{21}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	
C6	C6-ASHS-58115-32	63	140	58	3,3	32	115	22	7,4

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Сопло	Винт
C6	CN9	T6SS12X30

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.





Показана правосторонняя версия

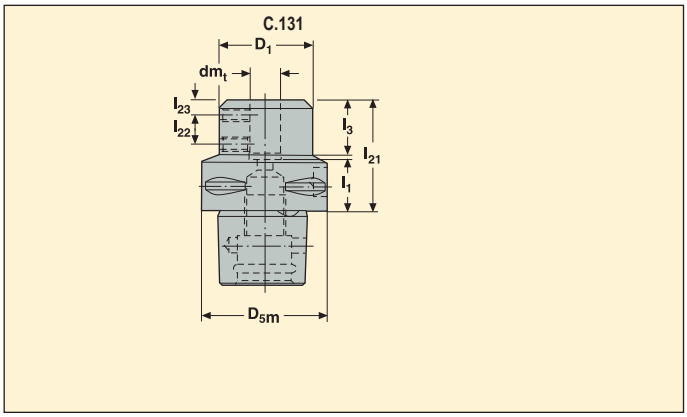
Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм							KG
		D_{5m}	D_1	b_{21}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	
C5									
	C5-ASHR45-36097-20	50	72	30,6	15	20	26	97	1,8
	C5-ASHL45-36097-20	50	72	30,6	15	20	26	97	0,9
C6									
	C6-ASHR45-36099-20	63	72	31,5	15	20	28	99	0,1
	C6-ASHL45-36099-20	63	72	31,5	15	20	28	99	2,2
C8									
	C8-ASHR45-50135-32	80	140	45,0	17	32	40	135	6,6
	C8-ASHL45-50135-32	80	140	45,0	17	32	40	135	6,6

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Сопло	Винт
C5	CN9	T6SS10X25
C6	CN9	T6SS8X25
C8	CN9	T6SS12X30

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.





Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм								KG
		D_{5m}	dm_t	D_1	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{23}	
C3										
	C3-131 -00035-10	32	10	36	20	20,0	35	10	5	0,24
	-00040-12	32	12	36	24	24,0	40	12	6	0,29
C4										
	C4-131 -00040-10	40	10	36	20	19,0	40	10	5	0,39
	-00045-12	40	12	36	24	24,0	45	12	6	0,42
	-00050-16	40	16	36	32	29,0	50	16	8	0,43
C5										
	C5-131 -00045-10	50	10	36	20	21,0	45	10	5	0,62
	-00045-12	50	12	36	24	22,5	45	12	6	0,6
	-00055-16	50	16	36	32	31,0	55	16	8	0,65

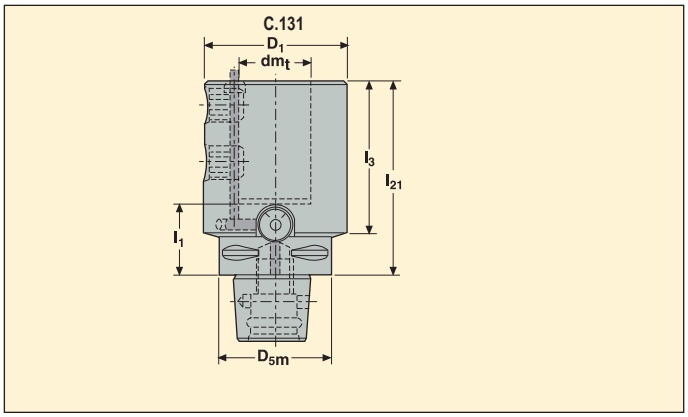
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
...-10	3SMS795	951C0610
...-12	3SMS795	951C0610
...-16	4SMS795	951C0810

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.



• Проставочные втулки, см. стр. 341



Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм						KG
		D_{5m}	dm_t	D_1	l_1	l_3	l_{21}	
C5								
	C5-131 -00100-25	50	25	63	43	80	100	2,1
C6								
	C6-131 -00098-25	63	25	63	41	–	98	2,0
	-00112-40	63	40	80	41	90	112	3,5
C8								
	C8-131 -00098-25	80	25	63	41	50	98	3,4
	-00112-40	80	40	80	41	–	112	4,2

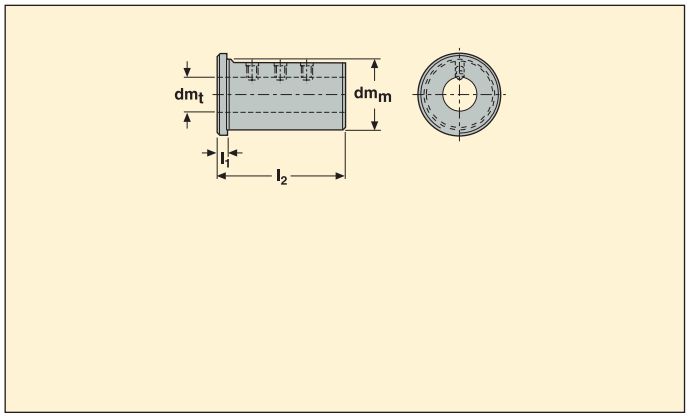
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Фиксирующий винт
C5...-25	8SMS795	P6SS16X20
C6...-25	8SMS795	P6SS16X20
C6...-40	8SMS795	P6SS16X20
C8...-25	8SMS795	P6SS16X20
C8...-40	10SMS795	P6SS20X20

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.



• Держатели, см. стр. 340



Обозначение		Размеры в мм				KG
		dm_m	dm_t	l_2	l_1	
132N-	2506	25	6	61	5	0,3
	2508	25	8	61	5	0,3
	2510	25	10	61	5	0,3
	2512	25	12	61	5	0,3
	2516	25	16	61	5	0,1
	2520	25	20	61	5	0,1
132N-	4020	40	20	75	5	0,1
	4025	40	25	75	5	0,5
	4032	40	32	75	5	0,3

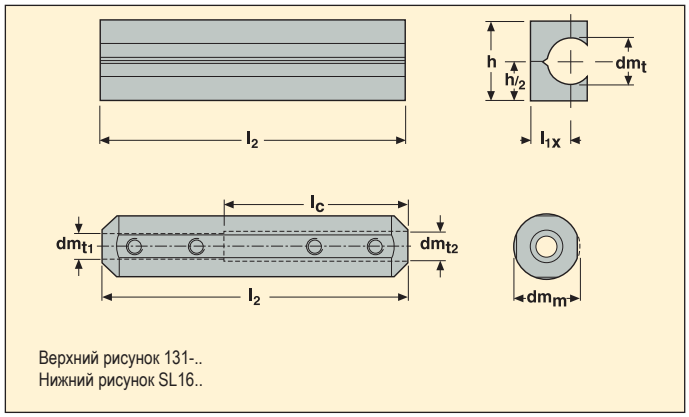
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ	Винт
-2506	3SMS795	P6SS6X8
-2508	4SMS795	P6SS8X8
-2510	4SMS795	P6SS8X6
-2512	4SMS795	P6SS8X6
-4020	5SMS795	P6SS8X10
-4025	5SMS795	P6SS10X8
-2516/-2520/4032	–	–

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Держатели и втулки для расточных инструментов





Верхний рисунок 131-..
Нижний рисунок SL16..

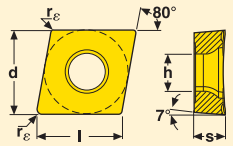
Обозначение	Размеры в мм								KG
	dm_m	dm_t	dm_{t1}	dm_{t2}	h	l_{1x}	l_2	l_c	
131 -408	–	8	–	–	16	8	110	–	0,1
-410	–	10	–	–	18	9	110	–	0,1
-412	–	12	–	–	20	10	110	–	0,2
-416	–	16	–	–	24	12	110	–	0,2
-420	–	20	–	–	30	15	110	–	0,3
SL 160506	16	–	5	6	–	–	75	45	0,1
160608	16	–	6	8	–	–	75	45	0,1

Комплектующие, Включено в комплект поставки
Доп. части, Заказывается отдельно

Для размера	Фиксирующий винт	Ключ
131-	–	–
SL16..	P6SS4X4	2SMS795

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

CCGT



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,05
r_ε = (≥0,2) = ±0,1
r_ε = (≤0,1) = ±0,025

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0602	6,350	6,5	2,38	2,8	0,05-0,40
09T3	9,525	9,7	3,97	4,4	0,1-0,8
1204	12,700	12,9	4,76	5,5	0,4-0,8

CCGT-AL -F1 -MF2 -UX*

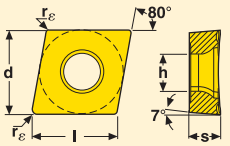


Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCGT-AL																								
	CCGT 060202F-AL																			■				
	060204F-AL																			■				
	CCGT 09T302F-AL																			■				
	09T304F-AL																			■				
	09T308F-AL																			■				
	CCGT 120404F-AL																			■				
	120408F-AL																			■				
CCGT-F1																								
	CCGT 0602005-F1																■							
	060201-F1																■							
	060204-F1																						■	
	CCGT 09T301-F1																■							
	09T304-F1																						■	
CCGT-MF2																								
	CCGT 060201-MF2																■							
	060204-MF2																■							
	CCGT 09T304-MF2																■							
CCGT-UX																								
	CCGT 060204R-UX																■							
	060204L-UX																■							
	CCGT 09T304R-UX																■							
	09T304L-UX																■							
	CCGT 120408R-UX																■							
	120408L-UX																■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Показана правосторонняя версия

CCGX



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0602	6,350	6,5	2,38	2,9	0,2
09T3	9,525	9,7	3,97	4,5	0,2

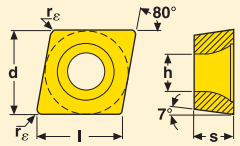
CCGX...W-F1



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCGX...W-F1																								
	CCGX 060202W-F1			■													■							
	CCGX 09T302W-F1			■													■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CCMT



Допуски:	Размер:
d = ±0,05	06, 09
d = ±0,08	12
s = ±0,05	06, 09
s = ±0,13	12
r_ε = ±0,1	

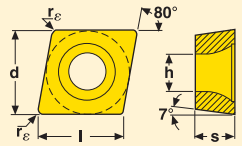
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0602	6,35	6,5	2,38	2,9	0,2-0,8
09T3	9,53	9,7	3,97	4,5	0,2-0,8
1204	12,70	12,9	4,76	5,6	0,4-1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCMT-FF1																								
	CCMT 060202-FF1			■																				
	060204-FF1			■																				
	CCMT 09T304-FF1			■																				
CCMT-F1																								
	CCMT 060202-F1		■	■	■		■				■			■		■	■						■	■
	060204-F1		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■		■	■	■					■	■
	060208-F1			■	■		■				■						■							■
	CCMT 09T302-F1		■	■	■		■				■						■						■	■
	09T304-F1		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■		■	■	■					■	■
	09T308-F1		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■		■	■							■
	CCMT 120404-F1			■	■									■		■								
	120408-F1			■	■								■	■		■								
	120412-F1			■																				
CCMT...W-F1																								
	CCMT 060204W-F1			■																			■	■
	CCMT 09T304W-F1		■	■																			■	
	09T308W-F1		■	■																			■	■
	CCMT 120404W-F1			■																				
	120408W-F1			■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CCMT



Допуски:	Размер:
d = ±0,05	06, 09
d = ±0,08	12
d = ±0,10	16
d = ±0,13	25
s = ±0,05	06, 09
s = ±0,13	12, 16, 25
r_ε = ±0,1	

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0602	6,35	6,5	2,38	2,9	0,2-0,8
0903	9,53	9,7	3,18	4,5	0,4
09T3	9,53	9,7	3,97	4,5	0,2-1,2
1204	12,70	12,9	4,76	5,6	0,4-1,2
1605	15,88	16,1	5,56	5,6	0,8-1,2
2509	25,40	25,8	9,52	8,7	2,4

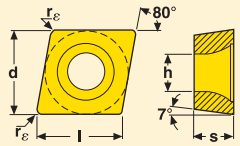
CCMT-F2 -MF2 W-MF2



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCMT-F2																								
	CCMT 060202-F2				■	■	■				■								■					
	060204-F2				■	■	■				■								■					
	060208-F2				■	■	■				■								■					
	CCMT 090304-F2																		■					
	CCMT 09T302-F2					■													■					
	09T304-F2				■	■	■				■			■		■			■					
	09T308-F2				■	■	■			■	■								■					
	09T312-F2																							
	CCMT 120404-F2				■	■													■					
	120408-F2				■	■	■			■	■								■					
	120412-F2				■																			
	CCMT 160508-F2					■					■													
	160512-F2					■					■													
	CCMT 250924T-F2					■																		
CCMT-MF2																								
	CCMT 060202-MF2			■	■												■						■	■
	060204-MF2	■	■	■	■						■						■	■					■	■
	060208-MF2	■	■	■	■												■							
	CCMT 09T302-MF2			■	■												■						■	
	09T304-MF2		■	■	■						■						■	■					■	■
	09T308-MF2	■	■	■	■						■						■							■
	CCMT 120408-MF2		■	■	■																			
CCMT...W-MF2																								
	CCMT 060204W-MF2			■													■							
	CCMT 09T304W-MF2		■	■													■							
	09T308W-MF2		■	■							■						■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CCMT



Допуски:	Размер:
d = ±0,05	06, 09
d = ±0,08	12
d = ±0,10	16
s = ±0,05	06, 09
s = ±0,13	12, 16
r_ε = ±0,1	

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0602	6,35	6,5	2,38	2,9	0,2-0,8
0903	9,53	9,7	3,18	4,5	0,4
09T3	9,53	9,7	3,97	4,5	0,2-1,2
1204	12,70	12,9	4,76	5,6	0,4-1,2
1605	15,88	16,1	5,56	5,6	0,8-1,6

CCMT-M3



W-M3



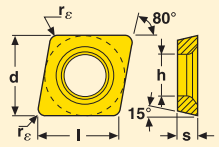
-M5



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CCMT-M3																								
	CCMT 060202-M3		■	■																				
	060204-M3		■	■								■	■											
	060208-M3			■									■											
	CCMT 090304-M3			■																				
	CCMT 09T302-M3		■	■																				
	09T304-M3		■	■								■	■											
	09T308-M3		■	■								■	■											
	09T312-M3		■	■																				
	CCMT 120404-M3		■	■									■											
	120408-M3		■	■								■	■											
	120412-M3		■	■								■	■											
	CCMT 160508-M3			■									■											
	160512-M3												■											
CCMT...W-M3																								
	CCMT 09T308W-M3		■																					
CCMT-M5																								
	CCMT 09T304-M5	■	■	■			■				■		■											
	09T308-M5	■	■	■	■		■				■	■	■											
	CCMT 120408-M5	■	■	■	■		■				■	■	■											
	120412-M5	■	■	■									■											
	CCMT 160512-M5			■																				
	160516-M5			■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CDCB



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0 025
r_ε = ±0 025

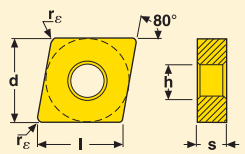
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
04T0	3,969	4,030	0,966	2,04	0,05-0,4

CDCB



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CDCB																								
	CDCB 04T0005																■				■			
	04T002														■		■				■			
	04T004														■		■				■			

CNGG



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,700	12,9	4,76	5,15	0,1-0,8

CNGG-MF1 -M1

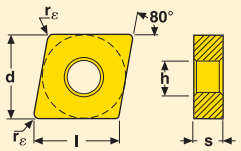




Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNGG-MF1																								
	CNGG 120401-MF1													■		■						■		
	120402-MF1													■		■	■					■		
	120404-MF1													■		■	■					■		
	120408-MF1													■		■	■					■		
CNGG-M1																								
	CNGG 120402-M1														■						■			
	120404-M1																				■			
	120408-M1																				■			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

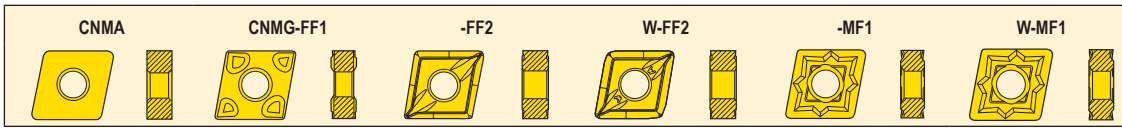
CNMA, CNMG



Допуски:
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
16, 19

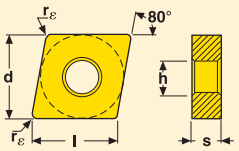
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,2-1,6
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	0,8-1,6
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	1,2-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMA																								
	CNMA 120404											■												
	120408											■	■											
	120412											■	■											
	120416												■											
	CNMA 160608											■	■											
	160612											■	■											
	160616											■	■											
	CNMA 190612											■	■											
	190616											■	■											
CNMG-FF1																								
	CNMG 120404-FF1			■																				
CNMG-FF2																								
	CNMG 120402-FF2			■													■							■
	120404-FF2			■	■												■							■
	120408-FF2	■	■	■	■																			■
CNMG...W-FF2																								
	CNMG 120404W-FF2			■																				■
	120408W-FF2		■	■																				■
CNMG-MF1																								
	CNMG 120404-MF1							■		■	■			■		■	■					■		
	120408-MF1							■		■	■			■		■	■					■		
CNMG...W-MF1																								
	CNMG 120404W-MF1																■							
	120408W-MF1																■							
	120412W-MF1																■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CNMG



Допуски:
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
16, 19

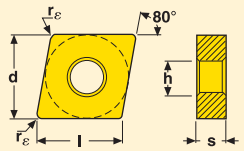
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,4-1,6
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	0,8-1,2
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMG-MF2	CNMG 120404-MF2	■		■	■	■							■										■	■
	120408-MF2	■	■	■	■	■		■	■														■	■
	120412-MF2	■	■	■		■		■	■															
CNMG...W-MF2	CNMG 120404W-MF2		■	■																			■	
	120408W-MF2	■	■	■									■										■	
	120412W-MF2	■																						
CNMG-MF3	CNMG 120404-MF3				■						■													
	120408-MF3				■	■	■				■		■											
	120412-MF3				■		■																	
CNMG-MF4	CNMG 120404-MF4									■	■			■	■		■							
	120408-MF4			■	■					■	■			■	■		■							
	120412-MF4			■						■	■			■	■									
	120416-MF4									■	■													
	CNMG 160608-MF4									■	■													
	160612-MF4									■	■													
	CNMG 190612-MF4									■	■													
CNMG...W-MF4	CNMG 120404W-MF4										■						■							
	120408W-MF4									■	■													
	120412W-MF4									■	■													
CNMG-MF5	CNMG 120408-MF5	■	■	■	■			■	■					■	■									
	120412-MF5	■	■	■	■			■	■					■	■									
	120416-MF5		■	■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
09
12
16, 19

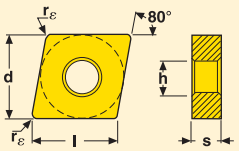
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0903	9,53	9,7	3,18	3,81	0,4-0,8
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,4-1,6
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	0,8-1,2
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	0,8-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMG...W-MF5																								
	CNMG 120408W-MF5		■	■								■												
CNMG-M1																								
	CNMG 120404-M1													■							■			
	120408-M1														■						■			
	120412-M1																				■			
	CNMG 160608-M1																				■			
	160612-M1																				■			
	CNMG 190608-M1																				■			
	190612-M1																				■			
CNMG-M3																								
	CNMG 090304-M3			■																				
	090308-M3			■																				
	CNMG 120404-M3			■	■	■	■																	
	120408-M3	■	■	■	■	■			■				■											
	120412-M3	■	■	■	■	■	■																	
	120416-M3		■	■																				
	CNMG 160608-M3		■	■	■																			
	160612-M3	■	■	■	■																			
	CNMG 190608-M3		■	■	■																			
	190612-M3		■	■	■																			
	190616-M3		■	■	■																			
CNMG...W-M3																								
	CNMG 120408W-M3	■	■	■									■											
	120412W-M3	■	■	■									■											
CNMG-M4																								
	CNMG 120408-M4											■	■											
	120412-M4											■	■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CNMG



Допуски:
d = ±0,08
d = ±0,10
d = ±0,13
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

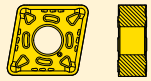
Размер:
12
16, 19
25

Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,4-1,6
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	0,8-2,4
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	0,8-1,6

CNMG-M5



-M6



W-M6



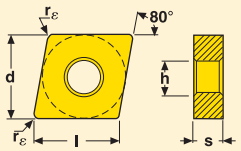
-MR3



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
CNMG-M5																								
	CNMG 120404-M5			■	■								■											
	120408-M5	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■											
	120412-M5	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■											
	120416-M5		■	■	■		■																	
	CNMG 160608-M5		■	■	■								■											
	160612-M5	■	■	■	■	■	■			■	■		■											
	160616-M5	■	■	■	■	■	■				■		■											
	CNMG 190608-M5		■	■	■		■																	
	190612-M5		■	■	■	■	■						■											
	190616-M5			■	■	■	■				■		■											
CNMG-M6																								
	CNMG 120408-M6	■	■	■	■								■											
	120412-M6	■	■	■	■								■											
	120416-M6		■	■																				
	CNMG 160612-M6	■	■	■	■								■											
	160616-M6	■	■	■									■											
	160624-M6		■	■																				
CNMG...W-M6																								
	CNMG 120408W-M6			■																				
	120412W-M6		■	■																				
	CNMG 160612W-M6			■																				
	160616W-M6		■	■																				
CNMG-MR3																								
	CNMG 120408-MR3													■		■	■					■		
	120412-MR3													■		■	■					■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CNMG



Допуски:
d = ±0,08
d = ±0,10
d = ±0,13
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
16, 19
25

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,4-1,6
1206	12,70	12,9	6,35	5,15	1,2
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	0,8-2,4
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	0,8-2,4
2509	25,40	25,8	9,52	9,12	2,4



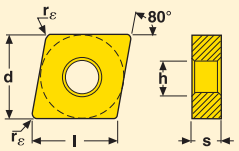




Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMG-MR4																								
	CNMG 120404-MR4																				■			
	120408-MR4														■						■			
	120412-MR4														■						■			
	120416-MR4														■						■			
	CNMG 160608-MR4														■						■			
	160612-MR4														■						■			
	CNMG 190612-MR4														■						■			
	190616-MR4																				■			
	CNMG 250924-MR4				■																			
CNMG-MR6																								
	CNMG 120408-MR6		■	■	■																			
	120412-MR6		■	■	■																			
	120416-MR6				■																			
	CNMG 120612-MR6				■																			
	CNMG 160612-MR6				■																			
	160616-MR6				■																			
	CNMG 190612-MR6				■																			
CNMG-MR7																								
	CNMG 120408-MR7		■	■	■		■				■	■	■											
	120412-MR7	■	■	■	■		■				■	■	■											
	120416-MR7		■	■	■		■					■	■											
	CNMG 160608-MR7				■																			
	160612-MR7	■	■	■	■		■				■	■	■											
	160616-MR7	■	■	■	■		■				■		■											
	160624-MR7		■										■											
	CNMG 190608-MR7				■		■																	
	190612-MR7	■	■	■	■	■	■				■		■											
	190616-MR7	■	■	■	■		■				■		■											
	190624-MR7		■	■																				
	CNMG 250924-MR7		■	■	■	■																		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CNMM



Допуски:
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
16, 19

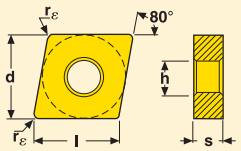
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,8-1,6
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	1,2-1,6
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	1,2-2,4



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMM-MR6																								
	CNMM 160612-MR6				■																			
	CNMM 190616-MR6		■																					
CNMM-R4																								
	CNMM 120408-R4		■	■	■	■																		
	120412-R4	■	■	■	■	■	■																	
	120416-R4	■	■	■																				
	CNMM 160612-R4	■	■	■	■	■																		
	160616-R4	■	■	■	■																			
	CNMM 190612-R4	■	■	■	■																			
	190616-R4	■	■	■	■	■																		
	190624-R4	■	■	■	■																			
CNMM...W-R4																								
	CNMM 120412W-R4		■	■																				
CNMM-R5																								
	CNMM 160616-R5	■	■																					
	CNMM 190616-R5	■			■																			
	190624-R5	■																						
CNMM-R6																								
	CNMM 120408-R6			■	■		■																	
	120412-R6				■																			
	CNMM 160612-R6				■		■																	
	CNMM 190612-R6				■		■																	
	190616-R6						■																	

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CNMM



Допуски:
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
16, 19

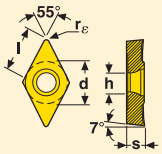
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	12,9	4,76	5,15	0,8-1,2
1606	15,88	16,1	6,35	6,35	1,2-2,4
1906	19,05	19,3	6,35	7,92	1,2-2,4



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
CNMM-R7																								
	CNMM 160612-R7				■																			
	160616-R7	■		■	■																			
	160624-R7	■																						
	CNMM 190612-R7			■	■																			
	190616-R7		■	■	■	■																		
	190624-R7	■		■	■																			
CNMM...W-R7																								
	CNMM 190616W-R7		■	■																				
	190624W-R7	■	■	■																				
CNMM-R8																								
	CNMM 120412-R8						■																	
	CNMM 190616-R8				■																			
CNMM-RR6																								
	CNMM 120408-RR6				■																			
	120412-RR6				■																			
	CNMM 160612-RR6			■							■													
	160616-RR6		■	■							■													
	CNMM 190612-RR6			■							■													
	190616-RR6			■	■						■													
	190624-RR6	■		■	■						■													
CNMM-RR9																								
	CNMM 190616-RR9						■																	

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DCGT



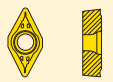
Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,05
r_ε (≥0,2 = ±0,1
r_ε (≤0,1) = ±0,025

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0702	6,350	7,80	2,38	2,8	0,05-0,40
11T3	9,525	11,60	3,97	4,4	0,1-0,8

DCGT-AL



-F1



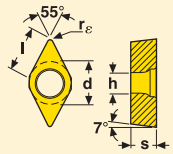
-MF2



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCGT-AL																								
	DCGT 070202F-AL																			■				
	070204F-AL																			■				
	DCGT 11T302F-AL																			■				
	11T304F-AL																			■				
	11T308F-AL																			■				
DCGT-F1																								
	DCGT 0702005-F1																■							
	070201-F1																■							
	DCGT 11T301-F1																■							
	11T304-F1																						■	
DCGT-MF2																								
	DCGT 11T304-MF2																■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DCMT

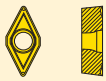


Допуски:	Размер:
d = ±0,05	07, 11
d = ±0,08	15
s = ±0,05	07, 11
s = ±0,13	15
r_ε = ±0,1	

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0702	6,35	7,8	2,38	2,9	0,2-0,8
11T3	9,53	11,6	3,97	4,5	0,2-1,2
1504	12,70	15,5	4,76	5,6	0,4-1,2


DCMT-FF1


-F1


-F2

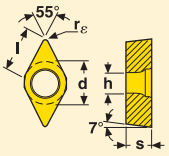

-MF2

Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCMT-FF1																								
	DCMT 11T302-FF1			■																				
	11T304-FF1			■																				
	11T308-FF1			■																				
DCMT-F1																								
	DCMT 070202-F1			■	■									■		■	■							
	070204-F1		■	■	■		■			■	■			■		■	■							■
	070208-F1		■		■												■							■
	DCMT 11T302-F1			■	■												■						■	■
	11T304-F1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■					■	■
	11T308-F1	■	■	■	■	■					■	■	■	■		■	■						■	■
	11T312-F1		■	■																				
DCMT-F2																								
	DCMT 070202-F2						■				■								■					
	070204-F2				■	■	■			■	■								■					
	070208-F2				■		■			■	■								■					
	DCMT 11T302-F2																		■					
	11T304-F2				■	■	■			■	■			■		■			■					
	11T308-F2				■	■	■			■	■								■					
	DCMT 150404-F2				■	■													■					
	150408-F2				■	■	■												■					
	150412-F2				■																			
DCMT-MF2																								
	DCMT 070202-MF2																■						■	
	070204-MF2		■	■	■												■	■					■	
	070208-MF2				■																			
	DCMT 11T302-MF2		■	■													■	■					■	■
	11T304-MF2	■	■	■	■						■						■	■					■	■
	11T308-MF2	■	■	■	■						■						■	■					■	■
	11T312-MF2			■																				

■ Изделие стандартного ассортимента

Уточняйте действующую цену

DCMT



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0702	6,35	7,8	2,38	2,9	0,2-0,8
11T3	9,53	11,6	3,97	4,5	0,2-1,2
1504	12,70	15,5	4,76	5,6	0,4-1,2

DCMT-M3



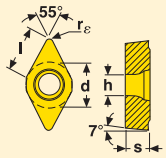
-M5



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCMT-M3																								
	DCMT 070202-M3		■	■																				
	070204-M3		■	■																				
	070208-M3		■	■																				
	DCMT 11T302-M3		■	■																				
	11T304-M3	■	■	■									■											
	11T308-M3		■	■									■											
	DCMT 150404-M3		■	■																				
	150408-M3		■	■																				
	150412-M3		■	■																				
DCMT-M5																								
	DCMT 11T308-M5	■	■	■	■		■				■													
	11T312-M5			■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DCMX



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

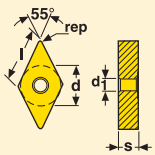
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
11T3	9,53	11,6	3,97	4,5	0,4-0,8

DCMX...W-F1



Пластины	Обозначение	Сплавы																				
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DCMX...W-F1																								
	DCMX 11T304W-F1		■	■																			■	■
	11T308W-F1		■	■																			■	

DNGG, DNGM



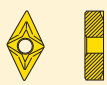
Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1504	12,700	15,5	4,76	5,15	0,2-0,8
1506	12,700	15,5	6,35	5,15	0,8

DNGG-M1



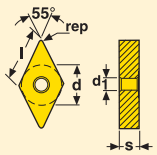
DNGM-MF1



Пластины	Обозначение	Сплавы																				
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNGG-M1																								
	DNGG 150402-M1																				■			
	150404-M1																				■			
	150408-M1													■							■			
DNGM-MF1																								
	DNGM 150408-MF1													■		■								
	DNGM 150608-MF1													■			■							

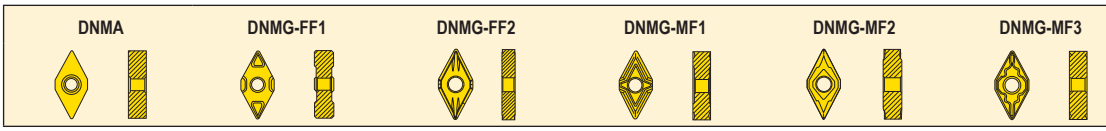
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DNMA, DNMG



Допуски:
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

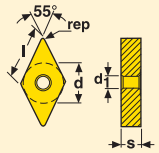
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1504	12,70	15,5	4,76	5,15	0,4-1,2
1506	12,70	15,5	6,35	5,15	0,4-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMA	DNMA 150408											■	■											
	DNMA 150608											■	■											
	150612											■												
	150616											■												
DNMG-FF1	DNMG 150604-FF1																							■
DNMG-FF2	DNMG 150404-FF2		■	■																				■
	150408-FF2	■	■	■																				■
	DNMG 150604-FF2		■	■	■												■							■
	150608-FF2	■	■	■	■																			■
DNMG-MF1	DNMG 150404-MF1							■						■		■						■		
	150408-MF1							■						■		■						■		
	DNMG 150604-MF1							■		■	■			■		■	■					■		
	150608-MF1							■		■	■			■		■	■					■		
DNMG-MF2	DNMG 150404-MF2	■	■	■	■																			
	150408-MF2	■	■	■	■			■					■											
	150412-MF2			■																				
	DNMG 150604-MF2		■	■	■	■																	■	■
	150608-MF2	■	■	■	■	■		■	■														■	■
	150612-MF2	■	■	■		■		■	■				■											
DNMG-MF3	DNMG 150404-MF3				■																			
	150408-MF3				■	■																		
	DNMG 150604-MF3				■																			
	150608-MF3				■								■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DNMG



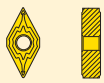
Допуски:
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1504	12,70	15,5	4,76	5,15	0,4-1,6
1506	12,70	15,5	6,35	5,15	0,4-1,6


DNMG-MF4


-MF5

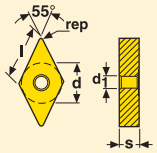

-M1


-M3

Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMG-MF4																								
	DNMG 150404-MF4										■													
	150408-MF4									■	■			■	■									
	150412-MF4													■	■									
	DNMG 150604-MF4									■	■													
	150608-MF4			■						■	■			■	■									
	150612-MF4									■	■			■	■									
DNMG-MF5																								
	DNMG 150408-MF5		■	■				■	■					■	■									
	150412-MF5		■	■										■	■									
	150416-MF5																							
	DNMG 150608-MF5	■	■	■				■	■			■		■	■									
	150612-MF5	■	■	■				■	■					■	■									
	150616-MF5			■																				
DNMG-M1																								
	DNMG 150404-M1																				■			
	150408-M1																				■			
	150412-M1																				■			
DNMG-M3																								
	DNMG 150404-M3		■	■	■								■											
	150408-M3	■	■	■	■	■							■											
	150412-M3	■	■	■	■								■											
	DNMG 150604-M3		■	■	■	■	■						■											
	150608-M3	■	■	■	■	■	■						■											
	150612-M3	■	■	■	■		■						■											
	150616-M3		■	■																				

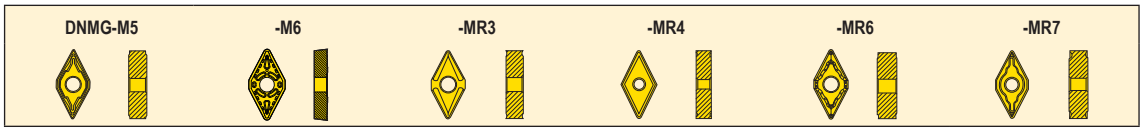
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DNMG



Допуски:
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

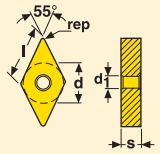
Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
1504	12,70	15,5	4,76	5,15	0,4-1,6
1506	12,70	15,5	6,35	5,15	0,4-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
DNMG-M5																								
	DNMG 150404-M5				■																			
	150408-M5	■	■	■	■					■			■											
	150412-M5		■	■	■					■														
	DNMG 150604-M5			■	■																			
	150608-M5	■	■	■	■	■				■	■	■	■											
	150612-M5	■	■	■	■	■				■		■	■											
	150616-M5	■	■	■	■																			
DNMG-M6																								
	DNMG 150408-M6		■	■																				
	150412-M6		■	■	■																			
	150416-M6			■																				
	DNMG 150608-M6		■	■									■											
	150612-M6	■	■	■	■								■											
	150616-M6		■	■																				
DNMG-MR3																								
	DNMG 150408-MR3													■		■	■					■		
	150412-MR3													■		■								
	DNMG 150608-MR3													■		■	■					■		
	150612-MR3																■					■		
DNMG-MR4																								
	DNMG 150408-MR4														■						■			
	150412-MR4																				■			
DNMG-MR6																								
	DNMG 150608-MR6				■																			
	150616-MR6																							
DNMG-MR7																								
	DNMG 150608-MR7		■				■																	
	150612-MR7	■	■		■								■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

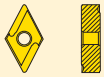
DNMG, DNMM



Допуски:
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1506	12,70	15,5	6,35	5,15	0,4-1,6

DNMG-UX



DNMM-R4



-R6

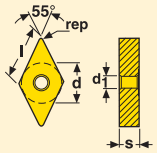


Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMG-UX																								
	DNMG 150604L-UX		■	■											■									
	150604R-UX		■	■											■									
	150608L-UX		■	■											■									
	150608R-UX		■	■											■									
DNMM-R4																								
	DNMM 150608-R4		■	■	■																			
	150612-R4	■	■	■	■																			
	150616-R4		■	■																				
DNMM-R6																								
	DNMM 150608-R6						■																	
	150616-R6						■																	

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

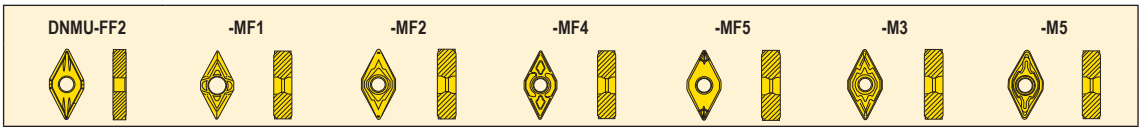
*Показана правосторонняя версия

DNMU



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

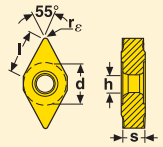
Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
1104	9,53	11,6	4,76	3,81	0,2-1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
DNMU-FF2																								
	DNMU 110404-FF2		■	■													■							■
	110408-FF2	■	■	■	■												■							■
DNMU-MF1																								
	DNMU 110404-MF1									■	■						■							
	110408-MF1									■	■													
DNMU-MF2																								
	DNMU 110404-MF2	■	■	■	■	■						■												■
	110408-MF2	■	■	■	■	■							■											■
	110412-MF2			■						■														
DNMU-MF4																								
	DNMU 110404-MF4									■	■													
	110408-MF4									■	■													
DNMU-MF5																								
	DNMU 110404-MF5			■																				
	110408-MF5			■																				
	110412-MF5			■																				
DNMU-M3																								
	DNMU 110402-M3		■	■																				
	110404-M3		■	■	■	■		■	■				■											
	110408-M3	■	■	■	■	■		■	■				■											
	110412-M3	■	■										■											
DNMU-M5																								
	DNMU 110408-M5		■										■											
	110412-M5		■										■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

DNMX



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
11
15

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1104	9,53	11,6	4,76	3,81	0,4-0,8
1504	12,70	15,5	4,76	5,15	0,8-1,2
1506	12,70	15,5	6,35	5,15	0,8-1,2

DNMX...W-MF2



W-MF4



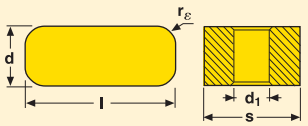
W-M3



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
DNMX...W-MF2																								
	DNMX 110404W-MF2		■	■																				
	110408W-MF2		■	■																				■
DNMX...W-MF4																								
	DNMX 150408W-MF4									■	■													
	DNMX 150608W-MF4									■	■													
DNMX...W-M3																								
	DNMX 150408W-M3		■																					
	150412W-M3		■																					
	DNMX 150608W-M3	■	■																					
	150612W-M3	■	■																					

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LNMX



Допуски:
d = ±0,13
l = ±0,15
s = ±0,15
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	r_ε = rep
1919	10,00	19,05	19,05	6,35	4,0
3019	12,00	30,00	19,05	6,35	4,0

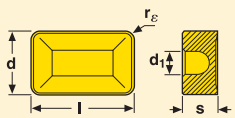
LNMX-MF **-MR** **-R2** **-RR94** **-RR97**



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
LNMX-MF																								
	LNMX 191940-MF		■	■									■											
	LNMX 301940-MF		■	■									■											
LNMX-MR																								
	LNMX 191940-MR		■	■									■											
	LNMX 301940-MR		■	■																				
LNMX-R2																								
	LNMX 191940-R2	■	■			■																		
	LNMX 301940-R2	■	■			■																		
LNMX-RR94																								
	LNMX 191940-RR94	■	■			■																		
	LNMX 301940-RR94	■	■			■																		
LNMX-RR97																								
	LNMX 301940-RR97	■	■			■																		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

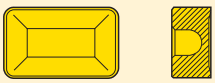
LNMX



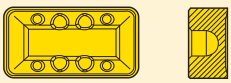
Допуски:
d = ±0,13
l = ±0,15
s = ±0,15
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	r_ε = rep
4014	25,20	40,00	14,00	9,30	3,2
5014	25,40	50,80	14,00	9,30	3,2
5014..-1	25,40	50,80	14,00	6,35	3,2

LNMX-RR93



-RR96



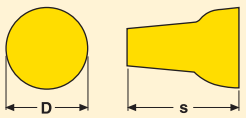
-RR97



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
LNMX-RR93																								
	LNMX 401432-RR93	■	■			■																		
LNMX-RR96																								
	LNMX 401432-RR96		■	■		■																		
	LNMX 501432-RR96		■	■		■																		
LNMX-RR97																								
	LNMX 501432-1-RR97					■	■																	

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

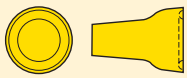
RCGS



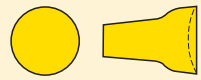
Допуски:
D = ±0,025
s = ±0,25

Размер	Размеры в мм	
	D	s
4.76	4,760	6,35
6.35	6,350	9,13
9.52	9,525	13,10
12.7	12,700	16,67

RCGS-46



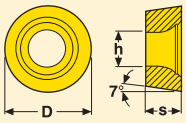
-PS



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RCGS-46																								
	RCGS 4.76-46													■	■	■					■	■		
	RCGS 6.35-46													■	■	■					■	■		
	RCGS 9.525-46													■	■	■					■	■		
	RCGS 12.7-46													■	■	■					■	■		
RCGS-PS																								
	RCGS 4.76-PS													■		■					■			
	RCGS 6.35-PS													■		■					■	■		
	RCGS 9.525-PS													■		■					■	■		
	RCGS 12.7-PS																				■			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

RCMT



Допуски:	Размер:
D = ±0,05	06, 08, 10
D = ±0,08	12
D = ±0,10	16
s = ±0,05	06, 08, 10
s = ±0,13	12, 16

Размер	Размеры в мм D	s	h
0602	6,00	2,38	2,9
0803	8,00	3,18	3,5
10T3	10,00	3,97	4,5
1204	12,00	4,76	4,5
1606	16,00	6,35	5,6

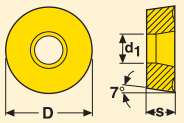
RCMT-F1 F2. -M3



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
RCMT-F1	RCMT 0602M0-F1			■													■							
	RCMT 0803M0-F1			■													■							
	RCMT 10T3M0-F1			■	■												■							
	RCMT 1204M0-F1		■	■	■								■				■							
	RCMT 1606M0-F1	■	■	■																				
RCMT-F2	RCMT 0602M0-F2					■								■					■					
	RCMT 0803M0-F2				■	■								■		■			■					
	RCMT 10T3M0-F2				■	■	■							■					■					
	RCMT 1204M0-F2				■	■	■							■					■					
	RCMT 1606M0-F2				■		■												■					
RCMT-M3	RCMT 0602M0-M3			■																				
	RCMT 0803M0-M3		■	■									■											
	RCMT 10T3M0-M3		■	■									■											
	RCMT 1204M0-M3		■	■								■	■											
	RCMT 1606M0-M3	■	■	■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

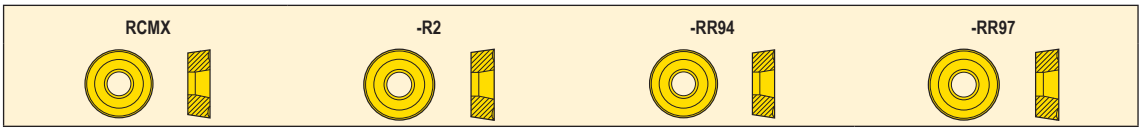
RCMX



Допуски:
D = ±0,08
D = ±0,10
s = ±0,05
s = ±0,13

Размер:
10, 12, 16, 20
25, 32
10
12, 16, 20, 25, 32

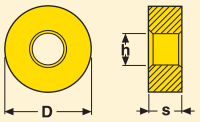
Размер	Размеры в мм		
	D	s	h
1003	10,00	3,18	3,6
1204	12,00	4,76	4,2
1606	16,00	6,35	5,2
2006	20,00	6,35	6,5
2507	25,00	7,94	7,2
3209	32,00	9,52	9,5



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
RCMX																								
	RCMX 100300				■																			
	RCMX 120400				■																			
	RCMX 200600				■	■							■											
	RCMX 250700				■	■						■	■											
	RCMX 320900				■	■							■											
RCMX-R2																								
	RCMX 200600-R2	■		■																				
	RCMX 250700-R2	■		■																				
	RCMX 320900-R2	■		■																				
RCMX-RR94																								
	RCMX 120400-RR94			■																				
	RCMX 160600-RR94		■	■																				
	RCMX 200600-RR94	■	■	■																				
	RCMX 250700-RR94	■	■	■																				
	RCMX 320900-RR94	■	■	■																				
RCMX-RR97																								
	RCMX 200600-RR97	■		■																				
	RCMX 250700-RR97	■		■																				
	RCMX 320900-RR97	■		■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

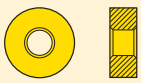
RNMA, RNMG



Допуски:
D = ±0,08
D = ±0,10
D = ±0,13
s = ±0,13

Размер:
12
19
25

Размер	Размеры в мм D	s	h
1204	12,70	4,76	5,15
1906	19,05	6,35	7,92
2509	25,40	9,52	9,12



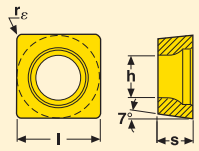




Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
RNMA																								
	RNMA 120400											■	■											
	RNMA 190600												■											
RNMG-M3																								
	RNMG 120400-M3		■	■	■																			
RNMG-MR4																								
	RNMG 120400-MR4														■						■			
	RNMG 190600-MR4														■						■			
	RNMG 250900-MR4														■						■			

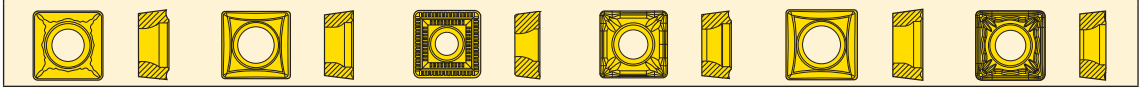
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

SCMT



Допуски:	Размер:
l = ±0,05	06, 07, 09
l = ±0,08	12
l = ±0,13	15,25
s = ±0,05	06, 07, 09
s = ±0,13	12, 15, 25
r_ε = ±0,1	

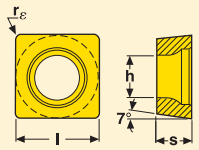
Размер	Размеры в мм			
	l	s	h	r_ε = rep
0602	6,35	2,38	2,9	0,4
0703	7,94	3,18	3,5	0,8
09T3	9,52	3,97	4,5	0,4-1,2
1204	12,70	4,76	5,6	0,8-1,2
1505	15,88	5,56	8,7	1,2
2509	25,40	9,52	8,7	2,4



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SCMT-F1																								
	SCMT 09T304-F1			■	■												■							
	09T308-F1			■	■	■							■				■							■
	09T312-F1				■																			
	SCMT 120408-F1			■	■												■							
	120412-F1		■			■											■							
SCMT-F2																								
	SCMT 060204-F2					■	■																	
	SCMT 070308-F2				■		■																	
	SCMT 09T304-F2				■		■			■	■													
	09T308-F2				■	■	■			■	■													
	SCMT 120408-F2				■	■	■			■	■													
	SCMT 150512-F2						■																	
	SCMT 250924T-F2					■																		
SCMT-MF2																								
	SCMT 09T304-MF2			■																				
	09T308-MF2			■	■												■							■
	09T312-MF2				■																			
	SCMT 120408-MF2			■	■																			
SCMT-M3																								
	SCMT 060204-M3			■																				
	SCMT 070308-M3			■																				
	SCMT 09T304-M3			■																				
	09T308-M3		■	■								■	■											
	SCMT 120408-M3		■	■								■	■											
	120412-M3												■											
SCMT-M5																								
	SCMT 120408-M5	■		■	■		■					■												

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

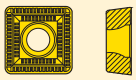
SCMT



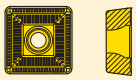
Допуски:	Размер:
l = ±0,13	25
l = ±0,15	38
s = ±0,13	25
s = ±0,15	38
r_ε = ±0,1	

Размер	Размеры в мм			
	l	s	h	r_ε = rep
2509	25,40	9,52	8,7	2,4
3809	38,10	9,40	8,7	3,2

SCMT-RR96



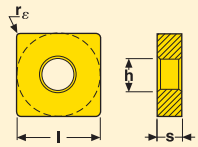
-RR97



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SCMT-RR96																								
	SCMT 250924-RR96	■				■																		
	SCMT 380932-RR96					■																		
SCMT-RR97																								
	SCMT 250924-RR97	■		■																				
	SCMT 380932-RR97	■				■																		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

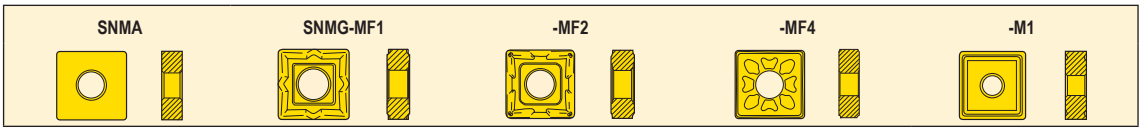
SNMA, SNMG



Допуски:
l = ±0,05
l = ±0,08
l = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
09
12
15, 19

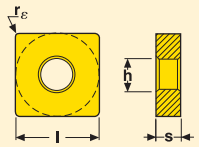
Размер	Размеры в мм			
	l	s	h	r_ε = rep
0903	9,53	3,18	3,81	0,4-0,8
1204	12,70	4,76	5,15	0,8-1,6
1506	15,88	6,35	6,35	1,2
1906	19,05	6,35	7,92	1,2-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMA																								
	SNMA 090308											■												
	SNMA 120408											■	■											
	120412											■												
	120416											■												
	SNMA 150612											■	■											
	SNMA 190612											■												
	190616											■	■											
SNMG-MF1																								
	SNMG 120408-MF1									■	■			■		■	■					■		
	120412-MF1													■		■	■					■		
SNMG-MF2																								
	SNMG 090304-MF2			■																				
	090308-MF2			■																				
	SNMG 120408-MF2		■	■	■	■																		■
	120412-MF2		■	■																				■
SNMG-MF4																								
	SNMG 120408-MF4									■	■													
	120412-MF4									■	■													
SNMG-M1																								
	SNMG 120408-M1																				■			
	SNMG 150612-M1																				■			
	SNMG 190616-M1																				■			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

SNMG



Допуски:
l = ±0,05
l = ±0,08
l = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
09
12
15, 19

Размер	Размеры в мм l	s	h	r_ε = rep
0903	9,53	3,18	3,81	0,8
1204	12,70	4,76	5,15	0,4-1,6
1506	15,88	6,35	6,35	0,8-1,6
1906	19,05	6,35	7,92	1,2-1,6

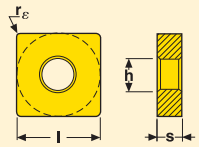
SNMG-M3 -M5 -M6 -MR3



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMG-M3																								
	SNMG 120404-M3			■	■																			
	120408-M3		■	■	■	■	■						■											
	120412-M3		■	■	■	■	■																	
	120416-M3		■	■																				
	SNMG 150612-M3		■	■																				
	SNMG 190612-M3			■	■																			
	190616-M3			■																				
SNMG-M5																								
	SNMG 090308-M5			■	■																			
	SNMG 120408-M5			■	■	■	■			■	■	■	■											
	120412-M5		■	■	■		■			■	■		■											
	120416-M5		■	■	■																			
	SNMG 150608-M5			■																				
	150612-M5		■	■	■		■				■													
	150616-M5	■	■	■	■		■																	
	SNMG 190612-M5			■	■		■			■	■		■											
	190616-M5	■	■	■	■		■				■													
SNMG-M6																								
	SNMG 120408-M6		■	■																				
	120412-M6		■	■																				
	SNMG 150612-M6		■	■																				
	150616-M6	■	■	■																				
SNMG-MR3																								
	SNMG 120408-MR3													■		■	■					■		
	120412-MR3													■		■	■							
	SNMG 190616-MR3															■	■					■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

SNMG, SNMM



Допуски:
l = ±0,08
l = ±0,10
l = ±0,13
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
15, 19
25

Размер	Размеры в мм			
	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	4,76	5,15	0,8-1,6
1206	12,70	6,35	5,15	1,2
1506	15,88	6,35	6,35	1,2-2,4
1906	19,05	6,35	7,92	1,2-2,4
2509	25,40	9,52	9,12	2,4

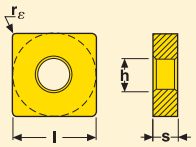
SNMG-MR4 -MR6 -MR7 SNMM-MR6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMG-MR4																								
	SNMG 120408-MR4														■						■			
	120412-MR4														■						■			
	120416-MR4														■						■			
	SNMG 150612-MR4														■						■			
	SNMG 190612-MR4														■						■			
	190616-MR4																				■			
	SNMG 250924-MR4																				■			
SNMG-MR6																								
	SNMG 120612-MR6				■																			
	SNMG 150612-MR6			■																				
SNMG-MR7																								
	SNMG 120408-MR7		■	■	■		■				■													
	120412-MR7			■	■		■				■		■											
	120416-MR7			■																				
	SNMG 150612-MR7			■	■		■						■											
	150616-MR7			■			■						■											
	SNMG 190612-MR7			■	■		■				■													
	190616-MR7	■	■	■	■		■				■													
	190624-MR7			■																				
	SNMG 250924-MR7	■		■	■	■																		
SNMM-MR6																								
	SNMM 150624-MR6				■																			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

SNMM



Допуски:
l = ±0,08
l = ±0,10
l = ±0,13
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
15, 19
25

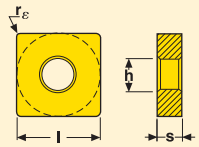
Размер	Размеры в мм			
	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	4,76	5,15	0,8-1,2
1506	15,88	6,35	6,35	1,2-2,4
1906	19,05	6,35	7,92	1,2-2,4
2507	25,40	7,94	9,12	2,4
2509	25,40	9,52	9,12	2,4



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMM-R4																								
	SNMM 120408-R4				■																			
	120412-R4			■	■																			
	SNMM 150612-R4			■	■																			
	150616-R4	■		■																				
	SNMM 190612-R4			■	■																			
	190616-R4	■	■	■	■	■	■																	
	190624-R4	■		■	■																			
SNMM-R5																								
	SNMM 190616-R5			■																				
	190624-R5			■																				
SNMM-R6																								
	SNMM 120408-R6						■																	
	SNMM 190612-R6				■		■																	
	190616-R6				■																			
SNMM-R7																								
	SNMM 150624-R7			■																				
	SNMM 190612-R7			■																				
	190616-R7			■	■	■																		
	190624-R7	■		■	■	■																		
	SNMM 250724-R7	■		■	■	■																		
	SNMM 250924-R7	■		■	■	■																		
SNMM...W-R7																								
	SNMM 190616W-R7			■																				
	190624W-R7			■																				
SNMM-R8																								
	SNMM 120412-R8						■																	
	SNMM 190616-R8				■		■																	

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

SNMM



Допуски:
l = ±0,08
l = ±0,10
l = ±0,13
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
12
19
25

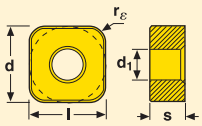
Размер	Размеры в мм			
	l	s	h	r_ε = rep
1204	12,70	4,76	5,15	0,8
1906	19,05	6,35	7,92	1,2-2,4
2507	25,40	7,94	9,12	2,4
2509	25,40	9,52	9,12	2,4



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMM-R56	SNMM 250724-R56			■																				
SNMM-R57	SNMM 190616-R57		■	■																				
	190624-R57	■																						
	SNMM 250724-R57			■																				
SNMM-R68	SNMM 250924-R68	■		■																				
SNMM-RR6	SNMM 120408-RR6										■													
	SNMM 190612-RR6				■																			
	190616-RR6			■	■						■													
	190624-RR6			■																				
	SNMM 250724-RR6			■	■																			
SNMM-RR9	SNMM 190616-RR9						■																	
	SNMM 250724-RR9				■		■																	
SNMM-56	SNMM 190616-56				■																			
	SNMM 250724-56				■																			
SNMM-57	SNMM 190616-57					■																		
	190624-57				■																			
	SNMM 250724-57				■	■																		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

SNMX



Допуски:
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

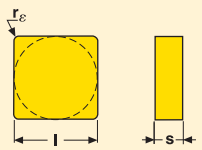
Размер	Размеры в мм			
	l	s	d_1	r_ε = rep
1911	19,05	11,00	7,75	4,0

SNMX-R2



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNMX-R2																								
	SNMX 191140-R2		■	■		■																		

SNUN



Допуски:
d = ±0,13
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм		
	l	s	r_ε = rep
1204	12,70	4,76	1,2

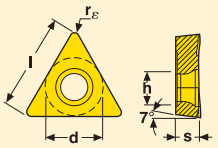
SNUN



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
SNUN																								
	SNUN 120412												■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TCGT



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,05
r_ε (≥0,2) = ±0,1
r_ε (≤0,1) = ±0,025

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0902	5,560	9,63	2,38	2,5	0,2-0,4
1102	6,350	11,00	2,38	2,8	0,1-0,8
16T3	9,525	16,50	3,97	4,4	0,4-0,8

TCGT-AL



-F1



-UX*

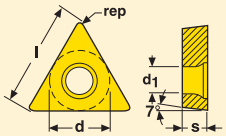


Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TCGT-AL																								
	TCGT 090202F-AL																			■				
	090204F-AL																			■				
	TCGT 110202F-AL																			■				
	110204F-AL																			■				
	110208F-AL																			■				
	TCGT 16T304F-AL																			■				
	16T308F-AL																			■				
TCGT-F1																								
	TCGT 110201-F1																■							
TCGT-UX																								
	TCGT 110202R-UX																■							
	110202L-UX																■							
	110204R-UX																■							
	110204L-UX																■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Right-hand version shown

TCGX



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
16T3	9,525	16,5	3,97	4,5	0,2

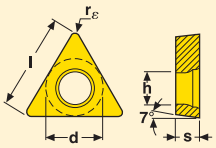
TCGX-F1



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TCGX-F1																								
	TCGX 16T302WR-F1			■													■							
	16T302WL-F1			■													■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TCMT



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,05
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
11, 16
22
11, 16
22

Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
1102	6,35	11,0	2,38	2,9	0,2-0,8
16T3	9,53	16,5	3,97	4,5	0,2-1,2
2204	12,70	22,0	4,76	5,6	0,4-0,8

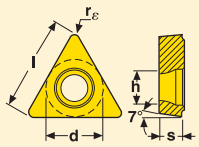
TCMT-F1 **-F2** **-MF2** **-M3** **-M5**



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
TCMT-F1																								
	TCMT 110202-F1				■		■				■						■							
	110204-F1		■	■	■		■			■	■						■							
	110208-F1		■	■	■	■	■			■	■						■							
	TCMT 16T302-F1				■						■													
	16T304-F1		■	■	■		■			■	■			■		■								■
	16T308-F1		■	■	■	■	■			■	■			■			■							
	16T312-F1		■		■						■													
TCMT-F2																								
	TCMT 16T304-F2				■	■													■					
	16T308-F2				■	■	■			■	■								■					
	TCMT 220404-F2																		■					
	220408-F2				■	■																		
TCMT-MF2																								
	TCMT 110204-MF2			■	■												■							
	110208-MF2			■	■												■							
	TCMT 16T304-MF2			■	■												■							
	16T308-MF2			■	■												■							
TCMT-M3																								
	TCMT 16T304-M3		■	■									■											
	16T308-M3		■	■								■	■											
	TCMT 220408-M3		■	■																				
TCMT-M5																								
	TCMT 16T308-M5	■		■			■				■	■	■											
	16T312-M5			■									■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TCMX



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

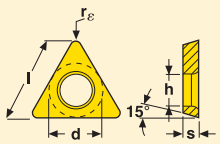
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
16T3	9,53	16,5	3,97	4,5	0,8

TCMX...W-F1



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TCMX...W-F1																								
	TCMX 16T308W-F1		■	■																				

TDAB



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0 025
r_ε = ±0 025

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
06T0	4,064	6,8	1,194	2,36	0,05-0,4

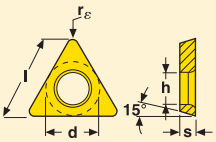
TDAB



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TDAB																								
	TDAB 06T0005																■				■			
	06T002																■				■			
	06T004																■				■			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TDCH



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,025
r_ε = ±0,025

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
06T0	4,064	6,8	1,194	2,36	0,2-0,4

TDCH*

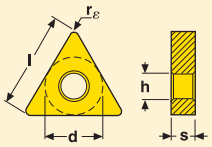


Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TDCH																								
	TDCH 06T002R																■							
	06T002L																■							
	06T004R																■							
	06T004L																■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Right-hand version shown

TNMA, TNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
11, 16
22

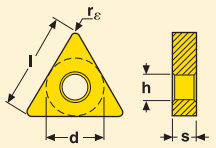
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1103	6,35	11,0	3,18	2,26	0,4
1603	9,53	16,5	3,18	3,81	0,8
1604	9,53	16,5	4,76	3,81	0,4-1,6
2204	12,70	22,0	4,76	5,15	0,4-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMA																								
	TNMA 160404											■												
	160408											■	■											
	160412											■	■											
	160416											■												
	TNMA 220408											■												
	220412											■	■											
	220416											■	■											
TNMG-FF1																								
	TNMG 160404-FF1																							■
	160408-FF1		■	■																				
TNMG-FF2																								
	TNMG 160404-FF2		■	■	■												■							■
	160408-FF2		■	■	■																			■
TNMG-MF1																								
	TNMG 160404-MF1									■	■			■		■								
	160408-MF1									■	■			■		■	■					■		
	160412-MF1													■		■	■							
TNMG-MF2																								
	TNMG 110304-MF2			■																				
	TNMG 160404-MF2		■	■	■	■																	■	■
	160408-MF2	■	■	■	■	■																	■	■
	160412-MF2		■	■																				
	TNMG 220404-MF2			■																				
	220408-MF2		■	■																				
TNMG-MF3																								
	TNMG 160308-MF3				■																			
	TNMG 160404-MF3				■																			
	160408-MF3				■	■	■																	
	TNMG 220404-MF3				■																			
	220408-MF3				■																			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
16
22
27

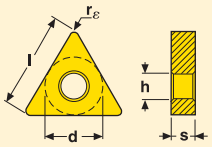
Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
1603	9,53	16,5	3,18	3,81	0,8
1604	9,53	16,5	4,76	3,81	0,4-1,2
2204	12,70	22,0	4,76	5,15	0,8-1,6
2706	15,88	27,5	6,35	6,35	1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
TNMG-MF4																								
	TNMG 160404-MF4									■	■													
	160408-MF4				■					■	■			■	■		■							
	160412-MF4									■	■			■	■									
	TNMG 220408-MF4									■	■													
	220412-MF4									■	■													
TNMG-MF5																								
	TNMG 160404-MF5							■	■															
	160408-MF5		■	■				■	■					■	■									
	160412-MF5		■	■										■	■									
TNMG-M1																								
	TNMG 160308-M1																				■			
	TNMG 160408-M1																				■			
	TNMG 220408-M1														■						■			
	220412-M1																				■			
	220416-M1																				■			
TNMG-M3																								
	TNMG 160404-M3		■	■	■	■	■						■											
	160408-M3	■	■	■	■	■	■																	
	160412-M3		■	■	■		■																	
	TNMG 220408-M3		■	■	■	■																		
	220412-M3		■	■	■																			
	TNMG 270612-M3			■	■	■																		
TNMG-M4																								
	TNMG 160408-M4												■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
16
22
27

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1603	9,53	16,5	3,18	3,81	0,8
1604	9,53	16,5	4,76	3,81	0,4-1,6
2204	12,70	22,0	4,76	5,15	0,4-1,6
2706	15,88	27,5	6,35	6,35	0,8-1,6

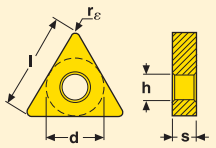
TNMG-M5 **-M6** **-MR3**



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMG-M5																								
	TNMG 160308-M5				■		■																	
	TNMG 160404-M5			■	■																			
	160408-M5	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■											
	160412-M5	■	■	■	■								■											
	160416-M5												■											
	TNMG 220404-M5			■	■																			
	220408-M5	■	■	■	■	■	■			■	■		■											
	220412-M5	■	■	■	■								■											
	220416-M5	■	■	■	■		■																	
	TNMG 270608-M5				■		■																	
	270612-M5		■	■	■	■	■																	
	270616-M5		■	■	■	■	■																	
TNMG-M6																								
	TNMG 160408-M6		■	■																				
	160412-M6		■	■																				
TNMG-MR3																								
	TNMG 160412-MR3																■					■		
	TNMG 220412-MR3													■		■	■					■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
11, 16
22
27, 33

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1103	6,35	11,0	3,18	2,26	0,4-0,8
1603	9,53	16,5	3,18	3,81	0,4-1,6
1604	9,53	16,5	4,76	3,81	0,8-1,2
2204	12,70	22,0	4,76	5,15	0,4-3,2
2706	15,88	27,5	6,35	6,35	0,8-3,2
3309	19,05	33,0	9,52	7,92	2,4

TNMG-MR4



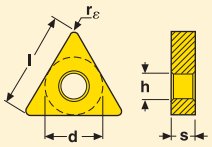
-MR6



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMG-MR4																								
	TNMG 110304-MR4																				■			
	110308-MR4																				■			
	TNMG 160304-MR4																				■			
	160308-MR4																				■			
	160316-MR4																				■			
	TNMG 160408-MR4														■						■			
	TNMG 220404-MR4																				■			
	220408-MR4														■						■			
	220412-MR4														■						■			
	220416-MR4														■						■			
	220424-MR4																				■			
	220432-MR4														■						■			
	TNMG 270608-MR4														■						■			
	270612-MR4																				■			
	270616-MR4																				■			
	270632-MR4																				■			
	TNMG 330924-MR4																				■			
TNMG-MR6																								
	TNMG 160408-MR6																							
	160412-MR6																							
	TNMG 220408-MR6																							
	220412-MR6																							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

TNMG, TNMM



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
d = ±0,10
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
16
22
27, 33

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1604	9,53	16,5	4,76	3,81	0,4-1,2
2204	12,70	22,0	4,76	5,15	0,8-1,6
2706	15,88	27,5	6,35	6,35	1,2-1,6
3309	19,05	33,0	9,52	7,92	2,4

TNMG-MR7



-UX*



TNMM-R4



-R6

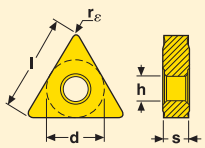


Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMG-MR7																								
	TNMG 160408-MR7				■		■																	
	160412-MR7		■		■																			
	TNMG 220408-MR7				■		■																	
	220412-MR7				■		■																	
	TNMG 270612-MR7			■	■																			
	270616-MR7			■	■	■																		
	TNMG 330924-MR7			■	■	■	■																	
TNMG-UX																								
	TNMG 160404R-UX			■											■									
	160404L-UX			■											■									
	160408R-UX			■											■									
	160408L-UX			■											■									
TNMM-R4																								
	TNMM 160408-R4			■	■																			
	160412-R4			■																				
	TNMM 220408-R4			■	■																			
	220412-R4		■	■	■	■																		
	220416-R4		■	■	■	■																		
TNMM-R6																								
	TNMM 160404-R6				■																			
	160408-R6						■																	
	TNMM 220408-R6						■																	
	220416-R6				■																			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Показана правосторонняя версия

TNMX



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

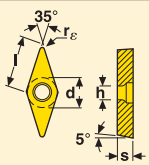
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1604	9,53	16,5	4,76	3,81	0,8-1,2

TNMX...W-M3



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
TNMX...W-M3																								
	TNMX 160408W-M3		■	■																				
	160412W-M3		■																					

VBGT



Допуски:
d = ±0 025
s = ±0,05
r_ε = ±0 025

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1102	6,350	11,0	2,38	2,9	0,1
1604	9,525	16,0	4,76	4,5	0,1

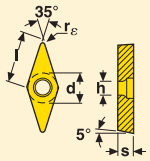
VBGT-F1



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VBGT-F1																								
	VBGT 110201-F1																■							
	VBGT 160401-F1																■							

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

VBMT



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

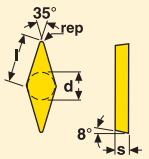
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1102	6,35	11,0	2,38	2,9	0,2-0,8
1103	6,35	11,0	3,18	2,9	0,2-0,8
1604	9,53	16,0	4,76	4,5	0,2-1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																	Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VBMT-F1																								
	VBMT 110202-F1			■	■												■							■
	110204-F1			■	■	■											■						■	■
	110208-F1			■													■							
	VBMT 110302-F1			■	■												■							
	110304-F1			■	■												■							
	110308-F1			■													■							
	VBMT 160402-F1			■	■												■							
	160404-F1		■	■	■	■		■			■			■		■	■						■	■
	160408-F1		■	■	■	■			■		■		■	■		■	■						■	■
	160412-F1		■	■	■																			
VBMT-F2																								
	VBMT 160404-F2				■	■	■			■	■								■					
	160408-F2				■	■	■			■	■			■		■			■					
	160412-F2				■		■				■													
VBMT-MF2																								
	VBMT 110202-MF2																■	■					■	
	110204-MF2		■	■													■	■					■	
	VBMT 160402-MF2				■												■							
	160404-MF2	■	■	■	■						■						■						■	■
	160408-MF2	■	■	■	■						■						■						■	■
	160412-MF2	■	■	■																				
VBMT-M3																								
	VBMT 160404-M3		■	■								■	■											
	160408-M3	■	■	■									■											
	160412-M3		■	■																				
VBMT-M5																								
	VBMT 160408-M5	■	■	■	■		■				■		■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

VCGR



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

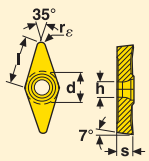
Размер	Размеры в мм d	l	s	r_ε = rep
1604	9,525	16,6	4,76	0,4-0,8

VCGR



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VCGR																								
	VCGR 160404															■						■		
	160408															■						■		

VCGT



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
1103	6,350	11,1	3,18	2,8	0,2-0,4
1604	9,525	16,6	4,76	4,4	0,2-1,2

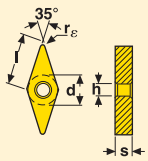
VCGT-AL



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VCGT-AL																								
	VCGT 110302F-AL																			■				
	110304F-AL																			■				
	VCGT 160402F-AL																			■				
	160404F-AL																			■				
	160408F-AL																			■				
	160412F-AL																			■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

VNGG, VNGM



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1604	9,525	16	4,76	3,81	0,2-0,8
2204	12,700	22	4,76	5,15	0,8

VNGG-M1



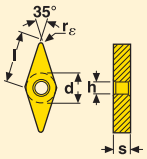
VNGM-MF1



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VNGG-M1																								
	VNGG 160402-M1													■	■						■			
	160404-M1													■	■						■			
	160408-M1													■	■						■			
	VNGG 220408-M1													■							■			
VNGM-MF1																								
	VNGM 160404-MF1													■		■	■					■		
	160408-MF1													■		■	■					■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

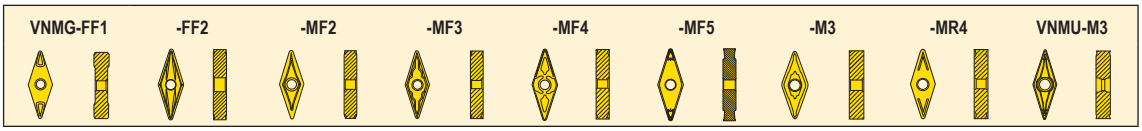
VNMG, VNMU



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
13, 16
22

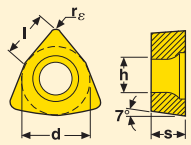
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
1304	7,937	13	4,76	3,81	0,4-0,8
1604	9,525	16	4,76	3,81	0,2-1,2
2204	12,700	22	4,76	5,15	0,8-1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы																						
		С покрытием																		Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
VNMG-FF1																								
	VNMG 160404-FF1		■																					
VNMG-FF2																								
	VNMG 160402-FF2		■	■													■							■
	160404-FF2		■	■													■							■
	160408-FF2		■	■																				■
VNMG-MF2																								
	VNMG 160404-MF2		■	■																				
	160408-MF2	■	■	■																				
	160412-MF2		■	■																				
VNMG-MF3																								
	VNMG 160404-MF3				■																			
	160408-MF3				■																			
VNMG-MF4																								
	VNMG 160404-MF4									■	■			■	■									
	160408-MF4									■	■			■	■									
VNMG-MF5																								
	VNMG 160408-MF5							■																
VNMG-M3																								
	VNMG 160404-M3		■	■	■	■							■											
	160408-M3	■	■	■	■	■							■											
VNMG-MR4																								
	VNMG 160408-MR4														■						■			
	160412-MR4														■						■			
	VNMG 220408-MR4-203																				■			
	220412-MR4-203																				■			
VNMU-M3																								
	VNMU 130404-M3		■	■	■																			
	130408-M3	■	■	■	■									■										

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

WCMT



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,05
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
06T3	9,53	6,5	3,97	4,5	0,8
06T3..W	9,53	6,6	3,97	4,5	0,8

WCMT-F1

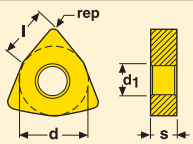


W-F1



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
WCMT-F1	WCMT 06T308-F1			■													■							
WCMT...W-F1	WCMT 06T308W-F1			■													■							

WNGG



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	h	r_ε = rep
0604	9,525	6,6	4,76	3,81	0,2
0804	12,700	8,7	4,76	5,15	0,1-0,8

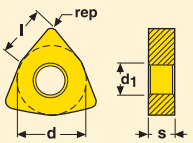
WNGG-MF1



Пластины	Обозначение	Сплавы																					
		С покрытием																Без покрытия				Кермет	
		TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	HX	KX	883	890	TP1020	TP1030
WNGG-MF1	WNGG 060402-MF1													■		■	■					■		
	WNGG 080401-MF1													■										
	080402-MF1													■										
	080404-MF1													■										
	080408-MF1													■										

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

WNMA, WNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
06
08

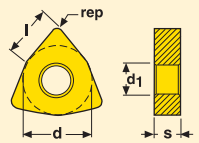
Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
0604	9,53	6,6	4,76	3,81	0,4-1,2
0804	12,70	8,7	4,76	5,15	0,4-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
WNMA																								
	WNMA 060408											■	■											
	060412												■											
	WNMA 080408											■	■											
	080412											■	■											
	080416											■	■											
WNMG-FF2																								
	WNMG 060404-FF2		■	■	■												■							■
	060408-FF2		■	■																				■
	WNMG 080404-FF2		■	■																				
	080408-FF2		■	■																				
WNMG...W-FF2																								
	WNMG 060404W-FF2			■																				■
	060408W-FF2			■																				■
WNMG-MF1																								
	WNMG 060404-MF1									■	■			■		■	■					■		
	060408-MF1									■	■			■		■	■					■		
	060412-MF1																■							
	WNMG 080404-MF1							■		■	■			■		■								
	080408-MF1							■		■	■			■		■								
WNMG-MF2																								
	WNMG 060404-MF2		■	■	■	■																	■	■
	060408-MF2		■	■	■	■																		■
	060412-MF2			■																				
	WNMG 080404-MF2		■	■																				
	080408-MF2		■	■		■		■	■															
	080412-MF2		■					■	■															
WNMG...W-MF2																								
	WNMG 060404W-MF2		■	■																				■
	060408W-MF2		■	■																				■
	WNMG 080404W-MF2			■																				
	080408W-MF2		■	■																				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

WNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
06
08

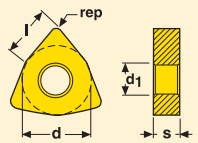
Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
0604	9,53	6,6	4,76	3,81	0,4-1,2
0804	12,70	8,7	4,76	5,15	0,4-1,6



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
WNMG-MF3																								
	WNMG 060408-MF3				■																			
	WNMG 080404-MF3						■																	
	080408-MF3				■		■				■		■											
WNMG-MF4																								
	WNMG 060404-MF4									■	■													
	060408-MF4			■						■	■						■							
	060412-MF4									■	■													
	WNMG 080404-MF4									■	■													
	080408-MF4			■	■					■	■			■	■		■							
	080412-MF4			■						■	■			■	■									
WNMG...W-MF4																								
	WNMG 060408W-MF4									■	■													
	WNMG 080408W-MF4									■	■													
	080412W-MF4										■													
WNMG-MF5																								
	WNMG 060404-MF5			■																				
	060408-MF5			■	■																			
	060412-MF5		■	■																				
	WNMG 080408-MF5	■	■	■	■			■	■					■	■									
	080412-MF5	■	■	■	■			■	■					■	■									
	080416-MF5			■																				
WNMG...W-MF5																								
	WNMG 060408W-MF5		■	■																				
	WNMG 080408W-MF5		■	■																				
WNMG-M1																								
	WNMG 080404-M1																				■			
	080408-M1																				■			
	080412-M1																				■			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

WNMG



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
06
08

Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
0604	9,53	6,6	4,76	3,81	0,2-1,2
0804	12,70	8,7	4,76	5,15	0,4-1,6
0806	12,70	8,7	6,35	5,15	0,8-1,6

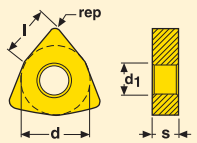
WNMG-M3 W-M3 -M4 -M5 -M6



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
WNMG-M3																								
	WNMG 060402-M3			■																				
	060404-M3		■	■	■	■																		
	060408-M3	■	■	■	■	■	■						■											
	060412-M3	■	■	■	■		■																	
	WNMG 080404-M3		■	■	■	■							■											
	080408-M3	■	■	■	■	■	■						■											
	080412-M3	■	■	■	■								■											
	080416-M3			■																				
WNMG...W-M3																								
	WNMG 060408W-M3		■	■									■											
	060412W-M3		■	■																				
	WNMG 080408W-M3	■	■	■									■											
	080412W-M3	■	■	■									■											
WNMG-M4																								
	WNMG 080408-M4												■											
	080412-M4												■											
WNMG-M5																								
	WNMG 060408-M5	■	■	■	■	■						■	■											
	060412-M5	■		■	■								■											
	WNMG 080408-M5	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■	■											
	080412-M5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■											
	080416-M5	■	■	■	■								■											
	WNMG 080608-M5				■																			
	080612-M5		■	■	■																			
	080616-M5		■	■	■																			
WNMG-M6																								
	WNMG 080408-M6	■	■	■	■								■											
	080412-M6	■	■	■	■								■											
	080416-M6	■	■	■																				
	WNMG 080612-M6	■	■	■																				
	080616-M6		■																					

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

WNMG, WNMM



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
r_ε = ±0,1

Размер:
06
08

Размер	Размеры в мм d	l	s	h	r_ε = rep
0604	9,53	6,6	4,76	3,81	0,8-1,2
0804	12,70	8,7	4,76	5,15	0,8-1,6
0806	12,70	8,7	6,35	5,15	1,2

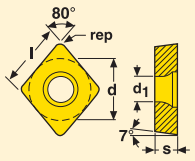
WNMG...W-M6 -MR3 -MR6 -MR7 WNMM-R6



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием TP0501	TP1501	TP2501	TP3500	TP200	TP40	TH1000	TH1500	TM2000	TM4000	TK1001	TK2001	TS2000	TS2500	CP200	CP500	CP600	Без покрытия HX	KX	883	890	Кермет TP1020	TP1030
WNMG...W-M6																								
	WNMG 080408W-M6		■	■																				
	080412W-M6		■	■																				
WNMG-MR3																								
	WNMG 060408-MR3													■		■	■					■		
	060412-MR3													■		■	■							
WNMG-MR6																								
	WNMG 080408-MR6		■	■	■																			
	080412-MR6		■		■																			
	WNMG 080612-MR6				■																			
WNMG-MR7																								
	WNMG 080408-MR7			■	■	■						■	■											
	080412-MR7		■	■	■						■	■	■											
	080416-MR7		■	■	■							■												
WNMM-R6																								
	WNMM 080408-R6				■		■																	
	080412-R6						■																	

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

CCGW



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0602	6,350	6,5	2,38	2,9	0,2-0,8
09T3	9,525	9,7	3,97	4,5	0,4-0,8
1204	12,700	12,9	4,76	5,6	0,4-0,8

CCGW..S



CCGW...-B



CCGW...-LF

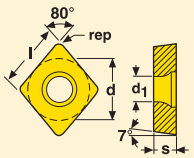


Пластины	Обозначение	Сплавы														Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C		
CCGW																	
	CCGW 060204E-L1-B	■					■					■				SCLCR/L..06 SCGCR/L..06 SCDCR/L..06 SCFCR/L..06 SCACR/L..06 SCECL..06	SCLCR/L06 ..-SCFCR/L06 SCACL..06 SCECL..06 ..-SCDCL06
	060208E-L1-B						■										
	CCGW 060204S-01020-L1-B	■															
	060204S-01525-L1-B											■					
	060208S-01525-L1-B												■				
	060208S-02020-L1-B						■										
	CCGW 060202S-01020-LF						■										
	060204S-01020-LF	■					■										
	060208S-01020-LF						■										
	CCGW 060208S-L1-WZP-B											■				SCLCR/L..06	...-SCLCR/L06
	CCGW 09T304E-L1-B	■					■					■				SCLCR/L..09 SCGCR/L..09 SCDCR/L..09 SCFCR/L..09 SCACR/L..09 SCECL..09	SCLCR/L09 ..-SCFCR/L09 SCACL..09 SCECL..09 ..-SCDCL09
	09T308E-L1-B	■					■					■					
	CCGW 09T304S-01020-L1-B	■															
	09T304S-01525-L1-B											■					
	09T308S-01020-L1-B	■			■												
	09T308S-01525-L1-B											■	■				
	09T308S-02020-L1-B						■										
	CCGW 09T304S25-02020-L1B						■										
	09T308S25-02020-L1B						■										
	CCGW 09T304S-01020-LF	■					■										
	09T308S-01020-LF						■										
	CCGW 09T304E-L1-WZ-B	■														SCLCR/L..09	..-SCLCR/L09
	CCGW 09T304S-01020-L1WZB	■															
	09T304S-01525L1WZB											■					
	09T308S-01525L1WZB											■					
	09T304S-L1-WZP-B											■					
	09T308S-L1-WZP-B											■					
	CCGW 120404S-L0		■													SCLCR/L..12	***
	120404S-01020-L1-B	■															
	120408S-01020-L1-B	■															
	120408S-02020-L1-B						■										

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

CCMW



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
09T3	9,52	9,70	3,97	4,5	0,8

CCMW...-B

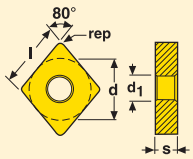


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
CCMW																	
	CCMW 09T308E-L0-B		■													SCLCR/L..09 SCGCR/L..09 SCDCR/L..09 SCFCR/L..09 SCACR/L..09 SCECL..09	..-SCLCR/L09 ..-SCFCR/L09 SCACL..09 SCECL..09 ..-SCDCL09

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

CNGA



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1204	12,700	12,90	4,76	5,15	0,4-1,2

CNGA...-B



CNGA...-U

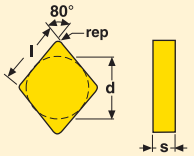


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
CNGA																	
	CNGA 120408E-L1-B						■									DCLNR/L..12 PCLNR/L..12	..-PCLNR/L12 ..-MCLNR/L12
	CNGA 120404S-01020-L1-B	■															
	120408S-01020-L1-B	■															
	120408S-01525-L1-B				■							■	■				
	120408S-02020-L1-B						■										
	120412S-01020-L1-B	■															
	120412S-01525-L1-B				■							■	■				
	CNGA 120408E25-L1-U					■											
	CNGA 120404S-01525-L1-U											■					
	120408S-01020-L1-U	■															
	120408S-01525-L1-U											■					
	120412S-01525-L1-U											■					
	CNGA 120408S25-02020-L1B						■										
	CNGA 120408S-01020-L1WZB	■															
	120408S-01525L1WZB											■	■				
	120412S-01525L1WZB												■				
	CNGA 120408S-01020-L1WZU	■															
	120408S-01525L1WZU											■					
	120412S-01525L1WZU											■					
	CNGA 120408S-L1-WZN-B											■					
	120408S-L1-WZP-B	■										■					
	CNGA 120408S-L1-WZN-U											■					

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

CNMN



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер:
09
12

Размер	Размеры в мм d	l	s	rep
0903	9,53	9,7	3,18	0,8-1,6
1204	12,70	12,9	4,76	0,8-1,6

CNMN

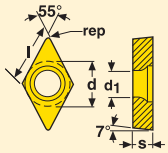


Пластины	Обозначение	Сплавы: Без покрытия CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	Сплавы: С покрытием CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Держатели: Внешний	Держатели: Внутренний
CNMN																	
	CNMN 090308S							■						■		CCLNR/L..09	..-CCLNR/L09
	090308S-02020								■						■	CCBNR/L..09	
	090308S-02020P									■							
	090312S							■						■			
	090316S							■						■			
	090316S-02020								■								
	CNMN 090308S-WZ							■								CCLNR/L..09	
	CNMN 120412S							■						■		CCLNR/L..12	..-MCLNR/L12
	120412S-02020														■	CCBNR/L..12	(без штифта)
	120412S-02020P									■							
	120416S							■									
	120416S-02020														■		
	120416S-02020P									■							
	CNMN 120408S-WZ							■								CCLNR/L..12	
	120408S-02020-WZ														■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

DCGW



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0702	6,350	7,8	2,38	2,9	0,2-0,8
11T3	9,525	11,6	3,97	4,5	0,2-0,8

DCGW...-B

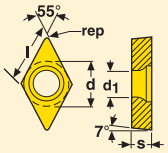


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием				Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	
DCGW																
	DCGW 070204E-L1-B	■					■									SDHCR/L..07 SDJCR/L..07 SDACR/L..07 SDNCN..07
	DCGW 070202S-01020-L1-B				■											..-SDUCR/L07 ..-SDQCR/L07
	070202S-01525-L1-B												■			
	070204S-01020-L1-B	■			■											
	070204S-01525-L1-B												■			
	070204S-02020-L1-B						■									
	070208S-01525-L1-B												■			
	070208S-02020-L1-B						■									
	DCGW 070204S25-02020-L1B						■									
	DCGW 11T302E-L1-B						■									SDHCR/L..11 SDJCR/L..11 SDNCN..11 SDACR/L..11
	11T304E-L1-B	■														..-SDUCR/L11 ..-SDQCR/L11
	11T308E-L1-B	■														
	DCGW 11T302S-01020-L1-B	■														
	11T304S-01020-L1-B	■														
	11T304S-01525-L1-B											■				
	11T304S-02020-L1-B						■									
	11T308S-01020-L1-B	■														
	11T308S-01525-L1-B											■				
	11T308S-02020-L1-B						■									
	DCGW 11T304S25-02020-L1B						■									
	11T308S25-02020-L1B						■									

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

DCMW



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0702	6,35	7,80	2,38	2,9	0,4

DCMW...-B

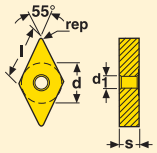


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
DCMW																	
	DCMW 070204E-L0-B		■													SDHCR/L..07 SDJCR/L..07 SDACR/L..07 SDNCN..07	..-SDUCR/L07 ..-SDQCR/L07

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

DNGA



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1504	12,700	15,00	4,76	5,15	0,4-1,2
1506	12,700	15,00	6,35	5,15	0,4-1,2

DNGA...-B



DNGA...-U

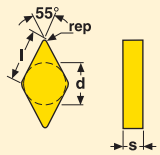


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	
DNGA																
	DNGA 150404S-01020-L1-B	■														DDJNR/L..15* DDHNR/L..15 PDJNR/L..15 DDJNR/L..15
	150408S-01020-L1-B	■														
	150408S-01525-L1-B				■							■	■			
	150408S-02020-L1-B						■									
	150412S-01525-L1-B												■			
	DNGA 150408S25-02020-L1B						■									
	DNGA 150408S-01525-L1-U											■				
	DNGA 150604S-01020-L1-B	■														PDJNR/L..15 DDJNR/L..15
	150608S-01020-L1-B	■														
	150608S-01525-L1-B				■							■	■			
	150608S-02020-L1-B						■									
	150612S-01020-L1-B	■														
	150612S-01525-L1-B												■			
	DNGA 150608E25-L1-U					■										
	DNGA 150604S-01525-L1-U											■				
	150608S-01525-L1-U											■				
	150612S-01525-L1-U											■				
	DNGA 150608S01020L1WZ93B	■														

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Подкладная пластина DDN150616 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно
**Подкладная пластина PDD150412 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно

DNGN



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

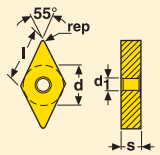
Размер	Размеры в мм d	l	s	rep
1103	9,525	11,6	3,18	0,8-1,2

DNGN



Пластины	Обозначение	Сплавы: Без покрытия CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	С покрытием CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Держатели: Внешний	Внутренний
DNGN	DNGN 110308E25					■										CDJNR/L..11 CDNNN..11	***
	DNGN 110308S-01020	■															
	110312S-01020	■															

DNMA



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер:
11
15

Размер	Размеры в мм d	l	s	d_1	rep
1104	9,52	11,6	4,76	3,81	0,8-1,6
1504	12,70	15,0	4,76	5,15	0,8-1,6

DNMA

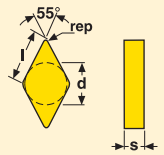


Пластины	Обозначение	Сплавы: Без покрытия CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	С покрытием CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Держатели: Внешний	Внутренний
DNMA	DNMA 110408S							■								DDJNR/L..11-C DDNNN..11-C	A..-DDUNR/L11-C
	110416S							■									
	DNMA 150408S							■								DDHNR/L..15* DDJNR/L..15*	A32T-PDUNR/L15** A40U-PDUNR/L15** A50V-PDUNR/L15**
	150416S							■									

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Подкладная пластина DDN150616 для пластины DN..1504.., заказывается отдельно
**Подкладная пластина PDD150412 для пластины DN.A1504.., заказывается отдельно

DNMN



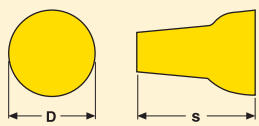
Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	9,53	11,6	3,18	0,8-1,2



Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
DNMN																	
	DNMN 110308S							■								CDJNR/L..11 CDNNN..11	***
	110312S							■									

RCGS



Допуски:
D = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм	
	D	s
6.35	6,35	9,13

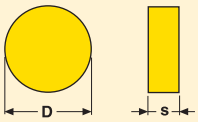


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
RCGS																	
	RCGS 6.35S-02020-LF	■	■													TRAOR/L..6.35 TRDON..6.35	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

RNGN-LF



Допуски:
D = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм	
	D	s
0603	6,350	3,18
0903	9,520	3,18
1204	12,700	4,76

RNGN-LF

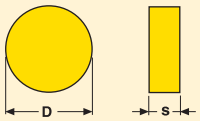


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
RNGN-LF																	
	RNGN 060300S-01525-LF				■								■			CRSNR/L..06 CRDNN..06	..-CRSNR/L06
	060300S-02020-LF						■										
	RNGN 090300S-LF		■													CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	090300S-01525-LF				■								■				
	090300S-02020-LF	■					■										
	RNGN 120400S-02020-LF						■									CRSNR/L..12* CRDNN..12*	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Подкладная пластина 117.10-621 для пластины RN.N1204.., заказывается отдельно

RNGN



Допуски:
D = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм D	s
0603	6,35	3,18
0903	9,52	3,18
1203	12,70	3,18

RNGN

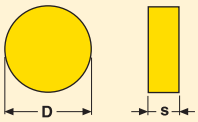


Пластины	Обозначение	Сплавы: Без покрытия CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	С покрытием CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Держатели: Внешний	Внутренний
RNGN																	
	RNGN 060300E	■		■												CRSNR/L..06 CRDNN..06	..-CRSNR/L06
	RNGN 060300S						■										
	060300S-01020	■															
	060300S-01525											■					
	RNGN 090300E25					■										CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNGN 090300S						■										
	090300S-01020	■															
	090300S-01525											■					
	RNGN 120300S-01020	■		■												CRSNR/L..12 CRDNN..12	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

RNMN



Допуски:	Размер:
D = ±0,05	06, 09
D = ±0,08	12
D = ±0,10	19
D = ±0,13	25
s = ±0,13	

Размер	Размеры в мм	
	D	s
0603	6,35	3,18
0903	9,52	3,18
1203	12,70	3,18
1204	12,70	4,76
1904	19,05	4,76

RNMN

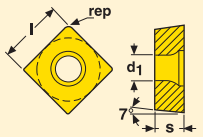


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
RNMN																	
	RNMN 060300S							■						■		CRSNR/L..06 CRDNN..06	..-CRSNR/L06
	060300S-02020P									■							
	RNMN 090300E							■							■	CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNMN 090300S							■						■			
	090300S-02020								■						■		
	090300S-02020P									■							
	RNMN 120300E							■							■	CRSNR/L..12* CRDNN..12*	***
	RNMN 120300S							■						■			
	120300S-02020								■								
	120300S-02020P									■							
	RNMN 120400S							■						■			
	120400S-02020								■								
	RNMN 120400S-02020P									■							
	RNMN 120400S-04015							■	■					■			
	120400S-04015P									■							
	120400S25-07015P									■							
	RNMN 120400X-05015								■								
	RNMN 190400S-10020								■							***	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Подкладная пластина 117.10-621 для пластины RNMN1204.., заказывается отдельно

SCGW



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

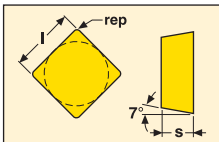
Размер	Размеры в мм			
	l	s	d_1	rep
0602	6,350	2,38	2,9	0,8
09T3	9,525	3,97	4,5	0,4-0,8

SCGW



Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SCGW																	
	SCGW 060208S-01020-LF						■									***	***
	SCGW 09T304S-01020-LF						■									SSDCN..09	SSKCR/L..09
	09T308S-01020-LF						■									SSKCR/L..09	

SCMN



Допуски:
l = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
0904	9,53	4,76	0,8

SCMN

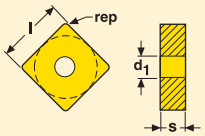


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SCMN																	
	SCMN 090408S-WZ-85							■								***	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

SNGA



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	l	s	d_1	rep
1204	12,700	4,76	5,15	0,8

SNGA

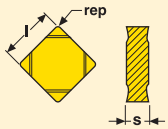


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	
SNGA																
	SNGA 120408S-02020-L1-D						■								DSBNR/L..12-C DSSNR/L..12-C DSBNR/L..12 DSSNR/L..12 DSDNN..12 DSKNR/L..12 PSBNR/L..12 PSSNR/L..12 PSDNN..12 PSKNR/L..12	..-MSKNR/L12 ..-PSKNR/L12

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

SNGF



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

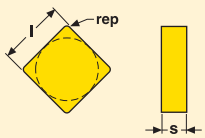
Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
0903	9,525	3,18	0,8-1,2

SNGF



Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SNGF																	
	SNGF 090308E														■	***	***
	090312E														■		

SNGN-LF



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
1204	12,700	4,76	0,8

SNGN-LF

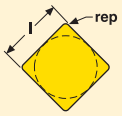


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SNGN-LF																	
	SNGN 120408S-02020-LF						■									CSBNR/L..12 CSRNR/L..12 CSDNN..12 CSKNR/L..12	..-MSKNR/L12 (без штифта)

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

SNGN





Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
0603	6,350	3,18	0,8
0903	9,525	3,18	0,8-1,6

SNGN

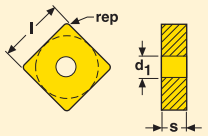


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SNGN																	
	SNGN 060308S-01020	■														CSSNR/L..06 CSRNR/L..06 CSKNR/L..06	***
	SNGN 090308E						■									CSBNR/L..09 CSDNN..09	..-CSKNR/L09
	SNGN 090308S						■										
	090308S-01020	■															
	090312S						■										
	090312S-01020	■		■													
	090316S						■										

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

SNMA



Допуски:
l = ±0,08
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	l	s	d_1	rep
1204	12,70	4,76	5,15	1,6

SNMA

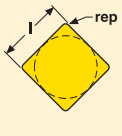


Пластины	Обозначение	Сплавы														Держатели	
		Без покрытия									С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SNMA																	
	SNMA 120416S							■								DSBNR/L..12-C DSSNR/L..12-C	..-MSKNR/L12 ..-PSKNR/L12

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

SNMN



Допуски:
l = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер:
06, 09
12

Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
0603	6,350	3,18	0,8
0903	9,525	3,18	0,8-1,6
0904	9,525	4,76	1,6
1203	12,700	3,18	1,2
1204	12,700	4,76	0,8-1,6

SNMN

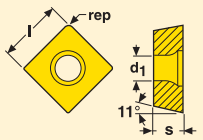


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SNMN																	
	SNMN 060308E							■							■	CSSNR/L..06 CSRNR/L..06	***
	SNMN 060308S							■								CSKNR/L..06	
	SNMN 090308E							■						■	■	CSBNR/L..09 CSDNN..09	..-CSKNR/L09
	090312E							■						■			
	SNMN 090308S							■						■			
	090308S-02020														■		
	090312S							■						■			
	090312S-02020P									■							
	090316S							■									
	SNMN 090308S-WZ							■								CSBNR/L..09	..-CSKNR/L09
	SNMN 090308S-WZ-85							■								***	***
	SNMN 090416S							■									
	SNMN 120312S							■								CSBNR/L..12* CSRNR/L..12*	..-MSKNR/L12 (SNMM1204..)
	SNMN 120412S							■								CSDNN..12*	(без штифта)
	120412S-02020														■	CSKNR/L..12*	
	120416S							■						■			
	120416S-02020								■								
	120416S-02020P									■							
	120416S-04015							■									
	SNMN 120408S-WZ-85							■								***	***
	120408S-02020-WZ85									■					■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Подкладная пластина 174.10-622 для пластины SNMN1203.., заказывается отдельно

SPGW



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

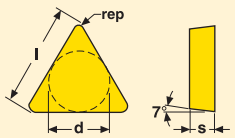
Размер	Размеры в мм			
	l	s	d_1	rep
0503	5,560	3,18	2,6	0,2
0603	6,350	3,18	2,9	0,2

SPGW



Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
SPGW																	
	SPGW 050302S-01020-LF						■									***	***
	SPGW 060302S-01020-LF						■										

TCGN



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
0601	3,960	5,50	1,59	0,4

TCGN

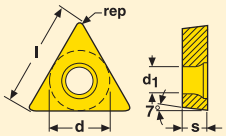


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
TCGN																	
	TCGN 060104E-LF	■														CTLCR/L..06	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

TCGW



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0902	5,560	9,00	2,38	2,6	0,4-0,8
1102	6,350	11,00	2,38	2,9	0,4-0,8

TCGW...-C



TCGW...-LF

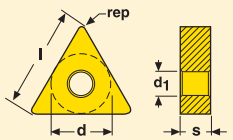


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
TCGW																	
	TCGW 090204S-01020-LF	■	■				■									***	***
	090208S-01020-LF						■										
	TCGW 110204E-L1-C	■										■				STJCR/L..11	..-STFCR/L11
	110208E-L1-C	■														STGCR/L..11	
																STFCR/L..11	
	TCGW 110204S-01020-L1-C	■															
	110204S-01525-L1-C											■					
	110204S-02020-L1-C						■										
	110208S-01020-L1-C	■															
	110208S-01525-L1-C											■	■				
	110208S-02020-L1-C						■										
	TCGW 110204S-01020-LF						■										
	110208S-01020-LF						■										

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

TNGA



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1604	9,525	16,50	4,76	3,81	0,4-1,2

TNGA...-C



TNGA...-V

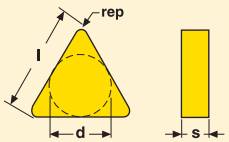


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	
TNGA																
	TNGA 160404S-L0-C		■													DTGNR/L..16 ..-PTFNR/L16 DTNNR/L..16 ..-MTFNR/L16 DTTNR/L..16 DTFNR/L..16 PTBNR/L..16 PTGNR/L..16 PTJNR/L..16
	TNGA 160404S-01020-L1-C	■														
	160408S-01020-L1-C	■														
	160408S-01525-L1-C				■								■			
	160408S-02020-L1-C						■									
	160412S-01525-L1-C												■			
	TNGA 160408S-01525-L1-V											■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

TNGN-LF



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,350	11,0	3,18	0,4-1,2

TNGN

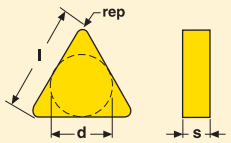


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	
TNGN																
	TNGN 110308S-01525-LF				■								■			CTJNR/L..11 CTFNR/L..11
	110312S-01525-LF				■								■			..-CTUNR/L11
	110312S-02020-LF						■									
	TNGN 110304S25-02020-LF						■									

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

TNGN



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,350	11,0	3,18	0,4-1,2
1603	9,525	16,5	3,18	0,4

TNGN

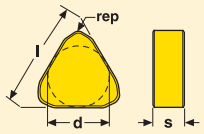


Пластины	Обозначение	Сплавы														Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C		
TNGN																	
	TNGN 110304E	■		■							■					CTJNR/L..11 CTFNR/L..11 CTGNR/L..11-PL	..-CTUNR/L11
	TNGN 110308E25					■											
	TNGN 110304S-01020	■															
	110304S-01525											■					
	110308S-01020	■															
	110308S-01525											■					
	110312S-01020	■															
	110312S-01525											■					
	TNGN 160304S-01020	■														CTJNR/L..16* CTFNR/L..16* CTGNR/L..16-PL	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Подкладная пластина UTN160412 для пластины TNGN1603.., заказывается отдельно

TNGX



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,350	11,0	3,18	0,8

TNGX...-WZ



TNGX-...R/L-WZ Crossbill™

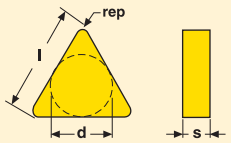


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
TNGX...-WZ																	
	TNGX 110308S-01020-WZ	■														CTJNR/L..11*	..-CTUNR/L11*
	110308S-01525-WZ											■					
TNGX-...R/L-WZ Crossbill™																	
	TNGX 110308S-01020-R-WZ	■															
	110308S-01020-L-WZ	■															

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70, Подготовка кромки, см. стр. 67
*Для пластин с радиусом вершины 08 используйте подкладную пластину CTN110312, заказывается отдельно

TNMN



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,35	11,0	3,18	0,4-1,2
1604	9,53	16,5	4,76	1,2

TNMN

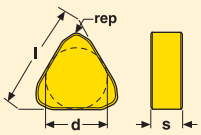


Пластины	Обозначение	Сплавы														Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					Внешний	Внутренний
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C		
TNMN																	
	TNMN 110304E							■								CTJNR/L..11* CTFNR/L..11*	..-CTUNR/L11*
	110308E							■									
	110312E							■									
	TNMN 110304S							■									
	110308S							■						■			
	110312S							■						■			
	TNMN 160412S							■								CTJNR/L..16 CTFNR/L..16	..-MTFNR/L16 (без штифта)

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
*Для пластин с радиусом вершины 0,8 и 1,2 используйте подкладную пластину CTN110312, заказывается отдельно

TNMX



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

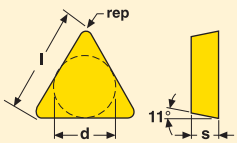
Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,35	11,0	3,18	0,8

TNMX



Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
TNMX	TNMX 110308S-WZ							■								CTJNR/L..11*	CTUNR/L..11*

TPGN



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,350	11,0	3,18	0,8

TPGN

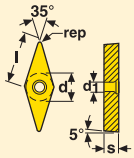


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
TPGN	TPGN 110308E	■														***	***
	TPGN 110308S-01020	■		■													

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

VBGW



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1604	9,525	16,00	4,76	4,5	0,2-0,8

VBGW...-B



VBGW

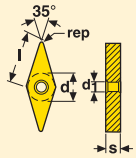


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
VBGW																	
	VBGW 160408E-L1-B											■				SVLBR/L..16 SVJBR/L..16 SVABR/L..16 SVVBN..16	..-SVMBL16 ..-SVQBR/L16 ..-SVUBR/L16
	VBGW 160402S-01020-L1-B	■															
	160402S-01525-L1-B												■				
	160404S-01020-L1-B	■															
	160404S-01525-L1-B				■							■	■				
	160408S-01020-L1-B	■															
	160408S-01525-L1-B				■							■	■				
	VBGW 160404S-02020-L2	■															
	160408S-L2		■														
	160408S-02020-L2	■															

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

VNGA



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1604	9,525	16,00	4,76	3,81	0,2-0,8





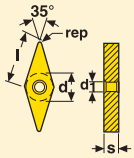


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия								С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
VNGA																	
	VNGA 160402S-L0		■													CVVNN..16 DVJNR/L..16 MVJNR/L..16 MVPNR/L..16	..-MVPNR/L16 ..-MVLNR/L16 ..-MVYNR/L16
	VNGA 160402S-01020-L1-B	■															
	160402S-01525-L1-B												■				
	160404S-01020-L1-B	■															
	160404S-01525-L1-B				■								■				
	160404S-02020-L1-B						■										
	160408S-01020-L1-B	■															
	160408S-01525-L1-B				■								■				
	160408S-02020-L1-B						■										
	VNGA 160404S-01525-L1-U											■					
	160408S-01525-L1-U											■					
	VNGA 160408S25-02020-L1B						■										
	VNGA 160408S-L2		■														
	160408S-02020-L2	■															

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

VNMA



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1604	9,53	16,0	4,76	3,81	0,8-1,6

VNMA

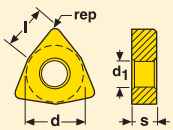


Пластины	Обозначение	Сплавы														Держатели	
		Без покрытия									С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
VNMA	VNMA 160408S							■								CVVNN..16 DVJNR/L..16 MVJNR/L..16 MVPNR/L..16	..-MVPNR/L16 ..-MVUNR/L16 ..-MVLNR/L16 ..-MVYNR/L16
	160416S							■									

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

WNGA



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0604	9,525	6,6	4,76	3,81	0,8
0804	12,700	8,7	4,76	5,15	0,8-1,2





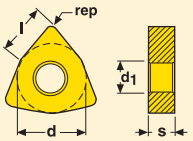


Пластины	Обозначение	Сплавы													Держатели	
		Без покрытия									С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
WNGA																	
	WNGA 060408S-01525-WZ											■				DWLNR/L..06-C	A..-DWLNR/L06-C
	WNGA 060408S-02020-L1-C						■									DWLNR/L..06-C	..-DWLNR/L06
	WNGA 060408S25-02020-L1C						■									DWLNR/L..06 PWLNR/L..06	..-PWLNR/L06
	WNGA 080408S-01020-L1-C	■														DWLNR/L..08-C	..-DWLNR/L08
	080408S-01525-L1-C												■			DWLNR/L..08	..-PWLNR/L08
	WNGA 080408S-01525-L1-V											■				PWLNR/L..08 MWLNR/L..08	..-MWLNR/L08
	080412S-01525-L1-V											■					
	WNGA 080408S-01020-L1WZC	■															
	080408S-01525L1WZC												■				
	WNGA 080408S-01525L1WZV											■					
	080412S-01525L1WZV											■					

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

WNMA



Допуски:
d = ±0,08
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0604	9,52	6,6	4,76	3,81	0,8-1,6
0804	12,70	8,7	4,76	5,15	0,8-1,6

WNMA

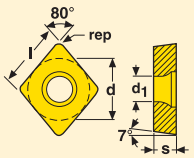


Пластины	Обозначение	Сплавы														Держатели	
		Без покрытия									С покрытием						
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN600	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
WNMA																	
	WNMA 060408S							■								DWLNR/L..06-C	A..-DWLNR/L06-C
	060416S							■									
	WNMA 080408S							■								DWLNR/L..08-C	A..-DWLNR/L08-C
	080416S							■									

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

CCGT



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

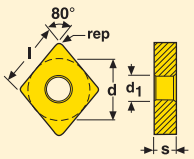
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
09T3	9,525	9,7	3,97	4,5	0,4

CCGT...-B



Пластины	Обозначение	Сплавы												Держатели	
		Без покрытия								С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
CCGT																
	CCGT 09T304S-01525-L1-B										■				SCLCR/L..09 SCGCR/L..09 SCDCR/L..09 SCFCR/L..09 SCACR/L..09 SCECL..09	..-SCLCR/L09 ..-SCFCR/L09 SCACL..09 SCECL..09 ..-SCDCL09
	09T304S-01525L1WZB										■				SCLCR/L..09	..-SCLCR/L09

CNGM



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1204	12,700	12,9	4,76	5,15	0,8

CNGM...-B

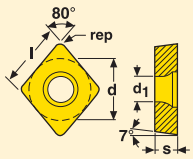


Пластины	Обозначение	Сплавы												Держатели	
		Без покрытия								С покрытием					
		CBN010	CBN10	CBN100	CBN150	CBN170	CBN200	CBN300	CBN500	CBN010P	CBN060K	CBN160C	CBN300P	CBN400C	Внешний	Внутренний
CNGM																
	CNGM 120408S-01525-L1-B										■				DCLNR/L..12	..-PCLNR/L12
	120408S-01525L1WZB										■				PCLNR/L..12	..-MCLNR/L12

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67
Рекомендации по режимам резания см. на стр. 68

CCMW



Допуски:
d = ±0,05
d = ±0,08
s = ±0,13
rep = ±0,05

Размер:
06, 09
12

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0602	6,35	6,5	2,38	2,9	0,2-0,8
09T3	9,52	9,7	3,97	4,5	0,2-0,8
1204	12,70	12,9	4,76	5,6	0,4-0,8

CCMW

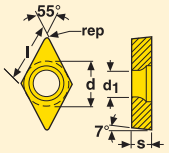


Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
CCMW	CCMW 060202F-L1	■					SCLCR/L..06 SCGCR/L..06 SCDCR/L..06 SCFCR/L..06 SCACR/L..06 SCECL..06	..-SCLCR/L06 ..-SCFCR/L06 SCACL..06 SCECL..06 ..-SCDCL06
	060204F-L1	■	■					
	060208F-L1	■						
	CCMW 060208F-L1-WZ	■					SCLCR/L..06	..-SCLCR/L06
	CCMW 09T302F-L1	■					SCLCR/L..09 SCGCR/L..09 SCDCR/L..09 SCFCR/L..09 SCACR/L..09 SCECL..09	..-SCLCR/L09 ..-SCFCR/L09 SCACL..09 SCECL..09 ..-SCDCL09
	09T304F-L1	■						
	09T308F-L1	■						
	CCMW 120404F-L1	■					SCLCR/L..12	..-SCMCN12
	120408F-L1	■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

DCMW



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,05

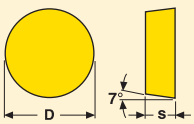
Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0702	6,35	7,8	2,38	2,9	0,2-0,4
11T3	9,52	11,6	3,97	4,5	0,2-0,4

DCMW



Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
DCMW	DCMW 070202F-L1	■					SDHCR/L..07 SDJCR/L..07 SDNCN..07 SDACR/L..07	..-SDQCR/L07 ..-SDUCR/L07
	070204F-L1	■						
	DCMW 11T302F-L1	■					SDHCR/L..11 SDJCR/L..11 SDNCN..11 SDACR/L..11	..-SDQCR/L11 ..-SDUCR/L11
	11T304F-L1	■						

RCGN



Допуски:
D = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм	
	D	s
0903	9,52	3,18

RCGN

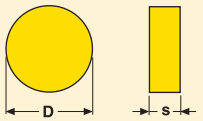


Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
RCGN	RCGN 090300F-LF	■					***	***

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

RNGN



Допуски:
D = ±0,025
s = ±0,13

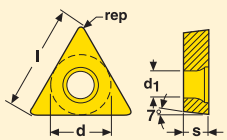
Размер	Размеры в мм	
	D	s
0603	6,35	3,18
0903	9,52	3,18
1203	12,70	3,18

RNGN



Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
RNGN	RNGN 060300F-LF			■			CRSNR/L..06	..-CRSNR/L06
	RNGN 090300F-LF	■	■				CRSNR/L..09 CRDNN..09	..-CRSNR/L09
	RNGN 120300F-LF	■					CRSNR/L..12 CRDNN..12	***

TCMW



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,05

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
0902	5,56	9,0	2,38	2,5	0,4
1102	6,35	11,0	2,38	2,9	0,4
16T3	9,52	16,5	3,97	4,5	0,4

TCMW

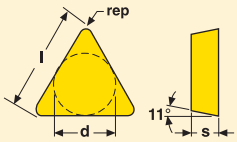


Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
TCMW	TCMW 090204F-L1	■					***	***
	TCMW 110204F-L1	■					STJCR/L..11 STFCR/L..11 STGCR/L..11	..-STFCR/L11
	TCMW 16T304F-L1	■					STFCR/L..16 STGCR/L..16	..-STFCR/L16

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

TPGN



Допуски:
d = ±0 025
s = ±0,13
rep = ±0,05

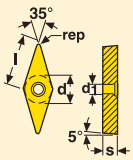
Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1103	6,350	11,0	3,18	0,8
1603	9,525	16,5	3,18	0,2-0,8

TPGN



Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
TPGN	TPGN 110308F-L1	■					***	***
	TPGN 160302F-L1	■					***	***
	160304F-L1	■						
	160308F-L1	■						

VBMW



Допуски:
d = ±0,05
s = ±0,13
rep = ±0,05

Размер	Размеры в мм				
	d	l	s	d_1	rep
1604	9,52	16,0	4,76	4,5	0,2-0,4

VBMW

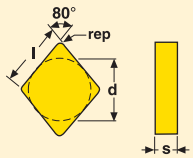


Пластины	Обозначение	Сплавы					Держатели	
		PCD20	PCD30	PCD30M			Внешний	Внутренний
VBMW	VBMW 160402F-L1	■					SVLBR/L..16 SVJBR/L..16 SVABR/L..16 SVVBN..16	..-SVQBR/L16 ..-SVUBR/L16 ..-SVMBL16
	160404F-L1	■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
***Для дополнительной информации свяжитесь с Вашим представителем Seco

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

CNGN



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13
rep = ±0,1

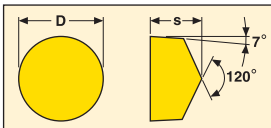
Размер	Размеры в мм			
	d	l	s	rep
1204	12,700	12,9	4,76	0,8
1207	12,700	12,9	7,94	0,8-1,2

CNGN



Пластины	Обозначение	Сплавы	Держатели	
		Без покрытия		
		CS100	Внешний	Внутренний
CNGN				
	CNGN 120408S-01020	■	CCBNR/L..12 CCLNR/L..12	..-MCLNR/L12 (без штифта)
	CNGN 120708S-01020	■	***	***
	120712S-01020	■		

RCGX



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм	
	D	s
0606	6,350	6,35
0907	9,520	7,94
1207	12,700	7,94

RCGX

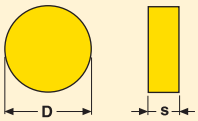


Пластины	Обозначение	Сплавы	Держатели	
		Без покрытия		
		CS100	Внешний	Внутренний
RCGX				
	RCGX 060600S-01020	■	***	***
	RCGX 090700S-01020	■		
	RCGX 120700S-01020	■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco

RNGN



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм D	s
1204	12,700	4,76
1207	12,700	7,94

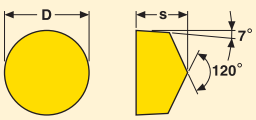
RNGN



Пластины	Обозначение	Сплавы Без покрытия CS100	Держатели Внешний	Держатели Внутренний
RNGN				
	RNGN 120400S-01020	■	CRSNR/L..12* CRDNN..12*	***
	RNGN 120700S-01020	■	***	***

*Подкладная пластина 117.10-621 заказывается отдельно

RPGX



Допуски:
d = ±0,025
s = ±0,13

Размер	Размеры в мм D	s
0907	9,525	7,94
1207	12,700	7,94

RPGX



Пластины	Обозначение	Сплавы Без покрытия CS100	Держатели Внешний	Держатели Внутренний
RPGX				
	RPGX 090700S-01020	■	***	***
	RPGX 120700S-01020	■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

***Для информации свяжитесь с вашим представительством Seco



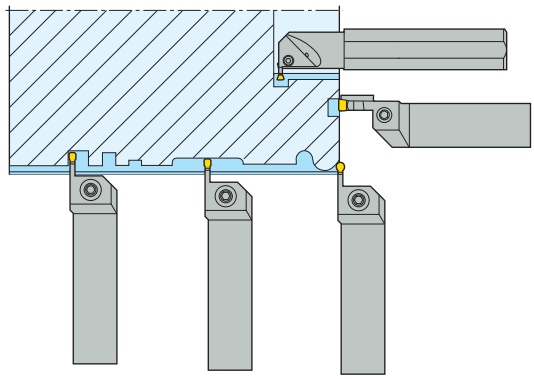
Общая информация

Система многонаправленной токарной обработки (MTO (рус.), или MDT (англ.)) фирмы Seco состоит из державок и режущих пластин для наружной радиальной, наружной осевой и внутренней обработки.

Система может использоваться для:

- Точения
- Профилирования
- Обработки канавок
- Отрезки
- Нерезания резьбы

Подходящие операции - токарная обработка деталей с большим количеством различных диаметров, сложных профилей и канавок. Для сложных деталей таких типов несколько стандартных и специальных инструментов могут быть заменены одним инструментом Seco MTO. Экономия достигается за счет уменьшения номенклатуры инструмента и исключением времени на смену инструмента.



Seco MTO имеет уникальный способ крепления пластин – Secoloc™.

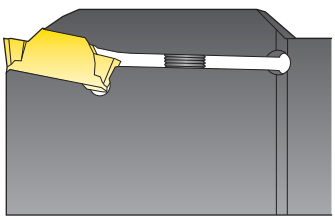
Это комбинация V- образной формы верхнего прижима и ребристых контактных поверхностей пластины и державки, которые обеспечивают исключительную жесткость соединения.

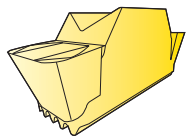
Длинные пластин также повышает жесткость.

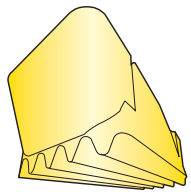
- Высокая жесткость обеспечивает ряд преимуществ

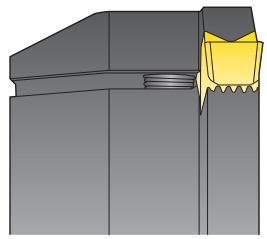
Высокая надежность обработки

- Возможность повышенного съема металла (производительность)
- Лучшее качество поверхности
- Пониженный риск возникновения вибрации
- Хорошая повторяемость (±0,03 мм)









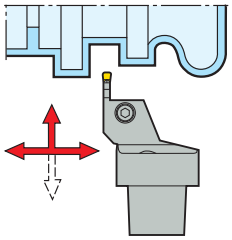
Seco Jetstream Tooling®

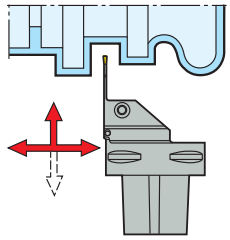
Державки Seco Jetstream Tooling направляют поток СОЖ на переднюю поверхность, что обеспечивает хорошее структурообразование и увеличение срока службы. Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.



МТО –Обзор применений

Внешние державки, Seco-Capto™

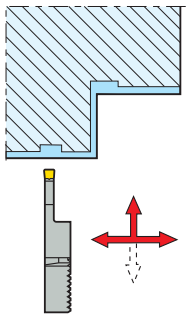


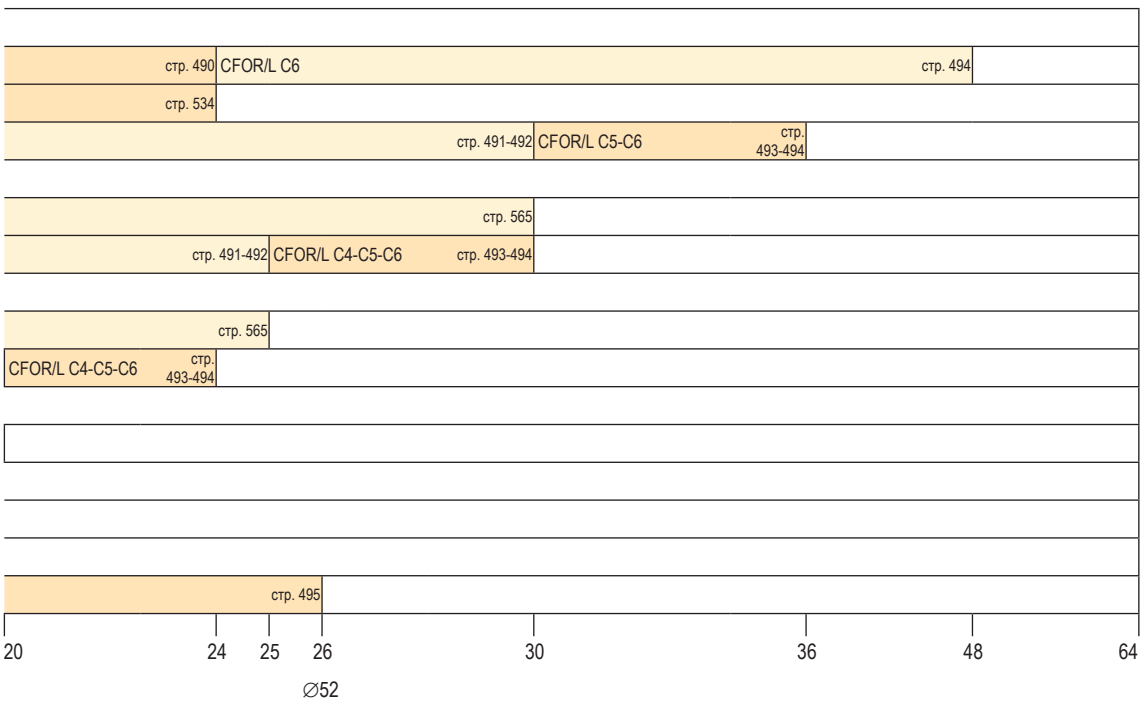


a_p						
8	JET	CFIR/L C6				
	не JET	CFIR/L C6				
6	JET	CFIR/L C5-C6			стр. 489-490	CFMR/L C5-C6
	не JET	CFIR/L C5-C6			стр. 533-534	
	Модульный	V21-CIR/L C4-C5-C6			стр. 565	V21-CMR/L C4-C5-C6
5	JET	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 489-490	CFMR/L C5-C6	
	не JET	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 533-534		
	Модульный	V21-CIR/L C4-C5-C6		стр. 565	V21-CMR/L C4-C5-C6	
4	JET	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 489-490	CFMR/L C4-C5-C6		стр. 491-492
	не JET	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 533-534			
	Модульный	V21-CIR/L C4-C5-C6	стр. 565	V21-CMR/L C4-C5-C6		стр. 565
3	JET	CFIR/L C4-C5-C6 стр. 489-490	CFMR/L C4-C5-C6	стр. 491-492	CFOR/L C4-C5-C6 стр. 493-494	
	не JET	CFIR/L C4-C5-C6 стр. 533-534				
	Модульный	V21-CIR/L C4-C5-C6 стр. 515	V21-CMR/L C4-C5-C6	стр. 565		
2	JET	CFZR/L C4-C5-C6 *				

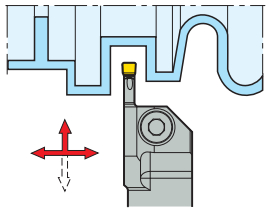
a_r = ±9 12 15 18 20

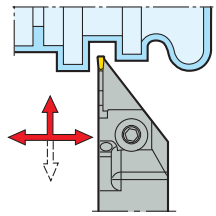
* Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена указанным ∅



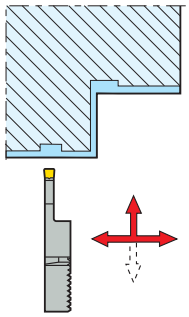

стр. 490
CFOR/L C6
стр. 494
стр. 534
стр. 491-492
CFOR/L C5-C6
стр. 493-494
стр. 565
стр. 491-492
CFOR/L C4-C5-C6
стр. 493-494
стр. 565
CFOR/L C4-C5-C6
стр. 493-494
стр. 495
20
24
25
26
30
36
48
64
∅52

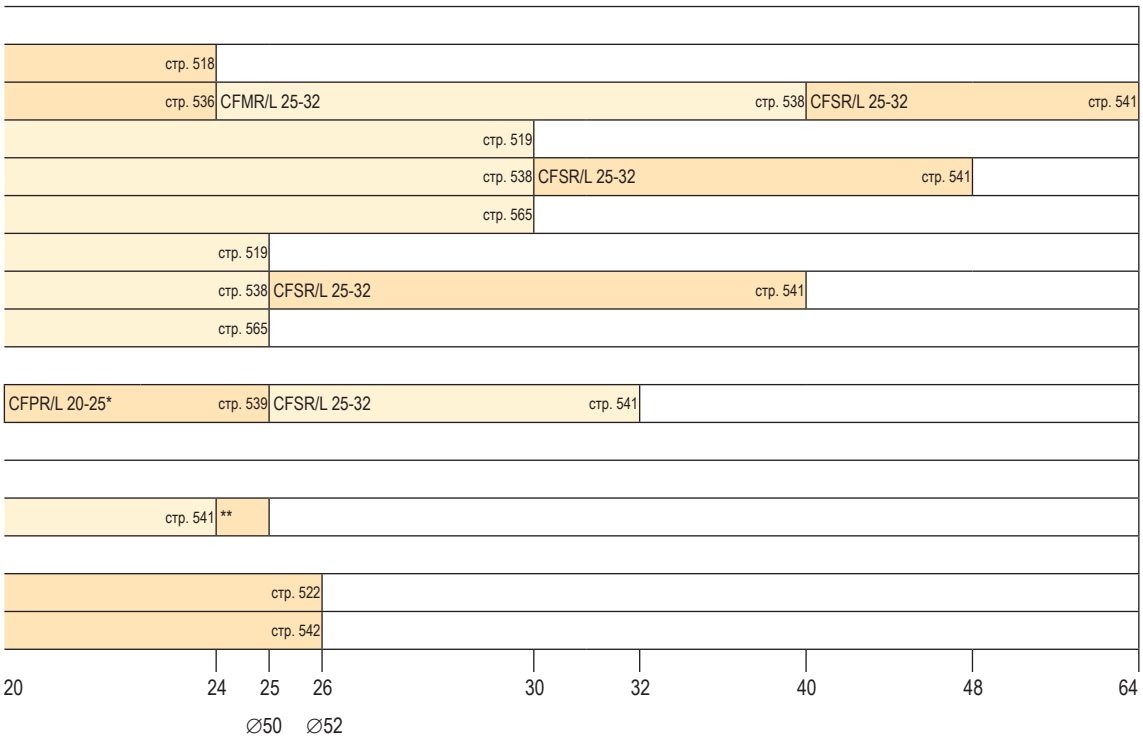
Внешние державки



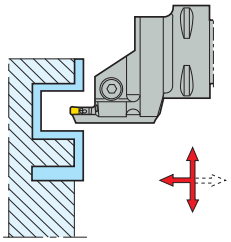


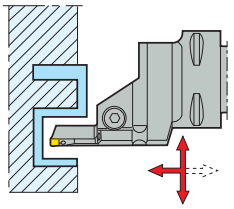
| a_p | | |



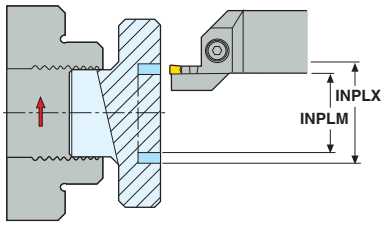

стр. 518
стр. 536
CFMR/L 25-32
стр. 538
CFSR/L 25-32
стр. 541
стр. 519
стр. 538
CFSR/L 25-32
стр. 541
стр. 565
стр. 519
стр. 538
CFSR/L 25-32
стр. 541
стр. 565
CFPR/L 20-25*
стр. 539
CFSR/L 25-32
стр. 541
стр. 541
**
стр. 522
стр. 542
20
24
25
26
30
32
40
48
64
∅50
∅52

Осевые державки, Seco-Capto™





Исходный ∅ INPLM-INPLX	a_p	Все осевые державки Seco-Capto™ оснащены JET			
200-500	**8**	CFIR/L C6			
	6	CFOR/L C5-C6			
	5	CFOR/L C4-C5-C6			
	4	CFOR/L C4-C5-C6			
	3	CFOR/L C4-C5-C6			стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514
140-230	**8**	CFIR/L C6			
	6	CFIR/L C5-C6			стр. 499, 501
	5	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 497, 499, 501	CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	
	3	CFOR/L C4-C5-C6			стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514
110-170	**8**	CFIR/L C6			
	6	CFIR/L C5-C6			стр. 499, 501
	5	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 497, 499, 501	CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFPR/L C4-C5-C6	
	3	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514
90-130	**8**	CFIR/L C6			
	6	CFIR/L C5-C6			стр. 499, 501
	5	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 497, 499, 501	CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	
	3	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514
70-100	**6**	CFIR/L C5-C6			стр. 499, 501
	5	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 497, 499, 501	CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	
	3	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514
55-80	**6**	CFIR/L C5-C6			стр. 499, 501
	5	CFIR/L C4-C5-C6		стр. 497, 499, 501	CFOR/L C4-C5-C6
	4	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	
	3	CFIR/L C4-C5-C6	стр. 496, 498, 500	CFOR/L C4-C5-C6	стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514
			a_r = ±9	12	15 18



стр. 502 CFOR/L C6 стр. 509, 516
стр. 506, 508, 513, 515
стр. 504, 506, 508, 511, 513, 515
стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514

стр. 502 CFOR/L C6 стр. 509, 516
CFOR/L C5-C6 стр. 506, 508, 513, 515
стр. 504, 506, 508, 511, 513, 515
стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514

стр. 502 CFOR/L C6 стр. 509, 516
CFOR/L C5-C6 стр. 506, 508, 513, 515
стр. 504, 506, 508, 511, 513, 515
стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514

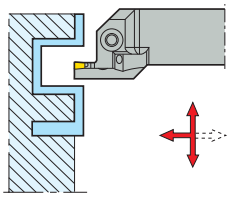
стр. 502 CFOR/L C6 стр. 509, 516
CFOR/L C5-C6 стр. 506, 508, 513, 515
стр. 504, 506, 508, 511, 513, 515
стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514

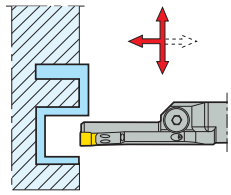
CFOR/L C5-C6 стр. 506, 508, 513, 515
стр. 504, 506, 508, 511, 513, 515
стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514

CFOR/L C5-C6 стр. 506, 508, 513, 515
стр. 504, 506, 508, 511, 513, 515
стр. 503, 505, 507, 510, 512, 514

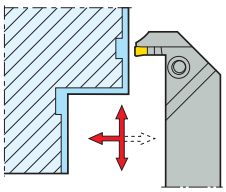
18 24 30 36 48

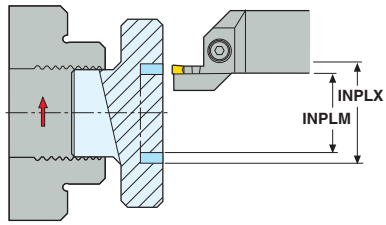
Осевые державки





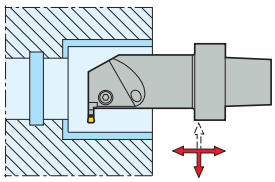
Исходный ∅ INPLM-INPLX	a_p				
200-500	**8**	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CFOR/L 25JET			
	5	CFOR/L 25JET			
	4	CFOR/L 25JET			
	3	CFOR/L 25JET			стр. 527, 530
140-230	**8**	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			стр. 525, 544, 547
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		стр. 525, 544, 547	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	
	3	CFOR/L 25JET			стр. 527, 530
110-170	**8**	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			стр. 525, 544, 547
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		стр. 525, 544, 547	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	
	3	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	стр. 527, 530
90-130	**8**	CF(G)IR/L 32 / CFIR/L 32JET			
	6	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			стр. 525, 544, 547
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		стр. 525, 544, 547	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	
	3	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	стр. 527, 530
70-100	**6**	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET			стр. 525, 544, 547
	5	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET		стр. 525, 544, 547	CFOR/L 25JET
	4	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	
	3	CF(G)IR/L 25 / CFIR/L 25JET	стр. 524, 543, 546	CFOR/L 25JET	стр. 527, 530
55-80	**6**	CFIR/L 25JET			стр. 523, 525
	5	CFIR/L 25JET		стр. 523, 525	CFOR/L 25JET
	4	CFIR/L 25JET	стр. 523, 524	CFOR/L 25JET	
	3	CFIR/L 25JET	стр. 523, 524	CFOR/L 25JET	стр. 527, 530
			a_r = ±9	12	15 18

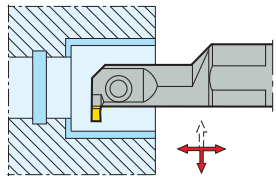




стр. 526, 545, 548	CFOR/L 32JET			стр. 529, 532
			стр. 528, 531	
		стр. 528, 531		
стр. 527, 530				
стр. 526, 545, 548	CFOR/L 32JET			стр. 529, 532
CFOR/L 25JET			стр. 528, 531	
		стр. 528, 531		
стр. 527, 530				
стр. 526, 545, 548	CFOR/L 32JET			стр. 529, 532
CFOR/L 25JET			стр. 528, 531	
		стр. 528, 531		
стр. 527, 530				
стр. 526, 545, 548	CFOR/L 32JET			стр. 529, 532
CFOR/L 25JET			стр. 528, 531	
		стр. 528, 531		
стр. 527, 530				
CFOR/L 25JET			стр. 528, 531	
		стр. 528, 531		
стр. 527, 530				
CFOR/L 25JET			стр. 528, 531	
		стр. 528, 531		
стр. 527, 530				
18	24	30	36	48

Внутренние державки

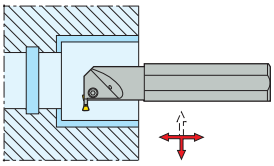


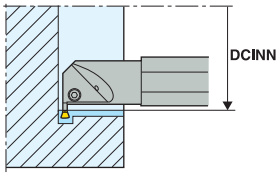


DCINN$_{мин}$	a_p	Тип хвостовика		
45	6	Seco-Capto	CGGR/L C5-C6	
		Бар	CGGR/L ∅40	
	5	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	
		Бар	CGGR/L ∅40	
	4	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	
		Бар	CGGR/L ∅40*	
	3	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	стр. 553-554
		Бар	CGGR/L ∅40	стр. 558
32	6	Seco-Capto	CGFR/L C5-C6	
		Бар	CGFR/L ∅32	
	5	Seco-Capto	CGFR/L C4-C5-C6	
		Бар	CGFR/L ∅32	
	4	Seco-Capto	CGGR/L C4-C5-C6	
		Бар	CGGR/L ∅32	
	3	Seco-Capto	CGIR/L C4-C5-C6	
		Бар	CGIR/L ∅32	
25	4	Seco-Capto	CGFR/L C5-C6	
		Бар	CGFR/L ∅25	
	3	Seco-Capto	CGHR/L C5-C6	
		Бар	CGHR/L ∅25	
	2	Seco-Capto	CGJR/L C4-C5-C6	
		Бар	CGJR/L ∅25	
20	4	Seco-Capto	CGFR/L C4-C5-C6	стр. 549-550
		Бар	CGFR/L ∅20	стр. 556
	3	Seco-Capto	CGFR/L C4-C5-C6	стр. 549-550
		Бар	CGFR/L ∅20	стр. 556
	2	Seco-Capto	CGHR/L C4-C5-C6	стр. 555
		Бар	CGHR/L ∅20	стр. 559
16	3	Seco-Capto	CGER/L C4-C5-C6 стр. 549-550	
		Бар	CGER/L ∅16 стр. 556	

a_r = ±3 | 5,5 | 6

Внутренние державки

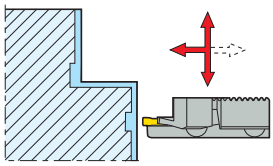


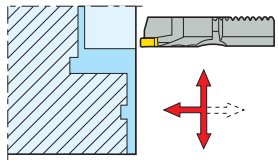


			стр. 553-554
			стр. 558
		стр. 553-539	
		стр. 558	
	стр. 553, 554		
	стр. 558		
	стр. 551-552		
	стр. 557		
	стр. 551-552		
	стр. 557		
стр. 551-552	CGHR/L C5-C6	стр. 549-550	
стр. 557	CGHR/L ∅32	стр. 556	
стр. 551-552	CGJR/L C5-C6	стр. 549-550	
стр. 557	CGJR/L ∅32	стр. 556	
стр. 549-550			
стр. 556			
стр. 549-550			
стр. 556			
стр. 555			
стр. 559			

6 7,5 8 9 10 10,5 12

Осевые модульные лезвия





INPLM-INPLX	a_p		
17-200	4	V21-CMR/L	стр. 567, 569
26-100		V21-CIR/L	стр. 567, 569
17-34		V21-CHR/L	стр. 567, 569
17-200	3	V21-COR/L	стр. 566, 568
33-76		V21-CKR/L	стр. 566, 568
17-39		V21-CJR/L	стр. 566, 568

a_r = ±9,5 | 11 | 18 | 20

Державки для модульных лезвий



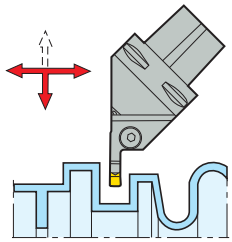






C4-C5-C6	стр. 561	20-25-32	стр. 562	C4-C5-C6 ∅25-32-40	стр. 563, 564

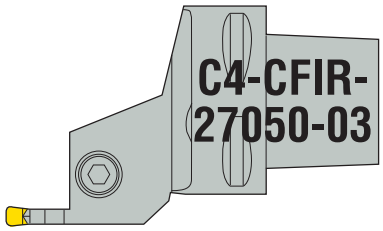
Внешние державки MTM



a_p			
8	JET	CDIR/L C6	стр. 560
6	JET	CDIR/L C6	стр. 560
5	JET	CDIR/L C6	стр. 560
4	JET	CDIR/L C6	стр. 560
3	JET	CDIR/L C6	стр. 560

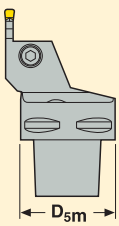
a_r = ±9 | 12 | 15 | 18 | 24

Наружные державки



C4	-	C	F	I	R	-	27	050	-	03
1		2	3	4	5		6	7		8

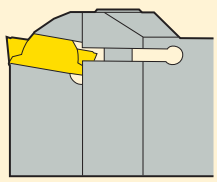
1. Seco-Capto™ размер



C3 = 32 мм
C4 = 40 мм
C5 = 50 мм
C6 = 63 мм

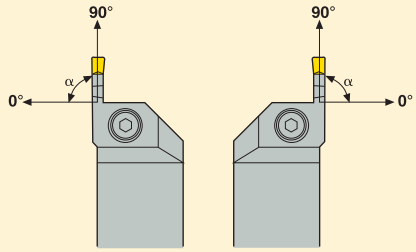
2. Крепление пластины

C



Зажим

3. Настроечный угол державки



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

4. Максимальная глубина обработки канавок/точения

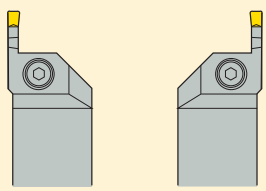


E = 1,0 x a_p
F = 1,5 x a_p
G = 2,0 x a_p
H = 2,5 x a_p
I = 3,0 x a_p
J = 3,5 x a_p
K = 4,0 x a_p

L = 4,5 x a_p
M = 5,0 x a_p
N = 5,5 x a_p
O = 6,0 xa_p
S = 8,0 x a_p
T = 8,5 x a_p
Z = 12,5 x a_p

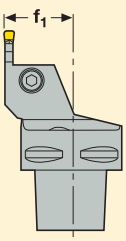
X = Специальный

5. Версия



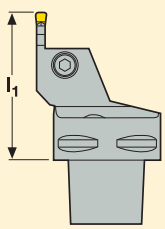
R L

6. f_1-размер



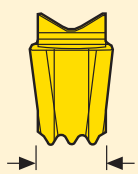
27 = 27 мм
35 = 35 мм
45 = 45 мм
и т.д.

7. l_1-размер



050 = 50 мм
060 = 60 мм
065 = 65 мм
и т.д.

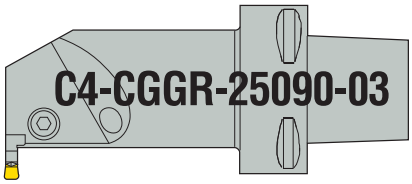
8. Размер площадки



Размер площадки

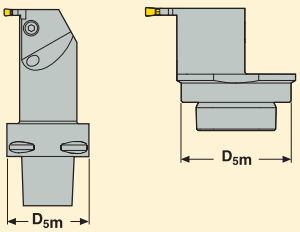
03 = 2,3 мм
04 = 3,1 мм
05 = 4,1 мм
06 = 5,1 мм
08 = 6,8 мм
2802 = 1,6 мм
и т.д.

Внутренние державки



C4	-	C	G	G	R	-	25	090	-	03
1		2	3	4	5		6	7		8

1. Seco-Capto™ размер

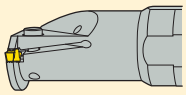


C3 = 32 мм
C4 = 40 мм
C5 = 50 мм
C6 = 63 мм

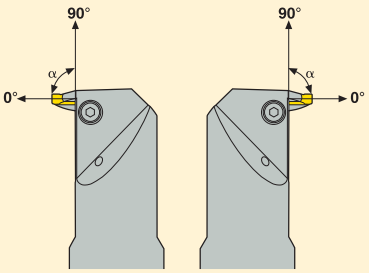
GL32 = 32 мм
GL40 = 40 мм
GL50 = 50 мм

2. Крепление пластины

C



3. Настроечный угол державки



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

4. Максимальная глубина обработки канавок/точения

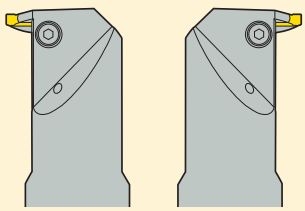


E = 1,0 x a_p
F = 1,5 x a_p
G = 2,0 x a_p
H = 2,5 x a_p
I = 3,0 x a_p
J = 3,5 x a_p
K = 4,0 x a_p

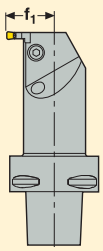
L = 4,5 x a_p
M = 5,0 x a_p
N = 5,5 x a_p
O = 6,0 xa_p
S = 8,0 x a_p
T = 8,5 x a_p
Z = 12,5 x a_p

X = Специальный

5. Версия

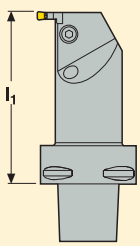


6. f_1-размер



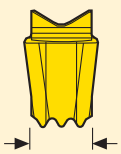
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

7. l_1-размер



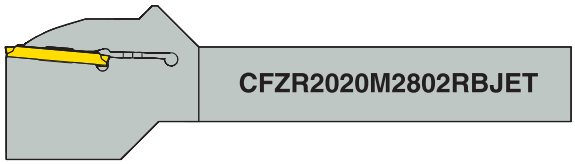
065 = 65 мм
075 = 75 мм
080 = 80 мм
и т.д.

8. Размер площадки



1303 = 2,4 мм
1304 = 3,4 мм
03, 1603 = 2,3 мм
04, 1604 = 3,1 мм
05, 1605 = 4,1 мм
06, 1606 = 5,1 мм
1902 = 1,6 мм
и т.д.

Наружные державки

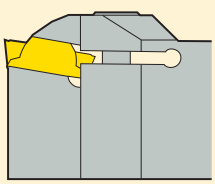


C	F	Z	R	20	20	M	2802	RB	JET
1	2	3	4	5	6	7	8	12	13

C	F	I	R	25	25	M	04	L	100	070
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

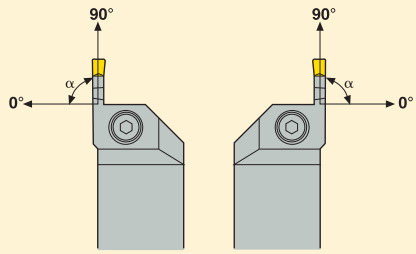
1. Крепление пластины

C



Зажим

2. Настроечный угол державки



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

3. Максимальная глубина обработки канавок/точения

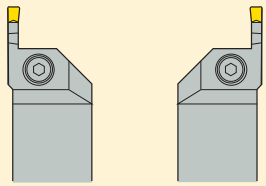


E = 1,0 x a_p
F = 1,5 x a_p
G = 2,0 x a_p
H = 2,5 x a_p
I = 3,0 x a_p
J = 3,5 x a_p
K = 4,0 x a_p
L = 4,5 x a_p

M = 5,0 x a_p
N = 5,5 x a_p
O = 6,0 x a_p
P = 6,25 x a_p
S = 8,0 x a_p
T = 8,5 x a_p
Z = 12,5 x a_p

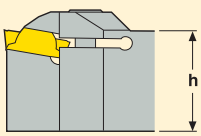
X = Специальный

4. Версия



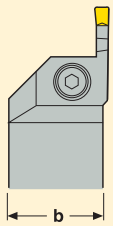
R L

5. Высота хвостовика



12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

6. Ширина хвостовика



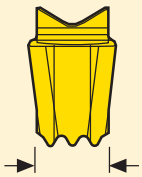
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

7. Длина инструмента



H = 100 мм
K = 125 мм
M = 150 мм
P = 170 мм
R = 200 мм

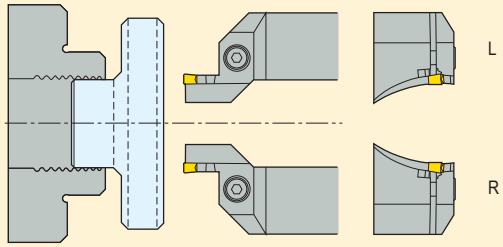
8. Размер площадки



Размер площадки

1303 = 2,4 мм
1304 = 3,4 мм
1603 = 2,3 мм
1604 = 3,1 мм
1605 = 4,1 мм
1606 = 5,1 мм
1902= 1,6 мм
2802 = 1,6 мм
3008 = 6,8 мм
и т.д.

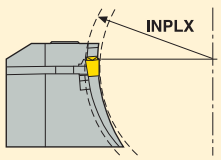
9. Направление загиба лезвия



Дополнительная информация по осевой обработке

10. Максимальный диаметр

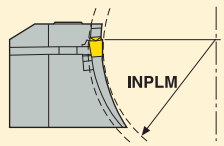
100 = 100 мм (D_1)



Дополнительная информация по осевой обработке

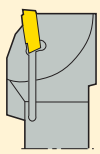
11. Минимальный диаметр

070 = 100 мм (D_2)



Дополнительная информация по осевой обработке

12. Модификация держателя



RB = Усиленное лезвие (для определенного диаметра)

13. Система подачи СОЖ

JET = Jetstream Tooling®

Внутренние державки и головки GL



A	20	R	-	C	G	F	R	1303
1	2	3		4	5	6	7	8

1. Тип державки

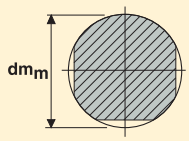
A = Стальная, с каналом для СОЖ

S = Цельная стальная

E = Твердосплавная, цельная с напаянной* режущей головкой и каналом для СОЖ

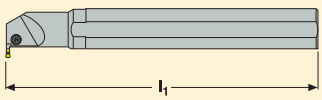
* Напаянная или аналогичная

2. Диаметр хвостовика



12 = 12 мм
20 = 20 мм
25 = 25 мм
и т.д.

3. Длина инструмента



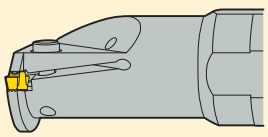
K = 125 мм
L = 140 мм
M = 150 мм
N = 160 мм
P = 170 мм

Q = 180 мм
R = 200 мм
S = 250 мм
T = 300 мм
U = 350 мм

V = 400 мм

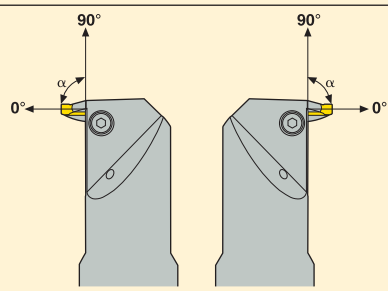
4. Крепление пластины

C



Зажим

5. Настроечный угол державки



α
G = 0°
R = 15°
T = 30°
S = 45°
W = 60°
K = 75°
F = 90°
B = 105°
E = 120°
D = 135°

6. Максимальная глубина обработки канавок/точения

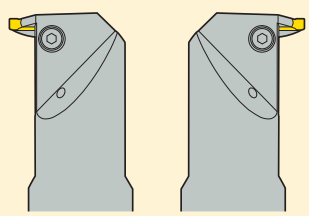


E = 1,0 x a_p
F = 1,5 x a_p
G = 2,0 x a_p
H = 2,5 x a_p
I = 3,0 x a_p
J = 3,5 x a_p
K = 4,0 x a_p

L = 4,5 x a_p
M = 5,0 x a_p
N = 5,5 x a_p
O = 6,0 xa_p
S = 8,0 x a_p
T = 8,5 x a_p
Z = 12,5 x a_p

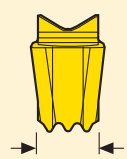
X = Специальный

7. Версия



R L

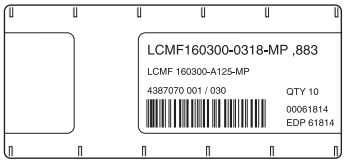
8. Размер площадки

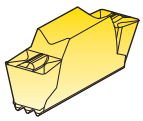


1303 = 2,4 мм
1304 = 3,4 мм
1603 = 2,3 мм
1604 = 3,1 мм
1605 = 4,1 мм
1606 = 5,1 мм
1902 = 1,6 мм
2802 = 1,6 мм

Размер площадки

Пластины





L	C	M	F	16	03	00	-	0318		-	MP
1	2	3	4	5	6	7		8	9		10

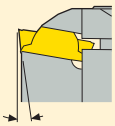
1. Форма

L



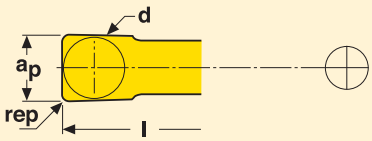
Прямоугольная

2. Задний угол



C = 7°

3. Допуски



Класс допуска	Допуск ± мм				Для пластин ширины a_p мм					
	a_p	d	Пример	l	2	3	4	5	6	8
G	0,025	0,025	0,025	0,040		•	•	•	•	•
M	0,050	0,050	0,050	0,080	•	•	•	•	•	•

4. Тип пластины

R



Односторонняя со стружколомом

N



Односторонняя без стружколома

F



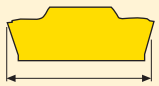
Двусторонняя со стружколомом

A

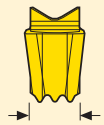


Двусторонняя без стружколома

5. Установочная длина пластины

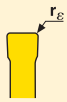


6. Ширина посад. места пластины



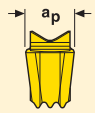
Размер площадки

7. Радиус угла



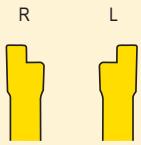
M0,00	= круглый	-A/G55	= профиль резьбы
01	= 0,1 мм	-A/G60	= профиль резьбы
02	= 0,2 мм	и т.д.	
04	= 0,4 мм		
08	= 0,8 мм		

8. Ширины пластины



0200 = 2,0 мм
0300 = 3,0 мм
0400 = 4,0 мм
0500 = 5,0 мми
т.д.

9. Версия

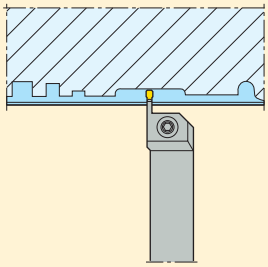


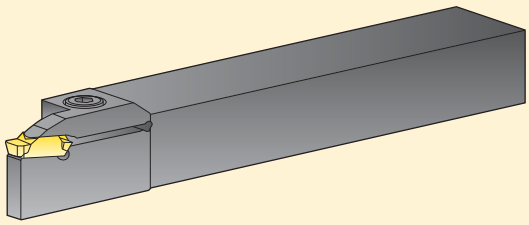
10. Обозначение типа пластины, дополнительную информацию см. на стр. 463-464

FT	= Стружколом для чистового точения	FG	= Для запорного кольца
FTR/L	= Правая или левая версия с определенным углом настройки	DY	= Для подвижных уплотнительных колец
MT	= Стружколом для промежуточного точения	ST	= Для неподвижных уплотнительных колец
MG	= Стружколом для промежуточной обработки канавок	D76	= Для выхода резьб
MC	Стружколом для промежуточной отрезки	R	= Для радиуса
MCR/L	= Правая или левая версия с определенным углом настройки	A55/A60 G55/G60 ISO	= Для нарезания резьб
GG	= Стружколом для промежуточной обработки канавок		
GS	Стружколом для чистовой обработки канавок		
MP	Стружколом для промежуточного контурного точения		
RP	Стружколом для чистового и промежуточного контурного точения		

CFIR/L – Основной выбор

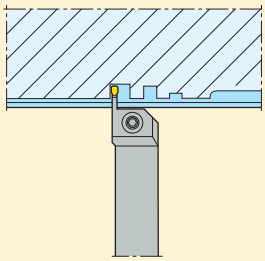
- Для наружной токарной обработки, контурного точения и обработки канавок
- Макс. рабочая глубина - 3-кратная ширина режущей пластины (может быть ограничена двусторонними режущими пластинами)
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения

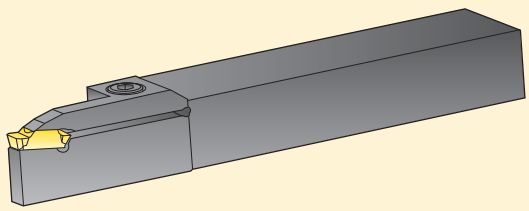




CFMR/L – Удлиненные

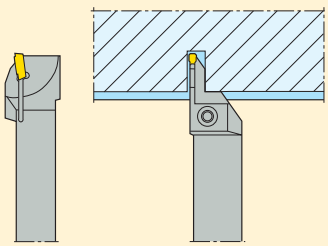
- Для наружной токарной обработки, контурного точения и обработки канавок
- Макс. рабочая глубина - 5-кратная ширина режущей пластины
- Необходимо использовать односторонние пластины (CFMR/L, CFSR/L)
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 28 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения

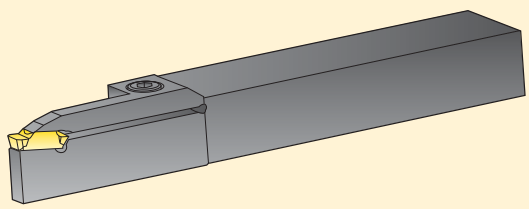




CFOR/L, CFPR/L, CFSR/L, CFTR/L, CFZR/L – Длинные, от 6 до 12,5 x ширины пластины

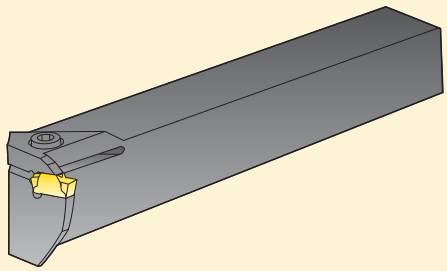
- Для обработки канавок и отрезки
- Необходимо использовать односторонние пластины (CFOR/L, CFPR/L, CFTR/L)
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 28 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения



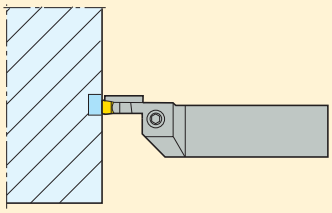


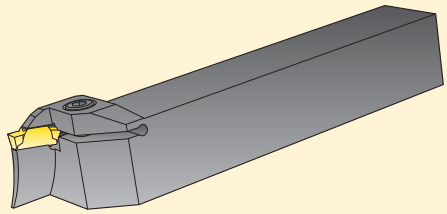
CGIR/L, CFIR/L, CFOR/L – Осевое точение

- Для осевого точения и обработки канавок
- Макс. рабочая глубина - 3-6 -кратная ширина режущей пластины (может быть ограничена двусторонними режущими пластинами)
- Первый проход необходимо сделать между двумя определенными диаметрами (см. обозначение)
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения



CGIR

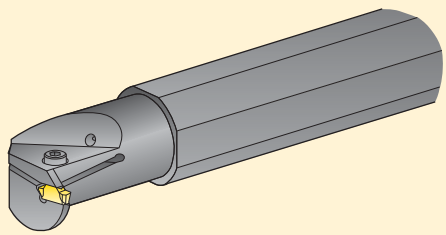




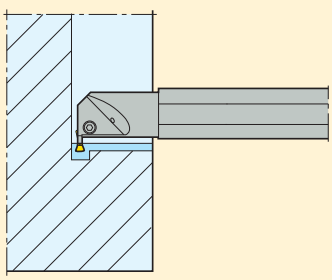
CFIL

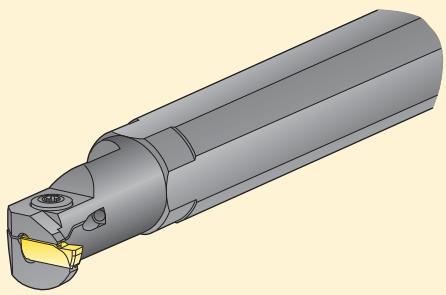
CG.IR/L – Внутреннее точение

- Для внутренней токарной обработки, контурного точения и обработки канавок
- Макс. рабочая глубина 1–3,5 x ширины пластины типоразмера 13
- Макс. рабочая глубина 3 x ширины пластины типоразмера 16
- Макс. рабочая глубина 2,5–3,5 x ширины пластины типоразмера 19
- Сквозная подача СОЖ
- Размер 13 – Для обработки малых отверстий
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 30 – Для обработки малых отверстий



MDT16

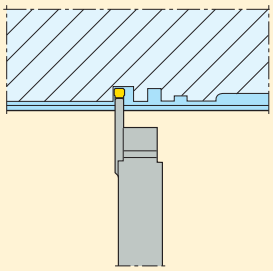


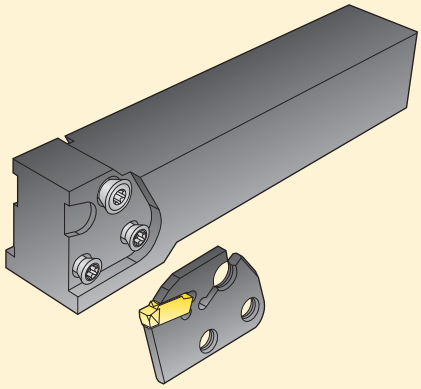


MDT13

Лезвия с одним рабочим концом

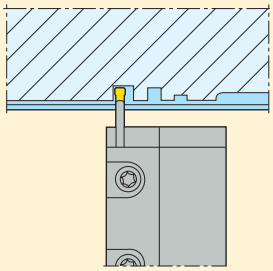
- Державки с правосторонней и левосторонней установкой лезвия
- Размер 16 – Для общего точения

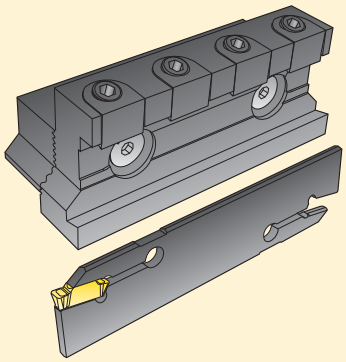




Двусторонние лезвия

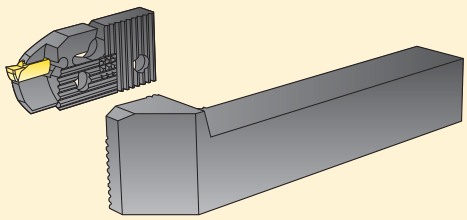
- Для стандартных инструментальных блоков типа 150.10
- Размер 16 – Для отрезки

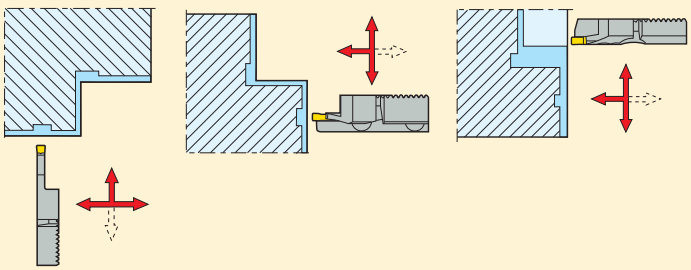




Модульные держатели, для осевого/радиального точения

- Для осевого/радиального точения, контурного точения и обработки канавок
- Макс. рабочая глубина - 6 -кратная ширина режущей пластины
- Первый проход необходимо сделать между двумя определенными диаметрами (см. обозначение)
- Размер 16 – Для осевого/радиального точения малых диаметров
- Размер 30 – Для осевого/радиального точения





LCMF – Основной выбор

- Двусторонние
- Экономичность (режущие кромки на обеих сторонах)
- Размер 13 – Для обработки в малых отверстиях и осевой обработки малых диаметров
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 19 – Для обработки малых деталей
- Размер 28 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения

MDT13



MDT16
MDT30



MDT19
MDT28



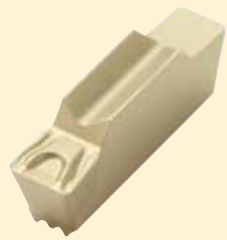
LCMR

- Односторонние
- Универсальные
- Рабочий вылет (полная длина)
- Размер 13 – Для обработки в малых отверстиях и осевой обработки малых диаметров
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения

MDT13



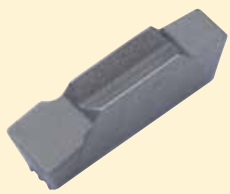
MDT16
MDT30



LCG.

- Специальные применения
- Стандартные и специальные профили (по заказу)
- Односторонние и двусторонние
- Со стружколомом и без

- Размер 13 – Для обработки в малых отверстиях и осевой обработки малых диаметров
- Размер 16 – Для общего точения
- Размер 30 – Для тяжелого точения



Выбирайте узкие пластины, если работаете на малых глубинах резания и подачах.
Выбирайте широкие пластины, если работаете на больших глубинах резания и подачах.

FT (Чистовая токарная обработка)

- Для чистовой токарной обработки
- Для обработки глубоких канавок



FT 19 и 28 (Чистовое точение)

- Для чистовой токарной обработки
- Для отрезки
- Для обработки глубоких канавок



MT (Промежуточная токарная обработка)

- Для промежуточной токарной обработки
- Для обработки мелких канавок



MG (Промежуточная обработка канавок)

- Для промежуточной токарной обработки
- Для обработки глубоких канавок
- Для отрезки



MC (Промежуточная, отрезка)

- Для отрезки труб и заготовок малого диаметра
- Низкий риск вибрации
- Для обработки глубоких канавок



GG (Обработка канавок, шлиф.)

- Шлифованная стружечная канавка
- Для промежуточной обработки канавок, доп. FT для прецизионных канавок



GS (Обработка канавок)

- Острая кромка
- Для чистовой обработки канавок в цветных металлах/ суперсплавах
- Прецизионные канавки



A55/A60, G55/G60, ISO

- Для резьбонарезания



Внимание! Угол винтовой линии не должен превышать λ +2°.

MP (Промежуточное контурное точение)

- Для промежуточного профилирования
- Для промежуточного точения
- Для промежуточной обработки канавок
- Хороший доступ

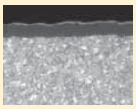
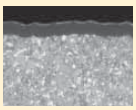


RP (Профилирование круглой пластиной)

- Для чистового и промежуточного контурного точения и обработки канавок
- Острая периферия шлифованных кромок
- Для суперсплавов, титановых сплавов и цветных металлов

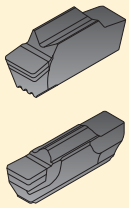
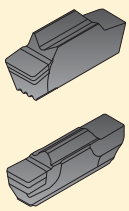
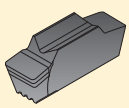
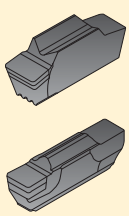


Сплавы

	**CP200**	Покрытие PVD, прочный износостойкий микрозернистый сплав, предназначен для обработки канавок, отрезки и профилирования суперсплавов, титановых сплавов и закаленных сталей. Более износостойкая альтернатива сплаву 890. (Ti,Al)N + TiN
	**CP500**	Универсальный твердый PVD сплав, разработанный для обработки канавок на различных материалах. Универсальный выбор. (Ti,Al)N + TiN
	**CP600**	Прочный микрозернистый сплав с PVD покрытием, предназначен для обработки глубоких канавок и отрезки на невысоких скоростях. Хорошо подходит для точнения грубоких канавок и прерывистого резания. Более прочная альтернатива CP500. (Ti,Al)N + TiN
	**TGK1500**	Износостойкий твердый CVD сплав **Duratomic®**, разработанный для обработки канавок и контурного точения серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Ti(C,N) + Al_2O_3
	**TGP25**	Износостойкий CVD сплав **Duratomic®**, разработанный для обработки канавок, точения и контурного точения стали и нержавеющей стали на высоких скоростях резания. Ti(C,N) + Al_2O_3
	**883**	Твердый сплав без покрытия, разработанный для отрезки и контурного точения закаленной стали, суперсплавов, титановых сплавов и цветных металлов.
	**890**	Твердый микроернистый сплав без покрытия, разработанный для обработки канавок и контурного точения суперсплавов, титановых сплавов и цветных металлов. Более износостойкая альтернатива сплаву 883.

Информацию по сплавам CBN для МТО, см. на стр. 70.

Сплавы, PCBN

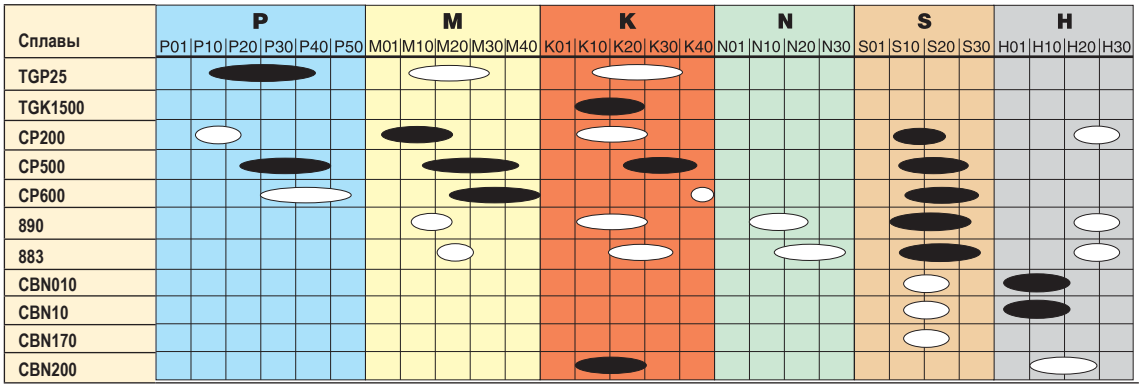
CBN010 	Односторонние пластины с напаянным наконечником, предназначенные для обработки закаленных сталей и суперсплавов на основе никеля. Состав: Содержание cBN 50%, средний размер зерна 2 мкм, TiC керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN10 	Односторонние пластины с напаянным наконечником, предназначенные для обработки закаленных сталей. Состав: Содержание cBN 50%, средний размер зерна 2 мкм, TiC керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN170 	Односторонние пластины с напаянным наконечником, предназначенные для обработки суперсплавов на основе никеля. Состав: Содержание cBN 65%, средний размер зерна 2 мкм, TiCN+SiCw керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.
CBN200 	Односторонние пластины с напаянным наконечником, предназначенные для обработки перлитного чугуна и закаленных сталей. Состав: Содержание cBN 90%, средний размер зерна 3-6 мкм, Al керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.

Сплавы

В таблице внизу приведены области применения сплавов имеющихся в Системе MTO.

Чёрные зоны на диаграмме показывают основные области применения по ISO и белые зоны показывают альтернативу.

ISO классификация сплавов



MTO – Secolor

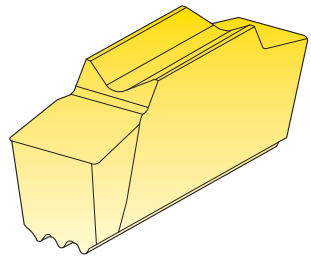


Пластины для стандартных канавок

- Стандартный диапазон

Двусторонние LCGA (MDT13)

- Односторонние LCGN (MDT16)



FG – Для замковых колец 	**DY** – Для подвижных уплотнительных колец 	**ST** – Для неподвижных уплотнительных колец 
R – Для обработки канавок полного радиуса 	**D76** – Для канавок выхода резьбы 	

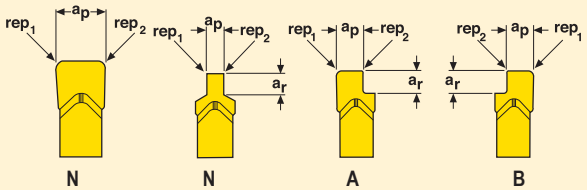
Перед применением этих пластин не забудьте проверить задний угол державки.

Специальные применения

- Специальные пластины
- LCG.

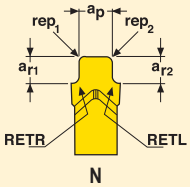
Специальные пластины могут быть изготовлены по приведенным ниже типам.
Они делаются из заготовок, односторонние или двусторонние, со стружколомом или без
(Свяжитесь с Вашим представителем Seco для оформления заказа на специальный инструмент.)

Тип A



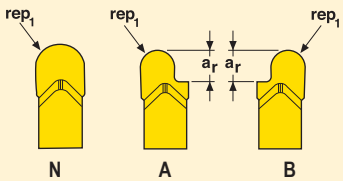
Стандартная и специальная ширина, с радиусом закругления вершины

Тип B



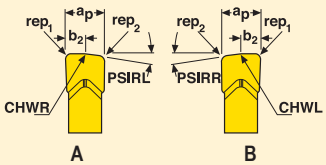
Стандартная и специальная ширина, с радиусом закругления вершины и основы

Тип C



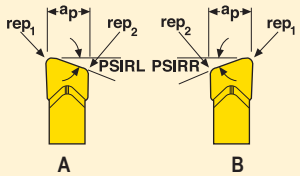
Стандартная и специальная ширина с полным радиусом

Тип D



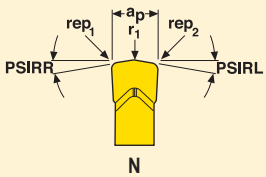
Стандартная и специальная ширина с углом в плане и рад. закруг. углов

Тип E



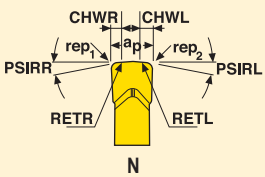
Спец. ширина с углом в плане и рад. закруг. угла

Тип F



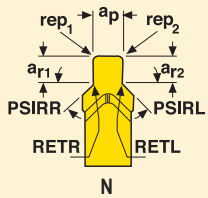
Спец. ширина с двойными углами в плане и радиусом угла

Тип G



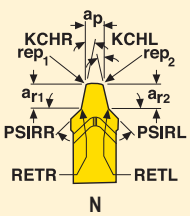
Спец. ширина с двойнымиуглами в плане и радиусом угла

Тип J



Спец. ширина с радиусом закругления и фасками

Тип K

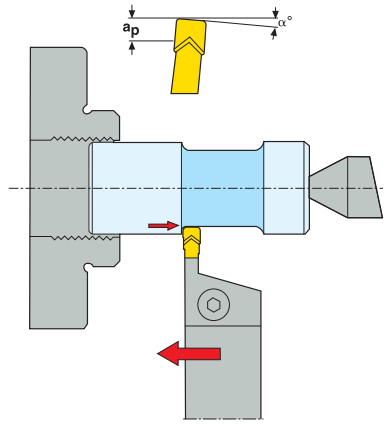


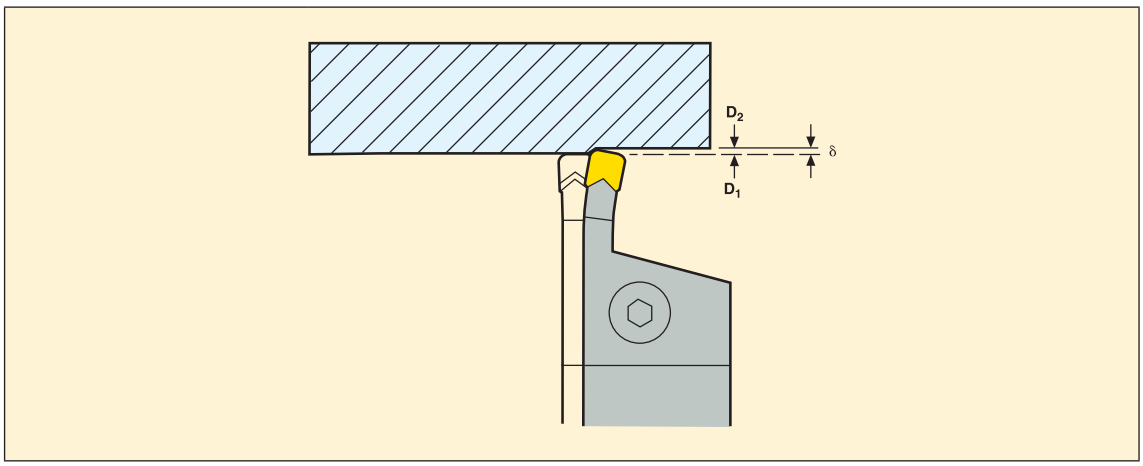
Спец. ширина срадиусом закругления, фасками и углами

Перед применением этих пластин не забудьте проверить задний угол державки.

Принципы

- В процессе токарной обработки осевые (продольные) силы вызывают изгибные деформации инструмента, создавая необходимый вспомогательный угол в плане.
- Этот угол зависит от: Подачи
- Глубины резания
- Вылета инструмента
- Ширины пластины
- Скорости резания
- Материала заготовки





Изгиб возникает во время обработки, что приводит к небольшому изменению фактической длины инструмента. Это влияет на получаемый в результате обработки диаметр. Точное значение может быть определено при обработке тестового образца. Сначала произведите обработку канавки, а затем уже токарную обработку этого же диаметра с теми же режимами. Сравните два разных диаметра и, используя формулу, подсчитайте величину компенсации.

$$\delta = \frac{D_1 - D_2}{2}$$

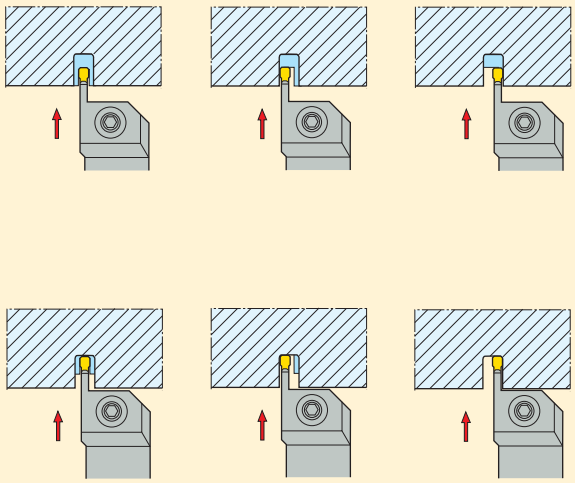
Технические рекомендации

Используйте приведенные технические рекомендации для улучшения процесса резания, учитывая стружкообразование, силы резания и срок службы.

Обработка глубоких канавок

Проточить центральную канавку до половины общей глубины.

- Врезаться с обеих сторон до той же глубины.
- Проточить центральную канавку на полную глубину.
- Врезаться с обеих сторон на полную глубину.
- Всегда выполнять только врезание; не применять продольную подачу.

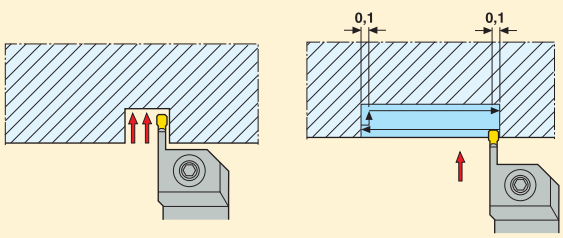


Черновая обработка шейки

- Если глубина больше ширины:

Используйте последовательность врезания до треб. диаметра.

- Шаг для получения ровного дна после обработки = ширина пластины минус радиус угла.
- Всегда отводите инструмент, не используйте продольную подачу.



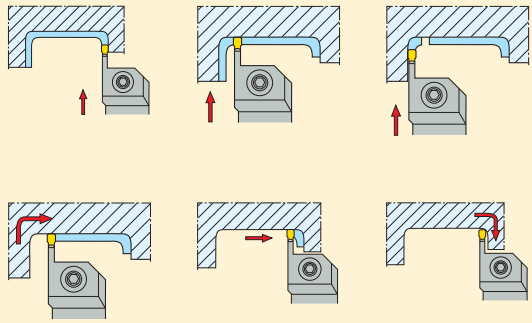
Если ширина больше, чем глубина:

- Начать с врезной подачи на одном конце.
- Продолжить продольное точение с врезанием на конце.
- Снимайте изгиб инструмента после продольного точения перед врезанием (обратная подача и позиционирование пластины пред врезанием – 0,1 мм).

Чистовая обработка шейки с радиальным закруглением вершины или фаской

Проточить поверхность до конечной точки радиуса или фаски.

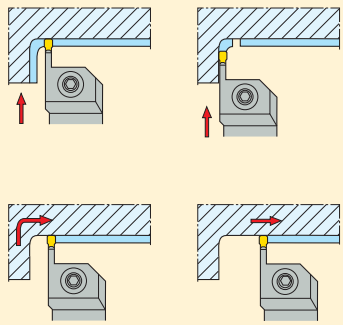
- Сделать канавку до требуемой глубины на конечной точке радиуса или фаски.
- Проточить до конечной точки радиуса или фаски.
- Обработать радиус или фаску.
- Обработать диаметр до достижения конечной точки радиуса или фаски (не забудьте компенсировать деформацию).
- Обработать радиус или фаску.



Обработка большого радиуса закругления или фаски

Сделать канавку до требуемой глубины на конечной точке радиуса или фаски.

- Проточить поверхность до конечной точки радиуса или фаски.
- Обработать радиус или фаску.
- Продолжить точение, начиная с канавки (не забудьте компенсировать изгиб).

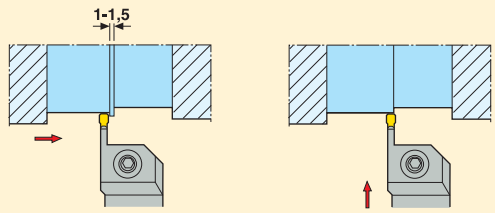


Предотвращение образования кольца

- При токарной обработке от шпинделя или уменьшенного диаметра часто образуется остаточное висящее кольцо.
- Для того, чтобы избежать этого,

Остановите точение в 1,0–1,5 мм до конца детали или ступеньки.

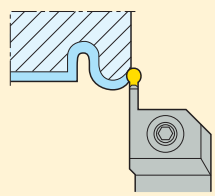
- Сделайте радиальное врезание на необработанном участке до обработанного диаметра.



Контурное точение круглой пластиной

Глубина резания не должна превышать 0,4- кратного диаметра пластины.

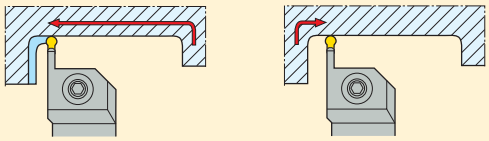
- Нет необходимости проверять установку заднего угла, правильность установки обеспечивается его геометрией.



Черновая обработка шейки круглыми пластинами

Проточить поверхность до конечной точки радиуса или фаски.

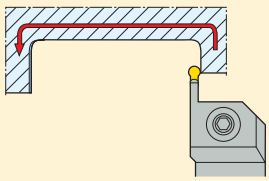
- Проточить радиус.
- Проточить поверхность до конечной точки радиуса или фаски на другой стороне.
- Обработать другую сторону и пройти по радиусу или фаске.



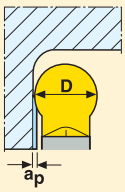
Чистовая обработка шейки круглыми пластинами

Обработку выполнять одним непрерывным движением.

- Обратите внимание, что максимальная глубина резания допускается и во время обратной подачи (см. таблицу).



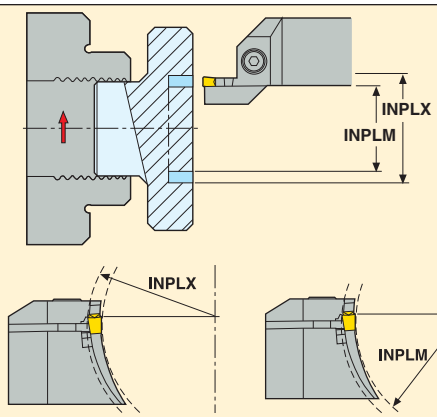
D мм	a_p мм
2	0,12
3	0,15
4	0,20
5	0,22
6	0,25
8, 10	0,40



Осевая обработка

При обработке торцевых канавок инструмент должен быть адаптирован к радиусу канавки.

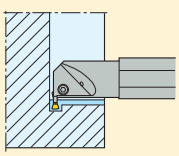
- Обозначение держателя указывает макс. и мин. диаметры которые могут быть обработаны (см. обозначения).
- Внешний диаметр лезвия (D_1) определяет наибольший диаметр, который можно получить.
- Внутренний диаметр лезвия (D_2) определяет наименьший диаметр который можно получить.
- Это применимо только для обработки начальной канавки. Переход на точение не имеет ограничений, кроме риска удара, если обработка ведется к центру.



Обработка внутренних поверхностей

Следует использовать ту же стратегию, что и для наружной обработки.

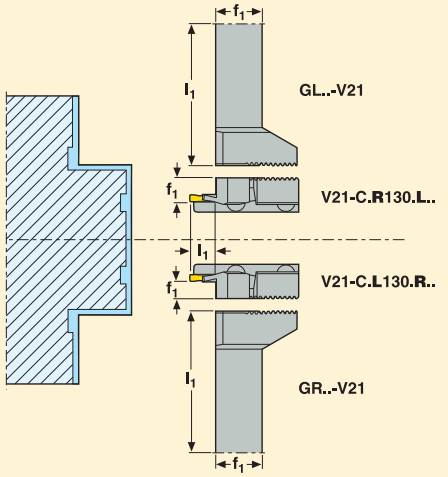
- В глухих отверстиях могут возникать проблемы с удалением стружки. Во избежании этого начинайте с проточки канавки внутри и продолжайте точение изнутри.



Державки модульной конструкции, расчет размеров после сборки

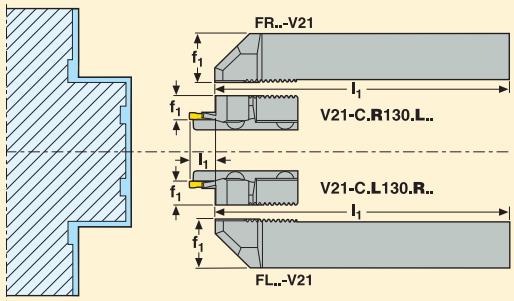
Пример, левостороннее исполнение (L):
• Держатель лезвия G**L** (альтернатива Seco Capto G**L**).
• Тип лезвия V21-C.**R**130.**L**..
$l_1 = l_1$ державка + f_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + l_1 лезвие

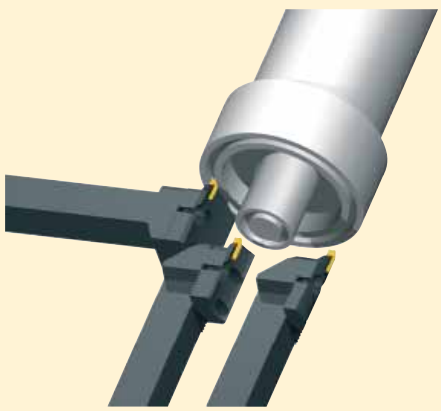
Пример, правостороннее исполнение (R):
• Держатель лезвия G**R** (альтернатива Seco Capto G**R**).
• Тип лезвия V21-C.**L**130.**R**..
$l_1 = l_1$ державка + f_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + l_1 лезвие



Пример, правостороннее исполнение (R):
• Держатель лезвия F**R** (альтернатива Seco Capto F**R**).
• Тип лезвия V21-C.**R**130.**L**..
$l_1 = l_1$ державка + f_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + f_1 лезвие

Пример, левостороннее исполнение (L):
• Держатель лезвия F**L** (альтернатива Seco Capto F**L**).
• Тип лезвия V21-C.**L**130.**R**..
$l_1 = l_1$ державка + l_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + f_1 лезвие

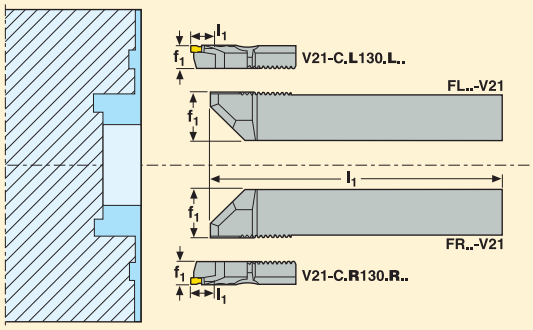




Державки модульной конструкции, расчет размеров после сборки

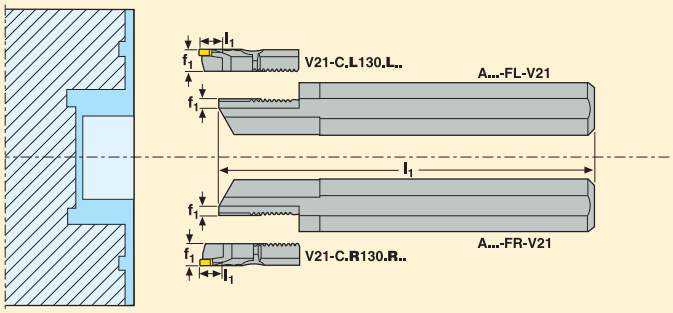
Пример, левостороннее исполнение (L):
• Держатель лезвия F**L** (альтернатива Seco Capto F**L**).
• Тип лезвия V21-C.**L**130.**L**..
$l_1 = l_1$ державка + l_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + f_1 лезвие

Пример, правостороннее исполнение (R):
• Держатель лезвия F**R** (альтернатива Seco Capto F**R**).
• Тип лезвия V21-C.**R**130.**R**..
$l_1 = l_1$ державка + l_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + f_1 лезвие

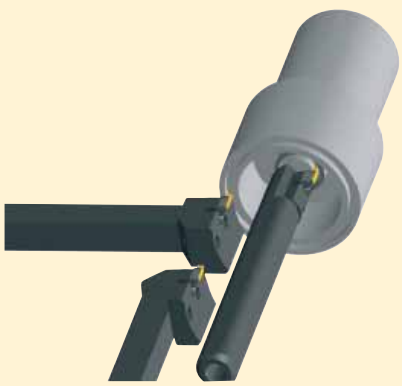


Пример, левостороннее исполнение (L):
• Держатель лезвия A..F**L** (альтернатива Seco Capto A..F**L**).
• Тип лезвия V21-C.**L**130.**L**..
$l_1 = l_1$ державка + l_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + f_1 лезвие

Пример, правостороннее исполнение (R):
• Держатель лезвия A..F**R** (альтернатива Seco Capto A..F**R**).
• Тип лезвия V21-C.**R**130.**R**..
$l_1 = l_1$ державка + l_1 лезвие
$f_1 = f_1$ державка + f_1 лезвие

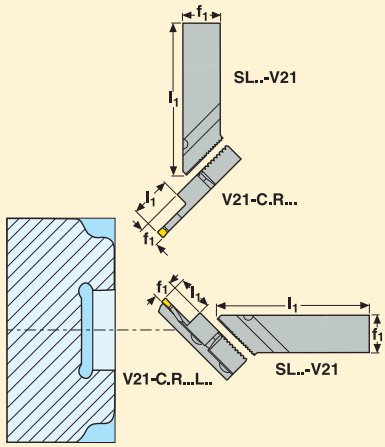


Оправки A25R-F... входят в минимальный диаметр DCINN ≥ 25 мм.
Оправки A32S-F... входят в минимальный диаметр DCINN ≥ 32 мм.

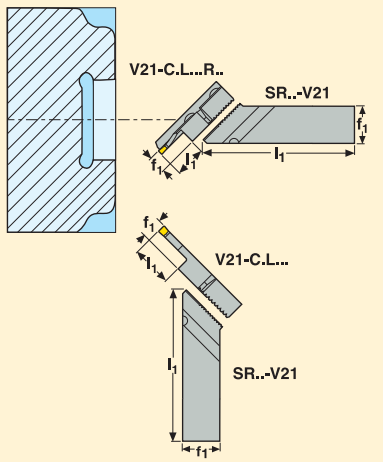


Державки модульной конструкции, расчет размеров после сборки

Пример, левостороннее исполнение (L):
• Держатель лезвия S**L** (альтернатива Seco Capto S**L**).
• Тип лезвия V21-C.**R**....или V21-C.**R**....**L**..
$l_1 = l_1$ державка + 0,71 x (f_1 лезвие + l_1 лезвие)
$f_1 = f_1$ державка + 0,71 x (l_1 лезвие- f_1 лезвие)

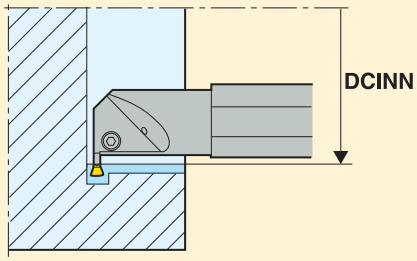


Пример, правостороннее исполнение (R):
• Держатель лезвия S**R** (альтернатива Seco Capto S**R**).
• Тип лезвия V21-C.**L**....or V21-C.**L**....**R**..
$l_1 = l_1$ державка + 0,7 x (f_1 лезвие + l_1 лезвие)
$f_1 = f_1$ державка + 0,71 x (l_1 лезвие - f_1 лезвие)

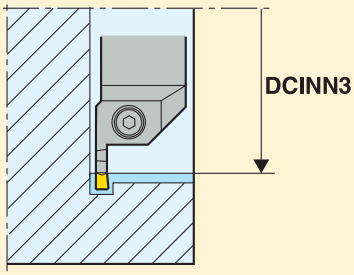


Характиеристики для державок

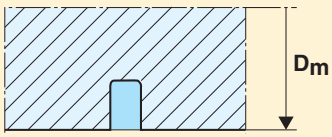
DCINN
(D_m мин)



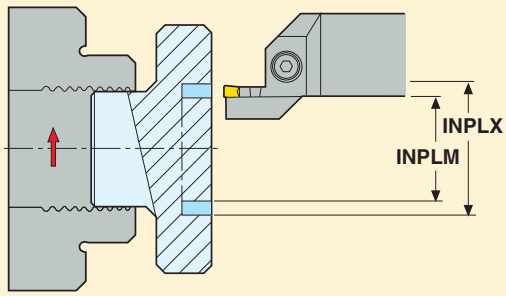
DCINN3
(D_{m2})



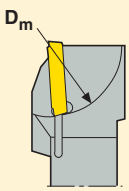
D_m
($D_{макс}$)



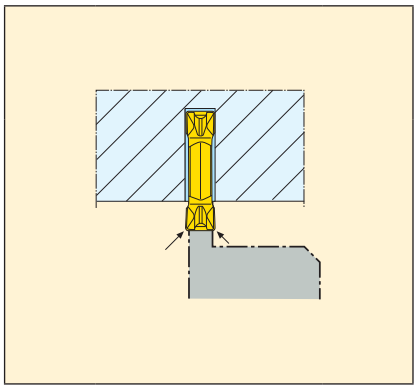
INPLM/INPLX



D_m
..RB



Рабочие глубины



Эти рабочие глубины могут быть ограничены при использовании двусторонних пластин вследствии их конструкции.

L...13 = a_r макс 11

L...16 = a_r макс 14

L...19 = a_r макс 16

L...28 = a_r макс 26

L...30 = a_r макс 28

Моменты затяжки зажимных винтов

Винт	Нм
L85011-T15P	5,0
L85012-T15P	5,0
L86015-T20P	6,0
MC6S4..	4,0
MC6S5..	6,0
TCEI04..	3,5
TCEI05..	6,0
TCEI06..	8,0
TCEI08..	10,0
TCEI10..	15,0

Динамометрические ключи, см. на стр. 686-687

Общие рекомендации

Для обработки канавок применяйте средние и высокие подачи.

- Для прецизионной обработки канавок применяйте средние и низкие подачи.
- При выходе из канавки всегда применяйте обратную подачу вместо ускоренной.
- Не применяйте слишком малые глубины резания и подачи для чистовых и промежуточных токарных операций.
- Должен достигаться соответствующий изгиб. Минимальные глубины резания и подачи показаны в таблице внизу.
- При контурном точении круглыми пластинами не применять глубину резания более 0,4 диаметра пластины.
- Уменьшайте режимы резания при использовании державок $a_r \geq 5 \times a_p$, т.к. большая длина способствует большему изгибу инструмента.
- Макс. вылет инструмента для держателей типа CGGR/L не должен быть более 3-х диаметров инструмента.

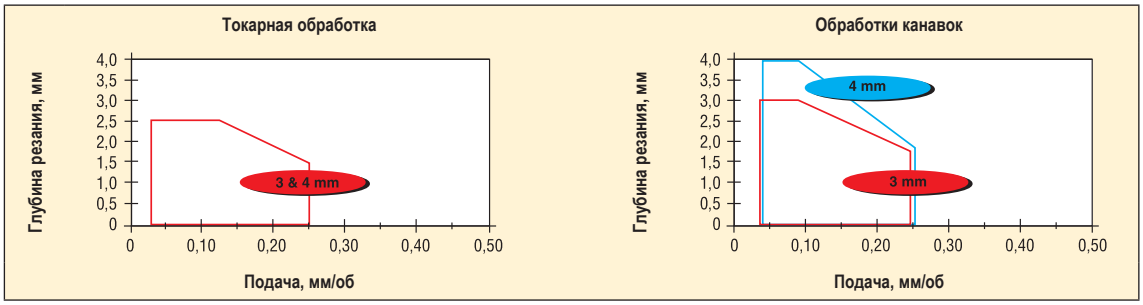
Максимальная глубина резания (a_p) и скорость подачи (f)

Пластина	Мин. a_p	Мин. f	Пластина	Мин. a_p	Мин. f
2-FT	0,15 мм	0,04 мм	**5-FT**	0,5 мм	0,09 мм
3-FT	0,3 мм	0,05 мм	**5-MT**	0,5 мм	0,18 мм
3-MT	0,3 мм	0,10 мм	**5-MG**	0,5 мм	0,10 мм
3-MG	0,5 мм	0,05 мм	**5-MC**	0,5 мм	0,05 мм
3-MC	0,5 мм	0,05 мм	**6-FT**	0,6 мм	0,10 мм
4-FT	0,4 мм	0,09 мм	**6-MT**	0,6 мм	0,20 мм
4-MT	0,4 мм	0,15 мм	**6-MG**	0,6 мм	0,10 мм
4-MG	0,5 мм	0,10 мм	**6-MC**	0,5 мм	0,10 мм
4-MC	0,5 мм	0,05 мм	**8-FT**	0,7 мм	0,25 мм

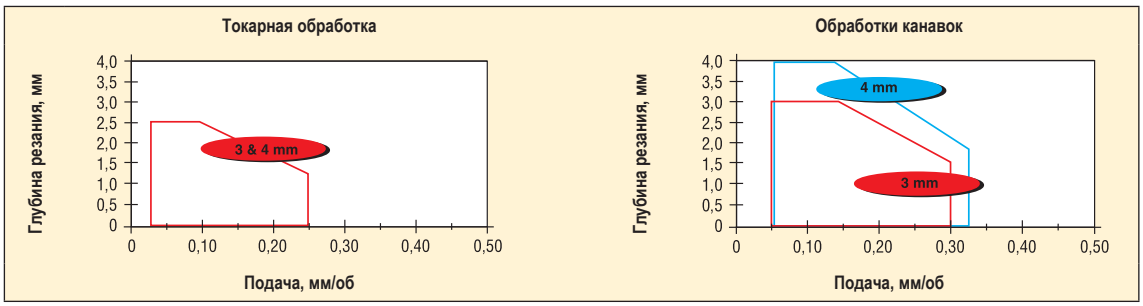
MTO 13 - Глубина резания и рекомендации по подачам

Рекомендованные глубины резания и подачи для различных геометрий пластин см. в приведенных ниже диаграммах.

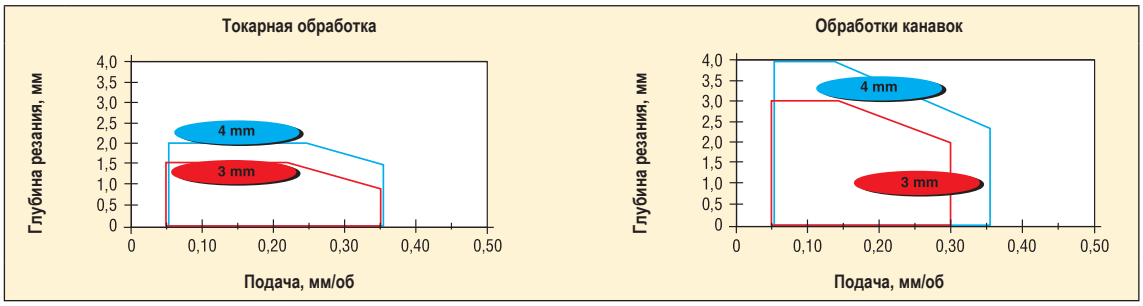
Геометрия -FT



Геометрия -MC



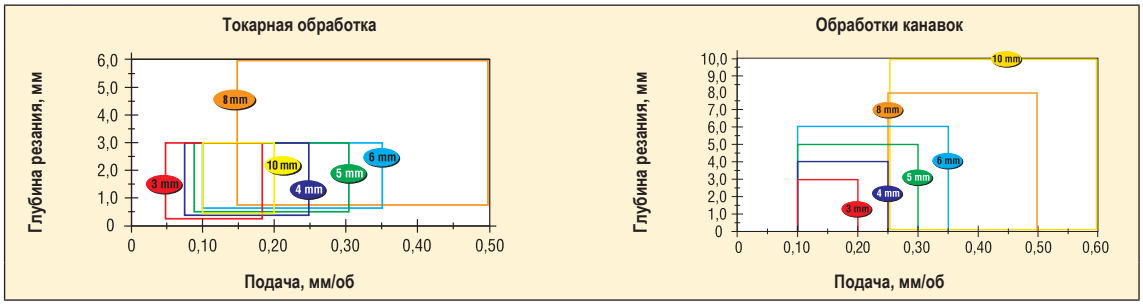
Геометрия -MP



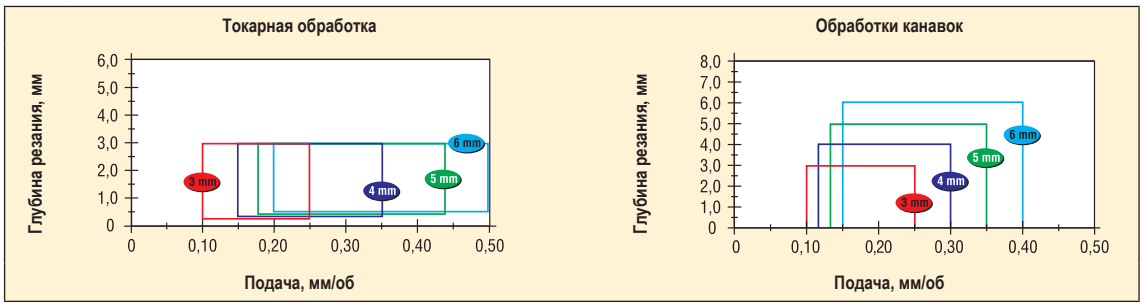
MTO 16 и 30 – Глубина резания и рекомендации по подаче

Рекомендованные глубины резания и подачи для различных геометрий пластин см. в приведенных ниже диаграммах.

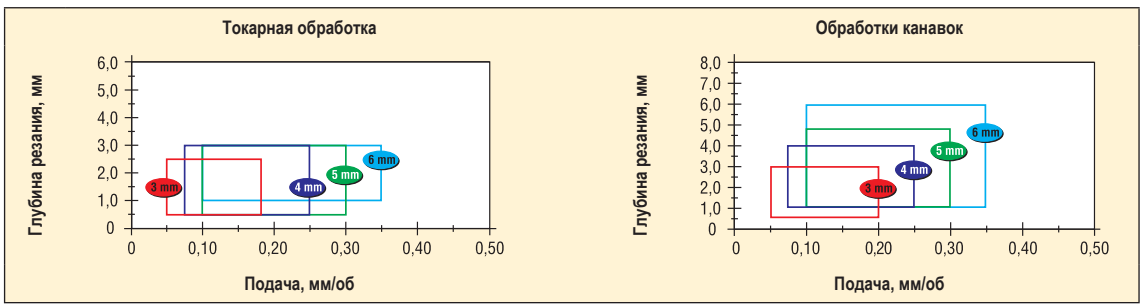
Геометрия -FT



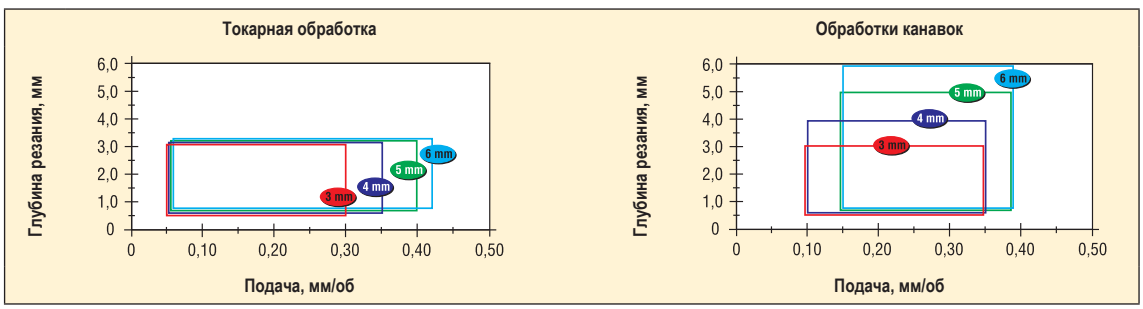
Геометрия -MT



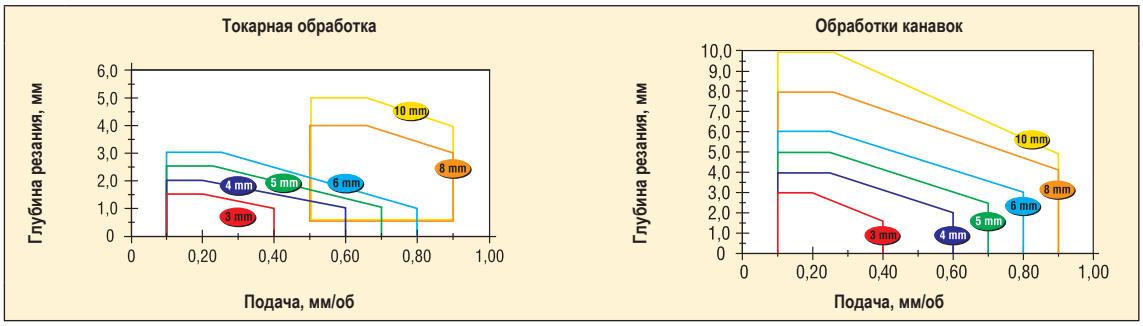
Геометрия -MG



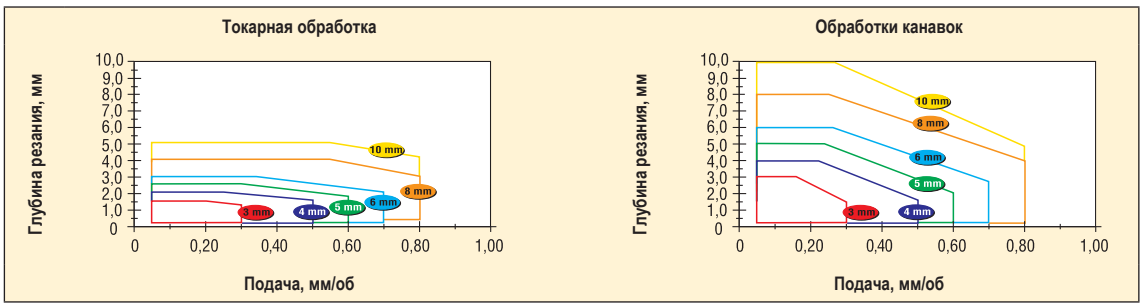
Геометрия -MC



Геометрия -MP



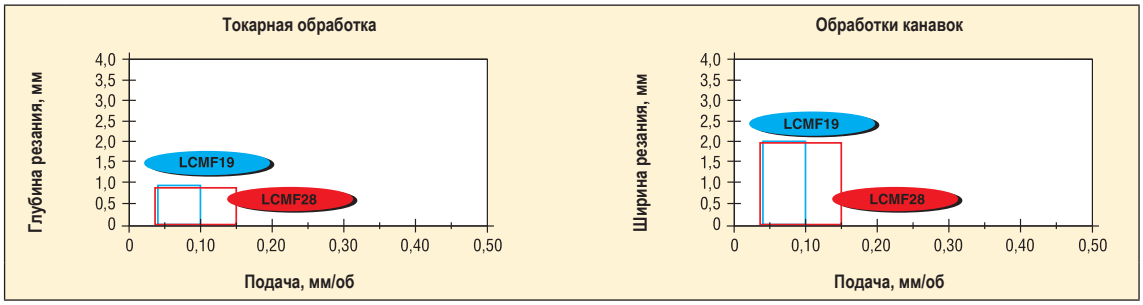
LCGF..-RP



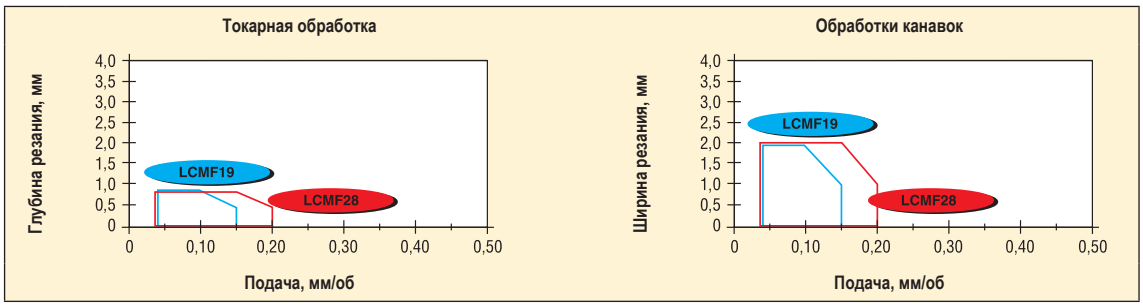
MTO 19 и 28 – Глубина резания и рекомендации по подаче

Рекомендованные глубины резания и подачи для различных геометрий пластин см. в приведенных ниже диаграммах.

LCMF..-FT



LCMF..-MP



Скорость резания, v_c (м/мин)

В этом разделе рекомендации по скоростям резания даются для различных материалов.

Пользуйтесь таблицами, начинающимися на стр. 688 для классификации материала детали по группам материалов Seco (SMG).

В таблице даны рекомендации по стружколомам и начальным значениям подачи (f) и скорости резания (v_c).

Рекомендации по режимам для обработки канавок даются для обработки на всю глубину резания (a_p).

Рекомендации по скорости резания даны исходя из стойкости 15 минут с применением СОЖ.

Рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com

v_c = скорость резания (м/мин)

a_p = ширина пластины (мм)

f = подача (мм/об.)

CP500

SMG		ap = 2		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6		ap =8-10	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-FT CP500	0,085	235	0,16	185	0,19	175	0,26	150	0,36	130
P2	-FT CP500	0,085	230	0,16	180	0,19	170	0,26	145	0,36	125
P3	-FT CP500	0,085	200	0,15	160	0,18	150	0,24	130	0,34	110
P4	-FT CP500	0,080	175	0,15	140	0,18	130	0,24	115	0,34	100
P5	-FT CP500	0,080	170	0,14	140	0,18	125	0,24	110	0,34	95
P6	-FT CP500	0,080	190	0,14	155	0,17	145	0,24	125	0,32	110
P7	-FT CP500	0,080	180	0,14	145	0,17	135	0,24	115	0,32	100
P8	-FT CP500	0,085	165	0,15	135	0,18	125	0,24	110	0,34	95
P11	-FT CP500	0,080	175	0,14	140	0,17	130	0,24	115	0,32	100
M1	-FT CP500	0,085	265	0,16	200	0,19	170	0,26	125	0,36	80
M2	-FT CP500	0,080	215	0,14	175	0,18	145	0,24	110	0,34	70
M3	-FT CP500	0,065	165	0,12	145	0,14	130	0,19	100	0,26	75
M4	-FT CP500	0,055	120	0,10	115	0,12	105	0,17	85	0,24	60
M5	-FT CP500	0,055	100	0,10	95	0,12	90	0,17	70	0,24	50
K1	-FT CP500	0,085	215	0,16	165	0,19	150	0,26	135	0,36	115
K2	-FT CP500	0,080	190	0,14	145	0,18	125	0,24	105	0,34	85
K3	-FT CP500	0,080	160	0,14	120	0,18	105	0,24	90	0,34	70
K4	-FT CP500	0,080	150	0,14	115	0,18	100	0,24	85	0,34	70
K5	-FT CP500	0,070	95	0,13	70	0,16	65	0,22	55	0,30	44
K6	-FT CP500	0,080	135	0,14	105	0,18	95	0,24	85	0,34	75
K7	-FT CP500	0,070	120	0,13	90	0,16	80	0,22	70	0,30	55
N11	-FT CP500	0,11	140	0,20	110	0,24	100	0,34	85	0,46	75
S1	-FT CP500	0,055	29	0,10	24	0,12	22	0,17	20	0,24	17
S2	-FT CP500	0,055	25	0,10	21	0,12	19	0,17	17	0,24	15
S3	-FT CP500	0,050	22	0,095	18	0,11	17	0,15	15	0,22	13

TGP25

SMG		ap = 3		ap = 4		ap = 5		ap = 6		ap = 8-10	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-FT TGP25	0,16	380	0,19	345	0,24	300	0,26	280	0,36	225
P2	-FT TGP25	0,16	370	0,19	335	0,24	290	0,26	275	0,36	220
P3	-FT TGP25	0,15	270	0,18	245	0,22	225	0,24	215	0,34	185
P4	-FT TGP25	0,15	290	0,18	260	0,22	230	0,24	220	0,34	175
P5	-FT TGP25	0,14	230	0,18	210	0,22	190	0,24	180	0,34	155
P6	-FT TGP25	0,14	320	0,17	290	0,22	250	0,24	235	0,32	190
P7	-FT TGP25	0,14	245	0,17	225	0,22	200	0,24	195	0,32	170
P8	-FT TGP25	0,15	225	0,18	210	0,22	190	0,24	180	0,34	155
P11	-FT TGP25	0,14	235	0,17	220	0,22	195	0,24	190	0,32	165
M1	-MC TGP25	0,16	290	0,19	265	0,24	225	0,26	205	0,36	145
M2	-MC TGP25	0,14	240	0,18	220	0,22	190	0,24	180	0,34	125
M3	-MC TGP25	0,12	185	0,14	180	0,17	170	0,19	160	0,26	125
M4	-MC TGP25	0,10	140	0,12	140	0,15	135	0,17	125	0,24	100
K1	-MT TGP25	0,18	260	0,22	230	0,26	210	0,28	200	0,38	160
K2	-MT TGP25	0,16	175	0,19	165	0,24	150	0,26	145	0,34	125
K3	-MT TGP25	0,16	150	0,19	140	0,24	125	0,26	120	0,34	105
K4	-MT TGP25	0,16	140	0,19	135	0,24	120	0,26	115	0,34	105
K5	-MT TGP25	0,15	85	0,18	80	0,20	75	0,22	75	0,30	65
K6	-MT TGP25	0,16	165	0,19	155	0,24	135	0,26	125	0,34	105
K7	-MT TGP25	0,15	110	0,18	105	0,20	100	0,22	95	0,30	85

CP600

SMG		ap = 3		ap = 4		ap = 5		ap = 6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-MC CP600	0,26	155	0,28	140	0,30	135	0,30	130
P2	-MC CP600	0,26	150	0,28	135	0,30	130	0,32	125
P3	-MC CP600	0,24	135	0,28	115	0,28	115	0,30	110
P4	-MC CP600	0,24	115	0,26	105	0,28	100	0,28	100
P5	-MC CP600	0,24	110	0,26	100	0,28	95	0,28	95
P6	-MC CP600	0,24	125	0,26	115	0,28	110	0,28	110
P7	-MC CP600	0,24	120	0,26	105	0,28	100	0,28	100
P8	-MC CP600	0,24	110	0,28	100	0,28	95	0,30	95
P11	-MC CP600	0,24	115	0,26	105	0,28	100	0,28	100
M1	-MC CP600	0,26	145	0,28	110	0,30	100	0,32	90
M2	-MC CP600	0,24	125	0,26	95	0,28	85	0,28	85
M3	-MC CP600	0,19	110	0,20	95	0,22	85	0,22	85
M4	-MC CP600	0,16	95	0,18	75	0,19	70	0,20	70
M5	-MC CP600	0,16	75	0,18	65	0,19	60	0,20	55
K1	-MC CP600	0,26	135	0,28	125	0,30	120	0,32	115
K2	-MC CP600	0,24	110	0,26	95	0,28	90	0,28	90
K3	-MC CP600	0,24	95	0,26	80	0,28	75	0,28	75
K4	-MC CP600	0,24	90	0,26	80	0,28	75	0,28	75
K5	-MC CP600	0,22	55	0,24	49	0,24	48	0,26	45
K6	-MC CP600	0,24	85	0,26	80	0,28	75	0,28	75
K7	-MC CP600	0,22	70	0,24	60	0,24	60	0,26	60
N11	-MC CP600	0,32	90	0,36	80	0,38	80	0,40	75
S1	-MC CP600	0,16	20	0,18	18	0,19	18	0,20	17
S2	-MC CP600	0,16	17	0,18	16	0,19	15	0,20	15
S3	-MC CP600	0,15	15	0,17	14	0,18	13	0,18	13

CP600

SMG		ap = 2	
		f	v_c
P1	-FT CP600	0,085	210
P2	-FT CP600	0,090	200
P3	-FT CP600	0,085	175
P4	-FT CP600	0,080	160
P5	-FT CP600	0,080	150
P6	-FT CP600	0,080	170
P7	-FT CP600	0,080	160
P8	-FT CP600	0,085	150
P11	-FT CP600	0,080	155
M1	-FT CP600	0,090	240
M2	-FT CP600	0,080	195
M3	-FT CP600	0,065	155
M4	-FT CP600	0,055	115
M5	-FT CP600	0,055	95
K1	-FT CP600	0,090	185
K2	-FT CP600	0,080	165
K3	-FT CP600	0,080	140
K4	-FT CP600	0,080	135
K5	-FT CP600	0,070	85
K6	-FT CP600	0,080	120
K7	-FT CP600	0,070	105
N11	-FT CP600	0,11	125
S1	-FT CP600	0,055	26
S2	-FT CP600	0,055	22
S3	-FT CP600	0,055	19

TGK1500

SMG		ap = 2		ap = 3		ap = 4		ap = 5		ap = 6-8	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
K1	-MT, -FT TGK1500	0,10	295	0,18	230	0,22	205	0,26	185	0,30	165
K2	-MT, -FT TGK1500	0,095	180	0,16	155	0,20	145	0,24	135	0,28	125
K3	-MT, -FT TGK1500	0,095	150	0,16	130	0,20	120	0,24	110	0,28	105
K4	-MT, -FT TGK1500	0,095	145	0,16	125	0,20	115	0,24	105	0,28	100
K5	-MT, -FT TGK1500	0,085	90	0,15	75	0,19	70	0,22	65	0,24	65
K6	-MT, -FT TGK1500	0,095	180	0,16	150	0,20	130	0,24	120	0,28	105
K7	-MT, -FT TGK1500	0,085	110	0,15	95	0,19	90	0,22	85	0,24	80

883

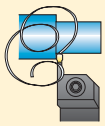
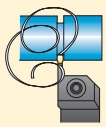
SMG		ap = 3		ap = 4		ap = 5		ap = 6		ap = 8-10	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
K1	-MT 883, 890	0,19	95	0,22	90	0,26	80	0,28	80	0,38	65
K2	-MT 883, 890	0,17	85	0,20	80	0,24	75	0,26	70	0,34	60
K3	-MT 883, 890	0,17	70	0,20	65	0,24	60	0,26	60	0,34	50
K4	-MT 883, 890	0,17	70	0,20	65	0,24	60	0,26	55	0,34	49
K5	-MT 883, 890	0,15	43	0,18	40	0,20	37	0,22	36	0,30	31
K6	-MT 883, 890	0,17	60	0,20	55	0,24	50	0,26	50	0,34	43
K7	-MT 883, 890	0,15	55	0,18	50	0,20	48	0,22	46	0,30	40
N1	-MT 883, 890	0,24	275	0,28	255	0,32	235	0,36	220	0,48	190
N2	-MT 883, 890	0,24	220	0,28	205	0,32	190	0,36	180	0,48	155
N3	-MT 883, 890	0,24	145	0,28	135	0,32	125	0,36	120	0,48	100
N11	-MT 883, 890	0,24	170	0,28	155	0,32	145	0,36	135	0,48	115
S1	-MT 883, 890	0,12	19	0,14	18	0,16	17	0,18	16	0,24	14
S2	-MT 883, 890	0,12	15	0,14	14	0,16	14	0,18	13	0,24	11
S3	-MT 883, 890	0,11	14	0,13	13	0,15	12	0,17	11	0,22	10
S11	-MT 883, 890	0,13	27	0,16	25	0,19	23	0,20	22	0,28	19
S12	-MT 883, 890	0,13	21	0,16	19	0,19	18	0,20	17	0,28	15
S13	-MT 883, 890	0,12	16	0,14	15	0,16	15	0,18	14	0,24	12
H5	-MT 883, 890	0,11	33	0,13	31	0,16	28	0,17	27	0,24	24

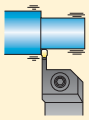
CP200

SMG		ap = 3		ap = 4		ap = 5		ap = 6		ap = 8	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
M1	-FT CP200	0,16	210	0,19	180	0,24	145	0,26	130	0,36	85
M2	-FT CP200	0,14	185	0,18	155	0,22	125	0,24	115	0,32	80
M3	-FT CP200	0,12	150	0,14	135	0,17	120	0,19	110	0,26	75
M4	-FT CP200	0,10	120	0,12	110	0,15	95	0,17	90	0,22	70
M5	-FT CP200	0,10	100	0,12	95	0,15	80	0,17	75	0,22	55
S1	-FT CP200	0,10	28	0,12	26	0,15	24	0,17	23	0,22	20
S2	-FT CP200	0,10	22	0,12	21	0,15	19	0,17	18	0,22	16
S3	-FT CP200	0,095	19	0,11	18	0,14	17	0,15	16	0,20	15
S11	-FT CP200	0,12	38	0,14	35	0,17	33	0,19	31	0,26	27
S12	-FT CP200	0,12	29	0,14	27	0,17	25	0,19	24	0,26	21
S13	-FT CP200	0,10	24	0,12	22	0,15	20	0,17	19	0,22	17

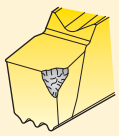
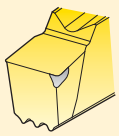
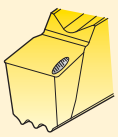
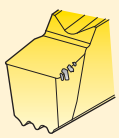
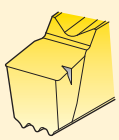
МТО – Устранение неисправностей

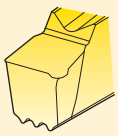
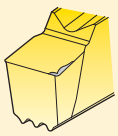
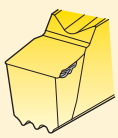
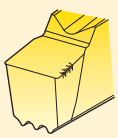
Проблемы при обработке

Точение: проблемы со стружкообразованием 	• Увеличить скорость подачи или глубину резания. • Выбрать более узкую пластину с меньшим радиусом.
Обр. канавок: проблемы со стружкообразованием 	• Уменьшить скорость резания. • Увеличить скорость подачи. • Применять прерывистую подачу.

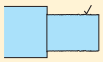
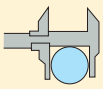
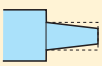
Вибрации 	• Изменить скорость резания. • Увеличить скорость подачи. • Уменьшить глубину резания. • Увеличить жесткость крепления инструмента и детали. • Выбрать пластину с меньшим радиусом.

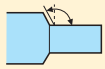
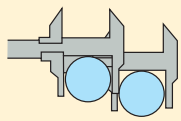
Проблемы стойкости инструмента

Поломка 	• Уменьшить скорость подачи. • Уменьшить глубину резания. • Выбрать более прочный сплав. • Выбрать пластину с большим радиусом.
Быстрый износ по задней поверхности 	• Уменьшить скорость резания.
Быстрое образование кратера 	• Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи. • Использовать СОЖ. • Выбрать более износостойкий сплав.
Выкрашивание 	• Увеличить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи. • Выбрать более прочный сплав.
Образование бороздки 	• Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи.

Пластическая деформация 	• Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи. • Использовать СОЖ. • Выбрать более износостойкий сплав. • Выбрать пластину с большим радиусом.
Наращивание кромки 	• Увеличить скорость резания. • Увеличить скорость подачи. • Не использовать СОЖ.
Выкрашивание 	• Изменить подачу. • Изменить глубину резания.
Ряд трещин 	• Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи. • Увеличьте подачу СОЖ или отключите подачу СОЖ вовсе.

Деталь вне допуска

Высокая шероховатость поверхности 	• Уменьшить скорость подачи. • Увеличить скорость резания. • Уменьшить глубину резания. • Использовать СОЖ. • Увеличить жесткость крепления инструмента и детали.
Диаметр вне допуска 	• Проверить компенсацию длины инструмента. • Уменьшить скорость резания. • Выбрать более износостойкий сплав.
Вариации диаметра 	• После обработки канавок перед началом токарной обработки инструмент должен быть отведен с учетом размера компенсации. • Поддерживать условия обработки постоянными в процессе точения.

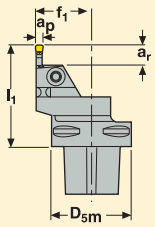
Неперпендикулярность торца 	• Чистовая поперечная токарная обработка должна выполняться снаружи к центру.
Нестабильность размеров 	• Поддерживать условия обработки постоянными. • Проверить износ пластины.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

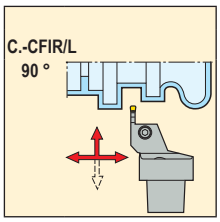


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

C.-CFIR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм					KG	Размер гнезда	
			D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	DCINN3*			
C4										
	3	C4-CFIR-27060-03JET	40	27,0	60	9	195	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27060-03JET	40	27,0	60	9	195	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFIR-27060-04JET	40	27,0	60	12	195	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27060-04JET	40	27,0	60	12	195	0,5	4	LC..1604..
	5	C4-CFIR-27065-05JET	40	27,0	65	15	195	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27065-05JET	40	27,0	65	15	195	0,5	5	LC..1605..
C5										
	3	C5-CFIR-35060-03JET	50	35,0	60	9	195	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03JET	50	35,0	60	9	195	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFIR-35065-04JET	50	35,0	65	12	195	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35065-04JET	50	35,0	65	12	195	0,7	4	LC..1604..
	5	C5-CFIR-35065-05JET	50	35,0	65	15	195	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35065-05JET	50	35,0	65	15	195	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFIR-35075-06JET	50	35,0	75	18	195	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35075-06JET	50	35,0	75	18	195	0,8	6	LC..1606..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16 = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

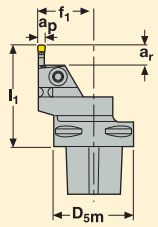
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

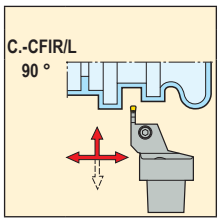


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

C.-CFIR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм					KG	Размер гнезда	
			D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	DCINN3*			
C6										
	3	C6-CFIR-45065-03JET	63	45,0	65	9	195	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03JET	63	45,0	65	9	195	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFIR-45065-04JET	63	45,0	65	12	195	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04JET	63	45,0	65	12	195	1,1	4	LC..1604..
	5	C6-CFIR-45070-05JET	63	45,0	70	15	195	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45070-05JET	63	45,0	70	15	195	1,1	5	LC..1605..
	6	C6-CFIR-45075-06JET	63	45,0	75	18	195	1,2	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45075-06JET	63	45,0	75	18	195	1,2	6	LC..1606..
	8	C6-CFIR-45085-08JET	63	45,0	85	24	195	1,3	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45085-08JET	63	45,0	85	24	195	1,3	8	LC..3008..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16 = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

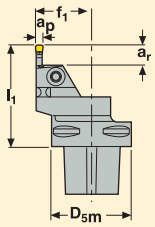
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

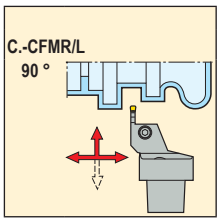


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

C.-CFMR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 5 \times a_p$



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм D5m	f1	l1	ar**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
C4										
	3	C4-CFMR-27070-03JET	40	27,0	70	15	195	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFML-27070-03JET	40	27,0	70	15	195	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFMR-27070-04JET	40	27,0	70	20	195	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFML-27070-04JET	40	27,0	70	20	195	0,5	4	LC..1604..
C5										
	3	C5-CFMR-35070-03JET	50	35,0	70	15	195	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFML-35070-03JET	50	35,0	70	15	195	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFMR-35075-04JET	50	35,0	75	20	195	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFML-35075-04JET	50	35,0	75	20	195	0,7	4	LC..1604..
	5	C5-CFMR-35075-05JET	50	35,0	75	25	195	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFML-35075-05JET	50	35,0	75	25	195	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFMR-35085-06JET	50	35,0	85	30	195	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFML-35085-06JET	50	35,0	85	30	195	0,8	6	LC..1606..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16 = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFMR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

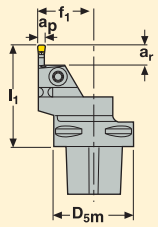
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



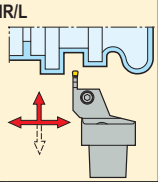
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

C.-CFMR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 5 \times a_p$

C.-CFMR/L
90 °



Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
C6										
	3	C6-CFMR-45080-03JET	63	45,0	80	15	195	2,0	3	LC..1603..
		C6-CFML-45080-03JET	63	45,0	80	15	195	1,3	3	LC..1603..
	4	C6-CFMR-45080-04JET	63	45,0	80	20	195	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFML-45080-04JET	63	45,0	80	20	195	1,2	4	LC..1604..
	5	C6-CFMR-45080-05JET	63	45,0	80	25	195	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFML-45080-05JET	63	45,0	80	25	195	1,1	5	LC..1605..
	6	C6-CFMR-45085-06JET	63	45,0	85	30	195	1,2	6	LC..1606..
		C6-CFML-45085-06JET	63	45,0	85	30	195	1,2	6	LC..1606..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

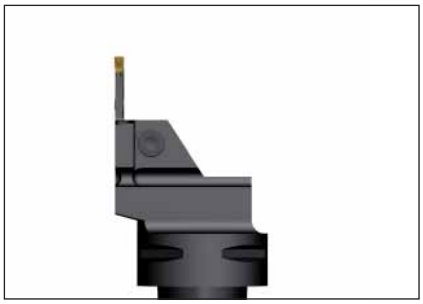
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16 = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFMR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFMR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

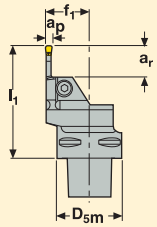
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

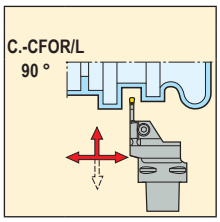


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

C.-CFOR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 6 \times a_p$



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм					KG	Размер гнезда	
			D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	DCINN3*			
C4										
	3	C4-CFOR-27070-03-JET	40	27,0	70	18	195	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL-27070-03-JET	40	27,0	70	18	195	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFOR-27080-04-JET	40	27,0	80	24	195	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL-27080-04-JET	40	27,0	80	24	195	0,5	4	LC..1604..
	5	C4-CFOR-27085-05-JET	40	27,0	85	30	195	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL-27085-05-JET	40	27,0	85	30	195	0,5	5	LC..1605..
C5										
	3	C5-CFOR-35070-03-JET	50	35,0	70	18	195	0,7	6	LC..1603..
		C5-CFOL-35070-03-JET	50	35,0	70	18	195	0,7	6	LC..1603..
	4	C5-CFOR-35080-04-JET	50	35,0	80	24	195	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL-35080-04-JET	50	35,0	80	24	195	0,8	4	LC..1604..
	5	C5-CFOR-35085-05-JET	50	35,0	85	30	195	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL-35085-05-JET	50	35,0	85	30	195	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFOR-35100-06-JET	50	35,0	100	36	195	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL-35100-06-JET	50	35,0	100	36	195	1,0	6	LC..1606..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

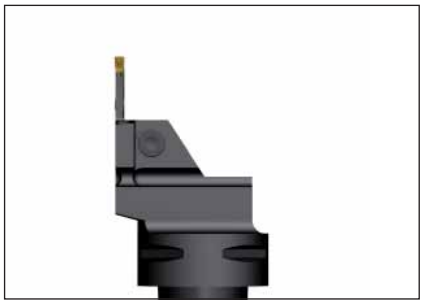
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16 = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

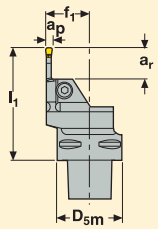
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

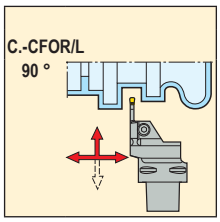


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

C.-CFOR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 6 \times a_p$



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм					KG	Размер гнезда	
			D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	DCINN3*			
C6										
	3	C6-CFOR-45075-03-JET	63	45,0	75	18	195	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL-45075-03-JET	63	45,0	75	18	195	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFOR-45080-04-JET	63	45,0	80	24	195	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL-45080-04-JET	63	45,0	80	24	195	1,1	4	LC..1604..
	5	C6-CFOR-45090-05-JET	63	45,0	90	30	195	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL-45090-05-JET	63	45,0	90	30	195	1,2	5	LC..1605..
	6	C6-CFOR-45100-06-JET	63	45,0	100	36	195	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL-45100-06-JET	63	45,0	100	36	195	1,3	6	LC..1606..
	8	C6-CFOR-45115-08-JET	63	45,0	115	48	195	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL-45115-08-JET	63	45,0	115	48	195	1,4	8	LC..3008..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16 = 14 мм, LCGF/LCMF30.. = 28 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFOR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

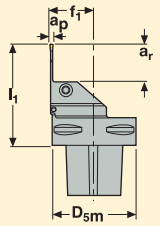
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCMF

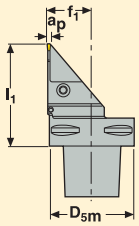


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

C.-CZFR/L...JET

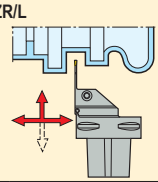


C.-CZFR/L...RBJET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 12,5 \times a_p$

C.-CFZR/L
90 °



Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	a_r	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
C4										
	2	C4-CFZR-22075-2802JET	40	22,0	75	26	–	0,5	2	LC..2802..
		C4-CFZL-22075-2802JET	40	22,0	75	26	–	0,5	2	LC..2802..
C5										
	2	C5-CFZR-27075-2802JET	50	27,0	75	26	–	0,7	2	LC..2802..
		C5-CFZL-27075-2802JET	50	27,0	75	26	–	0,7	2	LC..2802..
C6										
	2	C6-CFZR-33075-2802JET	63	33,0	75	26	–	1,0	2	LC..2802..
		C6-CFZL-33075-2802JET	63	33,0	75	26	–	1,0	2	LC..2802..
C4										
	2	C4-CFZR-22075-2802RBJET	40	22,0	75	–	52	0,6	2	LC..2802..
		C4-CFZL-22075-2802RBJET	40	22,0	75	–	52	0,6	2	LC..2802..
C5										
	2	C5-CFZR-27075-2802RBJET	50	27,0	75	–	52	0,7	2	LC..2802..
		C5-CFZL-27075-2802RBJET	50	27,0	75	–	52	0,7	2	LC..2802..
C6										
	2	C6-CFZR-33075-2802RBJET	63	33,0	75	–	52	1,1	2	LC..2802..
		C6-CFZL-33075-2802RBJET	63	33,0	75	–	52	1,1	2	LC..2802..

*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFZR/L..-02	4SMS795	TCEI0513	6,0

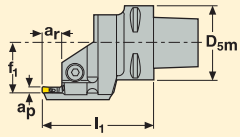
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



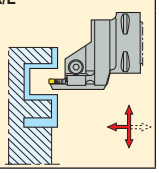
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

C.-CFIR/L 90 °

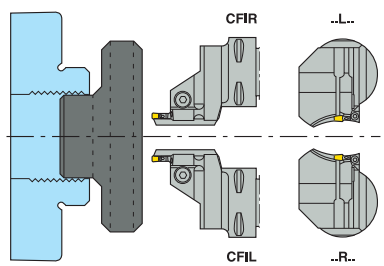


Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r	KG	Размер гнезда	
C4											
	3	C4-CFIR -27060-03L080055-JET	55	80	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		-27060-03L100070-JET	70	100	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		-27060-03L130090-JET	90	130	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		-27060-03L170110-JET	110	170	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFIL -27060-03R080055-JET	55	80	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		-27060-03R100070-JET	70	100	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		-27060-03R130090-JET	90	130	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
		-27060-03R170110-JET	110	170	40	27,0	60	9	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFIR -27065-04L080055-JET	55	80	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04L100070-JET	70	100	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04L130090-JET	90	130	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04L170110-JET	110	170	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04L230140-JET	140	230	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFIL -27065-04R080055-JET	55	80	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04R100070-JET	70	100	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04R130090-JET	90	130	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04R170110-JET	110	170	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..
		-27065-04R230140-JET	140	230	40	27,0	65	12	0,5	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



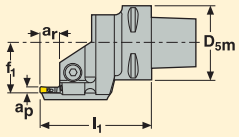
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



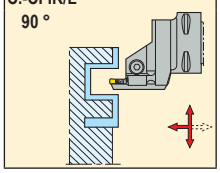
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

C.-CFIR/L 90 °



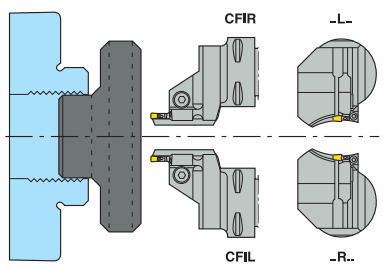
Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C4											
	5	C4-CFIR -27065-05L080055-JET	55	80	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05L100070-JET	70	100	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05L130090-JET	90	130	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05L170110-JET	110	170	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05L230140-JET	140	230	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFIL -27065-05R080055-JET	55	80	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05R100070-JET	70	100	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05R130090-JET	90	130	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05R170110-JET	110	170	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..
		-27065-05R230140-JET	140	230	40	27,0	65	15	0,5	5	LC..1605..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0



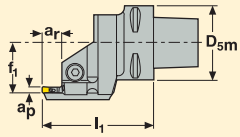
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

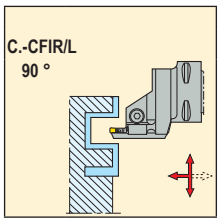


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

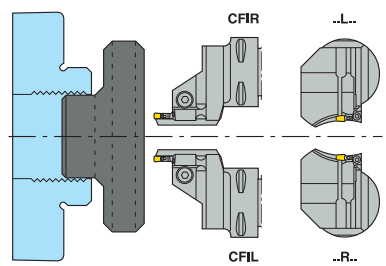


Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar	KG	Размер гнезда	
C5											
	3	C5-CFIR -35060-03L080055-JET	55	80	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		-35060-03L100070-JET	70	100	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		-35060-03L130090-JET	90	130	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		-35060-03L170110-JET	110	170	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFIL -35060-03R080055-JET	55	80	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		-35060-03R100070-JET	70	100	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		-35060-03R130090-JET	90	130	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
		-35060-03R170110-JET	110	170	50	35,0	60	9	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFIR -35065-04L080055-JET	55	80	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04L100070-JET	70	100	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04L130090-JET	90	130	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04L170110-JET	110	170	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04L230140-JET	140	230	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFIL -35065-04R080055-JET	55	80	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04R100070-JET	70	100	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04R130090-JET	90	130	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04R170110-JET	110	170	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..
		-35065-04R230140-JET	140	230	50	35,0	65	12	0,7	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



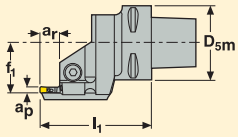
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



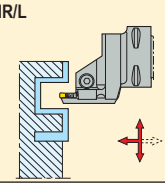
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

C.-CFIR/L 90 °



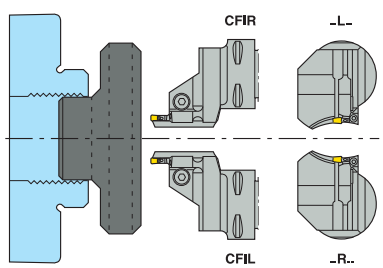
Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C5											
	5	C5-CFIR -35065-05L080055-JET	55	80	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05L100070-JET	70	100	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05L130090-JET	90	130	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05L170110-JET	110	170	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05L230140-JET	140	230	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFIL -35065-05R080055-JET	55	80	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05R100070-JET	70	100	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05R130090-JET	90	130	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05R170110-JET	110	170	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
		-35065-05R230140-JET	140	230	50	35,0	65	15	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFIR -35075-06L080055-JET	55	80	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06L100070-JET	70	100	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06L130090-JET	90	130	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06L170110-JET	110	170	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06L230140-JET	140	230	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		C5-CFIL -35075-06R080055-JET	55	80	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06R100070-JET	70	100	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06R130090-JET	90	130	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06R170110-JET	110	170	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..
		-35075-06R230140-JET	140	230	50	35,0	75	18	0,8	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



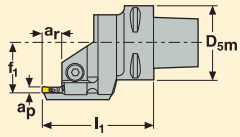
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

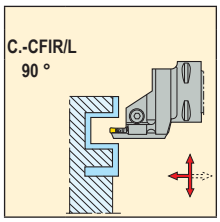


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

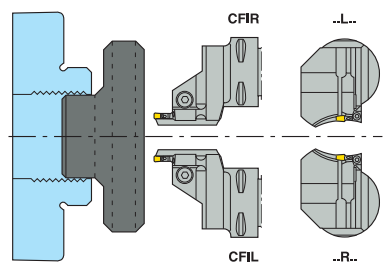


Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r	KG	Размер гнезда	
C6											
	3	C6-CFIR -45065-03L080055-JET	55	80	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		-45065-03L100070-JET	70	100	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		-45065-03L130090-JET	90	130	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		-45065-03L170110-JET	110	170	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFIL -45065-03R080055-JET	55	80	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		-45065-03R100070-JET	70	100	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		-45065-03R130090-JET	90	130	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
		-45065-03R170110-JET	110	170	63	45,0	65	9	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFIR -45065-04L080055-JET	55	80	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04L100070-JET	70	100	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04L130090-JET	90	30	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04L170110-JET	110	170	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04L230140-JET	140	230	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFIL -45065-04R080055-JET	55	80	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04R100070-JET	70	100	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04R130090-JET	90	130	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04R170110-JET	110	170	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..
		-45065-04R230140-JET	140	230	63	45,0	65	12	1,1	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



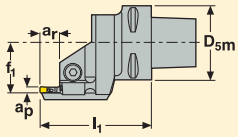
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



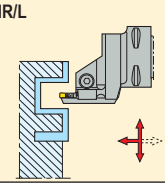
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

C.-CFIR/L 90 °



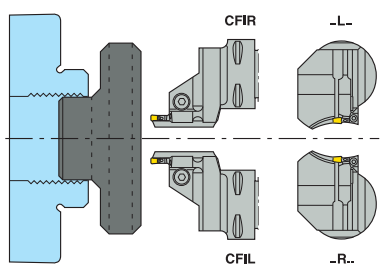
Хвост Capto	a_p	Обозначение	INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C6											
	5	C6-CFIR -45070-05L080055-JET	55	80	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05L100070-JET	70	100	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05L130090-JET	90	130	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05L170110-JET	110	170	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05L230140-JET	140	230	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		C6-CFIL -45070-05R080055-JET	55	80	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05R100070-JET	70	100	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05R130090-JET	90	130	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05R170110-JET	110	170	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
		-45070-05R230140-JET	140	230	63	45,0	70	15	1,1	5	LC..1605..
	6	C6-CFIR -45075-06L080055-JET	55	80	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06L100070-JET	70	100	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06L130090-JET	90	130	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06L170110-JET	110	170	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06L230140-JET	140	230	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		C6-CFIL -45075-06R080055-JET	55	80	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06R100070-JET	70	100	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06R130090-JET	90	130	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06R170110-JET	110	170	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..
		-45075-06R230140-JET	140	230	63	45,0	75	18	1,1	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



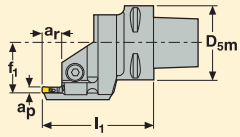
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

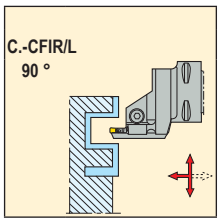


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

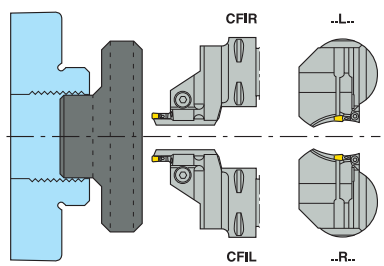


Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r	KG	Размер гнезда	
C6											
	8	C6-CFIR -45085-08L130090-JET	90	130	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		-45085-08L170110-JET	110	170	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		-45085-08L230140-JET	140	230	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		-45085-08L500200-JET	200	500	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL -45085-08R130090-JET	90	130	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		-45085-08R170110-JET	110	170	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		-45085-08R230140-JET	140	230	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..
		-45085-08R500200-JET	200	500	63	45,0	85	24	1,2	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

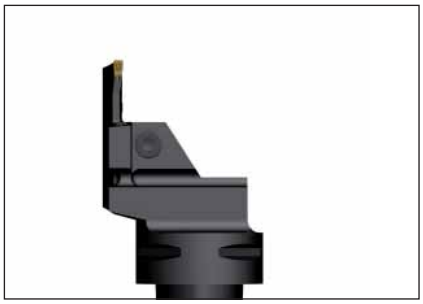
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0



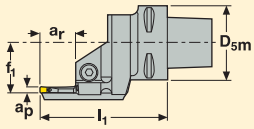
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

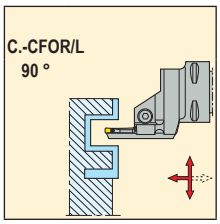


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



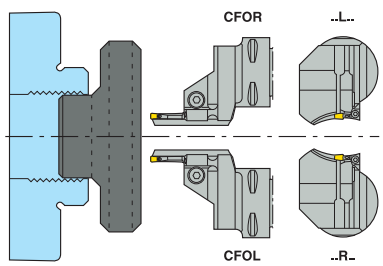
Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C4											
	3	C4-CFOR -27070-03L080055-JET	55	80	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L100070-JET	70	100	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L130090-JET	90	130	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L170110-JET	110	170	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L230140-JET	140	230	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L500200-JET	200	500	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL -27070-03R080055-JET	55	80	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R100070-JET	70	100	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R130090-JET	90	130	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R170110-JET	110	170	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R230140-JET	140	230	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R500200-JET	200	500	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFOR -27080-04L080055-JET	55	80	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L100070-JET	70	100	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L130090-JET	90	130	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L170110-JET	110	170	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L230140-JET	140	230	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L500200-JET	200	500	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL -27080-04R080055-JET	55	80	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R100070-JET	70	100	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R130090-JET	90	130	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R170110-JET	110	170	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R230140-JET	140	230	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R500200-JET	200	500	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

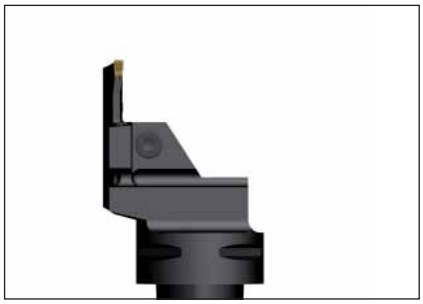
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



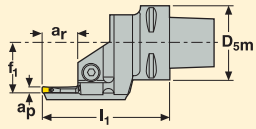
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

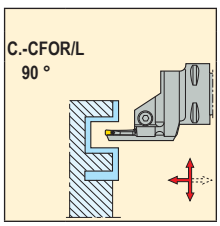


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



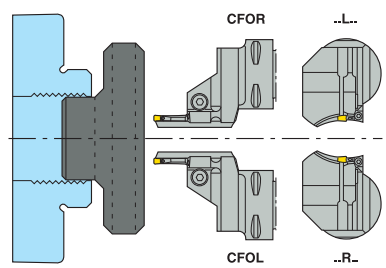
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C4											
	5	C4-CFOR -27085-05L080055-JET	55	80	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L100070-JET	70	100	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L130090-JET	90	130	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L170110-JET	110	170	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L230140-JET	140	230	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L500200-JET	200	500	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL -27085-05R080055-JET	55	80	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R100070-JET	70	100	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R130090-JET	90	130	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R170110-JET	110	170	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R230140-JET	140	230	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R500200-JET	200	500	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

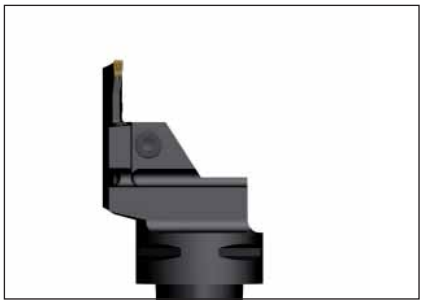
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0



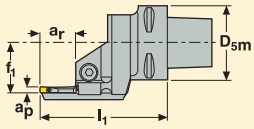
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

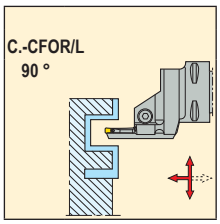


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



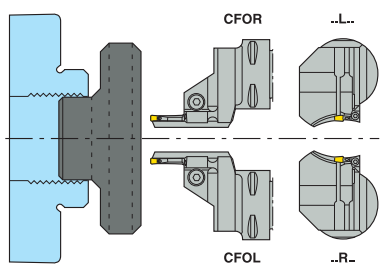
Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C5											
	3	C5-CFOR -35070-03L080055-JET	55	80	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L100070-JET	70	100	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L130090-JET	90	130	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L170110-JET	110	170	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L230140-JET	140	230	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L500200-JET	200	500	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL -35070-03R080055-JET	55	80	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R100070-JET	70	100	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R130090-JET	90	130	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R170110-JET	110	170	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R230140-JET	140	230	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R500200-JET	200	500	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFOR -35080-04L080055-JET	55	80	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04L100070-JET	70	100	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04L130090-JET	90	130	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04L170110-JET	110	170	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04L230140-JET	140	230	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04L500200-JET	200	500	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		C5-CFOL -35080-04R080055-JET	55	80	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04R100070-JET	70	100	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04R130090-JET	90	130	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04R170110-JET	110	170	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04R230140-JET	140	230	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..
		-35080-04R500200-JET	200	500	50	35,0	80	24	0,8	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

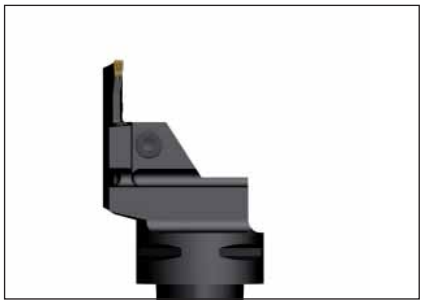
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



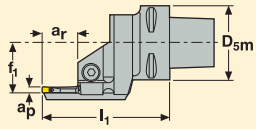
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

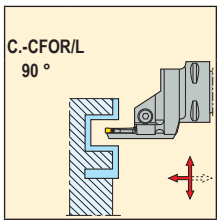


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



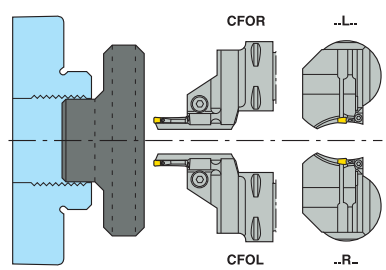
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C5											
	5	C5-CFOR -35085-05L080055-JET	55	80	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05L100070-JET	70	100	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05L130090-JET	90	130	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05L170110-JET	110	170	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05L230140-JET	140	230	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05L500200-JET	200	500	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		C5-CFOL -35085-05R080055-JET	55	80	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05R100070-JET	70	100	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05R130090-JET	90	130	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05R170110-JET	110	170	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05R230140-JET	140	230	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
		-35085-05R500200-JET	200	500	50	35,0	85	30	0,8	5	LC..1605..
	6	C5-CFOR -35100-06L080055-JET	55	80	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06L100070-JET	70	100	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06L130090-JET	90	130	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06L170110-JET	110	170	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06L230140-JET	140	230	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06L500200-JET	200	500	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		C5-CFOL -35100-06R080055-JET	55	80	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06R100070-JET	70	100	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06R130090-JET	90	130	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06R170110-JET	110	170	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06R230140-JET	140	230	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..
		-35100-06R500200-JET	200	500	50	35,0	100	36	1,0	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

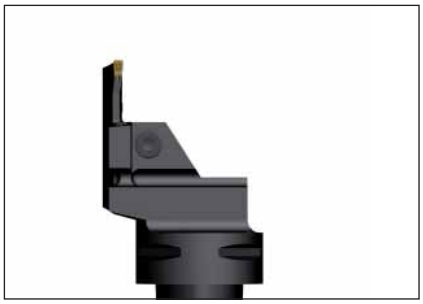
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



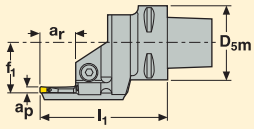
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

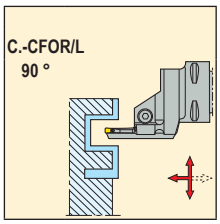


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



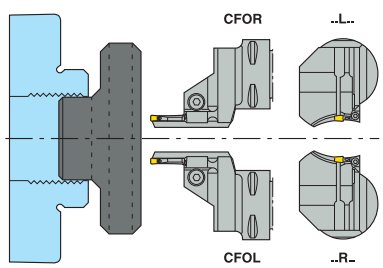
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C6											
	3	C6-CFOR -45075-03L080055-JET	55	80	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03L100070-JET	70	100	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03L130090-JET	90	130	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03L170110-JET	110	170	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03L230140-JET	140	230	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03L500200-JET	200	500	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		C6-CFOL -45075-03R080055-JET	55	80	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03R100070-JET	70	100	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03R130090-JET	90	130	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03R170110-JET	110	170	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03R230140-JET	140	230	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
		-45075-03R500200-JET	200	500	63	45,0	75	18	1,2	3	LC..1603..
	4	C6-CFOR -45080-04L080055-JET	55	80	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04L100070-JET	70	100	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04L130090-JET	90	130	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04L170110-JET	110	170	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04L230140-JET	140	230	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04L500200-JET	200	500	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		C6-CFOL -45080-04R080055-JET	55	80	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04R100070-JET	70	100	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04R130090-JET	90	130	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04R170110-JET	110	170	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04R230140-JET	140	230	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..
		-45080-04R500200-JET	200	500	63	45,0	80	24	1,2	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

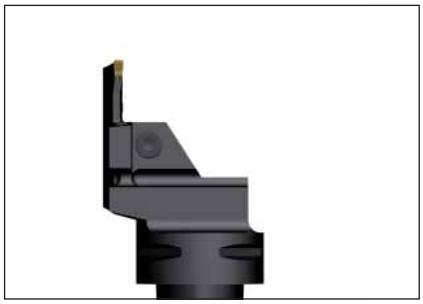
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



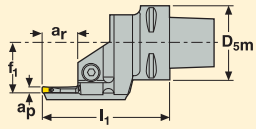
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



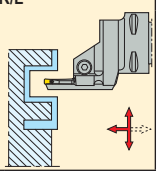
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$

C.-CFOR/L 90 °



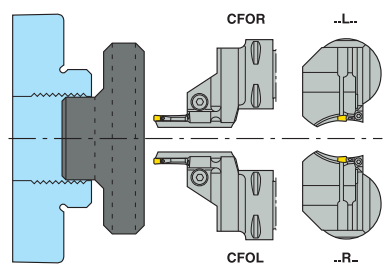
Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C6											
	5	C6-CFOR -45090-05L080055-JET	55	80	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L100070-JET	70	100	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L130090-JET	90	130	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L170110-JET	110	170	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L230140-JET	140	230	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L500200-JET	200	500	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL -45090-05R080055-JET	55	80	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R100070-JET	70	100	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R130090-JET	90	130	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R170110-JET	110	170	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R230140-JET	140	230	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R500200-JET	200	500	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
	6	C6-CFOR -45100-06L080055-JET	55	80	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L100070-JET	70	100	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L130090-JET	90	130	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L170110-JET	110	170	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L230140-JET	140	230	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L500200-JET	200	500	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL -45100-06R080055-JET	55	80	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R100070-JET	70	100	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R130090-JET	90	130	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R170110-JET	110	170	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R230140-JET	140	230	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R500200-JET	200	500	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

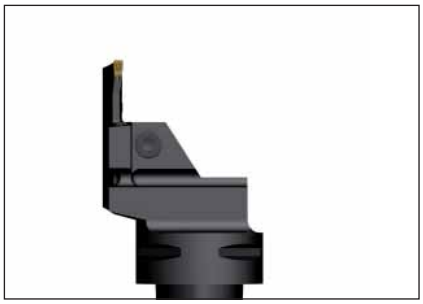
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



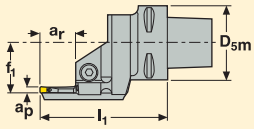
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

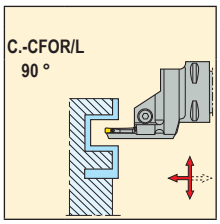


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



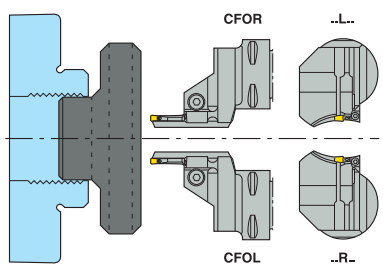
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C6											
	8	C6-CFOR -45115-08L130090-JET	90	130	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		-45115-08L170110-JET	110	170	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		-45115-08L230140-JET	140	230	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		-45115-08L500200-JET	200	500	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL -45115-08R130090-JET	90	130	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		-45115-08R170110-JET	110	170	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		-45115-08R230140-JET	140	230	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		-45115-08R500200-JET	200	500	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 28 мм

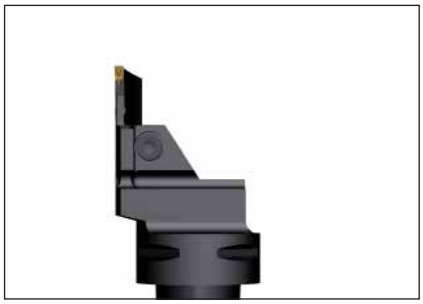
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0



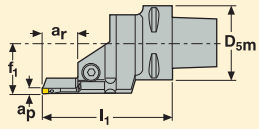
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

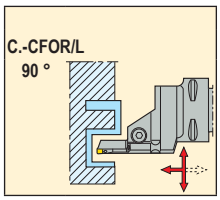


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



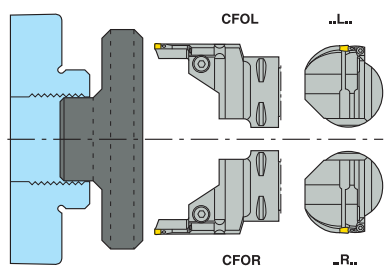
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C4											
	3	C4-CFOR -27070-03R080055-JET	55	80	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R100070-JET	70	100	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R130090-JET	90	130	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R170110-JET	110	170	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R230140-JET	140	230	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03R500200-JET	200	500	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		C4-CFOL -27070-03L080055-JET	55	80	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L100070-JET	70	100	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L130090-JET	90	130	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L170110-JET	110	170	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L230140-JET	140	230	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
		-27070-03L500200-JET	200	500	40	27,0	70	18	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CFOR -27080-04R080055-JET	55	80	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R100070-JET	70	100	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R130090-JET	90	130	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R170110-JET	110	170	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R230140-JET	140	230	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04R500200-JET	200	500	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		C4-CFOL -27080-04L080055-JET	55	80	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L100070-JET	70	100	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L130090-JET	90	130	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L170110-JET	110	170	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L230140-JET	140	230	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..
		-27080-04L500200-JET	200	500	40	27,0	80	24	0,5	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



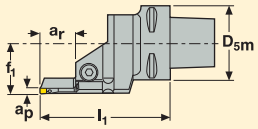
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

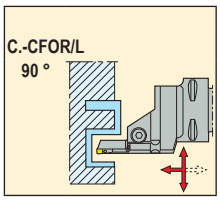


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



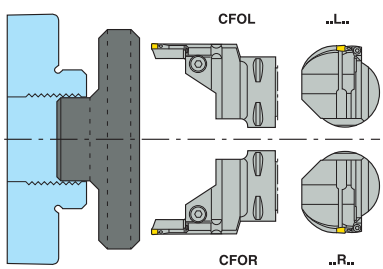
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C4											
	5	C4-CFOR -27085-05R080055-JET	55	80	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R100070-JET	70	100	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R130090-JET	90	130	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R170110-JET	110	170	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R230140-JET	140	230	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05R500200-JET	200	500	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		C4-CFOL -27085-05L080055-JET	55	80	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L100070-JET	70	100	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L130090-JET	90	130	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L170110-JET	110	170	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L230140-JET	140	230	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..
		-27085-05L500200-JET	200	500	40	27,0	85	30	0,5	5	LC..1605..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

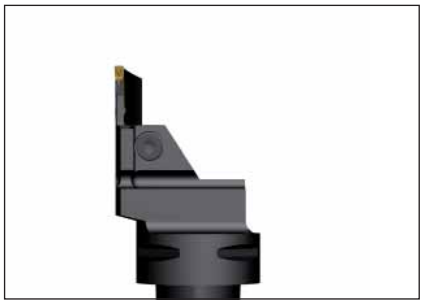
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0



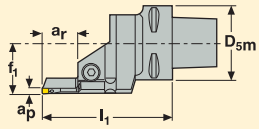
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

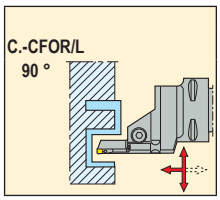


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



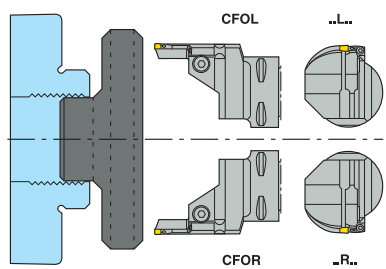
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C5											
	3	C5-CFOR -35070-03R080055-JET	55	80	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R100070-JET	70	100	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R130090-JET	90	130	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R170110-JET	110	170	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R230140-JET	140	230	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03R500200-JET	200	500	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		C5-CFOL -35070-03L080055-JET	55	80	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L100070-JET	70	100	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L130090-JET	90	130	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L170110-JET	110	170	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L230140-JET	140	230	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
		-35070-03L500200-JET	200	500	50	35,0	70	18	0,7	3	LC..1603..
	4	C5-CFOR -35080-04R080055-JET	55	80	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04R100070-JET	70	100	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04R130090-JET	90	130	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04R170110-JET	110	170	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04R230140-JET	140	230	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04R500200-JET	200	500	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		C5-CFOL -35080-04L080055-JET	55	80	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04L100070-JET	70	100	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04L130090-JET	90	130	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04L170110-JET	110	170	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04L230140-JET	140	230	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..
		-35080-04L500200-JET	200	500	50	35,0	80	24	0,7	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



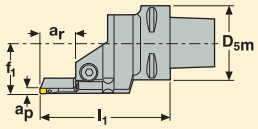
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

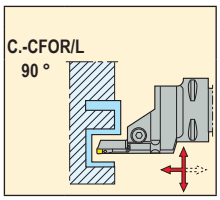


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



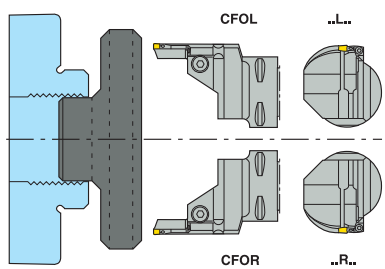
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C5											
	5	C5-CFOR -35085-05R080055-JET	55	80	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05R100070-JET	70	100	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05R130090-JET	90	130	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05R170110-JET	110	170	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05R230140-JET	140	230	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05R500200-JET	200	500	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		C5-CFOL -35085-05L080055-JET	55	80	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05L100070-JET	70	100	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05L130090-JET	90	130	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05L170110-JET	110	170	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05L230140-JET	140	230	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
		-35085-05L500200-JET	200	500	50	35,0	85	30	0,7	5	LC..1605..
	6	C5-CFOR -35100-06R080055-JET	55	80	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06R100070-JET	70	100	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06R130090-JET	90	130	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06R170110-JET	110	170	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06R230140-JET	140	230	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06R500200-JET	200	500	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		C5-CFOL -35100-06L080055-JET	50	80	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06L100070-JET	70	100	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06L130090-JET	90	130	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06L170110-JET	110	170	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06L230140-JET	140	230	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..
		-35100-06L500200-JET	200	500	50	35,0	100	36	0,9	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

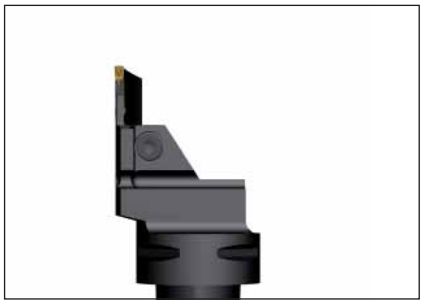
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



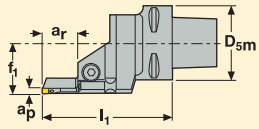
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

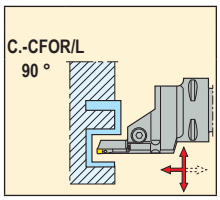


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



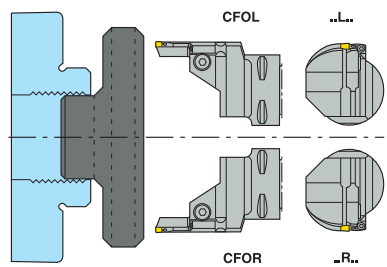
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C6											
	3	C6-CFOR -45075-03R080055-JET	55	80	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03R100070-JET	70	100	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03R130090-JET	90	130	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03R170110-JET	110	170	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03R230140-JET	140	230	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03R500200-JET	200	500	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		C6-CFOL -45075-03L080055-JET	55	80	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03L100070-JET	70	100	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03L130090-JET	90	130	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03L170110-JET	110	170	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03L230140-JET	140	230	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
		-45075-03L500200-JET	200	500	63	45,0	75	18	1,1	3	LC..1603..
	4	C6-CFOR -45080-04R080055-JET	55	80	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04R100070-JET	70	100	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04R130090-JET	90	130	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04R170110-JET	110	170	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04R230140-JET	140	230	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04R500200-JET	200	500	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		C6-CFOL -45080-04L080055-JET	55	80	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04L100070-JET	70	100	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04L130090-JET	90	130	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04L170110-JET	110	170	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04L230140-JET	140	230	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..
		-45080-04L500200-JET	200	500	63	45,0	80	24	1,1	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFOR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0



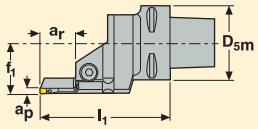
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

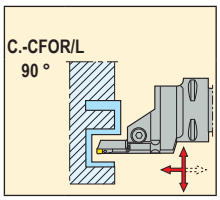


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



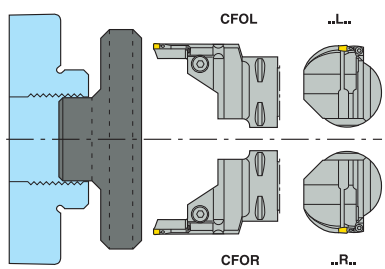
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
C6											
	5	C6-CFOR -45090-05R080055-JET	55	80	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R100070-JET	70	100	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R130090-JET	90	130	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R170110-JET	110	170	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R230140-JET	140	230	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05R500200-JET	200	500	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		C6-CFOL -45090-05L080055-JET	55	80	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L100070-JET	70	100	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L130090-JET	90	130	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L170110-JET	110	170	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L230140-JET	140	230	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
		-45090-05L500200-JET	200	500	63	45,0	90	30	1,2	5	LC..1605..
	6	C6-CFOR -45100-06R080055-JET	55	80	63	45,0	100	36	1,2	6	LC..1606..
		-45100-06R100070-JET	70	100	63	45,0	100	36	1,2	6	LC..1606..
		-45100-06R130090-JET	90	130	63	45,0	100	36	1,2	6	LC..1606..
		-45100-06R170110-JET	110	170	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R230140-JET	140	230	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06R500200-JET	200	500	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		C6-CFOL -45100-06L080055-JET	55	80	63	45,0	100	36	1,2	6	LC..1606..
		-45100-06L100070-JET	70	100	63	45,0	100	36	1,2	6	LC..1606..
		-45100-06L130090-JET	90	130	63	45,0	100	36	1,2	6	LC..1606..
		-45100-06L170110-JET	110	170	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L230140-JET	140	230	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..
		-45100-06L500200-JET	200	500	63	45,0	100	36	1,3	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

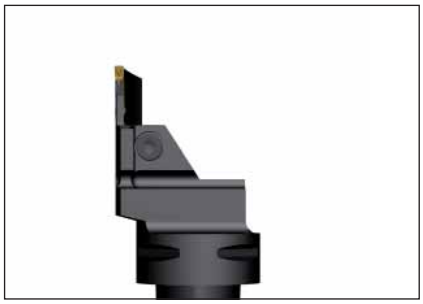
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	6,0
CFOR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0



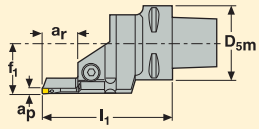
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

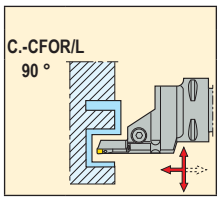


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



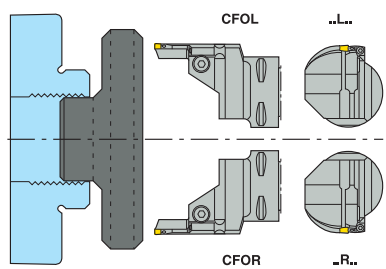
Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	D5m	f1	l1	ar**	KG	Размер гнезда	
C6											
	8	C6-CFOR -45115-08R130090-JET	90	130	63	45,0	115	48	1,3	8	LC..3008..
		-45115-08R170110-JET	110	170	63	45,0	115	48	1,3	8	LC..3008..
		-45115-08R230140-JET	140	230	63	45,0	115	48	1,3	8	LC..3008..
		-45115-08R500200-JET	200	500	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..
		C6-CFOL -45115-08L130090-JET	90	130	63	45,0	115	48	1,3	8	LC..3008..
		-45115-08L170110-JET	110	170	63	45,0	115	48	1,3	8	LC..3008..
		-45115-08L230140-JET	140	230	63	45,0	115	48	1,3	8	LC..3008..
		-45115-08L500200-JET	200	500	63	45,0	115	48	1,4	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 28 мм

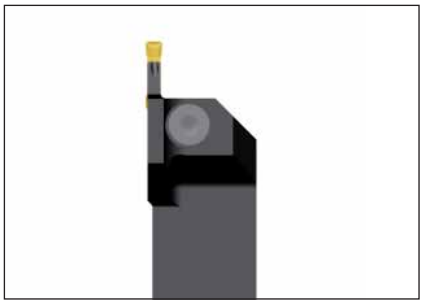
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0



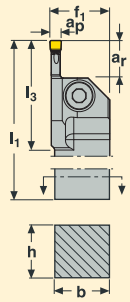
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



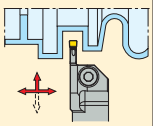
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CFIR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °



a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	KG	Размер гнезда	
3	CFIR 2020K03JET	20	20	125	21,5	33,0	9	0,4	3	LC..1603..
	2525M03JET	25	25	150	26,5	33,0	9	0,7	3	LC..1603..
	3225P03JET	32	25	170	26,5	33,0	9	1,0	3	LC..1603..
	CFIL 2020K03JET	20	20	125	21,5	33,0	9	0,4	3	LC..1603..
	2525M03JET	25	25	150	26,5	33,0	9	0,7	3	LC..1603..
	3225P03JET	32	25	170	26,5	33,0	9	1,0	3	LC..1603..
4	CFIR 2020K04JET	20	20	125	21,5	39,0	12	0,4	4	LC..1604..
	2525M04JET	25	25	150	26,5	39,0	12	0,7	4	LC..1604..
	3225P04JET	32	25	170	26,5	39,0	12	1,0	4	LC..1604..
	CFIL 2020K04JET	20	20	125	21,5	39,0	12	0,4	4	LC..1604..
	2525M04JET	25	25	150	26,5	39,0	12	0,7	4	LC..1604..
	3225P04JET	32	25	170	26,5	39,0	12	1,0	4	LC..1604..
5	CFIR 2020K05JET	20	20	125	21,5	40,0	15	0,4	5	LC..1605..
	2525M05JET	25	25	150	26,5	40,0	15	0,7	5	LC..1605..
	3225P05JET	32	25	170	26,5	40,0	15	1,0	5	LC..1605..
	CFIL 2020K05JET	20	20	125	21,5	40,0	15	0,4	5	LC..1605..
	2525M05JET	25	25	150	26,5	40,0	15	0,7	5	LC..1605..
	3225P05JET	32	25	170	26,5	40,0	15	1,0	5	LC..1605..

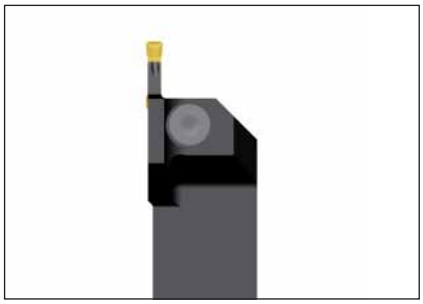
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0

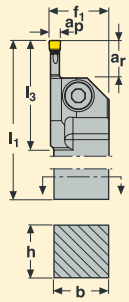
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



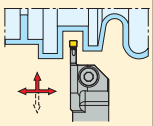
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-589, 593-594

CFIR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	KG	Размер гнезда	
6	CFIR 2020K06JET	20	20	125	21,5	47,0	18	0,4	6	LC..1606..
	2525M06JET	25	25	150	26,5	47,0	18	0,7	6	LC..1606..
	3225P06JET	32	25	170	26,5	47,0	18	1,0	6	LC..1606..
	CFIL 2020K06JET	20	20	125	21,5	47,0	18	0,4	6	LC..1606..
	2525M06JET	25	25	150	26,5	47,0	18	0,7	6	LC..1606..
	3225P06JET	32	25	170	26,5	47,0	18	1,0	6	LC..1606..
8	CFIR 2525M08JET	25	25	150	28,0	57,0	24	0,7	8	LC..3008..
	3225P08JET	32	25	170	28,0	57,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL 2525M08JET	25	25	150	28,0	57,0	24	0,7	8	LC..3008..
	3225P08JET	32	25	170	28,0	57,0	24	1,0	8	LC..3008..

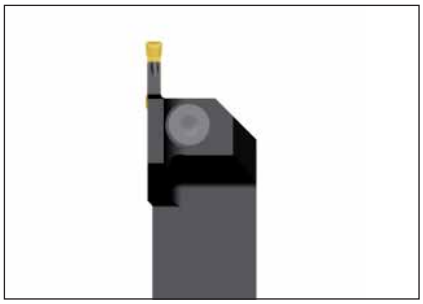
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L20..-06	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	6,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	8,0

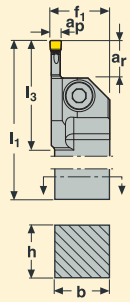
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



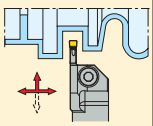
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CFMR/L...JET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 5 \times a_p$

CFMR/L
90 °



a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	KG	Размер гнезда	
3	CFMR 2020K03JET	20	20	125	21,5	41,0	15	0,4	3	LC..1603..
	2525M03JET	25	25	150	26,5	41,0	15	0,7	3	LC..1603..
	3225P03JET	32	25	170	26,5	41,0	15	1,0	3	LC..1603..
	CFML 2525M03JET	25	25	150	26,5	41,0	15	0,7	3	LC..1603..
	3225P03JET	32	25	170	26,5	41,0	15	1,0	3	LC..1603..
	2020K03JET	20	20	125	21,5	41,0	15	0,4	3	LC..1603..
4	CFMR 2020K04JET	20	20	125	21,5	45,0	20	0,4	4	LC..1604..
	2525M04JET	25	25	150	26,5	45,0	20	0,7	4	LC..1604..
	3225P04JET	32	25	170	26,5	45,0	20	1,0	4	LC..1604..
	CFML 2020K04JET	20	20	125	21,5	45,0	20	0,4	4	LC..1604..
	2525M04JET	25	25	150	26,5	45,0	20	0,7	4	LC..1604..
	3225P04JET	32	25	170	26,5	45,0	20	1,0	4	LC..1604..
5	CFMR 2525M05JET	25	25	150	26,5	56,0	25	0,7	5	LC..1605..
	3225P05JET	32	25	170	26,5	56,0	25	0,9	5	LC..1605..
	CFML 2525M05JET	25	25	150	26,5	56,0	25	0,7	5	LC..1605..
	3225P05JET	32	25	170	26,5	56,0	25	0,9	5	LC..1605..
6	CFMR 2525M06JET	25	25	150	26,5	67,0	30	0,7	6	LC..1606..
	3225P06JET	32	25	170	26,5	67,0	30	0,9	6	LC..1606..
	CFML 2525M06JET	25	25	150	26,5	67,0	30	0,7	6	LC..1606..
	3225P06JET	32	25	170	26,5	67,0	30	0,9	6	LC..1606..

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFMR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0
CFMR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFMR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFMR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

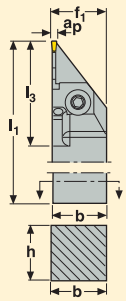
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCMF

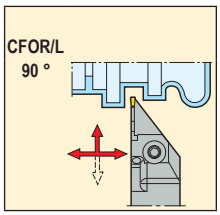


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CFOR/L..RBJET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 6 \times a_p$



ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
2,0	CFOR 1212K1902RBJET	12	12	125	12,0	27,0	25,4	0,2	2	LC..1902..
	1616K1902RBJET	16	16	125	16,0	27,0	25,4	0,3	2	LC..1902..
	CFOL 1212K1902RBJET	12	12	125	12,0	27,0	25,4	0,2	2	LC..1902..
	1616K1902RBJET	16	16	125	16,0	27,0	25,4	0,3	2	LC..1902..

*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..19	T15P-7S	L85012-T15P	5,0

Доп. части, Заказывается отдельно

Для держателя	Адаптеры для СОЖ	Шайба
CFOR/L..19	JET-ADM6	JET-CS0610

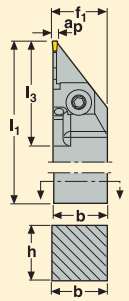
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCMF

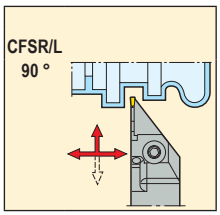


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CFSR/L..RBJET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 8 \times a_p$



ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
2	CFSR 2020M1902RBJET	20	20	150	20,0	38,2	33	0,5	2	LC..1902..
	CFSL 2020M1902RBJET	20	20	150	20,0	38,2	33	0,5	2	LC..1902..

*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFSR/L..-19	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0

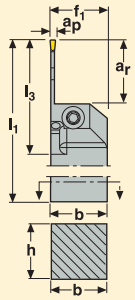
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCMF

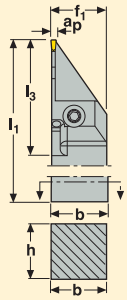


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CFZR/L..JET

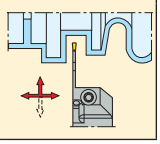


CFZR/L..RBJET



Показана правосторонняя версия
$a_r = 12,5 \times a_p$

CFZR/L
90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
2	CFZR 2020M2802JET	20	20	150	20,0	50,0	26	–	0,4	2	LC..2802..
	2525M2802JET	25	25	150	25,0	50,0	26	–	0,6	2	LC..2802..
	CFZL 2020M2802JET	20	20	150	20,0	50,0	26	–	0,4	2	LC..2802..
	2525M2802JET	25	25	150	25,0	50,0	26	–	0,6	2	LC..2802..
2	CFZR 2020M2802RBJET	20	20	150	20,0	51,7	–	52	0,5	2	LC..2802..
	2525M2802RBJET	25	25	150	25,0	51,7	–	52	0,7	2	LC..2802..
	CFZL 2020M2802RBJET	20	20	150	20,0	51,7	–	52	0,5	2	LC..2802..
	2525M2802RBJET	25	25	150	25,0	51,7	–	52	0,7	2	LC..2802..

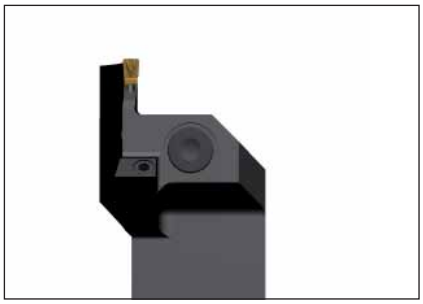
*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFSR/L..-28	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0

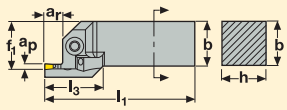
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



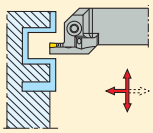
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...L...JET, CFIL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L 90 °



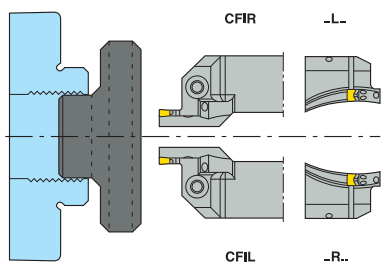
a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**			
3	CFIR2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	33,0	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	33,0	9	0,7	3	LC..1603..
4	CFIR2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	36,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	36,0	12	0,7	4	LC..1604..
5	CFIR2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	40,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	40,0	15	0,7	5	LC..1605..
6	CFIR2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	46,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	46,0	18	0,7	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. на стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



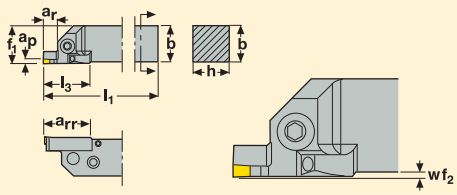
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



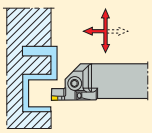
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...R...JET, CFIL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °

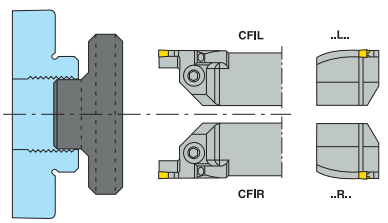


a_p	Обозначение	Размеры в мм										KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	wf_2	l_3	a_r	a_{rr}			
3	CFIR 2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	CFIL 2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	33,0	9	33	0,7	3	LC..1603..
4	CFIR 2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	CFIL 2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	36,0	12	36	0,7	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0



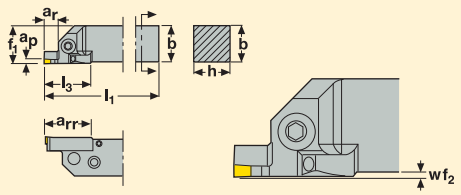
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



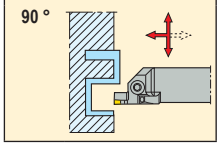
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR...R...JET, CFIL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L 90 °



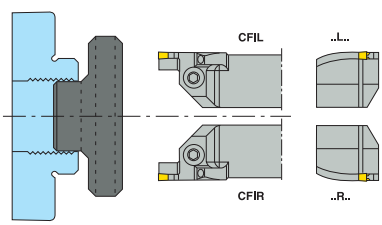
a_p	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	wf_2	l_3	a_r**	a_{rr}	KG	Размер гнезда	
5	CFIR 2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	CFIL 2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	40,0	15	40	0,7	5	LC..1605..
6	CFIR 2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	CFIL 2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	46,0	18	46	0,7	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



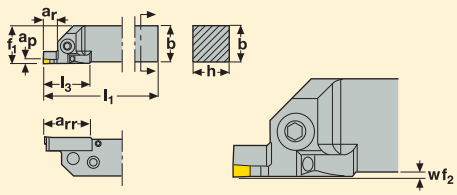
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



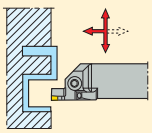
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFIR...R...JET, CFIL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °

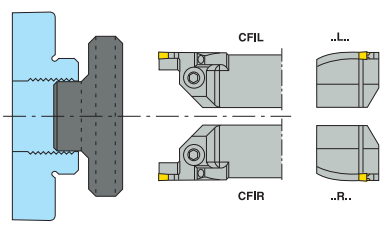


a_p	Обозначение	Размеры в мм										KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	wf_2	l_3	a_r	a_{rr}			
8	CFIR 3225P08R130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	3225P08R170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	3225P08R230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	3225P08R500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	CFIL 3225P08L130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	3225P08L170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	3225P08L230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..
	3225P08L500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	56,0	24	56	1,0	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	15,0



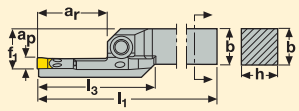
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



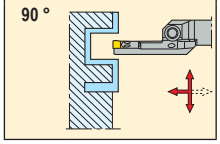
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$

CFOR/L
90 °



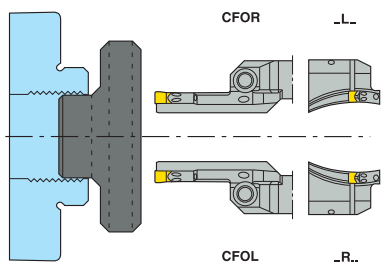
a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**			
3	CFOR 2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	CFOL 2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	43,0	18	0,7	3	LC..1603..
4	CFOR 2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	CFOL 2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	51,0	24	0,7	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0



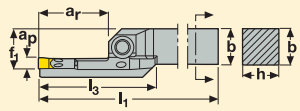
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



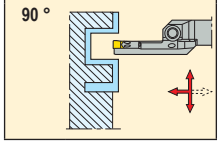
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$

CFOR/L 90 °



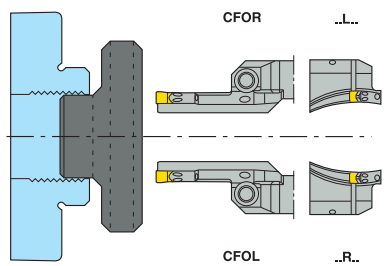
a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**			
5	CFOR 2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	CFOL 2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	59,0	30	0,7	5	LC..1605..
6	CFOR 2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	CFOL 2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	70,0	36	0,7	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



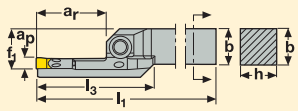
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

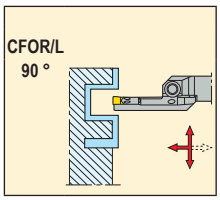


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFOR...L...JET, CFOL...R...JET



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



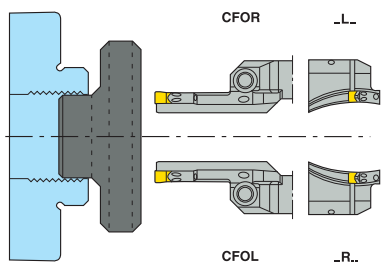
a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**			
8	CFOR 3225P08L130090-JET	90	130	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	3225P08L170110-JET	110	170	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	3225P08L230140-JET	140	230	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	3225P08L500200-JET	200	500	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	CFOL 3225P08R130090-JET	90	130	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	3225P08R170110-JET	110	170	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	3225P08R230140-JET	140	230	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..
	3225P08R500200-JET	200	500	32	25	170	28,0	83,0	48	0,9	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 28 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	15,0



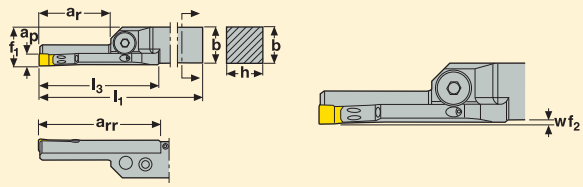
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

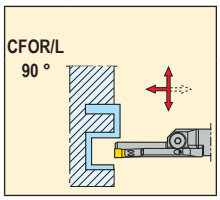


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



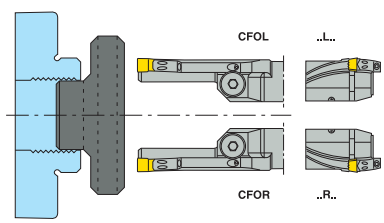
a_p	Обозначение	Размеры в мм										KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	wf_2	l_3	a_r**	a_{rr}			
3	CFOR 2525M03R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	CFOL 2525M03L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
	2525M03L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	43,0	18	43	0,7	3	LC..1603..
4	CFOR 2525M04R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	CFOL 2525M04L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..
	2525M04L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	51,0	24	51	0,7	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	JET-P1/8-5MM	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0



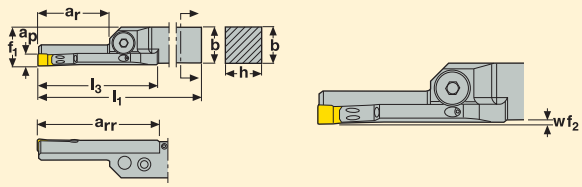
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



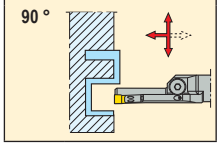
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$

CFOR/L
90 °



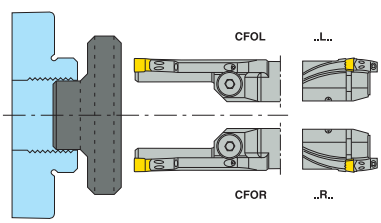
a_p	Обозначение	Размеры в мм										KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	wf_2	l_3	a_r**	a_{rr}			
5	CFOR 2525M05R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	CFOL 2525M05L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
	2525M05L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	59,0	30	59	0,7	5	LC..1605..
6	CFOR 2525M06R080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06R500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	CFOL 2525M06L080055-JET	55	80	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L100070-JET	70	100	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L130090-JET	90	130	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L170110-JET	110	170	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L230140-JET	140	230	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..
	2525M06L500200-JET	200	500	25	25	150	26,5	1,5	70,0	36	70	0,7	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	JET-P1/8-5MM	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	JET-P1/8-5MM	10,0



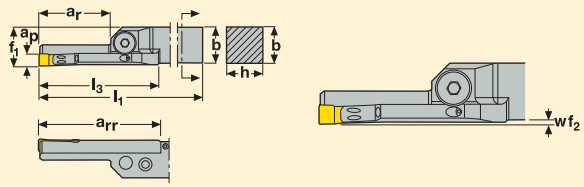
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR

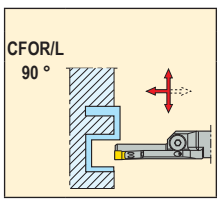


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFOR...R...JET, CFOL...L...JET



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 6 \times a_p$



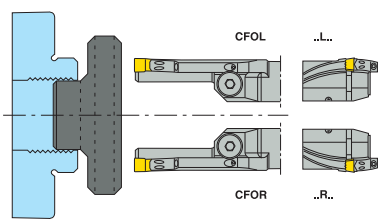
a_p	Обозначение	Размеры в мм										KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	wf_2	l_3	a_r**	a_{rr}			
8	CFOR 3225P08R130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	3225P08R170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	3225P08R230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	3225P08R500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	CFOL 3225P08L130090-JET	90	130	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	3225P08L170110-JET	110	170	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	3225P08L230140-JET	140	230	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..
	3225P08L500200-JET	200	500	32	25	170	26,5	1,5	83,0	48	83	0,9	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 28 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка	Значение момента, Нм
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	JET-P1/8-5MM	15,0



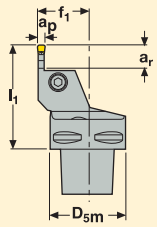
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин LCGN, LCMF и LCMR

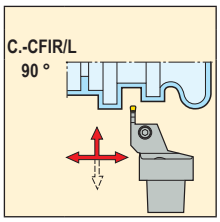


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

C.-CFIR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	a_r**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
C4										
	3	C4-CFIR-27055-03	40	27,0	55	9	195	0,4	3	LC..1603..
		C4-CFIL-27055-03	40	27,0	55	9	195	0,4	3	LC..1603..
	4	C4-CFIR-27055-04	40	27,0	55	12	195	0,4	4	LC..1604..
		C4-CFIL-27055-04	40	27,0	55	12	195	0,4	4	LC..1604..
	5	C4-CFIR-27055-05	40	27,0	55	15	195	0,4	5	LC..1605..
		C4-CFIL-27055-05	40	27,0	55	15	195	0,4	5	LC..1605..
C5										
	3	C5-CFIR-35060-03	50	35,0	60	9	195	0,6	3	LC..1603..
		C5-CFIL-35060-03	50	35,0	60	9	195	0,6	3	LC..1603..
	4	C5-CFIR-35060-04	50	35,0	60	12	195	0,6	4	LC..1604..
		C5-CFIL-35060-04	50	35,0	60	12	195	0,6	4	LC..1604..
	5	C5-CFIR-35060-05	50	35,0	60	15	195	0,6	5	LC..1605..
		C5-CFIL-35060-05	50	35,0	60	15	195	0,6	5	LC..1605..
	6	C5-CFIR-35065-06	50	35,0	65	18	195	0,7	6	LC..1606..
		C5-CFIL-35065-06	50	35,0	65	18	195	0,7	6	LC..1606..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

*Макс. глубина резания для LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	3SMS795	MC6S4X18	3,5
CFIR/L..-04	4SMS795	MC6S5X18	5,0
CFIR/L..-05	4SMS795	MC6S5X18	5,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0

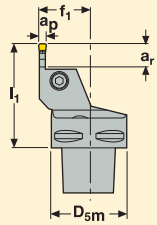
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGN, LCMF и LCMR

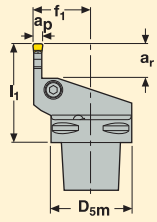


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

C.-CFIR/L

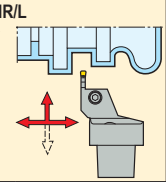


C.-CFIR/L-08



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$

C.-CFIR/L
90 °



Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	f_1	l_1	a_r*	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
C6										
	3	C6-CFIR-45065-03	63	45,0	65	9	195	1,0	3	LC..1603..
		C6-CFIL-45065-03	63	45,0	65	9	195	1,0	3	LC..1603..
	4	C6-CFIR-45065-04	63	45,0	65	12	195	1,0	4	LC..1604..
		C6-CFIL-45065-04	63	45,0	65	12	195	1,0	4	LC..1604..
	5	C6-CFIR-45065-05	63	45,0	65	15	195	1,0	5	LC..1605..
		C6-CFIL-45065-05	63	45,0	65	15	195	1,0	5	LC..1605..
	6	C6-CFIR-45065-06	63	45,0	65	18	195	1,0	6	LC..1606..
		C6-CFIL-45065-06	63	45,0	65	18	195	1,0	6	LC..1606..
	8	C6-CFIR-45075-08	63	45,0	75	24	195	1,2	8	LC..3008..
		C6-CFIL-45075-08	63	45,0	75	24	195	1,2	8	LC..3008..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477

*Макс. глубина резания для LCMF16..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

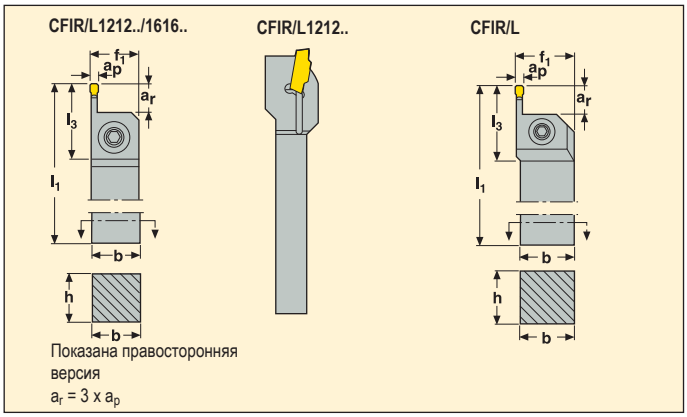
Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	3SMS795	MC6S4X18	3,5
CFIR/L..-04	4SMS795	MC6S5X18	5,0
CFIR/L..-05	4SMS795	MC6S5X18	5,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI0825	10,0

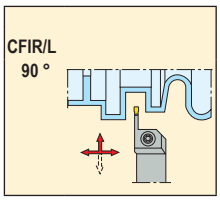
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594





a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
3	CFIR 1212M03	12	12	150	12,0	31,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	1616H03	16	16	100	16,0	28,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	2020K03	20	20	125	21,5	28,0	9	–	0,4	3	LC..1603..
	2525M03	25	25	150	26,5	28,0	9	195	0,7	3	LC..1603..
	3225P03	32	25	170	26,5	28,0	9	195	1,0	3	LC..1603..
	CFIL 1212M03	12	12	150	12,0	31,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	1616H03	16	16	100	16,0	28,0	9	–	0,2	3	LC..1603..
	2020K03	20	20	125	21,5	28,0	9	–	0,4	3	LC..1603..
	2525M03	25	25	150	26,5	28,0	9	195	0,7	3	LC..1603..
	3225P03	32	25	170	26,5	28,0	9	195	1,0	3	LC..1603..
4	CFIR 1212M04	12	12	150	12,0	33,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	1616H04	16	16	100	16,0	31,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	2020K04	20	20	125	21,5	31,0	12	–	0,4	4	LC..1604..
	2525M04	25	25	150	26,5	31,0	12	195	0,7	4	LC..1604..
	3225P04	32	25	170	26,5	31,0	12	195	1,0	4	LC..1604..
	CFIL 1212M04	12	12	150	12,0	33,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	1616H04	16	16	100	16,0	31,0	12	–	0,2	4	LC..1604..
	2020K04	20	20	125	21,5	31,0	12	–	0,4	4	LC..1604..
	2525M04	25	25	150	26,5	31,0	12	195	0,7	4	LC..1604..
	3225P04	32	25	170	26,5	31,0	12	195	1,0	4	LC..1604..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
..1212M03	3SMS795	TCEI0409	2,5
..1616H03	4SMS795	TCEI0509	6,0
..2020K03	4SMS795	TCEI0513	6,0
..2525M03	4SMS795	TCEI0513	6,0
..3225P03	4SMS795	TCEI0513	6,0
..1212M04	3SMS795	TCEI0409	3,5
..1616H04	5SMS795	TCEI0609	8,0
..2020K04	5SMS795	TCEI0613	8,0
..2525M04	5SMS795	TCEI0613	8,0
..3225P04	5SMS795	TCEI0613	8,0

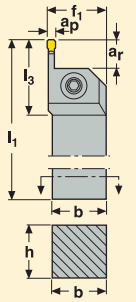
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



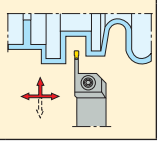
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-589, 593-594

CFIR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °



a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
5	CFIR 2020K05	20	20	125	21,5	35,0	15	–	0,4	5	LC..1605..
	2525M05	25	25	150	26,5	35,0	15	195	0,7	5	LC..1605..
	3225P05	32	25	170	26,5	35,0	15	195	1,0	5	LC..1605..
	CFIL 2020K05	20	20	125	21,5	35,0	15	–	0,4	5	LC..1605..
	2525M05	25	25	150	26,5	35,0	15	195	0,7	5	LC..1605..
	3225P05	32	25	170	26,5	35,0	15	195	1,0	5	LC..1605..
6	CFIR 2020K06	20	20	125	21,5	42,0	18	–	0,4	6	LC..1606..
	2525M06	25	25	150	26,5	42,0	18	195	0,7	6	LC..1606..
	3225P06	32	25	170	26,5	42,0	18	195	1,0	6	LC..1606..
	CFIL 2020K06	20	20	125	21,5	42,0	18	–	0,4	6	LC..1606..
	2525M06	25	25	150	26,5	42,0	18	195	0,7	6	LC..1606..
	3225P06	32	25	170	26,5	42,0	18	195	1,0	6	LC..1606..
8	CFIR 2525M08	25	25	150	28,0	55,0	24	195	0,7	8	LC..3008..
	3225P08	32	25	170	28,0	55,0	24	195	1,0	8	LC..3008..
	CFIL 2525M08	25	25	150	28,0	55,0	24	195	0,7	8	LC..3008..
	3225P08	32	25	170	28,0	55,0	24	195	1,0	8	LC..3008..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима 	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

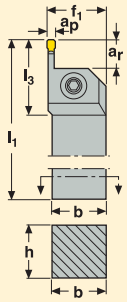
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



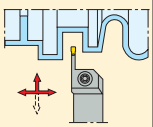
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CFMR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 5 \times a_p$

CFMR/L 90 °



a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
3	CFMR 2020K03	20	20	125	21,5	36,0	15	–	0,4	3	LC..1603..
	2525M03	25	25	150	26,5	36,0	15	195	0,7	3	LC..1603..
	3225P03	32	25	170	26,5	36,0	15	195	1,0	3	LC..1603..
	CFML 2020K03	20	20	125	21,5	36,0	15	–	0,4	3	LC..1603..
	2525M03	25	25	150	26,5	36,0	15	195	0,7	3	LC..1603..
	3225P03	32	25	170	26,5	36,0	15	195	1,0	3	LC..1603..
4	CFMR 2020K04	20	20	125	21,5	39,0	20	–	0,4	4	LC..1604..
	2525M04	25	25	150	26,5	41,0	20	195	0,7	4	LC..1604..
	3225P04	32	25	170	26,5	41,0	20	195	1,0	4	LC..1604..
	CFML 2020K04	20	20	125	21,5	39,0	20	–	0,4	4	LC..1604..
	2525M04	25	25	150	26,5	41,0	20	195	0,7	4	LC..1604..
	3225P04	32	25	170	26,5	41,0	20	195	1,0	4	LC..1604..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

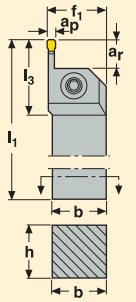
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



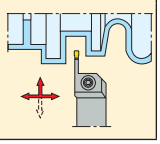
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-589, 593-594

CFMR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 5 \times a_p$

CFMR/L
90 °



a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
5	**CFMR 2020K05**	20	20	125	21,5	50,0	25	–	0,4	5	LC..1605..
	2525M05	25	25	150	26,5	50,0	25	195	0,7	5	LC..1605..
	3225P05	32	25	170	26,5	50,0	25	195	1,0	5	LC..1605..
	CFML 2020K05	20	20	125	21,5	50,0	25	–	0,4	5	LC..1605..
	2525M05	25	25	150	26,5	50,0	25	195	0,7	5	LC..1605..
	3225P05	32	25	170	26,5	50,0	25	195	1,0	5	LC..1605..
6	**CFMR 2020M06**	20	20	150	21,5	60,0	30	–	0,5	6	LC..1606..
	2525M06	25	25	150	26,5	60,0	30	195	0,7	6	LC..1606..
	3225P06	32	25	170	26,5	60,0	30	195	1,0	6	LC..1606..
	CFML 2020M06	20	20	150	21,5	60,0	30	–	0,5	6	LC..1606..
	2525M06	25	25	150	26,5	60,0	30	195	0,7	6	LC..1606..
	3225P06	32	25	170	26,5	60,0	30	195	1,0	6	LC..1606..
8	**CFMR 2525P08**	25	25	170	28,0	74,0	40	195	0,8	8	LC..3008..
	3225P08	32	25	170	28,0	74,0	40	195	1,0	8	LC..3008..
	CFML 2525P08	25	25	170	28,0	74,0	40	195	0,8	8	LC..3008..
	3225P08	32	25	170	28,0	74,0	40	195	0,9	8	LC..3008..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм, LCGF/LCMF30.. = 28

Комплектующие, Включено в комплект поставки

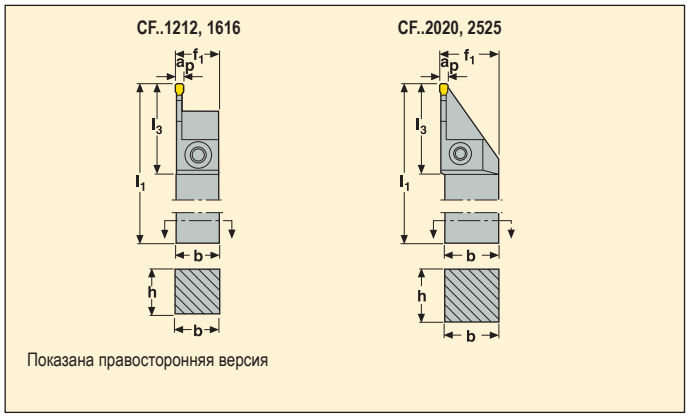
Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

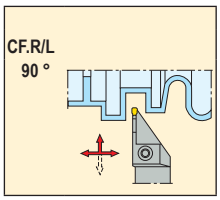
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGN и LCMR



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594





ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
3	CFOR 1212M03	12	12	150	12,0	32,1	37	0,2	3	LC..1603..
	CFOL 1212M03	12	12	150	12,0	32,1	37	0,2	3	LC..1603..
3	CFTR 1616M03	16	16	150	16,0	42,0	50	0,3	3	LC..1603..
	2020K03	20	20	125	21,5	43,0	50	0,4	3	LC..1603..
	2525M03	25	25	150	26,5	42,5	50	0,7	3	LC..1603..
	CFTL 1616M03	16	16	150	16,0	42,0	50	0,3	3	LC..1603..
	2020K03	20	20	125	21,5	43,0	50	0,4	3	LC..1603..
	2525M03	25	25	150	26,5	42,5	50	0,7	3	LC..1603..
4	CFPR 2020K04	20	20	125	21,5	43,0	50	0,4	4	LC..1604..
	2525M04	25	25	150	26,5	43,0	50	0,7	4	LC..1604..
	CFPL 2020K04	20	20	125	21,5	43,0	50	0,4	4	LC..1604..
	2525M04	25	25	150	26,5	43,0	50	0,7	4	LC..1604..

*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..-03	3SMS795	TCEI0409	3,5
CFTR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFPR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0

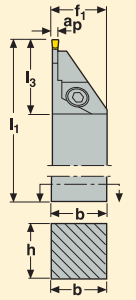
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCMF



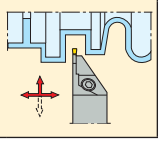
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CF.R/L..RB



Показана правосторонняя версия

CF.R/L
90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
2	CFOR 1212K1902RB	12	12	125	12,0	22,0	25	0,2	2	LC..1902..
	1616K1902RB	16	16	125	16,0	22,0	25	0,3	2	LC..1902..
	CFOL 1212K1902RB	12	12	125	12,0	22,0	25	0,2	2	LC..1902..
	1616K1902RB	16	16	125	16,0	22,0	25	0,3	2	LC..1902..
2	CFSR 1212K1902RB	12	12	125	12,0	25,0	33	0,2	2	LC..1902..
	1616K1902RB	16	16	125	16,0	25,0	33	0,3	2	LC..1902..
	CFSL 1212K1902RB	12	12	125	12,0	25,0	33	0,2	2	LC..1902..
	1616K1902RB	16	16	125	16,0	25,0	33	0,3	2	LC..1902..

*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFOR/L..19	T15P-7S	L85012-T15P	5,0
CFSR/L..19	T15P-7S	L85012-T15P	5,0

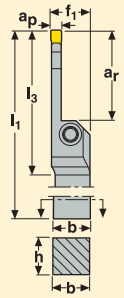
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



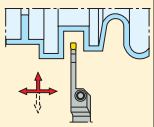
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CFSR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 8 \times a_p$

CFSR/L 90 °



a_p	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**	DCINN3*	KG	Размер гнезда	
3	CFSR 2525M03	25	25	150	26,5	46,0	24	195	0,7	3	LC..1603..
	3225P03	32	25	170	26,1	46,0	24	195	1,0	3	LC..1603..
	CFSL 2525M03	25	25	150	26,5	46,0	24	195	0,7	3	LC..1603..
	3225P03	32	25	170	26,1	46,0	24	195	1,0	3	LC..1603..
4	CFSR 2525P04	25	25	170	26,5	55,0	32	195	0,6	4	LC..1604..
	3225P04	32	25	170	26,5	55,0	32	195	0,9	4	LC..1604..
	CFSL 2525P04	25	25	170	26,5	55,0	32	195	0,7	4	LC..1604..
	3225P04	32	25	170	26,5	55,0	32	195	0,9	4	LC..1604..
5	CFSR 2525P05	25	25	170	26,5	66,0	40	195	0,7	5	LC..1605..
	3225P05	32	25	170	26,5	66,0	40	195	0,9	5	LC..1605..
	CFSL 2525P05	25	25	170	26,5	66,0	40	195	0,7	5	LC..1605..
	3225P05	32	25	170	26,5	66,0	40	195	0,9	5	LC..1605..
6	CFSR 2525R06	25	25	200	26,5	81,0	48	195	0,8	6	LC..1606..
	3225R06	32	25	200	26,5	81,0	48	195	1,1	6	LC..1606..
	CFSL 2525R06	25	25	200	26,5	81,0	48	195	0,8	6	LC..1606..
	3225R06	32	25	200	26,5	81,0	48	195	1,1	6	LC..1606..
8	CFSR 3225R08	32	25	200	28,0	104,0	64	195	1,0	8	LC..3008..
	CFSL 3225R08	32	25	200	28,0	104,0	64	195	1,0	8	LC..3008..

*DCINN3 – минимальный диаметр отверстия для операций внутреннего точения, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм, LCGF/LCMF30.. = 28 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFSR/L..03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFSR/L..04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFSR/L..05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFSR/L..06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CFSR/L..08	6SMS795	TCEI1020	15,0

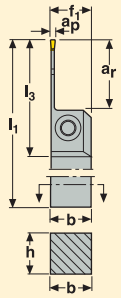
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCMF

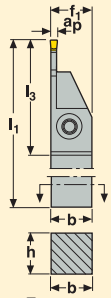


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CFZR/L



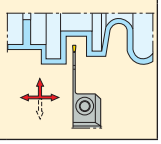
CFZR/L..RB



Показана правосторонняя версия

$a_r = 12,5 \times a_p$

CFZR/L 90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	a_r	$D_м$*	KG	Размер гнезда	
2	CFZR 1616M2802	16	16	150	16,0	46,0	26	–	0,3	2	LC..2802..
	CFZL 1616M2802	16	16	150	16,0	46,0	26	–	0,3	2	LC..2802..
2	CFZR 1616M2802RB	16	16	150	16,0	46,0	–	52	0,3	2	LC..2802..
	CFZL 1616M2802RB	16	16	150	16,0	46,0	–	52	0,3	2	LC..2802..

*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFZR/L..02	4SMS795	TCEI0513	6,0

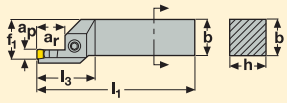
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



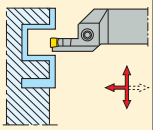
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR/L



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °

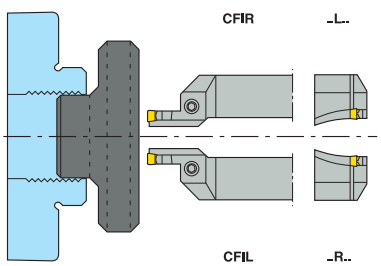


a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r			
3	CFIR2525M03L100070	70	100	25	25	150	26,5	28,0	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03L130090	90	130	25	25	150	26,5	28,0	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIR2525M03L170110	110	170	25	25	150	26,5	28,0	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R100070	70	100	25	25	150	26,5	28,0	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R130090	90	130	25	25	150	26,5	28,0	9	0,7	3	LC..1603..
	CFIL2525M03R170110	110	170	25	25	150	26,5	28,0	9	0,7	3	LC..1603..
4	CFIR2525M04L100070	70	100	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04L130090	90	130	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04L170110	110	170	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIR2525M04L230140	140	230	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R100070	70	100	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R130090	90	130	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R170110	110	170	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..
	CFIL2525M04R230140	140	230	25	25	150	26,5	31,0	12	0,7	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CFIR/L..04	5SMS795	TCEI0613	8,0



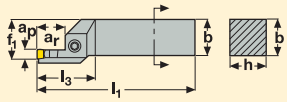
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



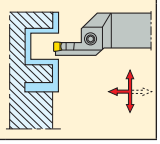
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CFIR/L



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °



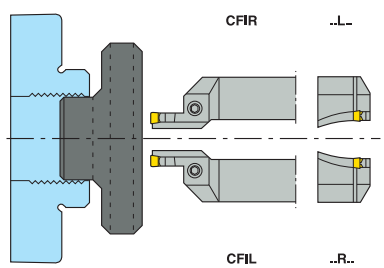
ap	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**			
5	CFIR2525M05L100070	70	100	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05L130090	90	130	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05L170110	110	170	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIR2525M05L230140	140	230	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R100070	70	100	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R130090	90	130	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R170110	110	170	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
	CFIL2525M05R230140	140	230	25	25	150	26,5	35,0	15	0,7	5	LC..1605..
6	CFIR2525M06L100070	70	100	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06L130090	90	130	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06L170110	110	170	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIR2525M06L230140	140	230	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R100070	70	100	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R130090	90	130	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R170110	110	170	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..
	CFIL2525M06R230140	140	230	25	25	150	26,5	42,0	18	0,7	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CFIR/L..06	6SMS795	TCEI0815	10,0



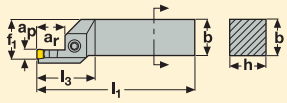
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



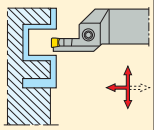
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CFIR/L



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CFIR/L
90 °

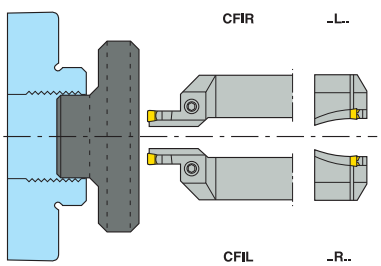


a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r			
8	CFIR3225P08L130090	90	130	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08L170110	110	170	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08L230140	140	230	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIR3225P08L500200	200	500	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R130090	90	130	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R170110	110	170	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R230140	140	230	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..
	CFIL3225P08R500200	200	500	32	25	170	28,0	50,0	24	1,0	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CFIR/L..08	6SMS795	TCEI1020	15,0



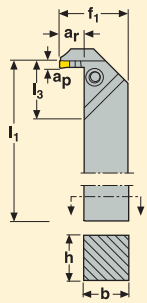
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



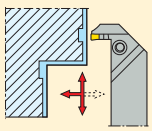
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CGIR/L



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CGIR/L
90 °

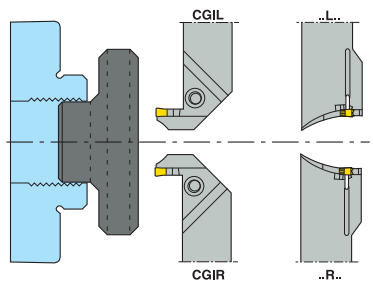


a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r			
3	CGIR2525M03R100070	70	100	25	25	150	35,4	33,0	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIR2525M03R130090	90	130	25	25	150	35,4	33,0	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIR2525M03R170110	110	170	25	25	150	35,4	33,0	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIL2525M03L100070	70	100	25	25	150	35,4	33,0	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIL2525M03L130090	90	130	25	25	150	35,4	33,0	9	0,8	3	LC..1603..
	CGIL2525M03L170110	110	170	25	25	150	35,4	33,0	9	0,8	3	LC..1603..
4	CGIR2525M04R100070	70	100	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIR2525M04R130090	90	130	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIR2525M04R170110	110	170	25	25	150	38,4	33,0	12	0,9	4	LC..1604..
	CGIR2525M04R230140	140	230	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L100070	70	100	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L130090	90	130	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L170110	110	170	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..
	CGIL2525M04L230140	140	230	25	25	150	38,4	33,0	12	0,8	4	LC..1604..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CGIR/L..03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CGIR/L..04	5SMS795	TCEI0613	8,0



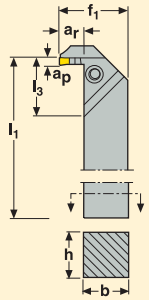
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



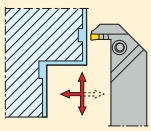
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-583, 593-594

CGIR/L



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CGIR/L
90 °



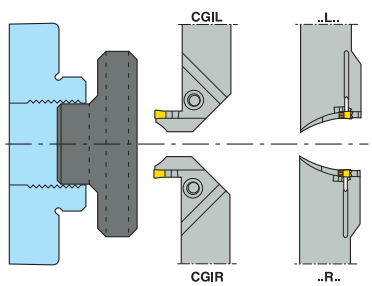
a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r**			
5	CGIR2525M05R100070	70	100	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIR2525M05R130090	90	130	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIR2525M05R170110	110	170	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIR2525M05R230140	140	230	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L100070	70	100	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L130090	90	130	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L170110	110	170	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
	CGIL2525M05L230140	140	230	25	25	150	41,4	33,0	15	0,8	5	LC..1605..
6	CGIR2525M06R100070	70	100	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIR2525M06R130090	90	130	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIR2525M06R170110	110	170	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIR2525M06R230140	140	230	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L100070	70	100	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L130090	90	130	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L170110	110	170	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..
	CGIL2525M06L230140	140	230	25	25	150	44,4	34,0	18	0,8	6	LC..1606..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CGIR/L..05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CGIR/L..06	6SMS795	TCEI0815	10,0



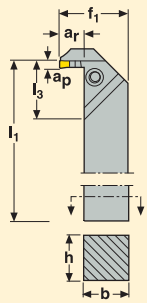
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



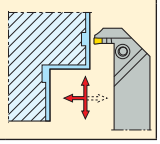
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578, 581-583

CGIR/L



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием
$a_r = 3 \times a_p$

CGIR/L
90 °

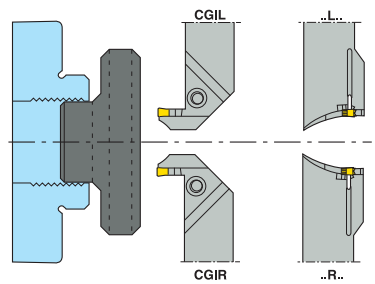


a_p	Обозначение	Размеры в мм								KG	Размер гнезда	
		INPLM	INPLX	h	b	l_1	f_1	l_3	a_r			
8	CGIR3225P08R130090	90	130	32	25	170	50,4	56,7	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIR3225P08R170110	110	170	32	25	170	50,4	56,7	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIR3225P08R230140	140	230	32	25	170	50,4	56,7	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIR3225P08R500200	200	500	32	25	170	50,4	56,7	24	1,1	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L130090	90	130	32	25	170	50,4	56,7	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L170110	110	170	32	25	170	50,4	56,7	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L230140	140	230	32	25	170	50,4	56,7	24	1,2	8	LC..3008..
	CGIL3225P08L500200	200	500	32	25	170	50,4	56,7	24	1,1	8	LC..3008..

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CGIR/L..08	6SMS795	TCEI1020	15,0



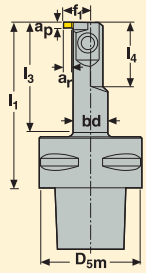
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGA, LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



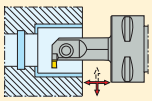
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

C.-CG.R/L
90 °



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм bd	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	l_4	a_r	DCINN*	KG	Размер гнезда	
C4													
	3	C4-CGER -11065-1303	14	40	10,2	65	43,0	26	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
		C4-CGEL -11065-1303	14	40	10,2	65	43,0	26	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
		C4-CGFR -15075-1303	18	40	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
		C4-CGFL -15075-1303	18	40	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
	4	C4-CGFR -15075-1304	18	40	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
		C4-CGFL -15075-1304	18	40	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
C5													
	3	C5-CGER -11065-1303	14	50	10,2	65	43,0	26	3,0	16	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGEL -11065-1303	14	50	10,2	65	43,0	26	3,0	16	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGFR -15075-1303	18	50	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGFL -15075-1303	18	50	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,5	3	LC..1303..
		C5-CGHR -19080-1303	23	50	19,0	80	58,0	41	7,5	25	0,9	3	LC..1303..
		C5-CGHL -19080-1303	23	50	19,0	80	58,0	41	7,5	25	0,9	3	LC..1303..
		C5-CGJR -26110-1303	30	50	25,5	110	88,0	51	10,5	32	0,9	3	LC..1303..
		C5-CGJL -26110-1303	30	50	25,5	110	88,0	51	10,5	32	0,9	3	LC..1303..
	4	C5-CGFR -15075-1304	18	50	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,5	4	LC..1304..
		C5-CGFL -15075-1304	18	50	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,5	4	LC..1304..
		C5-CGFR -19080-1304	23	50	19,0	80	58,0	41	7,5	25	0,6	4	LC..1304..
		C5-CGFL -19080-1304	23	50	19,0	80	58,0	41	7,5	25	0,6	4	LC..1304..
		C5-CGHR -26110-1304	30	50	25,5	110	88,0	51	10,5	32	0,9	4	LC..1304..
		C5-CGHL -26110-1304	30	50	25,5	110	88,0	51	10,5	32	0,9	4	LC..1304..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-1303	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..-1304	T15P-7	L85011-T15P	5,0

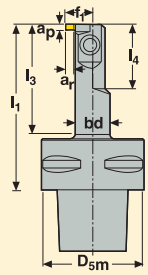
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGA, LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



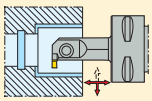
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

C.-CG.R/L
90 °



Хвост Capto	ap	Обозначение	bd	D5m	f1	l1	l3	l4	ar	DCINN*	KG	Размер гнезда	
			Размеры в мм										
C6													
	3	C6-CGER -11065-1303	14	63	10,2	65	43,0	26	3,0	16	0,8	3	LC..1303..
		C6-CGEL -11065-1303	14	63	10,2	65	43,0	26	3,0	16	0,8	3	LC..1303..
		C6-CGFR -15075-1303	18	63	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,9	3	LC..1303..
		C6-CGFL -15075-1303	18	63	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,9	3	LC..1303..
		C6-CGHR -19080-1303	23	63	19,0	80	56,0	41	7,5	25	0,9	3	LC..1303..
		C6-CGHL -19080-1303	23	63	19,0	80	58,0	40	7,5	25	1,5	3	LC..1303..
		C6-CGJR -26110-1303	30	63	25,5	110	86,0	50	10,5	32	1,1	3	LC..1303..
		C6-CGJL -26110-1303	30	63	25,5	110	86,0	50	10,5	32	1,5	3	LC..1303..
	4	C6-CGFR -19080-1304	23	63	19,0	80	58,0	41	7,5	25	0,9	4	LC..1304..
		-15075-1304	18	63	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,9	4	LC..1304..
		C6-CGFL -19080-1304	23	63	19,0	80	58,0	41	7,5	25	0,9	4	LC..1304..
		-15075-1304	18	63	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,9	4	LC..1304..
		C6-CGHR -26110-1304	30	63	25,5	110	86,0	51	10,5	32	1,1	4	LC..1304..
		C6-CGHL -26110-1304	30	63	25,5	110	88,0	50	10,5	32	1,5	4	LC..1304..

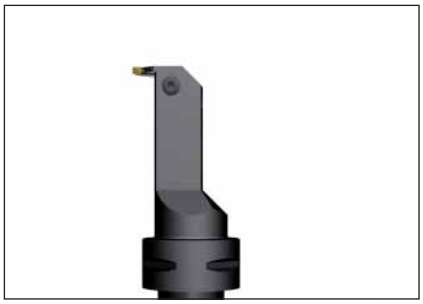
*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-1303	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..-1304	T15P-7	L85011-T15P	5,0

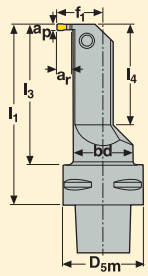
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



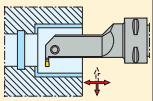
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

C.-CG.R/L
90 °



Хвост Capto	ap	Обозначение	bd	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	l_4	a_r	DCINN*	KG	Размер гнезда	
			Размеры в мм										
C4													
	3	C4-CGIR -24090-1603	30	40	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,5	3	LC..1603..
		C4-CGIL -24090-1603	30	40	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,5	3	LC..1603..
	4	C4-CGGR -24090-1604	30	40	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,5	4	LC..1604..
		C4-CGGL -24090-1604	30	40	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,5	4	LC..1604..
	5	C4-CGFL -24090-1605	30	40	24,0	90	68,0	51	9,0	32	0,5	5	LC..1605..
		C4-CGFR -24090-1605	30	40	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,5	5	LC..1605..
C5													
	3	C5-CGIR -24090-1603	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	3	LC..1603..
		C5-CGIL -24090-1603	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	3	LC..1603..
	4	C5-CGGR -24090-1604	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	4	LC..1604..
		C5-CGGL -24090-1604	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	4	LC..1604..
	5	C5-CGFR -24090-1605	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	5	LC..1605..
		C5-CGFL -24090-1605	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	5	LC..1605..
	6	C5-CGFR -24090-1606	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	6	LC..1606..
		C5-CGFL -24090-1606	30	50	24,0	90	68,0	50	9,0	32	0,9	6	LC..1606..

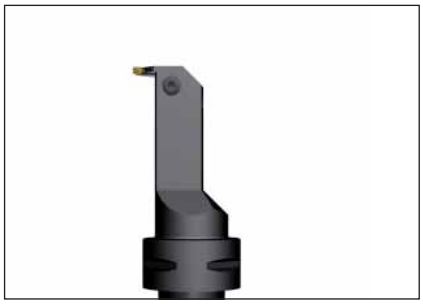
*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-1603	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..-1604	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..-1605	T20P-7	L86015-T20P	6,0
CG.R/L..-1606	T20P-7	L86015-T20P	6,0

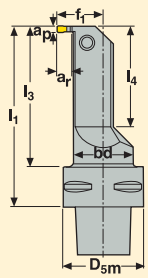
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



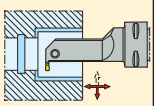
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

C.-CG.R/L
90 °



Хвост Capto	ap	Обозначение	bd	D5m	f1	l1	l3	l4	ar	DCINN*	KG	Размер гнезда	
			Размеры в мм										
C6	3	C6-CGIR -24095-1603	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	3	LC..1603..
		C6-CGIL -24095-1603	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	3	LC..1603..
	4	C6-CGGR -24095-1604	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	4	LC..1604..
		C6-CGGL -24095-1604	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	4	LC..1604..
	5	C6-CGFR -24095-1605	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	5	LC..1605..
		C6-CGFL -24095-1605	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	5	LC..1605..
	6	C6-CGFR -24095-1606	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	6	LC..1606..
		C6-CGFL -24095-1606	30	63	24,0	95	73,0	50	9,0	32	1,5	6	LC..1606..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-1603	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..-1604	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..-1605	T20P-7	L86015-T20P	6,0
CG.R/L..-1606	T20P-7	L86015-T20P	6,0

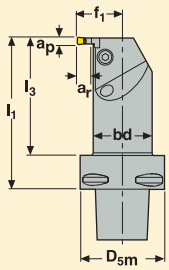
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



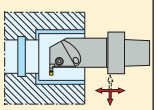
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CGGR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 2 \times a_p$

C.-CGGR/L
90 °



Хвост Capto	a_p	Обозначение	bd	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_r	DCINN*	KG	Размер гнезда	
C4												
	3	C4-CGGR -25090-03	35,0	40	25,0	90	70,0	6,0	45	0,7	3	LC..1603..
		C4-CGGL -25090-03	35,0	40	25,0	90	70,0	6,0	45	0,7	3	LC..1603..
	4	C4-CGGR -27090-04	35,0	40	27,0	90	70,0	8,0	45	0,7	4	LC..1604..
		C4-CGGL -27090-04	35,0	40	27,0	90	70,0	8,0	45	0,7	4	LC..1604..
	5	C4-CGGR -28090-05	32,5	40	27,7	90	63,0	10,0	45	0,5	5	LC..1605..
		C4-CGGL -28090-05	32,5	40	27,7	90	63,0	10,0	45	0,5	5	LC..1605..
C5												
	3	C5-CGGR -25090-03	35,0	50	25,0	90	70,0	6,0	45	0,9	3	LC..1603..
		C5-CGGL -25090-03	35,0	50	25,0	90	70,0	6,0	45	0,9	3	LC..1603..
	4	C5-CGGR -27090-04	35,0	50	27,0	90	70,0	8,0	45	0,9	4	LC..1604..
		C5-CGGL -27090-04	35,0	50	27,0	90	70,0	8,0	45	0,9	4	LC..1604..
	5	C5-CGGR -28090-05	32,5	50	27,7	90	63,0	10,0	45	0,9	5	LC..1605..
		C5-CGGL -28090-05	32,5	50	27,7	90	63,0	10,0	45	0,9	5	LC..1605..
	6	C5-CGGR -29090-06	30,5	50	28,7	90	62,0	12,0	45	0,9	6	LC..1606..
		C5-CGGL -29090-06	30,5	50	28,7	90	62,0	12,0	45	0,9	6	LC..1606..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-03	3SMS795	MC6S4X14	3,5
CG.R/L..-04	4SMS795	MC6S5X14	5,0
CG.R/L..-05	4SMS795	MC6S5X14	5,0
CG.R/L..-06	5SMS795	TCEI0614	8,0

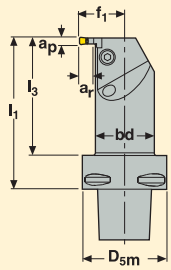
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



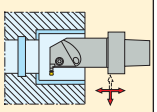
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CGGR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 2 \times a_p$

C.-CGGR/L
90 °



Хвост Capto	a_p	Обозначение	Размеры в мм bd	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	a_r	DCINN*	KG	Размер гнезда	
C6												
	3	C6-CGGR -25095-03	35,0	63	25,0	95	73,0	6,0	45	1,2	3	LC..1603..
		C6-CGGL -25095-03	35,0	63	25,0	95	73,0	6,0	45	1,2	3	LC..1603..
	4	C6-CGGR -27095-04	35,0	63	27,0	95	73,0	8,0	45	1,2	4	LC..1604..
		C6-CGGL -27095-04	35,0	63	27,0	95	73,0	8,0	45	1,2	4	LC..1604..
	5	C6-CGGR -28095-05	32,5	63	27,7	95	68,0	10,0	45	1,3	5	LC..1605..
		C6-CGGL -28095-05	32,5	63	27,7	95	68,0	10,0	45	1,3	5	LC..1605..
	6	C6-CGGR -29095-06	30,5	63	28,7	95	67,0	12,0	45	1,1	6	LC..1606..
		C6-CGGL -29095-06	30,5	63	28,7	95	67,0	12,0	45	1,3	6	LC..1606..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-03	3SMS795	MC6S4X14	3,5
CG.R/L..-04	4SMS795	MC6S5X14	5,0
CG.R/L..-05	4SMS795	MC6S5X14	5,0
CG.R/L..-06	5SMS795	TCEI0614	8,0

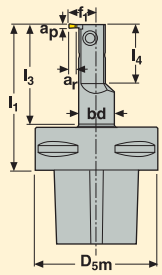
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCMF



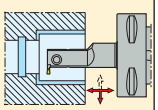
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

C.-CG.R/L
90 °



Хвост Capto	ap	Обозначение	Размеры в мм bd	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	l_4	a_r	DCINN*	KG	Размер гнезда	
C4													
	2	C4-CGHR -15075-1902	18,0	40	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
		C4-CGHL -15075-1902	18,0	40	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
C5													
	2	C5-CGHR -15075-1902	18,0	50	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,5	2	LC..1902..
		C5-CGHL -15075-1902	18,0	50	14,5	75	53,0	31	5,5	20	0,5	2	LC..1902..
C6													
	2	C6-CGHR -15075-1902	18,0	60	14,5	75	51,0	31	5,5	20	0,9	2	LC..1902..
		C6-CGHL -15075-1902	18,0	60	14,5	75	51,0	31	5,5	20	0,9	2	LC..1902..
C4													
	2	C4-CGJR -19080-1902	23,0	40	19,0	80	58,0	31	7,5	25	0,4	2	LC..1902..
		C4-CGJL -19080-1902	23,0	40	19,0	80	58,0	31	7,5	25	0,4	2	LC..1902..
C5													
	2	C5-CGJR -19080-1902	23,0	50	19,0	80	58,0	31	7,5	25	0,6	2	LC..1902..
		C5-CGJL -19080-1902	23,0	50	19,0	80	58,0	31	7,5	25	0,6	2	LC..1902..
C6													
	2	C6-CGJR -19080-1902	23,0	60	19,0	80	56,0	31	7,5	25	0,9	2	LC..1902..
		C6-CGJL -19080-1902	23,0	60	19,0	80	56,0	31	7,5	25	0,9	2	LC..1902..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..-1902	T15P-7	L85011-T15P	5,0

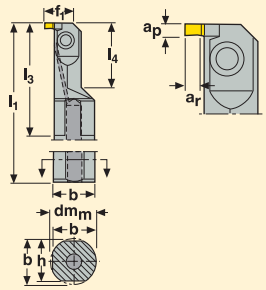
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGA, LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



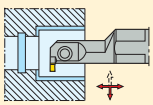
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

CG.R/L
90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм									KG	Размер гнезда	
		dm_m	h	b	l_1	l_3	l_4	f_1	a_r	DCINN*			
3	A16Q-CGER1303	16	15	15,5	180	40,0	25	10,2	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
	A16Q-CGEL1303	16	15	15,5	180	40,0	25	10,2	3,0	16	0,3	3	LC..1303..
3	A20R-CGFR1303	20	18	19,0	200	52,0	30	14,5	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
	A20R-CGFL1303	20	18	19,0	200	52,0	30	14,5	5,5	20	0,4	3	LC..1303..
3	A25S-CGHR1303	25	23	24,0	250	64,0	40	19,0	7,5	25	0,8	3	LC..1303..
	A25S-CGHL1303	25	23	24,0	250	64,0	40	19,0	7,5	25	0,8	3	LC..1303..
3	A32T-CGJR1303	32	30	31,0	300	77,0	50	25,5	10,5	32	1,6	3	LC..1303..
	A32T-CGJL1303	32	30	31,0	300	77,0	50	25,5	10,5	32	1,6	3	LC..1303..
4	A20R-CGFR1304	20	18	19,0	200	52,0	30	14,5	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
	A20R-CGFL1304	20	18	19,0	200	52,0	30	14,5	5,5	20	0,4	4	LC..1304..
4	A25S-CGFR1304	25	23	24,0	250	64,0	40	19,0	7,5	25	0,8	4	LC..1304..
	A25S-CGFL1304	25	23	24,0	250	64,0	40	19,0	7,5	25	0,8	4	LC..1304..
4	A32T-CGHR1304	32	30	31,0	300	77,0	50	25,5	10,5	32	1,6	4	LC..1304..
	A32T-CGHL1304	32	30	31,0	300	77,0	50	25,5	10,5	32	1,6	4	LC..1304..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

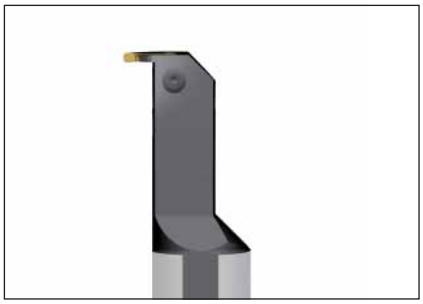
Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
A16Q-..	T15P-7	L85011-T15P	5,0
A20R-..	T15P-7	L85011-T15P	5,0
A25S-..	T15P-7	L85011-T15P	5,0
A32T-..	T15P-7	L85011-T15P	5,0

Доп. части, Заказывается отдельно

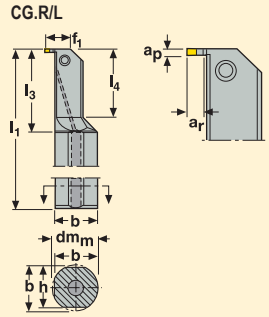
Для держателя	Адаптеры для СОЖ
A16Q-..	SEAL16
A20R-..	SEAL20
A25S-..	SEAL25
A32T-..	SEAL32

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

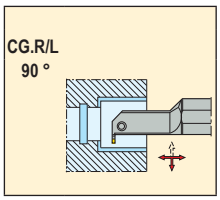
Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594



Показана правосторонняя версия



ap	Обозначение	Размеры в мм									KG	Размер гнезда	
		dm_m	h	b	l_1	l_3	l_4	f_1	a_r	DCINN*			
3	**A32T-CGIR1603**	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	3	LC..1603..
	A32T-CGIL1603	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	3	LC..1603..
4	**A32T-CGGR1604**	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	4	LC..1604..
	A32T-CGGL1604	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	4	LC..1604..
5	**A32T-CGFR1605**	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	5	LC..1605..
	A32T-CGFL1605	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	5	LC..1605..
6	**A32T-CGFR1606**	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	6	LC..1606..
	A32T-CGFL1606	32	30	31,0	300	60,0	50	24,0	9,0	32	1,6	6	LC..1606..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CG.R/L..03	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..04	T15P-7	L85011-T15P	5,0
CG.R/L..05	T20P-7	L86015-T20P	6,0
CG.R/L..06	T20P-7	L86015-T20P	6,0

Доп. части, Заказывается отдельно

Для держателя	Адаптеры для СОЖ
CG.R/L..03	SEAL32
CG.R/L..04	SEAL32
CG.R/L..05	SEAL32
CG.R/L..06	SEAL32

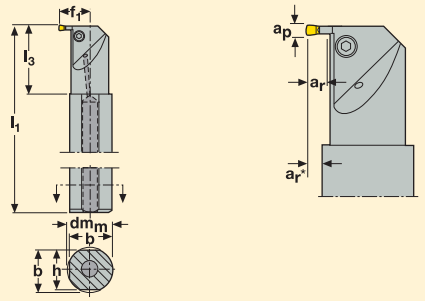
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



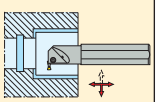
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CGGR/L



Показана правосторонняя версия
$a_r = 2 \times a_p$

CGGR/L
90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм									KG	Размер гнезда	
		dm_m	h	b	l_1	l_3	f_1	a_r	a_r*	DCINN*			
3	A40T-CGGR03	40	37	38,5	300	60,0	26,0	5,5	5,5	45	2,5	3	LC..1603..
	A40T-CGGL03	40	37	38,5	300	60,0	26,0	5,5	5,5	45	2,5	3	LC..1603..
4	A40T-CGGR04	40	37	38,5	300	60,0	27,0	6,5	6,5	45	2,4	4	LC..1604..
	A40T-CGGL04	40	37	38,5	300	60,0	27,0	6,5	6,5	45	2,4	4	LC..1604..
5	A40T-CGGR05	40	37	38,5	300	60,0	28,0	7,5	7,5	45	2,4	5	LC..1605..
	A40T-CGGL05	40	37	38,5	300	60,0	28,0	7,5	7,5	45	2,4	5	LC..1605..
6	A40T-CGGR06	40	37	38,5	300	60,0	29,0	8,5	8,5	45	2,4	6	LC..1606..
	A40T-CGGL06	40	37	38,5	300	60,0	29,0	8,5	8,5	45	2,4	6	LC..1606..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

* Если державка входит в отверстие больше чем l_3

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
-..03	3SMS795	MC6S4X14	3,5
-..04	4SMS795	MC6S5X14	5,0
-..05	4SMS795	MC6S5X14	5,0
-..06	5SMS795	TCEI0614	8,0

Доп. части, Заказывается отдельно

Для держателя	Адаптеры для СОЖ
-..03	SEAL40
-..04	SEAL40
-..05	SEAL40
-..06	SEAL40

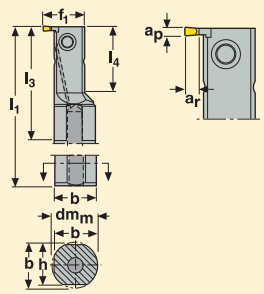
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCMF



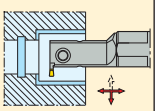
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577

CG.R/L



Показана правосторонняя версия

CG.R/L
90 °



ap	Обозначение	Размеры в мм									KG	Размер гнезда	
		dm_m	h	b	l_1	l_3	l_4	f_1	a_r	DCINN*			
2	A20R-CGHR1902	20	18	19,0	200	52,0	30	14,5	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
	A20R-CGHL1902	20	18	19,0	200	52,0	30	14,5	5,5	20	0,4	2	LC..1902..
2	A25S-CGJR1902	25	23	24,0	250	64,0	40	19,0	7,5	25	0,8	2	LC..1902..
	A25S-CGJL1902	25	23	24,0	250	64,0	40	19,0	7,5	25	0,8	2	LC..1902..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 477

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
A20.-..	T15P-7	L85011-T15P	5,0
A25.-..	T15P-7	L85011-T15P	5,0

Доп. части, Заказывается отдельно

Для держателя	Адаптеры для СОЖ
A20.-..	SEAL20
A25.-..	SEAL25

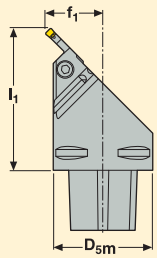
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин LCGN, LCMF и LCMR

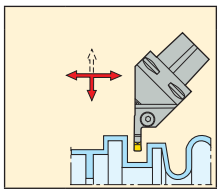


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CDIR/L



Показана левосторонняя версия
$a_r = 3 \times a_p$



a_p	Обозначение	Размеры в мм				KG	Размер гнезда	
		D_{5m}	f_1	l_1	a_r			
3	C6-CDIR-33090-03JET	63	33	90	9	1,5	3	LC..1603..
	C6-CDIL-33090-03JET	63	33	90	9	1,5	3	LC..1603..
4	C6-CDIR-33090-04JET	63	33	90	12	1,5	4	LC..1604..
	C6-CDIL-33090-04JET	63	33	90	12	1,5	4	LC..1604..
5	C6-CDIR-33090-05JET	63	33	90	15	1,5	5	LC..1605..
	C6-CDIL-33090-05JET	63	33	90	15	1,5	5	LC..1605..
6	C6-CDIR-33090-06JET	63	33	90	18	1,5	6	LC..1606..
	C6-CDIL-33090-06JET	63	33	90	18	1,5	6	LC..1606..
8	C6-CDIR-33090-08JET	63	33	90	24	1,5	8	LC..3008..
	C6-CDIL-33090-08JET	63	33	90	24	1,5	8	LC..3008..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Значение момента, Нм
CDIR/L..-03	4SMS795	TCEI0513	6,0
CDIR/L..-04	5SMS795	TCEI0613	8,0
CDIR/L..-05	5SMS795	TCEI0613	8,0
CDIR/L..-06	6SMS795	TCEI0815	10,0
CDIR/L..-08	6SMS795	TCEI1020	15,0

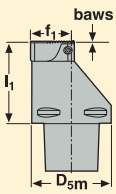
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки

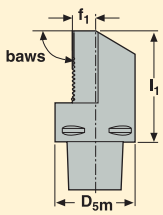


- Диапазон лезвий см. на стр. 565-569
- Инструкции по сборке см. на стр. 474-476

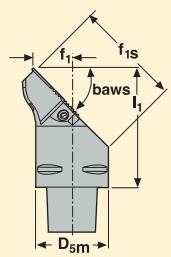
GR/L



FR/L

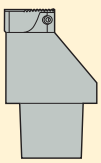


SR/L

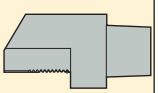


Показана правосторонняя версия

GR/L



FR/L



SR/L



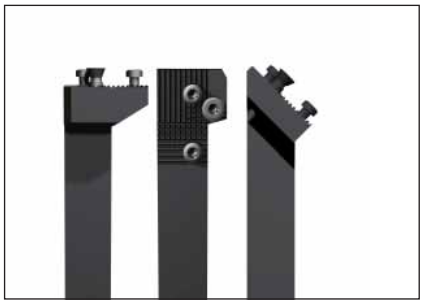
Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм				baws°	KG
		D_{5m}	f_1	f_{1s}	l_1		
C4							
	C4-GR-21050-V21	40	21,0	–	50	0	0,5
	C4-GL-21050-V21	40	21,0	–	50	0	0,5
C5							
	C5-GR-29060-V21	50	26,0	–	60	0	0,9
	C5-GL-29060-V21	50	26,0	–	60	0	1,0
C6							
	C6-GR-39065-V21	63	39,0	–	65	0	1,4
	C6-GL-39065-V21	63	39,0	–	65	0	1,4
C4							
	C4-FR-11055-V21	40	11,1	–	55	90	0,5
	C4-FL-11055-V21	40	11,1	–	55	90	0,5
C5							
	C5-FR-16060-V21	50	16,1	–	60	90	0,9
	C5-FL-16060-V21	50	16,1	–	60	90	0,9
C6							
	C6-FR-23065-V21	63	22,6	–	65	90	1,6
	C6-FL-23065-V21	63	22,6	–	65	90	1,6
C4							
	C4-SR-21065-V21	40	21,0	59,3	65	45	0,5
	C4-SL-21065-V21	40	21,0	59,3	65	45	0,5
C5							
	C5-SR-26075-V21	50	26,0	73,4	75	45	0,9
	C5-SL-26075-V21	50	26,0	73,4	75	45	0,9
C6							
	C6-SR-33085-V21	63	33,0	92,5	85	45	1,5
	C6-SL-33085-V21	63	33,0	92,5	85	45	1,5

Комплектующие, Включено в комплект поставки

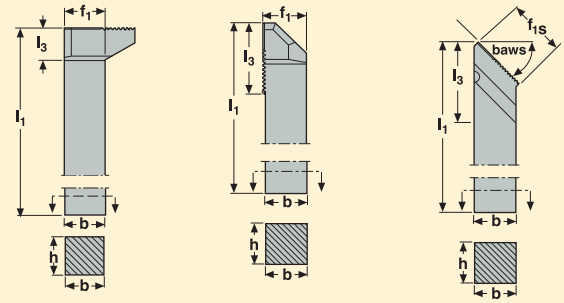
Для держателя	Ключ	Фиксирующий винт	Винт	Значение момента, Нм
				
..-V21	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6,0

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

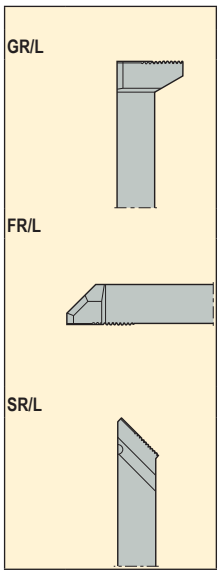
Державки



- Диапазон лезвий см. на стр. 565-569
- Инструкции по сборке см. на стр. 474-476



Показана правосторонняя версия



Обозначение	Размеры в мм						baws°	KG
	h	b	l_1	f_1	f_{1s}	l_3		
GR2020K-V21	20	20	125	19,9	–	16,0	0	0,5
GL2020K-V21	20	20	125	19,9	–	16,0	0	0,5
GR2525M-V21	25	25	150	24,9	–	16,0	0	0,8
GL2525M-V21	25	25	150	24,9	–	16,0	0	0,8
GR3225P-V21	32	25	170	24,9	–	16,0	0	1,2
GL3225P-V21	32	25	170	24,9	–	16,0	0	1,2
FR2020K-V21	20	20	125	20,8	–	33,6	90	0,5
FL2020K-V21	20	20	125	20,8	–	33,6	90	0,4
FR2525M-V21	25	25	150	25,8	–	33,6	90	0,8
FL2525M-V21	25	25	150	25,8	–	33,6	90	0,8
FR3225P-V21	32	25	170	25,8	–	33,6	90	1,1
FL3225P-V21	32	25	170	25,8	–	33,6	90	1,1
SR2020K-V21	20	20	125	–	34,6	43,5	45	0,4
SL2020K-V21	20	20	125	–	34,6	43,5	45	0,4
SR2525M-V21	25	25	150	–	34,6	47,5	45	0,8
SL2525M-V21	25	25	150	–	34,6	47,5	45	0,8
SR3225P-V21	32	25	170	–	34,6	47,5	45	1,1
SL3225P-V21	32	25	170	–	34,6	47,5	45	1,1

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Фиксирующий винт	Винт	Значение момента, Нм
..-V21	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6,0

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

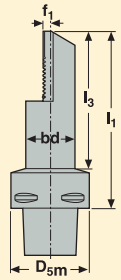
MTO – Державки, внутр. для сменных лезвий, Seco-Capto™

Державки



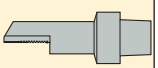
- Диапазон лезвий см. на стр. 565-569
- Инструкции по сборке см. на стр. 474-475

FR/L



Показана правосторонняя версия

C.-FR/L



Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм					KG
		bd	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	
C4							
	C4-FR-04090-V21	25	40	3,5	90	70	0,5
	C4-FL-04090-V21	25	40	3,5	90	70	0,5
	C4-FR-07110-V21	32	40	7,0	110	90	0,8
	C4-FL-07110-V21	32	40	7,0	110	90	0,7
	C4-FR-11140-V21	40	40	11,0	140	120	1,3
	C4-FL-11140-V21	40	40	11,0	140	120	1,3
C5							
	C5-FR-04090-V21	25	50	3,5	90	70	0,6
	C5-FL-04090-V21	25	50	3,5	90	70	0,7
	C5-FR-07110-V21	32	50	7,0	110	90	0,9
	C5-FL-07110-V21	32	50	7,0	110	90	0,9
	C5-FR-11140-V21	40	50	11,0	140	120	1,5
	C5-FL-11140-V21	40	50	11,0	140	120	1,6
C6							
	C6-FR-04090-V21	25	63	3,5	90	68	1,0
	C6-FL-04090-V21	25	63	3,5	90	68	0,9
	C6-FR-07110-V21	32	63	7,0	110	88	1,2
	C6-FL-07110-V21	32	63	7,0	110	88	1,5
	C6-FR-11140-V21	40	63	11,0	140	118	1,8
	C6-FL-11140-V21	40	63	11,0	140	118	1,8

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Фиксирующий винт	Винт	Значение момента, Нм
				
..-V21	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6,0

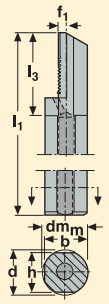
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки



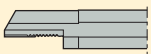
- Диапазон лезвий см. на стр. 565-569
- Инструкции по сборке см. на стр. 474-475

FR/L



Показана правосторонняя версия

FR/L



Обозначение	Размеры в мм						KG
	dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	
A25R-FR-V21	25	23	24,0	200	4,1	45	0,6
A25R-FL-V21	25	23	24,0	200	4,1	45	0,7
A32S-FR-V21	32	30	31,0	250	7,6	45	1,4
A32S-FL-V21	32	30	31,0	250	7,6	45	1,4
A40T-FR-V21	40	37	38,5	300	11,6	45	2,6
A40T-FL-V21	40	37	38,5	300	11,6	45	2,6

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Фиксирующий винт	Винт	Значение момента, Нм
A25R-	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6,0
A32S-	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6,0
A40T-	T20P-7L	F85015-T20P	C46017-T20P	6,0

Доп. части, Заказывается отдельно

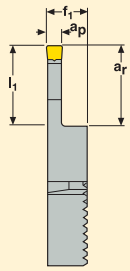
Для держателя	Адаптеры для СОЖ
A25R-	SEAL25
A32S-	SEAL32
A40T-	SEAL40

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

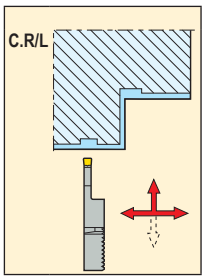
Лезвия для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру державок см. на стр. 561-564
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 578-594



Показана правосторонняя версия



ap	Обозначение	Размеры в мм			KG	
		l_1	f_1	a_r**		
3	V21 -CIR1303	10,2	9,2	9	0,1	LC..1303..
	-CIL1303	10,2	9,2	9	0,1	LC..1303..
	-CMR1303	16,2	9,2	15	0,1	LC..1303..
	-CML1303	16,2	9,2	15	0,1	LC..1303..
4	V21 -CIR1304	13,2	9,2	12	0,1	LC..1304..
	-CIL1304	13,2	9,2	12	0,1	LC..1304..
	-CMR1304	21,2	9,2	20	0,1	LC..1304..
	-CML1304	21,2	9,2	20	0,1	LC..1304..
3	V21 -CMR1603	16,2	9,2	15	0,1	LC..1603..
	-CML1603	16,2	9,2	15	0,1	LC..1603..
4	V21 -CMR1604	21,2	9,2	20	0,1	LC..1604..
	-CML1604	21,2	9,2	20	0,1	LC..1604..
5	V21 -CIR1605	16,2	9,2	15	0,1	LC..1605..
	-CIL1605	16,2	9,2	15	0,1	LC..1605..
	-CMR1605	26,2	9,2	25	0,1	LC..1605..
	-CML1605	26,2	9,2	25	0,1	LC..1605..
6	V21 -CIR1606	19,2	9,2	18	0,1	LC..1606..
	-CIL1606	19,2	9,2	18	0,1	LC..1606..
	-CMR1606	31,2	9,2	30	0,1	LC..1606..
	-CML1606	31,2	9,2	30	0,1	LC..1606..

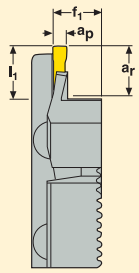
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF13.. = 11 мм, LCGF/LCMF16.. = 14 мм

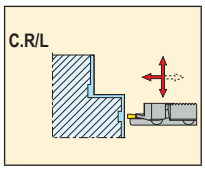
Лезвия для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру державок см. на стр. 561-564
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием



		Обозначение	Размеры в мм						
			INPLM	INPLX	l_1	f_1	a_r**	KG	
3	V21-CJR	1303L030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
		1303L039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKR	1303L050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
		1303L060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
		1303L076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR	1303L030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303L200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-CJL	1303R030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
		1303R039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKL	1303R050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
		1303R060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
		1303R076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL	1303R030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
		1303R200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..

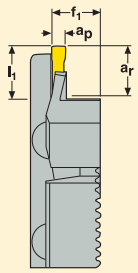
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF13.. = 11 мм

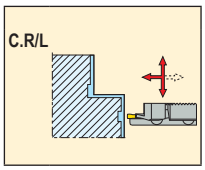
Лезвия для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру державок см. на стр. 561-564
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592



Показана правосторонняя версия с левосторонним лезвием



		Обозначение	Размеры в мм					KG	
			INPLM	INPLX	l_1	f_1	a_r**		
4	V21-CHR	1304L030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
		1304L034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR	1304L040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304L050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304L060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304L075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304L100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR	1304L030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304L200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHL	1304R030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
		1304R034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL	1304R040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304R050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304R060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304R075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
		1304R100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML	1304R030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
		1304R200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..

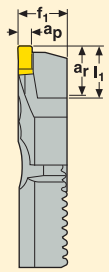
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF13.. = 11 мм

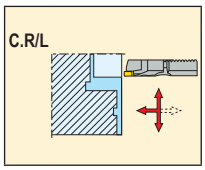
Лезвия для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру державок см. на стр. 561-564
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием



ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	l_1	f_1	a_r**	KG	
3	V21-CJR 1303R030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	1303R039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKR 1303R050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	1303R060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	1303R076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COR 1303R030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303R200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	V21-CJL 1303L030017	17	30	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	1303L039024	24	39	11,7	9,2	10,5	0,1	LC..1303..
	V21-CKL 1303L050033	33	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	1303L060043	43	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	1303L076053	53	76	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1303..
	V21-COL 1303L030017	17	30	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L039024	24	39	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L050033	33	50	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L060043	43	60	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L076053	53	76	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L100070	70	100	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L136094	94	136	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..
	1303L200130	130	200	19,2	9,2	18,0	0,1	LC..1303..

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

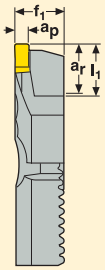
Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.

**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF13.. = 11 мм

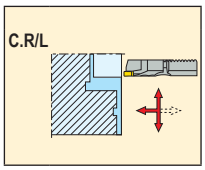
Лезвия для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру державок см. на стр. 561-564
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 573-576, 592



Показана правосторонняя версия с правосторонним лезвием



ap	Обозначение	Размеры в мм INPLM	INPLX	l_1	f_1	a_r**	KG	
4	V21-CHR 1304R030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	1304R034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIR 1304R040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304R050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304R060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304R075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304R100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CMR 1304R030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304R200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	V21-CHL 1304L030017	17	30	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	1304L034021	21	34	11,2	9,2	10,0	0,1	LC..1304..
	V21-CIL 1304L040026	26	40	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304L050032	32	50	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304L060042	42	60	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304L075052	52	75	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	1304L100067	67	100	13,2	9,2	12,0	0,1	LC..1304..
	V21-CML 1304L030017	17	30	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L034021	21	34	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L040026	26	40	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L050032	32	50	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L060042	42	60	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L075052	52	75	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L100067	67	100	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L135092	92	135	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..
	1304L200127	127	200	21,2	9,2	20,0	0,1	LC..1304..

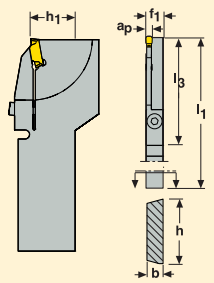
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Исходное значение (INPLM/INPLX) относится к внешнему диаметру канавки, см. стр. 477.
**Макс. глубина резания для LCGF/LCMF13.. = 11 мм

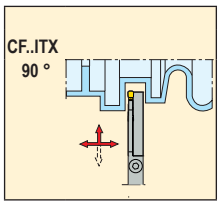
Державки для пластин LCGF, LCGN, LCMF и LCMR



- Лезвия до D = 65
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 577-591, 593-594



Показана правосторонняя версия



ap	Обозначение	Размеры в мм							KG	
		h	b	l_1	f_1	l_3	h_1	$D_м$*		
2,0	CFTR26ITX1902RRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZR26ITX2802RRB	26	7,85	19,1	8	52,0	20,9	54,0	0,2	LCMF2802..
	CFTR32ITX1902RRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZR32ITX2802RRB	32	7,85	19,1	8	52,0	24,5	54,0	0,2	LCMF2802..
3,0	CFXR32ITX1603RRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65,0	0,3	LCMR1603..
2,0	CFTR26ITX1902LRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZR26ITX2802LRB	26	7,85	19,1	8	52,0	20,9	54,0	0,2	LCMF2802..
	CFTR32ITX1902LRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZR32ITX2802LRB	32	7,85	19,1	8	52,0	24,5	54,0	0,2	LCMF2802..
3,0	CFXR32ITX1603LRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65,0	0,3	LCMR1603..
2,0	CFTL26ITX1902RRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZL26ITX2802RRB	26	7,85	19,1	8	52,0	20,9	54,0	0,2	LCMF2802..
	CFTL32ITX1902RRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZL32ITX2802RRB	32	7,85	19,1	8	52,0	24,5	54,0	0,2	LCMF2802..
3,0	CFXL32ITX1603RRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65,0	0,3	LCMR1603..
2,0	CFTL26ITX1902LRB	26	7,85	110,0	8	44,0	20,9	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZL26ITX2802LRB	26	7,85	19,1	8	52,0	20,9	54,0	0,2	LCMF2802..
	CFTL32ITX1902LRB	32	7,85	110,0	8	43,0	24,5	34,0	0,2	LCMF1902..
	CFZL32ITX2802LRB	32	7,85	19,1	8	52,0	24,5	54,0	0,3	LCMF2802..
3,0	CFXL32ITX1603LRB	32	7,85	117,5	8	50,5	24,5	65,0	0,3	LCMR1603..

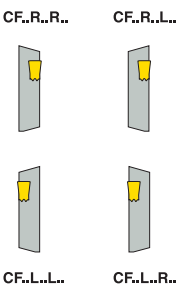
*Из-за конструкции инструмента глубина обработки канавки ограничена, см. стр. 477.

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для размера	Ключ прижима	Винт прижима
26-32	3SMS795	TCEI0416

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

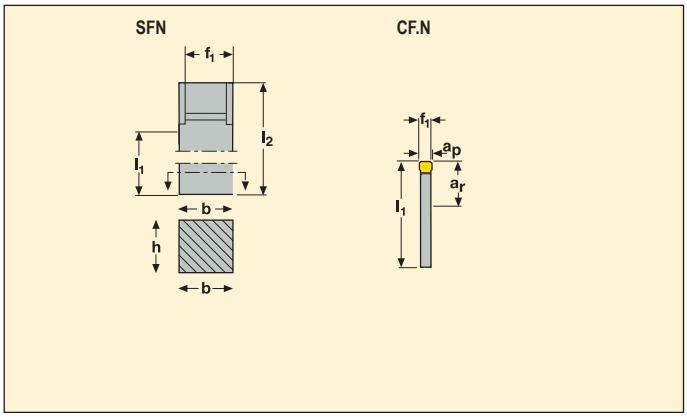
Вид спереди

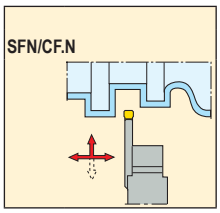


Державки и лезвия для пластин LCGN, LCMF и LCMR



- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594





ap	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	l_2	f_1	a_r**	KG	Размер гнезда	
	SFN2525N	25	25	101,2	134	21,7	–	0,7	–	–
3	**CFLN-03**	–	–	46,4	–	2,6	13	0,1	3	LC..1603..
4	**CFKN-04**	–	–	48,6	–	3,6	15	0,1	4	LC..1604..
	CFNN-04	–	–	55,0	–	3,6	22	0,1	4	LC..1604..
5	**CFIN-05**	–	–	48,6	–	4,6	15	0,1	5	LC..1605..
6	**CFHN-06**	–	–	48,6	–	5,6	15	0,1	6	LC..1606..
	CFJN-06	–	–	55,0	–	5,6	22	0,1	6	LC..1606..

*Макс. глубина резания для LCMF16.. = 14 мм

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Фиксирующий винт	Винт
SFN2525N	T20P-7	C46017-T20P	C45013-T20P

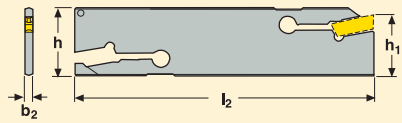
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Лезвия для пластин LCGN, LCMF и LCMR

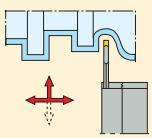


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 578-591, 593-594

CF.N

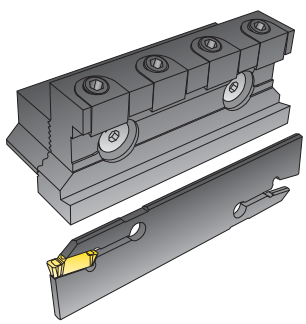


CF.N
90 °



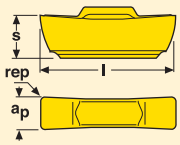
ap	Обозначение	Размеры в мм b_2	l_2	h_1	h	D_m	KG	Размер гнезда	
3	CFMN26-03	2,4	110	21,4	26	25	0,1	3	LC..1603..
3	CFON32-03	2,4	150	24,8	32	34	0,1	3	LC..1603..
4	CFMN32-04	3,0	150	24,8	32	34	0,1	4	LC..1604..
5	CFMN32-05	4,0	150	24,8	32	48	0,2	5	LC..1605..
6	CFKN32-06	5,0	150	24,8	32	48	0,2	6	LC..1606..

D_m макс. для LCMF16.. = 28 мм



Использовать со стандартными держателями 150.10
CF..26... - 150.10-...-20
CF..32... - 150.10-...-25

LCMF и LCMR



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05

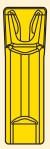
l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1303	3,00	12,35	4,00	0,2-0,4
1304	4,00	12,35	4,00	0,2-0,4

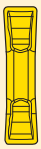
LCMF-FT



LCMR-FT



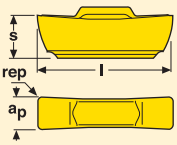
LCMF-MC



Пластины	Обозначение	Сплавы													
		С покрытием								Без покрытия					
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				883	890				
LCMF-FT															
	LCMF 130302-0300-FT		■												
	130304-0300-FT		■		■	■									
	LCMF 130402-0400-FT		■												
	130404-0400-FT		■		■	■									
LCMR-FT															
	LCMR 130302-0300-FT		■												
	130304-0300-FT		■												
	LCMR 130404-0400-FT		■												
LCMF-MC															
	LCMF 130304-0300-MC		■			■									
	LCMF 130404-0400-MC		■			■									

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGF



Допуски:
a_p = ±0 025
l = ±0 025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1303	3,000	12,350	3,90	0,2
1304	4,000	12,350	3,90	0,2

LCGF-GG



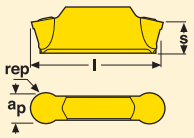
LCGF-GS



Пластины	Обозначение	Сплавы												
		С покрытием								Без покрытия				
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				883	890			
LCGF-GG														
	LCGF 130302-0300-GG		■											
	LCGF 130402-0400-GG		■											
LCGF-GS														
	LCGF 130302-0300-GS									■				
	LCGF 130402-0400-GS									■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCMF и LCMR



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1303	3,00	12,35	4,00	1,5-2,0
1304	4,00	12,35	4,00	1,5-2,0

LCMF-MP



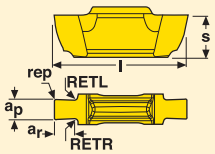
LCMR-MP



Пластины	Обозначение	Сплавы												
		С покрытием								Без покрытия				
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				883	890			
LCMF-MP														
	LCMF 1303M0-0300-MP		■		■	■								
	LCMF 1304M0-0400-MP		■		■	■								
LCMR-MP														
	LCMR 1303M0-0300-MP		■											
	LCMR 1304M0-0400-MP		■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGA



Допуски:
a_p = ±0 025
l = ±0 025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм						
	a_p	l	s	RETR	RETL	rep	a_r
-0115	1,150	12,350	4,00	0,3	0,3	–	1,40
-0135	1,350	12,350	4,00	0,3	0,3	–	1,60
-0165	1,650	12,350	4,00	0,3	0,3	0,10	1,90
-0190	1,900	12,350	4,00	0,3	0,3	0,10	2,15
-0215	2,150	12,350	4,00	0,3	0,3	0,15	2,40
-0265	2,650	12,350	4,00	0,2	0,2	0,20	2,90
01-0300	3,000	12,350	4,00	–	–	0,10	–
02-0300	3,000	12,350	4,00	–	–	0,20	–
-0400	4,000	12,350	4,00	–	–	0,20	–

LCGA-FG



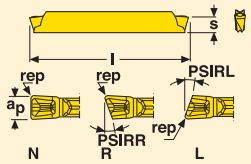
Стандарт
** =
DIN 471
DIN 472
SMS 1581
SMS 1582

Пластины	Для стопорного кольца	Обозначение	Примечание	Стандартный	Сплавы							
					С покрытием							
					CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGA-FG												
	1,00	**LCGA 130300-0115-FG**	*	**		■						
	1,20	**130300-0135-FG**	*	**		■						
	1,50	**130301-0165-FG**	*	**		■						
	1,75	**130301-0190-FG**	*	**		■						
	2,00	**130301-0215-FG**	*	**		■						
	2,50	**130302-0265-FG**		**		■						
	–	**130301-0300-FG**		**		■						
	–	**130302-0300-FG**		**		■						
	–	**LCGA 130402-0400-FG**		**		■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Державки должны быть модифицированы

LCMF



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

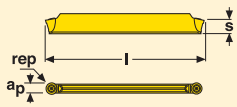
Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1902	2,00	18,50	2,85	0,2
2802	2,00	28,00	2,85	0,2

LCMF-FT



Пластины	Обозначение	PSIRR°	PSIRL°	Сплавы							
				С покрытием							
				CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCMF-FT											
	LCMF 190202-0200-FT	–	–		■	■					
	190202-0200-FTR6	6	–			■					
	190202-0200-FTL6	–	6			■					
	LCMF 280202-0200-FT	–	–		■	■					
	280202-0200-FTR6	6	–			■					
	280202-0200-FTL6	–	6			■					

LCMF



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1902	2,00	18,50	2,85	1,0
2802	2,00	28,00	2,85	1,0

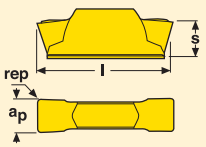
LCMF-MP



Пластины	Обозначение	Сплавы							
		С покрытием							
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25	TGS1050		
LCMF-MP									
	LCMF 1902M0-0200-MP		■		■				
	LCMF 2802M0-0200-MP		■		■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCMF



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05
s = ±0,08

Размер:
16
30

l = Расстояние между режущей кромкой и задней опорой

Размер	Дюймовая версия	Размеры в мм a_p	l	s	rep
1603		3,00	15,90	4,50	0,2-0,4
1604		4,00	15,90	4,50	0,2-0,8
1605		5,00	15,90	4,50	0,4-0,8
1606		6,00	15,90	4,50	0,4-1,0
3008-08		8,00	29,06	5,57	0,4-1,2
3008-10		10,00	29,21	5,57	0,8-1,2
1603	■	3,18	15,90	4,50	0,2
1605	■	4,76	15,90	4,50	0,5
1606	■	6,35	15,90	4,50	0,5

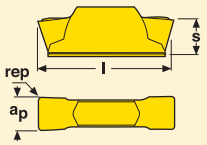
LCMF-FT



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				Без покрытия 883	890			
LCMF-FT метрич.	LCMF 160302-0300-FT	■	■			■								
	160304-0300-FT		■			■								
	LCMF 160402-0400-FT		■			■								
	160404-0400-FT	■	■			■								
	160408-0400-FT		■			■								
	LCMF 160504-0500-FT	■	■			■								
	160508-0500-FT		■			■								
	LCMF 160604-0600-FT		■			■								
	160608-0600-FT	■	■			■					■			
	160610-0600-FT		■			■								
	LCMF 300804-0800-FT		■			■				■				
	300808-0800-FT		■		■	■				■				
	300808-1000-FT		■			■								
	300812-0800-FT		■		■	■				■				
	300812-1000-FT		■							■				
LCMF-FT дюйм.	LCMF 160302-0318-FT	■	■											
	LCMF 160505-0476-FT	■	■											
	LCMF 160605-0635-FT	■	■											

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCMF



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Дюймовая версия	Размеры в мм a_p	l	s	rep
1603		3,00	15,90	4,50	0,2-0,4
1604		4,00	15,90	4,50	0,4-0,8
1605		5,00	15,90	4,50	0,4-0,8
1606		6,00	15,90	4,50	0,4-1,0
1603	■	3,18	15,90	4,50	0,2
1605	■	4,76	15,90	4,50	0,5
1606	■	6,35	15,90	4,50	0,5

LCMF-MT



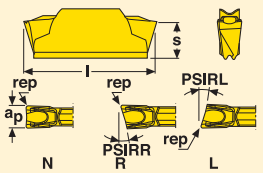
LCMF-MG



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				Без покрытия 883	890			
LCMF-MT метрич.	LCMF 160302-0300-MT		■			■								
	160304-0300-MT		■		■	■				■				
	LCMF 160404-0400-MT		■		■	■								
	160408-0400-MT		■		■	■				■				
	LCMF 160504-0500-MT		■		■	■								
	160508-0500-MT		■		■	■				■				
	LCMF 160604-0600-MT		■		■	■								
	160608-0600-MT		■		■	■				■				
	160610-0600-MT		■			■								
LCMF-MT дюйм.	LCMF 160302-0318-MT		■											
	LCMF 160505-0476-MT		■											
	LCMF 160605-0635-MT		■							■				
LCMF-MG	LCMF 160304-0300-MG		■			■								
	LCMF 160404-0400-MG		■			■								
	LCMF 160504-0500-MG		■			■								
	LCMF 160608-0600-MG		■			■								

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCMF и LCMR



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1603	3,00	15,90	4,50	0,2-0,4
1604	4,00	15,90	4,50	0,2-0,4
1605	5,00	15,90	4,50	0,4
1606	6,00	15,90	4,50	0,4-0,8

LCMF-MC



LCMR-MC

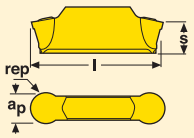


Пластины	Обозначение	PSIRR°	PSIRL°	Примечание	Сплавы							
					С покрытием							
					CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCMF-MC												
	LCMF 160302-0300-MC	–	–			■	■					
	160302-0300-MCR6	6	–			■	■					
	160302-0300-MCL6	–	6			■	■					
	160302-0300-MCR15	15	–	*			■					
	160302-0300-MCL15	–	15	*			■					
	160304-0300-MC	–	–			■	■		■			
	LCMF 160402-0400-MC	–	–			■	■					
	160402-0400-MCR6	6	–	*		■	■					
	160402-0400-MCL6	–	6	*			■					
	160402-0400-MCR15	15	–	*			■					
	160402-0400-MCL15	–	15	*			■					
	160404-0400-MC	–	–			■	■		■			
	LCMF 160504-0500-MC	–	–			■	■		■			
	LCMF 160604-0600-MC	–	–			■	■		■			
	160608-0600-MC	–	–			■			■			
LCMR-MC												
	LCMR 160302-0300-MC	–	–				■					
	LCMR 160404-0400-MC	–	–				■					
	LCMR 160504-0500-MC	–	–				■					
	LCMR 160604-0600-MC	–	–				■					

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Державки должны быть модифицированы

LCMF



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05
s = ±0,08

Размер:
16
30

l = Расстояние между режущей кромкой и задней опорой

Размер	Дюймовая версия	Размеры в мм a_p	l	s	rep
1603		3,00	16,98	4,30	1,50
1604		4,00	17,09	4,25	2,00
1605		5,00	17,75	4,17	2,50
1606		6,00	17,98	4,12	3,00
3008.-08		8,00	30,06	5,42	4,00
3008.-10		8,00	30,05	5,49	5,00
1603	■	3,18	16,64	4,36	1,59
1605	■	4,76	17,67	4,17	2,38
1606	■	6,35	17,60	4,19	3,18

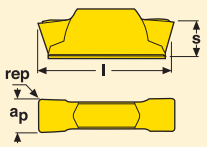
LCMF-MP



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				Без покрытия 883	890			
LCMF-MP метрич.														
	LCMF 1603M0-0300-MP	■	■		■	■				■	■			
	LCMF 1604M0-0400-MP	■	■		■	■				■	■			
	LCMF 1605M0-0500-MP	■	■		■	■				■	■			
	LCMF 1606M0-0600-MP	■	■		■	■				■	■			
	LCMF 3008M0-0800-MP		■		■	■				■	■			
	3008M0-1000-MP	■	■			■								
LCMF-MP дюйм.														
	LCMF 160300-0318-MP	■	■							■				
	LCMF 160500-0476-MP	■	■								■			
	LCMF 160600-0635-MP	■	■							■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCMR



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05
s = ±0,08

Размер:
16
30

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1603	3,00	15,90	4,50	0,4
1604	4,00	15,90	4,50	0,2-0,8
1605	5,00	15,90	4,50	0,4-0,8
1606	6,00	15,90	4,50	0,8
3008-08	8,00	29,06	5,57	0,8-1,2
3008-10	10,00	29,21	5,57	0,8-1,2

LCMR-FT



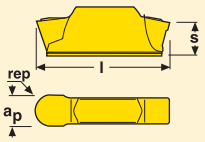
LCMR-MT



Пластины	Обозначение	Сплавы												
		С покрытием								Без покрытия				
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				883	890			
LCMR-FT														
	LCMR 160304-0300-FT	■	■			■								
	LCMR 160402-0400-FT		■											
	160404-0400-FT	■	■			■								
	LCMR 160504-0500-FT	■	■			■								
	LCMR 160608-0600-FT	■	■			■								
	LCMR 300808-0800-FT		■			■				■				
	300808-1000-FT		■											
	300812-0800-FT		■											
	300812-1000-FT		■											
LCMR-MT														
	LCMR 160304-0300-MT		■			■				■				
	LCMR 160404-0400-MT		■			■								
	160408-0400-MT									■				
	LCMR 160504-0500-MT		■			■								
	160508-0500-MT									■				
	LCMR 160608-0600-MT		■			■				■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCMR



Допуски:
a_p = ±0,05
l = ±0,08
s = ±0,05
s = ±0,08

Размер:
16
30

l = Расстояние между режущей кромкой и задней опорой

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1603	3,00	16,98	4,30	1,5
1604	4,00	17,09	4,25	2,0
1605	5,00	17,75	4,17	2,5
1606	6,00	17,98	4,12	3,0
3008.-08	8,00	30,06	5,42	4,0
3008.-10	8,00	30,05	5,49	5,0

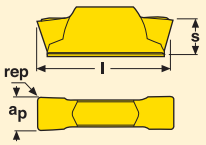
LCMR-MP



Пластины	Обозначение	Сплавы												
		С покрытием								Без покрытия				
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				883	890			
LCMR-MP														
	LCMR 1603M0-0300-MP	■	■			■				■				
	LCMR 1604M0-0400-MP	■	■			■				■				
	LCMR 1605M0-0500-MP	■	■			■				■				
	LCMR 1606M0-0600-MP	■	■			■				■				
	LCMR 3008M0-0800-MP		■			■				■				
	3008M0-1000-MP		■			■								

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGF



Допуски:
a_p = ±0 025
l = ±0 025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1603	3,000	16,600	4,25	0,2
1604	4,000	16,600	4,25	0,2
1605	5,000	17,100	4,15	0,2
1606	6,000	17,400	4,20	0,4
3008	8,000	29,000	5,55	0,4

LCGF-GG



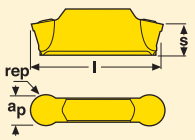
LCGF-GS



Пластины	Обозначение	Сплавы												
		С покрытием								Без покрытия				
		CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				883	890			
LCGF-GG														
	LCGF 160302-0300-GG		■											
	LCGF 160402-0400-GG		■											
	LCGF 160502-0500-GG		■											
	LCGF 160604-0600-GG		■											
	LCGF 300804-0800-GG		■											
LCGF-GS														
	LCGF 160302-0300-GS									■				
	LCGF 160402-0400-GS									■				
	LCGF 160502-0500-GS									■				
	LCGF 160604-0600-GS									■				
	LCGF 300804-0800-GS									■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGF



Допуски:
a_p = ±0,02
l = ±0,04
s = ±0,05
s = ±0,08

Размер:
16
30

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Дюймовая версия	Размеры в мм a_p	l	s	rep
1603		3,00	16,98	4,30	1,50
1604		4,00	17,09	4,25	2,00
1605		5,00	17,75	4,17	2,50
1606		6,00	17,98	4,12	3,00
3008.-08		8,00	30,06	5,42	4,00
3008.-10		10,00	30,05	5,49	5,00
1603	■	3,18	16,64	4,36	1,59
1605	■	4,76	17,67	4,17	2,38

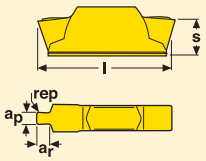
LCGF-RP



Пластины	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25				Без покрытия 883	890			
LCGF-RP метрич.	LCGF 1603M0-0300-RP	■								■				
	LCGF 1604M0-0400-RP	■								■				
	LCGF 1605M0-0500-RP	■								■				
	LCGF 1606M0-0600-RP	■								■				
	LCGF 3008M0-0800-RP	■								■				
	3008M0-1000-RP	■								■				
LCGF-RP дюйм.	LCGF 160300-0318-RP	■								■				
	LCGF 160500-0476-RP	■								■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGN и LCGF – Радиальные канавки



Допуски:
a_p = ±0 025
l = ±0 025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм				
	a_p	l	s	rep	a_r
-0115	1,150	16,600	4,50	–	1,40
-0135	1,350	16,600	4,50	–	1,60
-0165	1,650	16,600	4,50	0,1	1,85
-0190	1,900	16,600	4,50	0,1	2,10
-0215	2,150	16,600	4,50	0,1	2,30
-0265	2,650	16,600	4,50	0,2	–
01-0300	3,000	16,600	4,50	0,1	–
02-0300	3,000	16,600	4,50	0,2	–
-0320	3,200	16,600	4,50	0,2	–
-0340	3,400	16,600	4,50	0,2	–
-0400	4,000	16,600	4,50	0,2	–
-0420	4,200	16,600	4,50	0,2	–
-0440	4,400	16,600	4,50	0,2	–
-0500	5,000	17,100	4,50	0,2	–
-0520	5,200	17,100	4,50	0,2	–
-0600	6,000	17,600	4,50	0,2	–
-0635	6,350	17,600	4,50	0,2	–

LCGN-FG



LCGF-FG



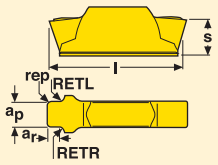
Стандарт
** =
DIN 471
DIN 472
SMS 1581
SMS 1582

Пластины	Для стопорного кольца	Обозначение	Примечание	Стандартный	Сплавы							
					С покрытием							
					CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN-FG												
	1,00	**LCGN 160300-0115-FG**	*	**		■						
	1,20	**160300-0135-FG**	*	**		■						
	1,50	**160301-0165-FG**	*	**		■						
	1,75	**160301-0190-FG**	*	**		■						
	2,00	**160301-0215-FG**	*	**		■						
	2,50	**160302-0265-FG**		**		■						
	–	**160302-0300-FG**		**		■						
	3,00	**160302-0320-FG**		**		■						
	–	**160302-0340-FG**		**		■						
	–	**LCGN 160402-0400-FG**		**		■						
	4,00	**160402-0420-FG**		**		■						
	–	**160402-0440-FG**		**		■						
	–	**LCGN 160502-0500-FG**		**		■						
	5,00	**160502-0520-FG**		**		■						
	–	**LCGN 160602-0600-FG**		**		■						
	–	**160602-0635-FG**		**		■						
LCGF-FG												
	–	**LCGF 160301-0300-FG**				■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Державки должны быть модифицированы

LCGN – Уплотнительное кольцо



Допуски:
a_p = ±0 025
l = ±0 025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Размер	Размеры в мм						
	a_p	l	s	RETR	RETL	rep	a_r
0180-DY	2,400	16,600	4,50	0,3	0,3	0,50	1,55
0240-DY	3,300	16,600	4,50	0,3	0,3	0,50	2,00
0265-DY	3,600	16,600	4,50	0,3	0,3	0,50	2,30
0300-DY	4,100	16,600	4,50	0,3	0,3	1,00	2,50
0160-ST	2,400	16,600	4,50	0,3	0,3	0,50	1,20
0240-ST	3,200	16,600	4,50	0,3	0,3	0,50	1,90
0300-ST	3,800	16,600	4,50	0,3	0,3	1,00	2,40
0355-ST	4,800	17,100	4,50	0,3	0,3	0,75	2,80

LCGN-DY
Уплотнительное кольцо, подвижное



LCGN-ST
Уплотнительное кольцо, неподвижное



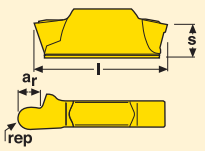
Стандарт
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

Пластины	Для упл. колец мм	Для упл. колец дюйм	Стандартный	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN-DY Уплотнительное кольцо, подвижное												
	1,80	0.071	**	**LCGN 160305-0180-DY**		■						
	2,40	–	*	**LCGN 160405-0240-DY**		■						
	2,65	0.104	**	**160405-0265-DY**		■						
	3,00	–	*	**160410-0300-DY**		■						
LCGN-ST Уплотнительное кольцо, неподвижное												
	1,60	–	*	**LCGN 160305-0160-ST**		■						
	2,40	–	*	**160305-0240-ST**		■						
	3,00	–	*	**LCGN 160410-0300-ST**		■						
	3,55	0.140	**	**LCGN 160507-0355-ST**		■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGN – Обработка канавок с полным радиусом



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Показана правосторонняя версия

Размер	Размеры в мм			
	l	s	rep	a_r
-0100	16,600	4,50	1,0	2,7
-0120	16,600	4,50	1,2	2,7
-0150	16,600	4,50	1,5	–
-0200	16,600	4,50	2,0	–
-0300	17,600	4,50	3,0	–

LCGN..-..R



LCGN..-..L



LCGN

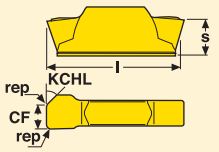


Пластины	Для радиуса мм	Обозначение	Примечание	Сплавы							
				С покрытием							
				CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN-R											
	1,0	LCGN 1603M0-0100R-R	*		■						
	1,2	1603M0-0120R-R	*		■						
	1,0	LCGN 1603M0-0100L-R	*		■						
	1,2	1603M0-0120L-R	*		■						
	1,5	LCGN 1603M0-0150-R			■						
	2,0	LCGN 1604M0-0200-R			■						
	3,0	LCGN 1606M0-0300-R			■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Державки должны быть модифицированы

LCGN-D76

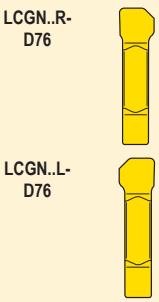


Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,05

l = Расстояние от режущей кромки до задней поддержки

Показана правосторонняя версия

Размер	Размеры в мм			
	CF	l	s	rep
1603	2,2	16,600	4,50	0,60
1605	3,2	17,100	4,50	0,75
1606	4,6	17,600	4,50	1,00

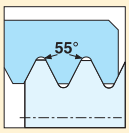


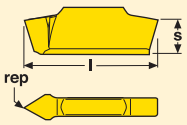
Пластины	Для макс. шага	Обозначение	KCHR°	KCHL°	Примечание	Сплавы							
						С покрытием							
						CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN-D76	1,0	**LCGN 160306-0100R-D76**	–	45	*		■						
	1,0	**LCGN 160306-0100L-D76**	45	–	*		■						
	1,5	**LCGN 160507-0150R-D76**	–	45			■						
	1,5	**LCGN 160507-0150L-D76**	45	–			■						
	2,0	**LCGN 160610-0200R-D76**	–	45			■						
	2,0	**LCGN 160610-0200L-D76**	45	–			■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Державки должны быть модифицированы

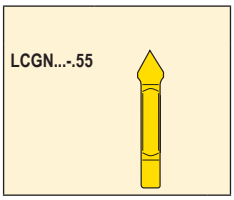
LCGN – Частичный профиль 55°





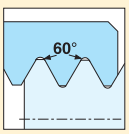
Допуски:
l = ±0,025
rep = ±0,025

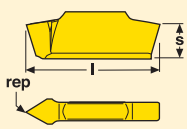
Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
-A55	16,600	4,50	0,080
-G55	16,600	4,50	0,180



Пластины	Шаг, мм	Витков/дюйм	Обозначение	Сплавы с покрытием							
				CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN...-.55											
	0,50-1,50	48-16	LCGN 1603-A55		■						
	1,75-3,00	14-8	1603-G55		■						

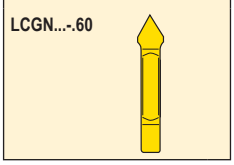
LCGN – Частичный профиль 60°





Допуски:
l = ±0,025
rep = ±0,025

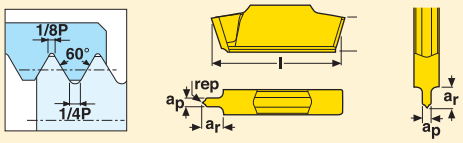
Размер	Размеры в мм		
	l	s	rep
-A60	16,600	4,50	0,080
-G60	16,600	4,50	0,180



Пластины	Шаг, мм	Витков/дюйм	Обозначение	Сплавы с покрытием							
				CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN...-.60											
	0,50-1,50	48-16	LCGN 1603-A60		■						
	1,75-3,00	14-8	1603-G60		■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LCGN – ISO Метрическая



Допуски:
l = ±0,025
s = ±0,05

Размер	Размеры в мм				
	a_p	l	s	rep	a_r
-E0.5	0,75	16,600	4,50	0,07	1,90
-E0.8	1,20	16,600	4,50	0,11	3,00
-E1.0	1,50	16,600	4,50	0,13	3,75
-E1.25	1,88	16,600	4,50	0,17	4,20
-E1.5	2,40	16,600	4,50	0,21	–

LCGN-ISO

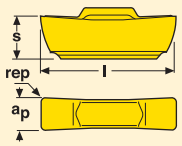


Пластины	Шаг, мм	Обозначение	Примечание	Сплавы							
				С покрытием							
				CP200	CP500	CP600	TGK1500	TGP25			
LCGN-ISO	0,50	LCGN 1603-E0.5ISO	*		■						
	0,80	1603-E0.8ISO	*		■						
	1,00	1603-E1.0ISO	*		■						
	1,25	1603-E1.25ISO	*		■						
	1,50	1603-E1.5ISO			■						

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

*Державки должны быть модифицированы

LCGN



Допуски:
a_p = ±0,025
l = ±0,04
s = ±0,05
rep = ±0,025

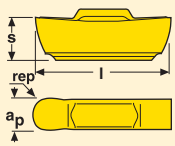
Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1303	3,000	12,33	4,00	0,400
1304	4,000	12,33	4,00	0,400

LCGN-LF



Пластины	Обозначение	Сплавы, Без покрытия				
		CBN010	CBN10	CBN170	CBN200	
LCGN-LF						
	LCGN 130304-0300S-LF		■		■	
	1303040300S01025LF	■				
	LCGN 130404-0400S-LF		■		■	
	1304040400S01025LF	■				

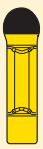
LCGN



Допуски:
a_p = ±0,025
l = ±0,04
s = ±0,05
rep = ±0,025

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1303	3,000	12,35	4,00	1,500
1304	4,000	12,35	4,00	2,000

LCGN...
M0-LF

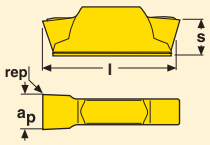


Пластины	Обозначение	Сплавы, Без покрытия				
		CBN010	CBN10	CBN170	CBN200	
LCGN...M0-LF						
	LCGN 1303M0-0300S-LF		■			
	1303M00300S01025LF	■				
	LCGN 1304M0-0400S-LF		■			
	1304M00400S01025LF	■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

LCGN



Допуски:
a_p = ±0,025
l = ±0,04
s = ±0,05
rep = ±0,025

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1603	3,000	15,90	4,50	0,400
1604	4,000	15,90	4,50	0,400
1605	5,000	15,90	4,50	0,400
1606	6,000	15,90	4,50	0,400

LCGN-LF

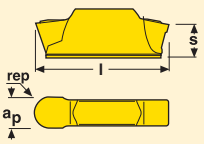


Пластины	Обозначение	Сплавы				
		Без покрытия				
		CBN010	CBN10	CBN170	CBN200	
LCGN-LF						
	LCGN 160304-0300E-LF	■	■			
	160304-0300E25-LF			■		
	160304-0300S-LF				■	
	160304-0300S01025LF	■				
	LCGN 160404-0400E-LF	■	■			
	160404-0400E25-LF			■		
	160404-0400S-LF				■	
	160404-0400S01025LF	■				
	LCGN 160504-0500S-LF				■	
	160504-0500S01025LF	■				
	LCGN 160604-0600S-LF				■	
	160604-0600S01025LF	■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

LCGN



Допуски:
a_p = ±0,025
l = ±0,04
s = ±0,05
rep = ±0,025

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1603	3,000	16,60	4,40	1,500
1604	4,000	16,60	4,35	2,000
1605	5,000	17,20	4,30	2,500
1606	6,000	17,20	4,20	3,000

LCGN...
M0-LF



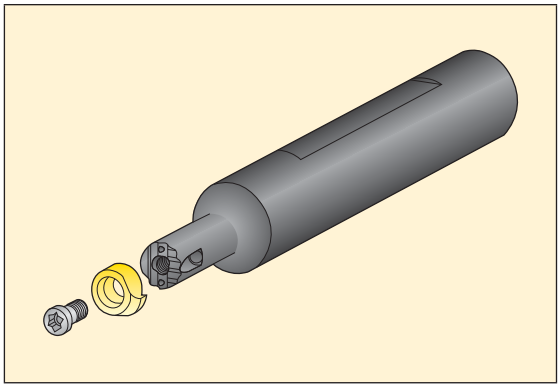
Пластины	Обозначение	Сплавы				
		Без покрытия				
		CBN010	CBN10	CBN170	CBN200	
LCGN...M0-LF						
	LCGN 1603M0-0300E25-LF	■	■	■		
	1603M0-0300S-LF				■	
	1603M0-0300S01025LF	■				
	LCGN 1604M0-0400E25-LF	■	■	■		
	1604M0-0400S-LF				■	
	1604M0-0400S01025LF	■				
	LCGN 1605M0-0500E25-LF	■	■	■		
	1605M0-0500S-LF				■	
	1605M0-0500S01025LF	■				
	LCGN 1606M0-0600E25-LF	■	■			
	1606M0-0600S-LF				■	
	1606M0-0600S01025LF	■				

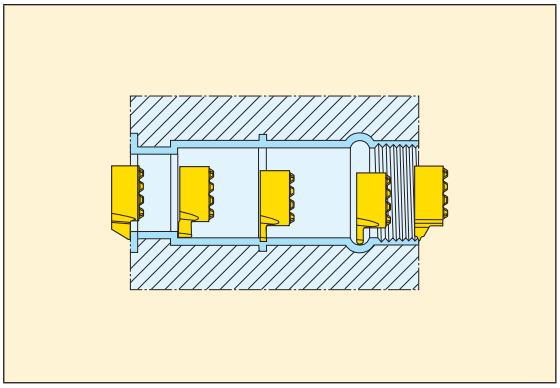
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр. 67

Общая информация

Seco Mini Shaft включает державки и пластины для внутренней токарной обработки, обработки канавок, прецизионной обработки канавок, контурного точения, обратной торцовки и нарезания резьбы. Используется в отверстиях от 8 мм (Mini Shaft 08) или 11 мм (Mini Shaft 11).





Seco Mini Shaft представляет новый тип соединения, с двойным зубом, который делает соединение надежным и жестким. Также обеспечивает хорошую повторяемость (±0,02 мм).

Все державки используются как для право- (R), так и левосторонних (L) пластин, и имеют каналы подвода СОЖ.

Державки

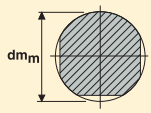


A	12	G	-	S	G	X	N	08	-	20	-	R
1	2	3		4	5	6	7	8		9		10

1. Тип державки

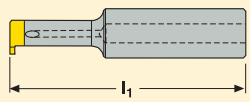
A = Стальная, с каналом для СОЖ
E = Твердосплавная, цельная с напаянной режущей головкой и каналом для СОЖ

2. Диаметр хвостовика



12 = 12 мм

3. Длина инструмента

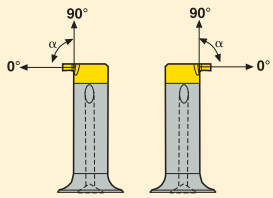


G = 90 мм
H = 100 мм

4. Крепление пластины

S = Винт

5. Настроечный угол державки



G = 0°
F = 90°

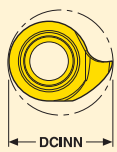
6. Макс. глубина канавок/токарной обработки

X = Специальные

7. Версия

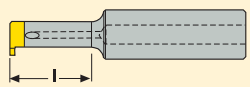
N = Нейтральная версия

8. Типоразмер пластины



08 = Размер пластины

9. Рабочий вылет

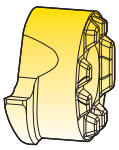


20 = 20 мм

10. Внутреннее обозначение

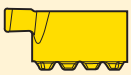
R = Круглая

Пластины для токарной обработки и обработки канавок



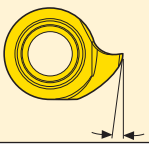
L	C	E	X	08	04	02	-	0150	R	-	FG
1	2	3	4	5	6	7		8	9		10

1. Форма



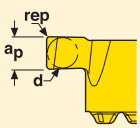
L = Форма пластины

2. Задний угол



C = 7°

3. Допуски

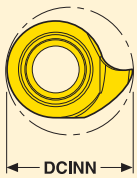


Класс допуска	Допуск ± мм		
	a_p	d	Пример
E	0,025	0,025	0,025

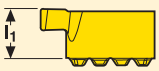
4. Тип пластины

X = Специальное

5. Типоразмер пластины

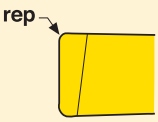


6. Толщина

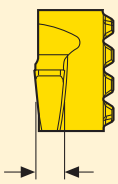


04 = 3,95 мм
05 = 4,85 мм

7. Радиус угла

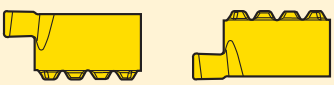


8. Ширины пластины



0075 = 12 мм
0080 = 20 мм
0090 = 25 мм
и т.д.

9. Версия

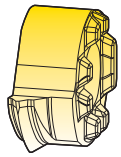


R L

10. Код типа пластины

FG = Для замковых колец
R = Полный радиус
и т.д.

Пластины, нарезание резьб



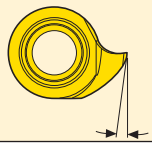
L	C	E	X	11	05	-	1.5	ISO	R
1	2	3	4	5	6		7	8	9

1. Форма



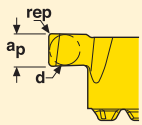
L = Форма пластины

2. Задний угол



C = 7°

3. Допуски

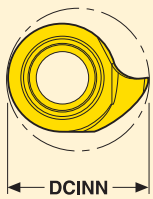


Класс допуска	Допуск ± мм		
	a_p	d	Пример
E	0,025	0,025	0,025

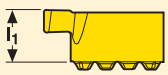
4. Тип пластины

X = Специальное

5. Типоразмер пластины



6. Толщина



04 = 3,95 мм
05 = 4,85 мм

7. Шаг

Полный профиль: (мм)	1,0	1,5	2.0	2.5	3.0
Частичный профиль: (мм)	A = 0,50 - 0,75 AG = 0,75 - 1,25 G = 1,25 - 1,75				
Полный профиль: (Витков на дюйм)	14	19			

и т.д.

8. Ширины пластины

Резьба =

60 = V профиль 60°
ISO = ISO, метрич.
W = Whitworth, BSW
TR = Трапец., DIN 103

и т.д.

9. Версия



R L

Инструментальные блоки, адаптеры





Держатели должны крепиться в стандартных револьверных головках. Иногда требуются дополнительные установочные приспособления, такие как инструментальные блоки и адаптеры.

Напротив показан наш вариант для установки державок в револьверной головке с помощью стандартных квадратных хвостовиков 131-.. используемых совместно с цилиндрическими хвостовиками (-R) и хвостовиками с лысками.

Адаптеры SL16.. для хвостовиков с лысками.

См. стр. 342.

Цанговые патроны



- Полностью цилиндрические хвостовики (-R) можно устанавливать также в цанговые патроны.

Используйте цанги или проставочные втулки для гидравлических патронов

- Круглые хвостовики в сочетании с цангами помогают предотвратить вибрации
- Нельзя использовать хвостовики с лысками в цангах – есть опасность повреждения цанги

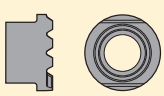
Настроечное устройство для круглых хвостовиков

Чтобы получить точную центровку режущей кромки, используйте настроечное устройство.





Комплектующие

Установочный шаблон	Обозначение	
		
	LCEX 0804-N	■
	1105-N	■

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Скорость резания, v_c (м/мин)

В этом разделе рекомендации по скоростям резания даются для различных материалов.

Пользуйтесь таблицами, начинающимися на стр. 688 для классификации материала детали по группам материалов Seco (SMG).

В таблице даны рекомендации по начальным значениям подачи (f) и скорости резания (v_c) для выбранной a_p.

Рекомендации по режимам для обработки канавок даются для обработки на всю глубину резания.

Рекомендации по скорости резания даны исходя из стойкости 15 минут с применением СОЖ.

Рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com

v_c = скорость резания (м/мин)

a_p = ширина пластины (мм)

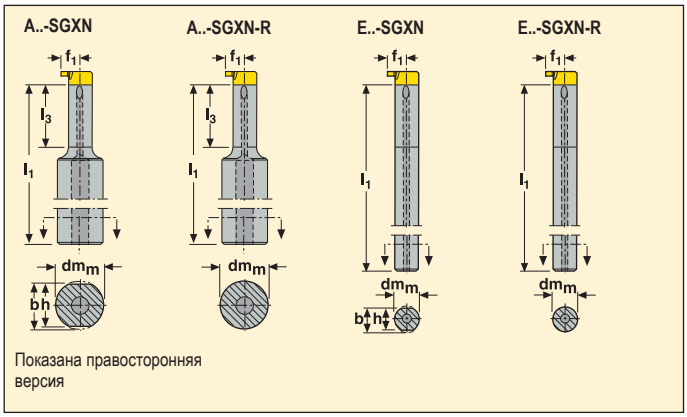
f = подача (мм/об.)

SMG		ap = 0.75-3.00	
		f	v_c
P1	CP500	0,022	150
P2	CP500	0,022	150
P3	CP500	0,020	130
P4	CP500	0,020	115
P5	CP500	0,020	110
P6	CP500	0,020	120
P7	CP500	0,020	115
P8	CP500	0,020	110
P11	CP500	0,020	110
M1	CP500	0,022	90
M2	CP500	0,020	65
M3	CP500	0,016	41
M4	CP500	0,014	27
M5	CP500	0,014	22
K1	CP500	0,022	160
K2	CP500	0,020	130
K3	CP500	0,020	110
K4	CP500	0,020	105
K5	CP500	0,018	65
K6	CP500	0,020	105
K7	CP500	0,018	85
N11	CP500	0,028	95
S1	CP500	0,014	18
S2	CP500	0,014	15
S3	CP500	0,013	13

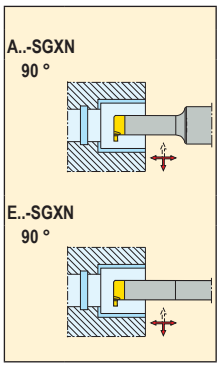
Державки для пластин LCEX



• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.602-609



Показана правосторонняя версия



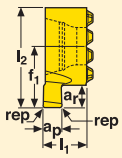
	Обозначение	Размеры в мм							KG	
		dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	DCINN		
08	A12G-SGXN08-20	12	11,0	11,50	86,5	4,8	16,5	8	0,1	LCEX08..
	A12G-SGXN08-20-R	12	–	–	86,5	4,8	16,5	8	0,1	LCEX08..
11	A16H-SGXN11-25	16	15,0	15,50	96,0	6,7	21,0	11	0,2	LCEX11..
	A16H-SGXN11-25-R	16	–	–	96,0	6,7	21,0	11	0,2	LCEX11..
08	E06G-SGXN08	6	5,5	5,75	86,5	4,8	–	8	0,1	LCEX08..
	E06G-SGXN08-R	6	–	–	86,5	4,8	–	8	0,1	LCEX08..
11	E08H-SGXN11	8	7,3	7,65	96,0	6,7	–	11	0,1	LCEX11..
	E08H-SGXN11-R	8	–	–	96,0	6,7	–	11	0,1	LCEX11..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Винт
A12G..-	T08P-2	C02506-T08P
A16H-..	T10P-2	C03509-T10P
E06G-..	T08P-2	C02506-T08P
E08H-..	T10P-2	C03509-T10P

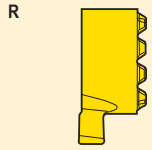
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Токарная обработка



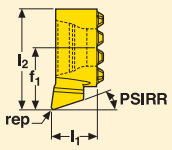
Допуски:
a_p = ±0,02
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,02
rep = ±0,02

Размер	Размеры в мм l_2	f_1
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



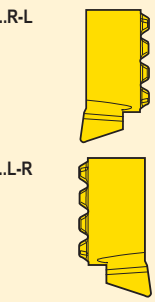
Пластины	Размеры в мм a_p	a_r	l_1	rep	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500				
LCEX										
	2,00	1,70	3,30	0,10	LCEX 080401-0200R	■				
	2,00	1,70	3,30	0,10	080401-0200L	■				
	1,50	1,70	3,30	0,20	LCEX 080402-0150R	■				
	1,50	1,70	3,30	0,20	080402-0150L	■				
	2,00	2,60	4,00	0,10	LCEX 110501-0200R	■				
	2,00	2,60	4,00	0,10	110501-0200L	■				
	1,50	2,60	4,00	0,20	LCEX 110502-0150R	■				
	1,50	2,60	4,00	0,20	110502-0150L	■				

Контурного точения



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,02
rep = ±0,02

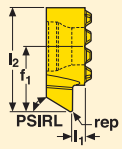
Размер	Размеры в мм l_2	f_1
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



Пластины	Размеры в мм l_1	rep	PSIRR°	PSIRL°	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500				
LCEX										
	3,55	0,20	18	0	LCEX 080402-0250R-L18	■				
	3,55	0,20	0	18	080402-0250L-R18	■				
	3,45	0,20	47	0	LCEX 080402-0250R-L47	■				
	3,45	0,20	0	47	080402-0250L-R47	■				
	4,25	0,20	18	0	LCEX 110502-0270R-L18	■				
	4,25	0,20	0	18	110502-0270L-R18	■				
	4,15	0,20	47	0	LCEX 110502-0250R-L47	■				
	4,15	0,20	0	47	110502-0250L-R47	■				

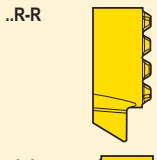
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Обратная торцовка



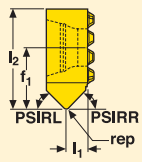
Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,02
rep = ±0,02

Размер	Размеры в мм l_2	f_1
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



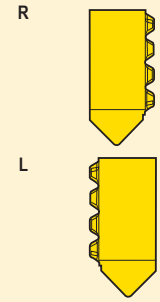
Пластины	Размеры в мм l_1	rep	PSIRR°	PSIRL°	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500				
LCEX										
	0,75	0,20	0	30	LCEX 080402-0250R-R30	■				
	0,75	0,20	30	0	080402-0250L-L30	■				
	1,25	0,20	0	30	LCEX 110502-0270R-R30	■				
	1,25	0,20	30	0	110502-0270L-L30	■				

Обработка фасок



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05
rep = ±0,02

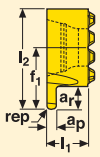
Размер	Размеры в мм l_2	f_1
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



Пластины	Размеры в мм l_1	rep	PSIRR°	PSIRL°	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500				
LCEX										
	1,70	0,20	45	45	LCEX 080402-0310R-N45	■				
	1,70	0,20	45	45	080402-0310L-N45	■				
	2,20	0,20	45	45	LCEX 110502-0350R-N45	■				
	2,20	0,20	45	45	110502-0350L-N45	■				

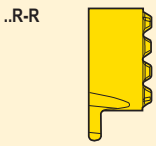
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Канавки с полным радиусом



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,02
rep = ±0,02

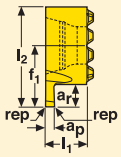
Размер	Размеры в мм	
	l_2	f_1
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



Пластины	Размеры в мм				Обозначение	Сплавы				
						С покрытием				
	a_p	a_r	l_1	rep		CP500				
LCEX										
	0,80	1,70	3,30	0,40	LCEX 080404-0080R-R	■				
	0,80	1,70	3,30	0,40	080404-0080L-R	■				
	1,20	1,70	3,30	0,60	LCEX 080406-0120R-R	■				
	1,20	1,70	3,30	0,60	080406-0120L-R	■				
	1,80	1,70	3,30	0,90	LCEX 080409-0180R-R	■				
	1,80	1,70	3,30	0,90	080409-0180L-R	■				
	0,80	2,60	4,00	0,40	LCEX 110504-0080R-R	■				
	0,80	2,60	4,00	0,40	110504-0080L-R	■				
	1,20	2,60	4,00	0,60	LCEX 110506-0120R-R	■				
	1,20	2,60	4,00	0,60	110506-0120L-R	■				
	1,80	2,60	4,00	0,90	LCEX 110509-0180R-R	■				
	1,80	2,60	4,00	0,90	110509-0180L-R	■				
	2,00	2,60	4,00	1,00	LCEX 110510-0200R-R	■				
	2,00	2,60	4,00	1,00	110510-0200L-R	■				
	3,00	2,60	4,00	1,50	LCEX 110515-0300R-R	■				
	3,00	2,60	4,00	1,50	110515-0300L-R	■				

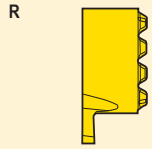
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Канавки для замковых колец



Допуски:
a_p = ±0,02
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,02
rep = ±0,02

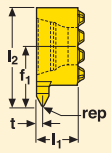
Размер	Размеры в мм l_2	f_1
0804	7,78	4,78
1105	10,70	6,70



Пластины	Для стопорн. колец	Размеры в мм a_p	a_r	l_1	rep	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500
LCEX							
	0,7	0,75	1,70	3,30	0	LCEX 080400-0075R-FG	■
	0,7	0,75	1,70	3,30	0	080400-0075L-FG	■
	0,8	0,85	1,70	3,30	0	LCEX 080400-0085R-FG	■
	0,8	0,85	1,70	3,30	0	080400-0085L-FG	■
	0,9	0,95	1,70	3,30	0	LCEX 080400-0095R-FG	■
	0,9	0,95	1,70	3,30	0	080400-0095L-FG	■
	1,0	1,15	1,70	3,30	0	LCEX 080400-0115R-FG	■
	1,0	1,15	1,70	3,30	0	080400-0115L-FG	■
	1,2	1,35	1,70	3,30	0	LCEX 080400-0135R-FG	■
	1,2	1,35	1,70	3,30	0	080400-0135L-FG	■
	1,5	1,65	1,70	3,30	0,10	LCEX 080401-0165R-FG	■
	1,5	1,65	1,70	3,30	0,10	080401-0165L-FG	■
	0,7	0,75	2,60	4,00	0	LCEX 110500-0075R-FG	■
	0,7	0,75	2,60	4,00	0	110500-0075L-FG	■
	0,8	0,85	2,60	4,00	0	LCEX 110500-0085R-FG	■
	0,8	0,85	2,60	4,00	0	110500-0085L-FG	■
	0,9	0,95	2,60	4,00	0	LCEX 110500-0095R-FG	■
	0,9	0,95	2,60	4,00	0	110500-0095L-FG	■
	1,0	1,15	2,60	4,00	0	LCEX 110500-0115R-FG	■
	1,0	1,15	2,60	4,00	0	110500-0115L-FG	■
	1,2	1,35	2,60	4,00	0	LCEX 110500-0135R-FG	■
	1,2	1,35	2,60	4,00	0	110500-0135L-FG	■
	1,5	1,65	2,60	4,00	0,10	LCEX 110501-0165R-FG	■
	1,5	1,65	2,60	4,00	0,10	110501-0165L-FG	■

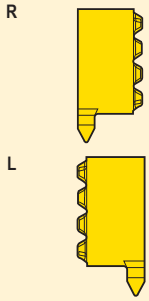
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Нарезание резьб – Частичный профиль 60°



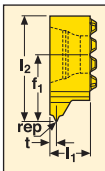
Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

Размер	Размеры в мм		
	f_1	l_1	l_2
0804	4,78	3,30	7,78
1105	6,70	4,00	10,70



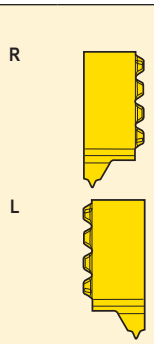
Пластины	Шаг		Размеры в мм		Обозначение	Сплавы				
						С покрытием				
	mm	TPI	t	rep		CP500				
LCEX										
	0,50-0,75	48-36	0,48	0,03	**LCEX 0804-A60R**	■				
	0,50-0,75	48-36	0,48	0,03	**0804-A60L**	■				
	0,75-1,25	36-20	0,73	0,07	**0804-AG60R**	■				
	0,75-1,25	36-20	0,73	0,07	**0804-AG60L**	■				
	1,25-1,75	20-16	0,98	0,12	**0804-G60R**	■				
	1,25-1,75	20-16	0,98	0,12	**0804-G60L**	■				
	0,50-0,75	48-36	0,48	0,03	**LCEX 1105-A60R**	■				
	0,50-0,75	48-36	0,48	0,03	**1105-A60L**	■				
	0,75-1,25	36-20	0,73	0,07	**1105-AG60R**	■				
	0,75-1,25	36-20	0,73	0,07	**1105-AG60L**	■				
	1,25-1,75	20-16	0,98	0,12	**1105-G60R**	■				
	1,25-1,75	20-16	0,98	0,12	**1105-G60L**	■				

Нарезание резьб – ISO Метрич.



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

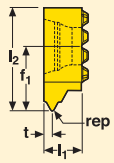
Размер	Размеры в мм		
	f_1	l_1	l_2
1105	6,70	4,00	10,70



Пластины	Шаг		Размеры в мм		Обозначение	Сплавы				
						С покрытием				
	mm	TPI	t	rep		CP500				
LCEX										
	1,0	–	0,60	0,07	**LCEX 1105-1.0ISOR**	■				
	1,0	–	0,60	0,07	**1105-1.0ISOL**	■				
	1,5	–	0,80	0,12	**1105-1.5ISOR**	■				
	1,5	–	0,80	0,12	**1105-1.5ISOL**	■				
	2,0	–	1,10	0,17	**1105-2.0ISOR**	■				
	2,0	–	1,10	0,17	**1105-2.0ISOL**	■				
	2,5	–	1,35	0,18	**1105-2.5ISOR**	■				
	2,5	–	1,35	0,18	**1105-2.5ISOL**	■				
	3,0	–	1,60	0,21	**1105-3.0ISOR**	■				
	3,0	–	1,60	0,21	**1105-3.0ISOL**	■				

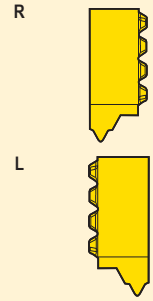
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Нарезание резьб – Whitworth, BSW



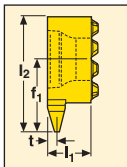
Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

Размер	Размеры в мм f_1	l_1	l_2
1105	6,70	4,00	10,70



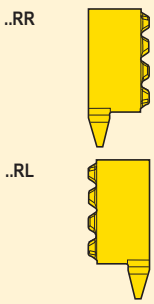
Пластины	Шаг mm	Шаг TPI	Размеры в мм t	Размеры в мм rep	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500
LCEX						
	–	14	1,00	0,24	LCEX 1105-14WR	■
	–	14	1,00	0,24	1105-14WL	■
	–	19	0,77	0,15	1105-19WR	■
	–	19	0,77	0,15	1105-19WL	■

Нарезание резьб – TR-DIN103



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

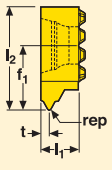
Размер	Размеры в мм f_1	l_1	l_2
1105	6,70	4,00	10,70



Пластины	Шаг mm	Шаг TPI	Размеры в мм t	Размеры в мм rep	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500
LCEX						
	1,5	–	0,80	0,10	LCEX 1105-1.5TRR	■
	1,5	–	0,80	0,10	1105-1.5TRL	■
	2,0	–	1,10	0,15	1105-2.0TRR	■
	2,0	–	1,10	0,15	1105-2.0TRL	■
	3,0	–	1,60	0,15	1105-3.0TRR	■
	3,0	–	1,60	0,15	1105-3.0TRL	■

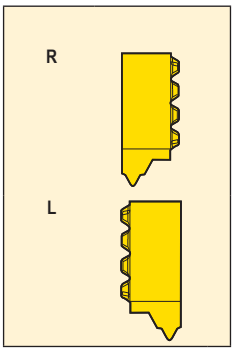
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Нарезание резьб – UN



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

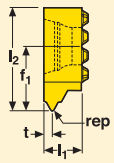
Размер	Размеры в мм f_1	l_1	l_2
0804	4,78	3,30	7,78



Пластины	Шаг mm	Шаг TPI	Размеры в мм t	Размеры в мм rep	Обозначение	Сплавы С покрытием CP500
LCEX						
	–	32	0,5	0,04	LCEX 0804-32UNR	■
	–	32	0,5	0,04	0804-32UNL	■
	–	24	0,6	0,07	0804-24UNR	■
	–	24	0,6	0,07	0804-24UNL	■
	–	20	0,7	0,09	0804-20UNR	■
	–	20	0,7	0,09	0804-20UNL	■
	–	16	0,9	0,13	0804-16UNR	■
	–	16	0,9	0,13	0804-16UNL	■

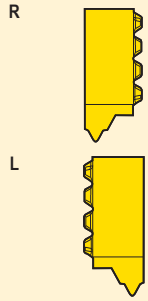
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Нарезание резьб – NPT



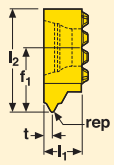
Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

Размер	Размеры в мм f_1	l_1	l_2
0804	4,78	3,30	7,78



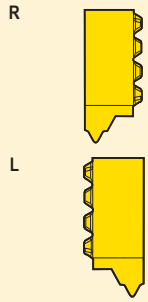
Пластины	Шаг mm	Шаг TPI	Размеры в мм t	Размеры в мм rep	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP500
LCEX						
	–	27	0,57	0,03	LCEX 0804-27NPTR	■
	–	27	0,57	0,03	0804-27NPTL	■

Нарезание резьб – NPTF



Допуски:
f_1 = ±0,01
l_1 = ±0,05

Размер	Размеры в мм f_1	l_1	l_2
0804	4,78	3,30	7,78



Пластины	Шаг mm	Шаг TPI	Размеры в мм t	Размеры в мм rep	Обозначение	Сплавы: С покрытием CP500
LCEX						
	–	27	0,57	0,04	LCEX 0804-27NPTFR	■
	–	27	0,57	0,04	0804-27NPTFL	■

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

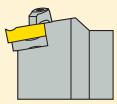
Державки



C	E	R	25	25	M	14	Q	HD
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Крепление пластины

C



Прижим

2. Наружные/Внутренние

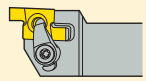
E = Наружные

N = Внутренние

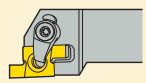
EA = Наружные радиальные

3. Версия

L

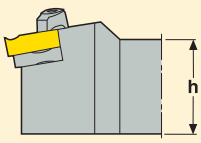


R



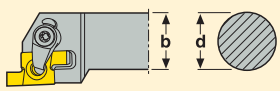
X = Специальное

4. Высота хвостовика



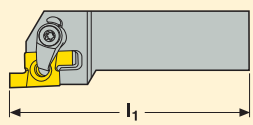
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

5. Ширина хвостовика/диаметр



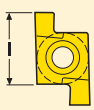
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

6. Длина инструмента



H = 100 мм	H = 100 мм
K = 125 мм	K = 125 мм
M = 150 мм	M = 150 мм
P = 170 мм	P = 170 мм
R = 200 мм	R = 200 мм

7. Длина режущей кромки



Если длина режущей кромки выражается только одной цифрой, маркировка должна начинаться с 0.

Пример:

Длина режущей кромки	= 9,525 мм
Символ	= 09

8. Прочая информация

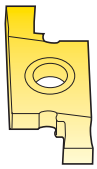
A = Стальная, с каналом для СОЖ
DF = Державка для обработки глубоких канавок
Q = Державка/коленчатая

9. Внутреннее обозначение

HD = Для тяжелой обработки

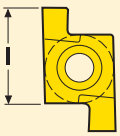
Пластины





14	E	R	3.4	FG
1	2	3	4	5

1. Длина режущей кромки



Если длина режущей кромки обозначается только одной цифрой, маркировка должна начинаться с 0.

Пример:

Длина режущей кромки = 9,525 мм
Символ = 09

2. Наружные/Внутренние

E = Наружные

N = Внутренние

EA = Наружные радиальные

3. Версия

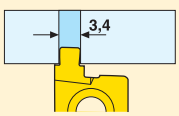
L



R



4. Ширина канавки



Пример:
3.4 = 3,4 мм

5. Стандартная канавка

Стандартные канавки =

FG = Радиальная канавка (a_p x 1)

FD = Рад. глубок. канавка (a_p x 2)

D76 = Канавка для выхода резьбы

R = Круглая

ST = Уплот. кольцо неподв.

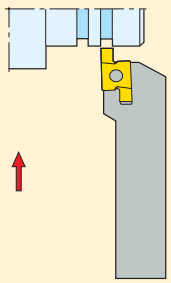
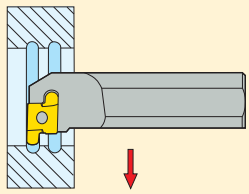
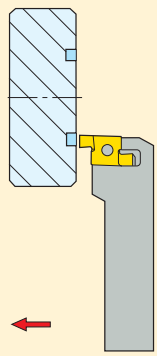
DY = Уплот. кольцо подвиж.

AX = Уплот кольцо торц.

FA = Осевая канавка (a_p x 1)

Обработка канавок – Обзор

Обработка канавок – Прецизионные канавки, соотношение глубина/ширина 1:1 (2:1)

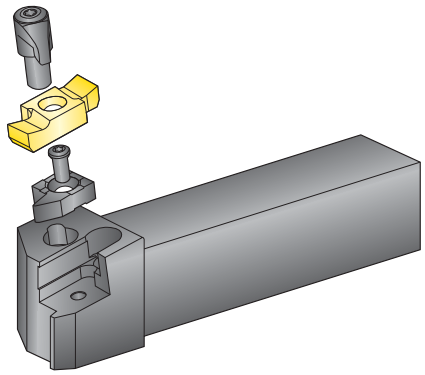
Радиальные наружные	Радиальные внутренние	Осевой
		

Прецизионная обработка канавок

Державки

Державки оснащены сменными подкладными пластинами, разработанными для защиты посадочного места пластины.

Система предназначена для радиальной наружной, внутренней и осевой обработки канавок. Система обеспечивает обработку осевых канавок от 16 мм наружного диаметра и внутренних радиальных канавок минимальным диаметром 13 мм

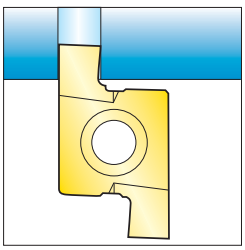


Пластины

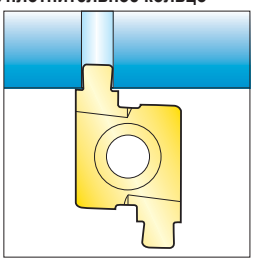
Номенклатура канавочных пластин включает пластины для обработки большинства возможных профилей канавок: для замковых (пружинных) колец, для уплотнительных колец, канавок выхода резьбы и радиусных канавок. Диапазон канавочных пластин может использоваться для канавок с отношением глубины к ширине до 1:1.

Пластины с обозначением FD могут использоваться для канавок с отношением глубины к ширине до 2:1.

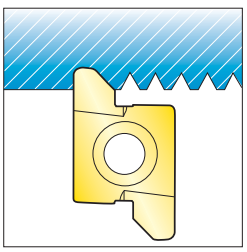
Замковое кольцо



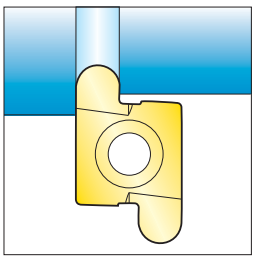
Уплотнительное кольцо



Канавка для выхода резьбы



Радиус



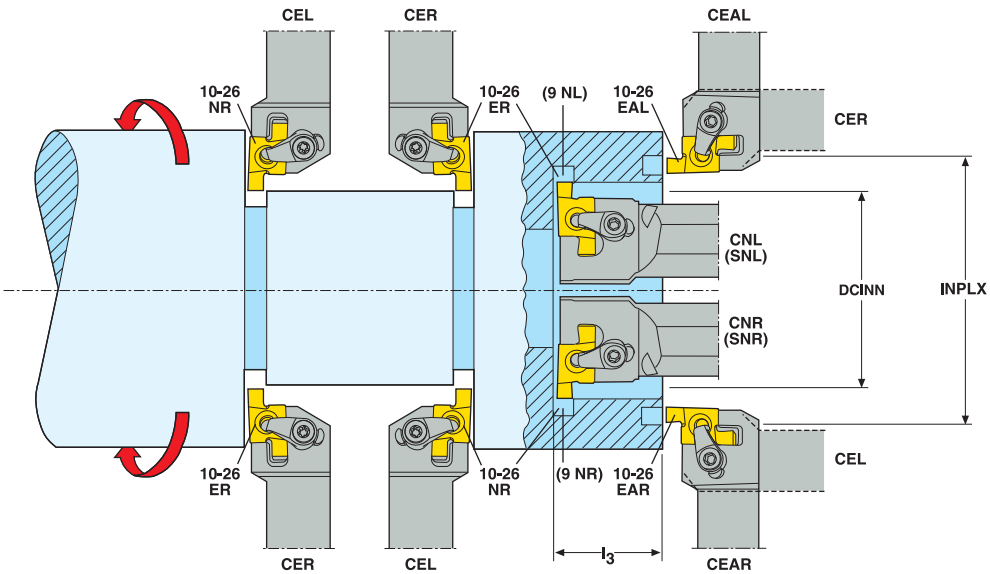
Сплавы

Сплавы	P						M					K					N				S				H			
	P01	P10	P20	P30	P40	P50	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	N01	N10	N20	N30	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	H30
CP30																												
CP500																												

CP30
Износостойкий CVD сплав, разработанный для обработки канавок на различных материалах. Хорошая комбинация износостойкости и возможности обработки сталей и чугунов на высоких скоростях.

CP500
Универсальный твердый PVD сплав, разработанный для обработки канавок на различных материалах. Универсальный выбор.

Спецификация заказа для специальных K-пластин



Обработка внутренних канавок:

На операциях NR и NL, показанных выше (державки CNR и CNL), всегда обращайте внимание на диаметр отверстия и осевое положение канавки = l_3. В случае малых диаметров отверстия используйте державку SNR и SNL с пластиной 9NR и 9NL соответственно.

Обработка осевых канавок:

На операциях типа EAR и EAL (державка CEAR и CEAL) должен учитываться наружный размер канавки (Dy).

Рекомендации по установке

Наладка

- Крепление должно быть жестким.
- Инструмент должен быть надежно закреплен, а его вылет должен быть как можно меньшим.
- Высота центра ни в коем случае не должна отклоняться более чем на ±0,1 мм от центра детали.

Обработка внутренних канавок

- Определяющими факторами для обработки без вибрации являются отношение длины вылета державки к ее диаметру и ширина режущей пластины.
- В неблагоприятных условиях необходимо уменьшить скорость резания и подачу до значений ниже рекомендуемых.

Обработка радиусных канавок и канавок с трапецеидальным поперечным сечением

- При этом виде обработки часто возникают проблемы, связанные со стружкой. Подача должна быть снижена для получения более тонкой стружки и с целью избежания образования нароста и поломки пластины.

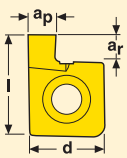
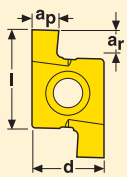
Формулы для расчета режимов резания см. на стр. 47.

Специальные пластины для прецизионных канавок

- Показаны шлиф. заготовки в соотв. со спецификацией.
- Заготовки выпускаются из сплавов CP30 и CP500.
- Свяжитесь с вашим представителем Seco для получения информации по ценам и условиям поставки.

Допуски по различным профилям канавок:

Допуски				
a_r	a_p	rep	r	v°
±0,025	±0,025	±0,03	±0,03	±15’

Пластины	Размеры				Подкладная пластина	Пластины
	l	d	a_p	a_r	Стандарт KX	
	9,0	6,350	2,7	2,70	–	9NR/NL
	9,0	6,350	2,7	2,70	KX10	10ER/NR 10EAR/EAL
	12,0	6,350	2,7	5,65	KX12	12ER/NR 12EAR/EAL
	14,0	9,525	4,2	4,40	KX14	14ER/NR 14EAR/EAL
	20,0	12,700	6,3	7,30	KX20	20ER/NR 20EAR/EAL
	26,0	15,875	10,0	10,10	KX26	26ER/NR 26EAR/EAL

Обработка канавок – Режимы резания

Скорость резания, v_c (м/мин)

В этом разделе рекомендации по скоростям резания даются для различных материалов.

См. таблицы на стр. 688 для классификации материала заготовки по SMG.

В таблице даны рекомендации начальным значениям подачи (f) и скорости резания (v_c) для выбранной a_p.

Рекомендации по режимам для обработки канавок даются для обработки на всю глубину резания.

Рекомендации по скорости резания даны исходя из стойкости 15 минут с применением СОЖ.

Рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com

v_c = скорость резания (м/мин)

a_p = ширина пластины (мм)

f = подача (мм/об.)

CP30

		ap = 0.5-2.0		ap = 2.0-4.0		ap = 4.0-6.0		ap = 6.0-8.0		ap = 8.0-10.0	
SMG		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	CP30	0,095	190	0,15	165	0,17	155	0,20	145	0,22	140
P2	CP30	0,10	185	0,16	155	0,17	150	0,20	140	0,22	135
P3	CP30	0,095	160	0,15	135	0,17	130	0,19	125	0,20	120
P4	CP30	0,090	145	0,14	125	0,16	120	0,19	110	0,20	110
P5	CP30	0,090	135	0,14	120	0,16	110	0,18	105	0,20	105
P6	CP30	0,090	155	0,14	130	0,16	125	0,18	120	0,20	115
P7	CP30	0,090	145	0,14	125	0,16	120	0,18	115	0,20	110
P8	CP30	0,095	135	0,15	115	0,17	110	0,19	105	0,20	105
P11	CP30	0,090	140	0,14	120	0,16	115	0,18	110	0,20	105
M1	CP30	0,10	215	0,16	160	0,17	150	0,20	130	0,22	115
M2	CP30	0,090	180	0,14	140	0,16	130	0,18	115	0,20	105
M3	CP30	0,070	145	0,11	125	0,13	115	0,15	100	0,16	95
M4	CP30	0,065	110	0,10	100	0,11	95	0,13	85	0,14	80
M5	CP30	0,065	95	0,10	80	0,11	80	0,13	70	0,14	65

CP500

		ap = 0.5-2.0		ap = 2.0-4.0		ap = 4.0-6.0		ap = 6.0-8.0		ap = 8.0-10.0	
SMG		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	CP500	0,095	145	0,15	125	0,17	120	0,20	110	0,22	105
P2	CP500	0,10	140	0,16	120	0,17	115	0,20	110	0,22	105
P3	CP500	0,095	125	0,15	105	0,17	100	0,19	95	0,20	95
P4	CP500	0,090	110	0,14	95	0,16	90	0,19	85	0,20	80
P5	CP500	0,090	105	0,14	90	0,16	85	0,18	80	0,20	80
P6	CP500	0,090	120	0,14	100	0,16	95	0,18	90	0,20	90
P7	CP500	0,090	110	0,14	95	0,16	90	0,18	85	0,20	85
P8	CP500	0,095	105	0,15	90	0,17	85	0,19	80	0,20	80
P11	CP500	0,090	110	0,14	95	0,16	90	0,18	85	0,20	80
M1	CP500	0,10	165	0,16	120	0,17	115	0,20	100	0,22	90
M2	CP500	0,090	140	0,14	110	0,16	100	0,18	90	0,20	80
M3	CP500	0,070	115	0,11	95	0,13	85	0,15	80	0,16	75
M4	CP500	0,065	85	0,10	75	0,11	70	0,13	65	0,14	60
M5	CP500	0,065	70	0,10	65	0,11	60	0,13	55	0,14	50
K1	CP500	0,10	125	0,16	105	0,17	105	0,20	100	0,22	95
K2	CP500	0,090	115	0,14	95	0,16	85	0,18	80	0,20	75
K3	CP500	0,090	95	0,14	80	0,16	75	0,18	70	0,20	65
K4	CP500	0,090	90	0,14	75	0,16	70	0,18	65	0,20	60
K5	CP500	0,080	55	0,13	46	0,14	45	0,16	42	0,18	39
K6	CP500	0,090	80	0,14	70	0,16	65	0,18	65	0,20	60
K7	CP500	0,080	75	0,13	60	0,14	55	0,16	55	0,18	50
N11	CP500	0,13	85	0,20	70	0,22	70	0,26	65	0,28	60
S1	CP500	0,065	18	0,10	16	0,11	15	0,13	14	0,14	14
S2	CP500	0,065	16	0,10	14	0,11	13	0,13	13	0,14	12
S3	CP500	0,060	14	0,090	12	0,10	12	0,12	11	0,13	11

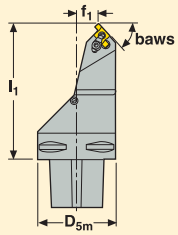
Державки для обработки мелких канавок

Snap-Tap

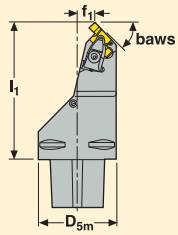


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 624, 626-629, 631

CEL

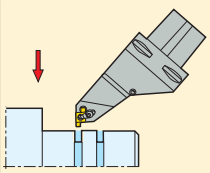


CERL-..HD

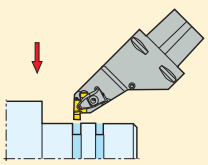


Показана левосторонняя версия
baws = 45°

C.-CEL



C.-CEL-HD



Хвост Capto		Обозначение	Размеры в мм			KG	
			D_{5m}	f_1	l_1		
C6							
	10/12	C6-CEL-20110-10	63	20	110	1,6	10../ 12..
	14	C6-CEL-18110-14	63	18	110	1,7	14..
	20	C6-CEL-14110-20HD	63	14	110	1,7	20..
	26	C6-CEL-07110-26HD	63	7	110	1,7	26..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (K)	Винт подкладной пластины	Пружина
-10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX10-2	CS2507-T07P	–
-14	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX14-2	CS3507-T09P	–
-20HD	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
-26HD	CHD27	T20P-7	–	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Доп. части*

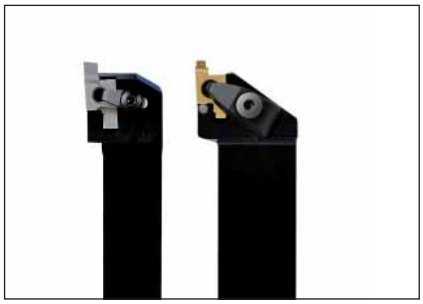
Подкладная пластина	Ключ подкладной пластины
KX12-2	T07P-2
	T09P-2
	T15P-2
	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно
Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12.., заказывается отдельно

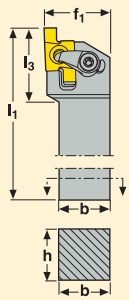
Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap

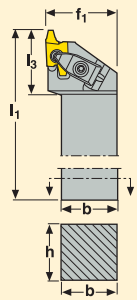


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 624, 626-629, 631

CER/L...D



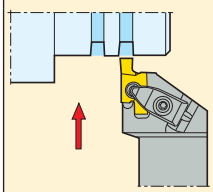
CER/L...QHD



Показана правосторонняя версия

$l_1$10/14 = lf2 (12..)
l_3 (10../14..) = LH2 (12..)

CER/L...D/QHD



	Обозначение		Размеры в мм h	b	l_1 10../14..	lf2 12..	f_1	l_3 10../14..	LH2 12..	KG	
10/12	CER	1212M10D	12	12	150	153	16	22	24,5	0,2	10../ 12..
		1616H10D	16	16	100	103	16	22	24,5	0,2	10../ 12..
		2020K10D	20	20	125	128	25	22	24,5	0,4	10../ 12..
		2525M10D	25	25	150	153	32	22	24,5	0,8	10../ 12..
		3225P10D	32	25	170	173	32	23	25,5	1,1	10../ 12..
	CEL	1212M10D	12	12	150	153	16	22	24,5	0,2	10../ 12..
		1616H10D	16	16	100	103	16	22	24,5	0,2	10../ 12..
		2020K10D	20	20	125	128	25	22	24,5	0,4	10../ 12..
		2525M10D	25	25	150	153	32	22	24,5	0,8	10../ 12..
		3225P10D	32	25	170	173	32	23	25,5	1,1	10../ 12..
14	CER	2525M14QHD	25	25	150	–	32	26	–	0,8	14..
		3225P14QHD	32	25	170	–	32	26	–	1,1	14..
		3232P14QHD	32	25	170	–	32	26	–	1,4	14..
	CEL	2525M14QHD	25	25	150	–	32	26	–	0,8	14..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (K)	Винт подкладной пластины	Пружина
..10D	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX10-2	CS2507-T07P	–
..14QHD	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	KX14-2	CS3507-T09P	S6912

Доп. части*

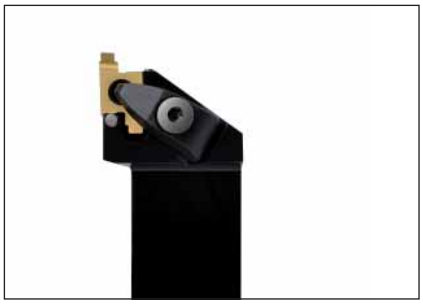
Подкладная пластина	Ключ подкладной пластины
KX12-2	T07P-2
–	T09P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно
Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12.., заказывается отдельно

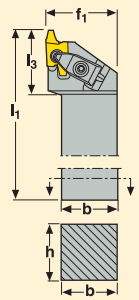
Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap



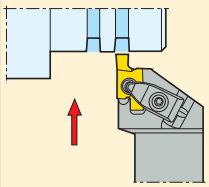
- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 624, 626-629, 631

CER/L...QHD



Показана правосторонняя версия

CER/L...QHD



	Обозначение	Размеры в мм h	b	l_1	f_1	l_3	KG	
20	CER 2525M20QHD	25	25	150	32	34	0,8	20..
	3225P20QHD	32	25	170	32	34	1,1	20..
	3232P20QHD	32	32	170	40	34	1,4	20..
	CEL 2525M20QHD	25	25	150	32	34	0,8	20..
	3225P20QHD	32	25	170	32	34	1,1	20..
	3232P20QHD	32	32	170	40	34	1,4	20..
26	CER 2525M26QHD	25	25	150	40	44	0,9	26..
	3225P26QHD	32	25	170	40	44	1,2	26..
	3232P26QHD	32	32	170	40	44	1,4	26..
	CEL 2525M26QHD	25	25	150	40	44	0,9	26..
	3225P26QHD	32	25	170	40	44	1,2	26..
	3232P26QHD	32	32	170	40	44	1,4	26..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Винт прижима	Подкладная пластина (K)	Винт подкладной пластины	Пружина	Ключ подкладной пластины
..20QHD	CHD22	T20P-7	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616	T15P-2
..26QHD	CHD27	T20P-7	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

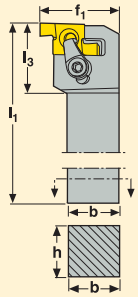
Державки для прецизионной обработки осевых канавок

Snap-Tap



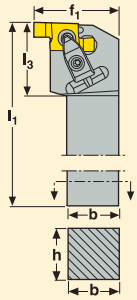
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 625 630

CEAR/L...D



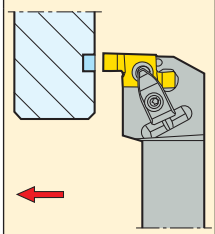
Показана правосторонняя версия

CEAR/L...HD/QHD



f_1 (10../14../20..) = wf_2 (12..)

CEAR/L..D/HD/QHD



	Обозначение	Размеры в мм									
		h	b	l_1	f_1 10../14../20..	wf_2 12..	l_3	INPLX* 10../14../20..	INPLX* 12..	KG	
10/12	CEAR 2525M10D	25	25	150	35,4	38,4	22	16	18	0,8	10../ 12..
	CEAL 2525M10D	25	25	150	35,4	38,4	22	16	18	0,8	10../ 12..
14	CEAR 2525M14HD	25	25	150	36,9	–	31	22	–	0,8	14..
	CEAL 2525M14HD	25	25	150	36,9	–	31	22	–	0,8	14..
20	CEAR 2525M20QHD	25	25	150	39,4	–	35	28	–	0,9	20..
	CEAL 2525M20QHD	25	25	150	39,4	–	35	28	–	0,9	20..

*INPLX см. на стр. 614

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Доп. части*

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (KL)	Подкладная пластина (KR)	Винт подкладной пластины	Пружина	Подкладная пластина	Ключ подкладной пластины
CEAR..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	–	AKR10	CS2507-T07P	–	KX12-2	T07P-2
CEAL..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	AKL10	–	CS2507-T07P	–	KX12-2	T07P-2
CEAR..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	–	AKR14	CS3507-T09P	S6912	–	T09P-2
CEAL..14	CHD16	T15P-2	–	L85020-T15P	AKL14	–	CS3507-T09P	S6912	–	T09P-2
CEAR..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	–	AKR20	CS4009-T15P	S7616	–	T15P-2
CEAL..20	CHD22	T20P-7	–	L86025-T20P	AKL20	–	CS4009-T15P	S7616	–	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*Заказывается отдельно

Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12.., заказывается отдельно

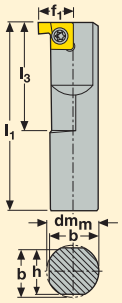
Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap

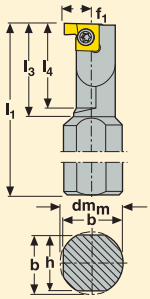


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 623

SNR/L..H09

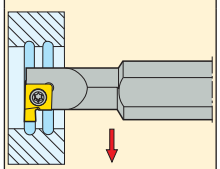


SNR/L



Показана правосторонняя версия

SNR/L



	Обозначение		Размеры в мм								KG	
			dm_m	h	b	l_1	f_1	l_3	l_4	DCINN*		
09	SNR	0010H9	10	10	9,5	100	7,5	20	–	14	0,1	9..
		0010K9	16	16	15,5	125	6,5	25	23	14	0,2	9..
		0013L9	16	16	15,5	140	8,0	32	30	17	0,2	9..
		0016M9	16	16	15,5	150	9,5	40	38	20	0,3	9..
	SNL	0010H9	10	10	9,5	100	7,5	20	–	14	0,1	9..
		0010K9	16	16	15,5	125	6,5	25	23	14	0,2	9..
		0013L9	16	16	15,5	140	8,0	32	30	17	0,2	9..
		0016M9	16	16	15,5	150	9,5	40	38	20	0,3	9..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 614

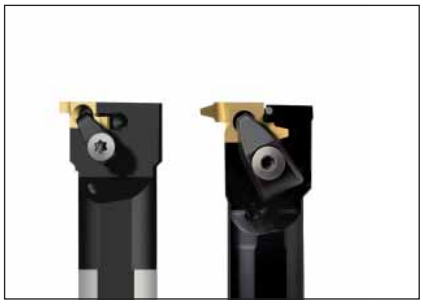
Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Винт
..09	T07P-2	C02506-T07P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

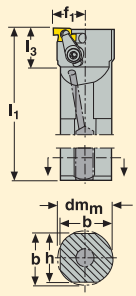
Державки для прецизионной обработки канавок

Snap-Tap

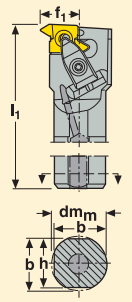


- Номенклатуру режущих пластин см. на стр. 624, 626-629, 631

CNR/L...A/DA



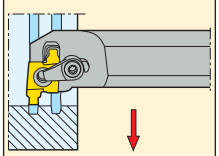
CNR/L...AHD



Показана правосторонняя версия

f_1 (10../14../20../26..) = wf_2 (12..)
DCINN (10../14../20../26..) = DCINN mod

CNR/L...DA/A/AHD



	Обозначение		Размеры в мм									KG	
			dm_m	h	b	l_1	f_1	wf_2 12..	l_3	DCINN*	DCINN* mod		
10/12	CNR	0020P10DA	20	18	19	170	13,5	16,5	26	26	29	0,4	10../12..
		0025R10DA	25	23	24	200	16,0	19,0	28	31	34	0,7	10../12..
		0032S10DA	32	30	31	250	19,5	22,5	31	38	41	1,4	10../12..
	CNL	0020P10DA	20	18	19	170	13,5	16,5	26	26	29	0,4	10../12..
		0025R10DA	25	23	24	200	16,0	19,0	28	31	34	0,7	10../12..
		0032S10DA	32	30	31	250	19,5	22,5	31	38	41	1,4	10../12..
14	CNR	0020P14A	20	18	19	170	15,0	–	32	30	–	0,4	14..
		0025R14A	25	23	24	200	17,5	–	45	34	–	0,7	14..
		0032S14A	32	30	31	250	21,0	–	48	40	–	1,4	14..
		0040T14A	40	37	39	300	25,0	–	50	48	–	2,6	14..
	CNL	0020P14A	20	18	19	170	15,0	–	32	30	–	0,4	14..
		0025R14A	25	23	24	200	17,5	–	45	34	–	0,7	14..
		0032S14A	32	30	31	250	21,0	–	48	40	–	1,4	14..
20	CNR	0025R20AHD	25	23	24	200	20,5	–	50	38	–	0,7	20..
		0032S20AHD	32	30	31	250	24,0	–	50	44	38	1,5	20..
		0040T20AHD	40	37	39	300	28,0	–	50	51	40	2,6	20..
	CNL	0025R20AHD	25	23	24	200	20,5	–	50	38	–	0,7	20..
		0032S20AHD	32	30	31	250	24,0	–	50	44	38	1,4	20..
26	CNR	0032S26AHD	32	30	31	250	27,0	–	61	50	50	1,5	26..
		0040T26AHD	40	37	39	300	31,0	–	60	55	50	2,6	26..
		0050U26AHD	50	47	49	350	36,0	–	62	65	–	4,8	26..
		0063V26AHD	63	60	62	400	42,5	–	64	80	63	8,9	26..
	CNL	0040T26AHD	40	37	39	300	31,0	–	60	55	50	2,6	26..

*DCINN – минимальный диаметр отверстия, см. стр. 614

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Прижим	Ключ прижима	Прижим, набор	Винт прижима	Подкладная пластина (K)	Винт подкладной пластины	Пружина
..10	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX10-2	CS2507-T07P	–
..14	–	T15P-2	CSP16-T15P	–	KX14-2	CS3507-T09P	–
..20	CHD22	T20P-7L	–	L86025-T20P	KX20-2	CS4009-T15P	S7616
..26	CHD27	T20P-7L	–	L86025-T20P	KX26-2	C05012-T15P	S7616

Доп. части*

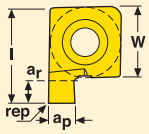
Подкладная пластина	Ключ подкладной пластины
KX12-2	T07P-2
–	T09P-2
–	T15P-2
–	T15P-2

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

*заказывается отдельно

**Подкладная пластина KX12-2 для пластины 12.., заказывается отдельно

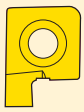
Пластины – Прецизионная обр. канавок, обр. радиальных канавок



Допуски:
a_p = +0,05/0
Диапазон державок см. на стр. 621

Размер	Размеры в мм W	l	rep
9	6,35	9	0,0

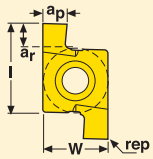
9



Для стопорного кольца	Шаг резьбы витков/дюйм	a_p мм	a_r мм	Обозначение Внутр. лев.	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500			Обозначение Внутр. прав.	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500		
1,00	–	1,15	1,15	9NL 1.15FG	■	■			9NR 1.15FG	■	■		
1,20	–	1,35	1,35	1.35FG		■			1.35FG	■	■		
1,50	–	1,65	1,65	1.65FG		■			1.65FG	■	■		
1,75	–	1,90	1,90	1.9FG		■			1.9FG	■	■		
2,00	6TPI	2,15	2,15	2.15FG		■			2.15FG	■	■		
2,50	–	2,65	2,65	2.65FG	■	■			2.65FG	■	■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

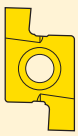
Пластины – Прецизионная обр. канавок, обр. радиальных канавок



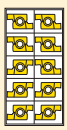
Допуски:
a_p = +0,05/0
Диапазон державок см. на стр. 618-619, 622

Размер	Размеры в мм		
	W	l	rep
10	6,350	9	0,0
14	9,525	14	0,0
20	12,700	20	0,0
26	15,875	26	0,0

10/14
20/26



Набор:
10FG

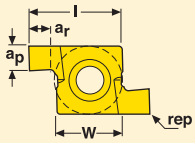


Комплект 10FG, CP500 включает:
1 шт. 10ER1.15FG
1 шт. 10ER1.35FG
1 шт. 10ER1.65FG
1 шт. 10ER1.9
1 шт. 10ER2.15
1 шт. 10NR1.15
1 шт. 10NR1.35
1 шт. 10NR1.65
1 шт. 10NR1.9
1 шт. 10NR2.15

Для стопорного кольца	Шаг резьбы витков/дюйм	a_p мм	a_r мм	Обозначение Внешн. прав. Внутр. лев.	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500			Обозначение Внутр. прав. Внеш.лев.	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500		
1,00	–	1,15	1,15	10ER 1.15FG	■	■			10NR 1.15FG	■	■		
1,20	–	1,35	1,35	1.35FG	■	■			1.35FG	■	■		
1,50	–	1,65	1,65	1.65FG	■	■			1.65FG	■	■		
1,75	–	1,90	1,90	1.9FG	■	■			1.9FG	■	■		
2,00	6TPI	2,15	2,15	2.15FG	■	■			2.15FG	■	■		
2,50	–	2,65	2,65	2.65FG	■	■			2.65FG	■	■		
–	–	3,00	3,00	14ER 3.0FG	■	■			14NR 3.0FG	■	■		
3,00	–	3,20	3,20	3.2FG		■			3.2FG		■		
–	4TPI	3,40	3,40	3.4FG		■			3.4FG		■		
–	–	4,00	4,00	4.0FG	■	■			4.0FG	■	■		
4,00	–	4,20	4,20	4.2FG		■			4.2FG		■		
–	3TPI	4,40	4,40	20ER 4.4FG		■			20NR 4.4FG		■		
–	–	5,00	5,00	5.0FG		■			5.0FG	■	■		
5,00	–	5,20	5,20	5.2FG		■			5.2FG		■		
–	–	6,00	6,00	6.0FG		■			6.0FG		■		
–	–	6,35	6,35	6.35FG		■			6.35FG		■		
–	–	8,00	8,00	26ER 8.0FG		■			26NR 8.0FG		■		
–	–	10,00	10,00	10.0FG		■			10.0FG		■		
–	–	–	–	10FG		■							

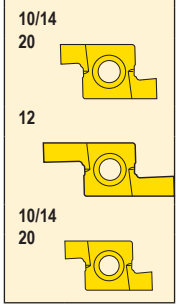
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Прецизионная обр. канавок, обр. осевых канавок



Допуски:
a_p = +0,05/0
Диапазон державок и INPLM, см. на стр. 620

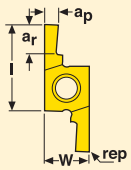
Размер	Размеры в мм				
	a_p	W	l	a_r	rep
10	2,50	6,350	9	2,5	0,0
12	2,50	6,350	12	5,0	0,2
14	4,00	9,525	14	4,0	0,0
20	6,00	12,700	20	6,0	0,0



Для ширины мм	INPLM	Обозначение Внеш. прав.	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500			Обозначение Внешний левый	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500		
2,5	16	**10EAR 2.5FA**	■	■			**10EAL 2.5FA**		■		
2,5	18	**12EAR 2.5FD**		■			**12EAL 2.5FD**		■		
4,0	22	**14EAR 4.0FA**	■	■			**14EAL 4.0FA**	■	■		
6,0	28	**20EAR 6.0FA**	■	■			**20EAL 6.0FA**		■		

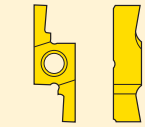
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Прецизионная обр. канавок, обр. глубоких радиальных канавок



Допуски:
a_p = ±0,025
a_r = +0,10/0
Диапазон державок см. на стр. 618, 622

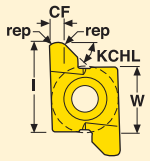
Размер	Размеры в мм W	l
10	6,35	9
12	6,35	12



a_p мм	a_r мм	rep	Обозначение Внешн. прав. Внутр. лев.	Сплавы С покрытием CP30	CP500			Обозначение Внутр. прав. Внеш.лев.	Сплавы С покрытием CP30	CP500		
0,500	1,00	0,00	**10ER 0.50FD**		■			**10NR 0.50FD**		■		
0,800	1,60	0,00	**0.80FD**		■			**0.80FD**		■		
1,000	2,00	0,00	**1.00FD**		■			**1.00FD**		■		
1,040	2,08	0,00	**12ER 1.04FD**		■			**12NR 1.04FD**		■		
1,200	2,40	0,10	**1.20FD**		■			**1.20FD**		■		
1,400	2,80	0,10	**1.40FD**		■			**1.40FD**		■		
1,470	2,94	0,10	**1.47FD**		■			**1.47FD**		■		
1,500	3,00	0,10	**1.50FD**		■			**1.50FD**		■		
1,570	3,14	0,15	**1.57FD**		■			**1.57FD**		■		
1,700	3,40	0,15	**1.70FD**		■			**1.70FD**		■		
1,960	3,92	0,15	**1.96FD**		■			**1.96FD**		■		
2,000	4,00	0,20	**2.00FD**		■			**2.00FD**		■		
2,240	4,48	0,20	**2.24FD**		■			**2.24FD**		■		
2,300	4,60	0,20	**2.30FD**		■			**2.30FD**		■		
2,390	4,78	0,20	**2.39FD**		■			**2.39FD**		■		
2,650	5,30	0,20	**2.65FD**		■			**2.65FD**		■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Прецизионная обр. канавок, DIN76



Допуски:
rep = ±0,05
Диапазон державок см. на стр. 618-619, 621-622

Размер	Размеры в мм			
	CF	W	l	rep
10	2,0	6,350	9	0,50
14	3,1	9,525	14	0,75
20	4,5	12,700	20	1,00

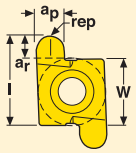
..D76



Для макс шага	Обозначение Внешн. прав. Внутр. лев.	KCHR°	KCHL°	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500			Обозначение Внутр. прав. Внеш.лев.	KCHR°	KCHL°	Сплавы С покрытием CP30	Сплавы С покрытием CP500		
1,0	**10ER 1.0D76**	0	45		■			**10NR 1.0D76**	45	0		■		
1,5	**14ER 1.5D76**	0	45	■	■			**14NR 1.5D76**	45	0		■		
2,0	**20ER 2.0D76**	0	45		■			**20NR 2.0D76**	45	0		■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Прецизионная обр. канавок, обр. радиальных канавок



Допуски:
rep = ±0,05
Диапазон державок см. на стр. 618-619, 621-622

Размер	Размеры в мм		
	W	l	rep
10..1.0	6,350	9	1,00
10..1.2	6,350	9	1,20
14..1.5	9,525	14	1,50
14..2.0	9,525	14	2,00
20..3.0	12,700	20	3,00
26..4.0	15,875	26	4,00
26..5.0	15,875	26	5,00

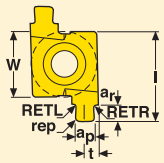
R



Для радиуса мм	a_p мм	a_r мм	Обозначение Внешн. прав. Внутр. лев.	Сплавы с покрытием CP30	Сплавы с покрытием CP500			Обозначение Внутр. прав. Внеш.лев.	Сплавы с покрытием CP30	Сплавы с покрытием CP500		
1,0	2,00	2,40	**10ER 1.0R**		■			**10NR 1.0R**		■		
1,2	2,40	2,40	**1.2R**		■			**1.2R**	■	■		
1,5	3,00	4,28	**14ER 1.5R**	■	■			**14NR 1.5R**	■	■		
2,0	4,00	4,28	**2.0R**	■	■			**2.0R**		■		
3,0	6,00	6,90	**20ER 3.0R**	■	■			**20NR 3.0R**	■	■		
4,0	8,00	9,80	**26ER 4.0R**		■			**26NR 4.0R**		■		
5,0	10,00	9,80	**5.0R**		■			**5.0R**		■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Прецизионная обр. канавок, уплот. кольцо неподв.



Допуски:
a_p = +0,07/-0,03
RETR/RETL = ±0,05
rep = ±0,15
a_r = ±0,025
Диапазон державок см. на стр. 618-619, 621-622

Размер	Размеры в мм							
	a_p	t	W	l	RETR	RETL	rep	a_r
14..1.6	2,40	2,0	9,525	14	0,20	0,20	0,50	1,110
14..2.4	3,20	2,0	9,525	14	0,23	0,23	0,50	1,780
20..3.0	3,80	3,2	12,700	20	0,30	0,30	1,00	2,250
20..3.55	5,10	3,2	12,700	20	0,40	0,40	1,00	3,190
20..4.1	6,50	5,0	15,875	26	0,40	0,40	1,00	4,560
26..5.7	4,80	3,2	12,700	20	0,30	0,30	0,75	2,640

..ST



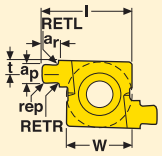
Для кольца				Сплавы					Сплавы			
				С покрытием					С покрытием			
мм	(дюйм)	Стандартный	Обозначение Внешн. прав. Внутр. лев.	CP30	CP500			Обозначение Внутр. прав. Внеш.лев.	CP30	CP500		
1,60	–	*	**14ER 1.6ST**		■			**14NR 1.6ST**		■		
2,40	–	*	**2.4ST**		■							
3,00	–	*	**20ER 3.0ST**		■			**20NR 3.0ST**		■		
4,10	–	*	**4.1ST**		■							
5,70	–	*	**26ER 5.7ST**		■			**26NR 5.7ST**		■		
3,55	0.140	**	**20ER 3.55ST**		■							

Стандарт
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

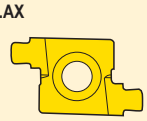
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Прецизионная обр. канавок, уплот. кольцо торц.



Допуски:
a_p = +0,07/-0,03
RETR/RETL = ±0,05
rep = ±0,15
a_r = ±0,025
Диапазон державок см. на стр. 620

Размер	Размеры в мм							
	a_p	t	W	l	RETR	RETL	rep	a_r
14..2.4	3,40	2,0	9,525	14	0,20	0,20	0,50	1,600
14..2.65	3,60	2,1	9,525	14	0,25	0,25	0,50	2,070
20..3.0	4,20	3,2	12,700	20	0,25	0,25	1,00	2,070
20..3.55	4,90	3,2	12,700	20	0,30	0,30	0,75	2,790



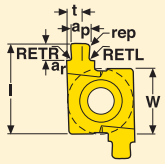
Для кольца				Сплавы					Сплавы			
				С покрытием					С покрытием			
мм	(дюйм)	Стандартный	Обозначение Внеш. прав.	CP30	CP500			Обозначение Внешний левый	CP30	CP500		
2,40	–	*	**14EAR 2.4AX**		■			**14EAL 2.4AX**		■		
3,00	–	*	**20EAR 3.0AX**		■							
2,65	0.104	**	**14EAR 2.65AX**		■							
3,55	0.140	**	**20EAR 3.55AX**		■							

Стандарт
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

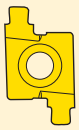
Пластины – Прецизионная обработка канавок



Допуски:
a_p = +0,07/-0,03
RETR/RETL = ±0,05
rep = ±0,15
a_r = ±0,025
Диапазон державок см. на стр. 618-619, 621-622

Размер	Размеры в мм							
	a_p	t	W	l	RETR	RETL	rep	a_r
14..1.8	2,40	2,0	9,525	14	0,20	0,20	0,50	1,450
14..2.4	3,30	2,0	9,525	14	0,25	0,25	0,50	1,870
14..2.65	3,60	2,1	9,525	14	0,30	0,30	0,50	2,160
20..3.0	4,10	3,2	12,700	20	0,25	0,25	1,00	2,360
20..3.55	4,80	3,2	12,700	20	0,30	0,30	0,65	2,970

..DY



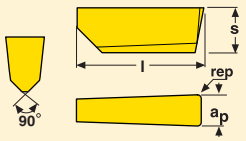
Для кольца				Сплавы					Сплавы			
				С покрытием					С покрытием			
мм	(дюйм)	Стандартный	Обозначение Внешн. прав. Внутр. лев.	CP30	CP500			Обозначение Внутр. прав. Внеш.лев.	CP30	CP500		
2,40	–	*	**14ER 2.4DY**		■			**14NR 2.4DY**		■		
3,00	–	*	**20ER 3.0DY**		■							
1,80	0.071	**	**14ER 1.8DY**		■			**14NR 1.8DY**		■		
2,65	0.104	**	**2.65DY**		■							
3,55	0.140	**	**20ER 3.55DY**		■							

Стандарт
* =
SMS 1588
BS 4518

** =
ISO 3601
DIN 3771
BS 1806

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

LPGN



Допуски:
a_p = ±0,025
l = ±0,04
s = ±0,05
rep = ±0,025

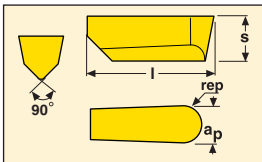
Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1204	3,175	12,70	4,50	0,381
1906	6,350	19,05	6,10	0,381
2508	7,925	25,40	8,31	0,787

LPGN



Пластины	Обозначение	Сплавы				
		Без покрытия				
		CW100				
LPGN						
	LPGN 120404-03175E	■				
	LPGN 190608-0635E	■				
	LPGN 250808-07925E	■				

LPGN



Допуски:
a_p = ±0,025
l = ±0,04
s = ±0,05
rep = ±0,025

Размер	Размеры в мм			
	a_p	l	s	rep
1906	6,350	19,05	6,10	3,175

LPGN...M0



Пластины	Обозначение	Сплавы				
		Без покрытия				
		CW100				
LPGN...M0						
	LPGN 1906M0-0635E	■				

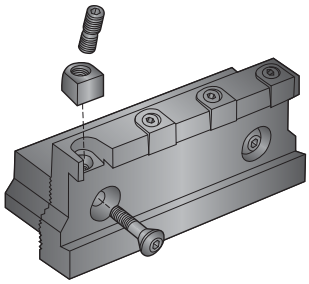
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Размеры напаек, см. стр. 70
Подготовка кромки, см. стр.(s) 67

Отрезка

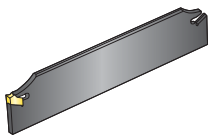
Державки

Маркировка системы		Высота хвостовика	Ширина хвостовика		Высота лезвия
150.10	-	20	20	-	20



Лезвия

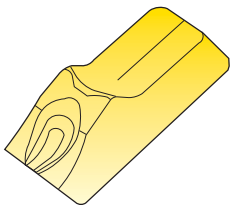
Маркировка системы		Высота лезвия	Размер пластины	Jetstream Tooling® Duo	R = Правый L = Левый
150.10A	-	20	- 4	JET	R





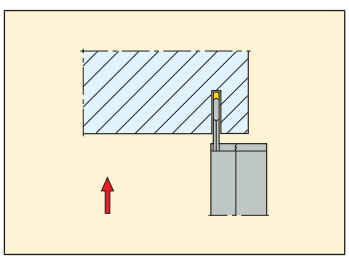
Пластины

Маркировка системы		Размер пластины	Нейтральная версия		Стружколом
150.10	-	4	N	-	14



Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27, 684.

Отрезка, ∅ до 160 мм



Общая информация

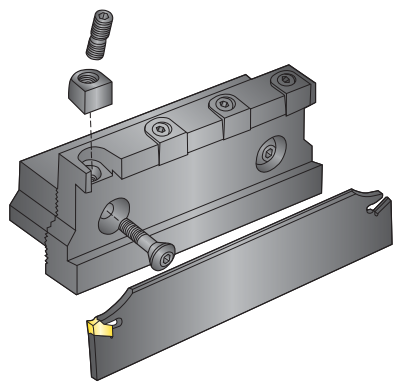
- Выбирайте наибольшее лезвие (типоразмер 25) для максимальной стабильности обработки.
- Используйте максимально короткий вылет, для максимальной стабильности обработки и минимизации вибраций.
- Убедитесь в том, что инструмент располагается на 90° относительно центра заготовки, правильная установка инструмента и заготовки обеспечит оптимальное качество обработанной поверхности и высокую стойкость инструмента.
- Рекомендуется производить операции отрезки на токарных автоматах. В этом случае режущая кромка будет дополнительно защищена за счет дополнительного шпинделя, либо приспособления для подачи прутка.
- Отрезка без токарных автоматов требует снижения подачи перед приближением к центру прутка (до 75%, примерно за 2 мм до центра – в зависимости от диаметра). Также применяется для обработки труб для минимизации образования заусенцев.
- Мощный и точно подаваемый в зону резания поток СОЖ (рекомендуется система 150.10 JET) обеспечит высокое качество обработанной поверхности и срок службы инструмента.
- Применение малых пластин позволяет сократить потери материала, а значит, снизить затраты. С другой стороны, применение больших широких пластин позволяет вести обработку на высоких подачах, что повышает производительность. Оптимальный выбор зависит от необходимостей заказчика.

Держатели Seco Jetstream Tooling® Duo, позволяют подавать поток СОЖ как на переднюю, так и на заднюю поверхность, что обеспечивает улучшенное структурообразование и долгий срок службы.



Державки

Отрезная система Seco 150.10A включает лезвие из быстрорежущей стали, которое удерживает пластину, и державку, которая удерживает лезвие. Это обеспечивает максимальную стабильность, в то время как высокотемпературная прочность быстрорежущей стали обеспечивает надежное крепление пластины, даже когда лезвие нагрето.

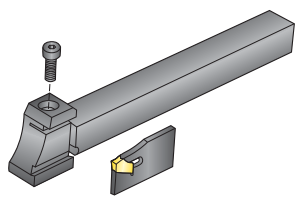


Тип 150.10..-20/25 основная державка

Предназначена для длинных двусторонних лезвий, диаметр отрезаемых деталей до 160 мм. Державка, состоящая из двух частей позволяет закреплять ее в станках с фронтальным зажимом. Тот же самый держатель подходит как для правосторонней, так и левосторонней версий, а лезвие может устанавливаться с требуемым вылетом в любую сторону.

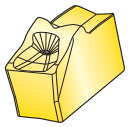
Тип 150.10..-15 держатель лезвия

Предназначен для коротких лезвий из быстрорежущей стали для отрезки деталей диаметром до 38 мм. Лезвия из быстрорежущей стали обеспечивают исключительную жесткость и вследствии компактной конструкции подходят для станков с ограниченным пространством, таких как токарные автоматы.

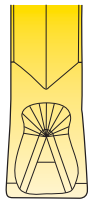


Пластины N-/ R- /L-

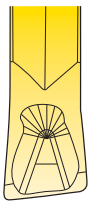
- Нейтральные пластины N - это основной выбор, так как они демонстрируют максимальную стойкость, лучшее стружкообразование, низкую шероховатость поверхности и позволяют работать на более высоких режимах по сравнению с правыми и левыми пластинами (R-/L-).
- Пластины R и L имеют установочный угол 6° для минимизации образования заусенцев и “бобышек” на заготовке. Для минимизации бобышек при применении N-пластин выбирайте наименьшую возможную ширину. Для минимизации “бобышек” также важен показатель высоты центра режущего инструмента, он не должен откланяться более чем на ±0.1 мм.
- При использовании пластин R-/L- следует сократить подачу примерно на 30%.
- Обработку выпуклых и вогнутых поверхностей следует производить при помощи право- и левосторонних пластин на пониженных подачах.



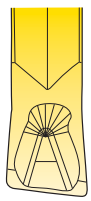
N



R



L



Стружколомы

-12



- Основной выбор для обработки сталей при низких подачах.
- 24° позитивный передний угол.
- Отличное стружкообразование.

-14



- Основной выбор для нержавеющей стали.
- Основной выбор для сталей при средних и больших подачах.
- 15° позитивный передний угол с острой кромкой.

-16



- Основной выбор для тяжелых условий обработки сталей и чугуна и/или больших подач.
- 20° позитивный передний угол.
- Прочная защитная фаска.

Рекомендованные скорости подачи

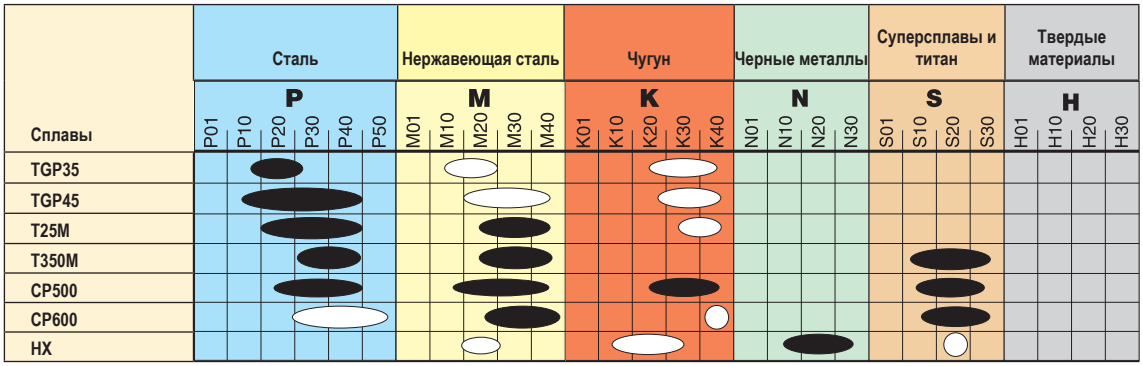
Ширина пластины, a_p (мм)	Стружко-лом	Радиальная подача, f (мм/об)					
		Пластина типа N			Пластина типа R/L		
		Реком. начальное значение	Реком. предельное значение		Реком. начальное значение	Реком. предельное значение	
			мин. –	макс.		мин. –	макс.
1,40							
	-12	–	–	–	–	–	–
	-14	0,05	0,04	0,12	–	–	–
	-16	0,06	0,04	0,12	–	–	–
2,0							
	-12	–	–	–	–	–	–
	-14	0,07	0,05	0,14	–	–	–
	-16	0,08	0,05	0,15	–	–	–
2,25							
	-12	–	–	–	–	–	–
	-14	0,09	0,05	0,16	–	–	–
	-16	0,10	0,05	0,20	–	–	–
2,5							
	-12	0,09	0,05	0,18	0,06	0,04	0,13
	-14	0,10	0,07	0,20	0,07	0,05	0,14
	-16	0,13	0,10	0,24	0,09	0,07	0,17
3,1							
	-12	0,10	0,05	0,20	0,07	0,04	0,14
	-14	0,13	0,08	0,24	0,09	0,06	0,17
	-16	0,18	0,12	0,28	0,13	0,08	0,20
4,1							
	-12	0,13	0,07	0,22	0,09	0,05	0,15
	-14	0,15	0,09	0,26	0,11	0,06	0,18
	-16	0,20	0,14	0,32	0,14	0,10	0,22
5,1							
	-12	0,15	0,08	0,26	0,11	0,06	0,18
	-14	0,18	0,10	0,34	0,13	0,07	0,24
	-16	0,23	0,16	0,40	0,16	0,11	0,28
6,3							
	-12	0,17	0,10	0,30	0,12	0,07	0,21
	-14	0,20	0,14	0,38	0,14	0,10	0,27
	-16	0,25	0,18	0,42	0,18	0,13	0,29

Сплавы

В таблице внизу приведены области применения сплавов для системы отрезки 150.10

Черные зоны на диаграмме показывают основные области применения по ISO, а белые - дополнительные.

ISO классификация сплавов



TGP35
Износостойкий CVD сплав **Duratomic**®, разработанный для отрезки стали и чугуна на высоких скоростях резания.

TGP45
Износостойкий CVD сплав **Duratomic**®, разработанный для отрезки стали и нержавеющей стали на средних скоростях резания.

T25M
Универсальный твердый CVD сплав, разработанный для отрезки стали, нержавеющей стали и чугуна на средних скоростях резания.

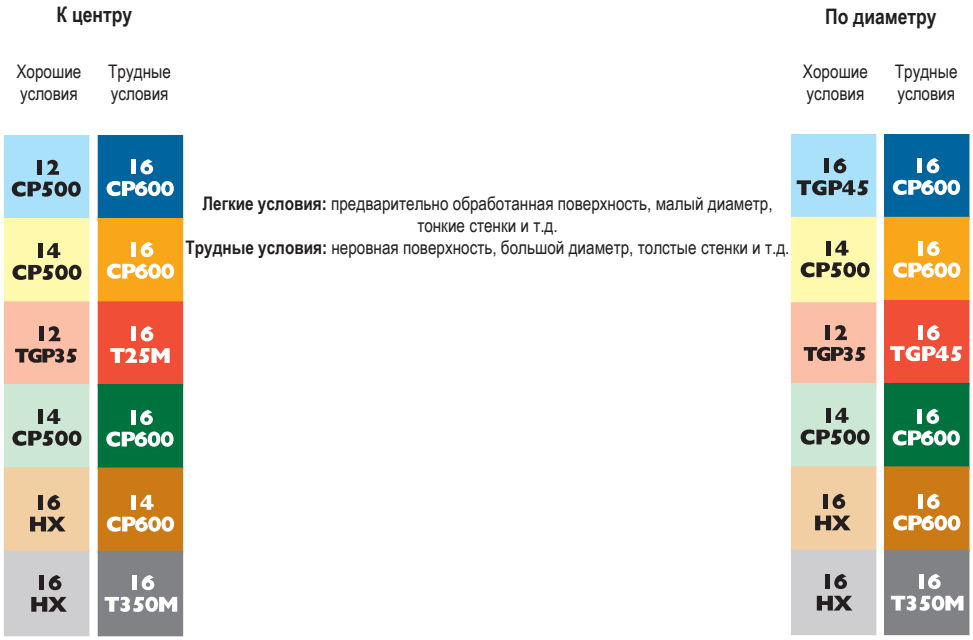
T350M
Универсальный твердый CVD сплав, разработанный для отрезки различных материалов на средних скоростях резания.

CP500
Универсальный твердый микрозернистый PVD сплав, разработанный для отрезки стали, нержавеющей стали, суперсплавов и титана на средних скоростях резания. Первый выбор для обработки нержавеющих сталей. Более износостойкий по сравнению с CP600.

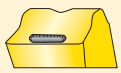
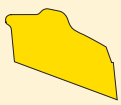
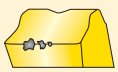
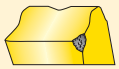
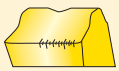
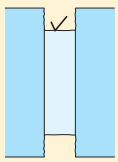
CP600
Твердый PVD сплав, разработанный для отрезки стали, нержавеющей стали, суперсплавов и титана на низких скоростях резания. Подходит для прерывистого резания. Универсальный выбор.

HX
Износостойкий сплав, разработанный для отрезки закаленной стали, суперсплавов, титановых сплавов и цветных металов.

Отрезка – Secolor

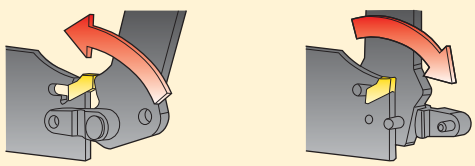


Устранение неисправностей

Износ по задней поверхности 	• Уменьшить скорость резания. • Выбрать более износостойкий сплав.
Износ с образованием лунки 	• Использовать СОЖ. • Выбрать более износостойкий сплав. • Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи.
Пластическая деформация 	• Использовать СОЖ. • Выбрать более износостойкий сплав. • Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи.
Выкрашивание кромки 	• Выбрать более прочный сплав. • Проверить крепление детали. • Проверить скорость резания.
Разрушение пластины 	• Уменьшить скорость подачи. • Выбрать более прочный сплав. • Выбрать более прочный стружколом.
Ряд трещин 	• Уменьшить скорость резания. • Уменьшить скорость подачи. • Убедитесь, что подача СОЖ достаточна. Если нет, отключите подачу СОЖ вовсе.
Наращивание кромки 	• Увеличить скорость резания. • Увеличить скорость подачи. • Не использовать СОЖ.
Высокая шероховатость 	• Уменьшить скорость подачи. • Увеличить скорость резания. • Использовать СОЖ. • Улучшить стабильность (жесткость) крепления. • Проверить угол установки инструмента.

Замена пластины

Пластины заменяются с помощью ключа 150.10A-150.



Отрезка – Режимы резания

Скорость резания, v_c (м/мин)

В этом разделе рекомендации по скоростям резания даются для различных материалов.

Пользуйтесь таблицами, начинающимися на стр. 688 для классификации материала детали по группам материалов Seco (SMG).

В таблице даны рекомендации по стружколомам и начальным значениям подачи (f) и скорости резания (v_c) для выбранной a_p.

Рекомендации по скорости резания даны исходя из стойкости 15 минут с применением СОЖ.

Рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com

v_c = скорость резания (м/мин)

a_p = ширина пластины (мм)

f = подача (мм/об.)

TGP35

SMG		ap = 2.5		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 TGP35	0,14	310	0,19	265	0,22	235	0,28	190
P2	-16 TGP35	0,14	305	0,20	250	0,22	230	0,28	185
P3	-16 TGP35	0,14	260	0,19	220	0,22	200	0,26	170
P4	-16 TGP35	0,13	235	0,18	200	0,20	185	0,26	150
P5	-16 TGP35	0,13	225	0,18	190	0,20	180	0,26	140
P6	-16 TGP35	0,13	255	0,18	215	0,20	200	0,26	160
P7	-16 TGP35	0,13	240	0,18	205	0,20	190	0,26	150
P8	-16 TGP35	0,14	220	0,19	185	0,22	165	0,26	140
P11	-16 TGP35	0,13	230	0,18	200	0,20	185	0,26	145
M1	-14 TGP35	0,10	180	0,13	160	0,15	145	0,19	120
M2	-14 TGP35	0,090	150	0,12	135	0,13	130	0,18	100
M3	-14 TGP35	0,075	120	0,095	110	0,11	105	0,14	90
M4	-14 TGP35	0,065	90	0,080	85	0,095	85	0,12	75
M5	-14 TGP35	0,065	75	0,080	75	0,095	70	0,12	65

TGP45

SMG		ap = 1.4		ap = 2.0-2.5		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 TGP45	0,080	300	0,12	290	0,19	235	0,22	210	0,28	165
P2	-16 TGP45	0,080	290	0,13	275	0,20	220	0,22	205	0,28	165
P3	-16 TGP45	0,075	250	0,12	245	0,19	195	0,22	175	0,26	150
P4	-16 TGP45	0,075	220	0,12	215	0,18	180	0,20	165	0,26	130
P5	-16 TGP45	0,075	210	0,11	210	0,18	170	0,20	160	0,26	125
P6	-16 TGP45	0,070	230	0,11	235	0,18	190	0,20	175	0,26	140
P7	-16 TGP45	0,070	220	0,11	220	0,18	180	0,20	165	0,26	135
P8	-16 TGP45	0,075	210	0,12	205	0,19	165	0,22	145	0,26	125
P11	-16 TGP45	0,070	210	0,11	215	0,18	175	0,20	160	0,26	130
M1	-14 TGP45	0,075	170	0,095	165	0,13	140	0,15	130	0,19	105
M2	-14 TGP45	0,065	140	0,085	135	0,12	120	0,13	115	0,18	90
M3	-14 TGP45	0,055	105	0,070	105	0,095	100	0,11	95	0,14	80
M4	-14 TGP45	0,046	75	0,060	80	0,080	75	0,095	75	0,12	65
M5	-14 TGP45	0,046	60	0,060	65	0,080	65	0,095	60	0,12	55

T25M

SMG		ap = 2.25-2.5		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 T25M	0,14	250	0,19	210	0,22	190	0,28	150
P2	-16 T25M	0,14	245	0,20	200	0,22	185	0,28	145
P3	-16 T25M	0,14	210	0,19	175	0,22	160	0,26	135
P4	-16 T25M	0,13	190	0,18	160	0,20	150	0,26	120
P5	-16 T25M	0,13	180	0,18	155	0,20	140	0,26	115
P6	-16 T25M	0,13	200	0,18	170	0,20	160	0,26	130
P7	-16 T25M	0,13	190	0,18	165	0,20	150	0,26	120
P8	-16 T25M	0,14	175	0,19	150	0,22	135	0,26	115
P11	-16 T25M	0,13	185	0,18	160	0,20	145	0,26	115
M1	-14 T25M	0,10	145	0,13	125	0,15	115	0,19	95
M2	-14 T25M	0,090	120	0,12	105	0,13	100	0,18	80
M3	-14 T25M	0,075	95	0,095	90	0,11	85	0,14	75
M4	-14 T25M	0,065	70	0,080	70	0,095	65	0,12	60
M5	-14 T25M	0,065	60	0,080	60	0,095	55	0,12	50

T350M

SMG		ap = 2.0-2.25		ap = 2.5		ap = 3		ap = 4	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 T350M	0,12	245	0,14	230	0,19	195	0,22	175
P2	-16 T350M	0,13	230	0,14	225	0,20	185	0,22	170
P3	-16 T350M	0,12	205	0,14	195	0,19	165	0,22	145
P4	-16 T350M	0,12	180	0,13	175	0,18	150	0,20	140
P5	-16 T350M	0,11	175	0,13	165	0,18	145	0,20	130
P6	-16 T350M	0,11	195	0,13	190	0,18	160	0,20	150
P7	-16 T350M	0,11	185	0,13	175	0,18	150	0,20	140
P8	-16 T350M	0,12	170	0,14	165	0,19	140	0,22	125
P11	-16 T350M	0,11	180	0,13	170	0,18	145	0,20	135
M1	-14 T350M	0,095	135	0,10	135	0,13	120	0,15	110
M2	-14 T350M	0,085	115	0,090	110	0,12	100	0,13	95
M3	-14 T350M	0,070	90	0,075	90	0,095	85	0,11	80
M4	-14 T350M	0,060	65	0,065	65	0,080	65	0,095	60
M5	-14 T350M	0,060	55	0,065	55	0,080	55	0,095	50

CP500

SMG		ap = 1.4		ap = 2.0-2.5		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-16 CP500	0,080	205	0,12	180	0,19	150	0,22	140	0,28	125
P2	-16 CP500	0,080	200	0,13	170	0,20	145	0,22	140	0,28	125
P3	-16 CP500	0,075	175	0,12	150	0,19	125	0,22	120	0,26	110
P4	-16 CP500	0,075	155	0,12	130	0,18	115	0,20	110	0,26	95
P5	-16 CP500	0,075	145	0,11	130	0,18	110	0,20	105	0,26	90
P6	-16 CP500	0,070	170	0,11	145	0,18	120	0,20	115	0,26	105
P7	-16 CP500	0,070	160	0,11	140	0,18	115	0,20	110	0,26	100
P8	-16 CP500	0,075	145	0,12	125	0,19	105	0,22	100	0,26	90
P11	-16 CP500	0,070	155	0,11	135	0,18	110	0,20	105	0,26	95
M1	-14 CP500	0,075	235	0,095	225	0,13	190	0,15	175	0,19	145
M2	-14 CP500	0,065	190	0,085	185	0,12	160	0,13	155	0,18	120
M3	-14 CP500	0,055	145	0,070	145	0,095	135	0,11	130	0,14	110
M4	-14 CP500	0,046	105	0,060	110	0,080	105	0,095	100	0,12	90
M5	-14 CP500	0,046	90	0,060	90	0,080	90	0,095	85	0,12	75
K1	-16 CP500	0,080	190	0,13	165	0,20	140	0,22	135	0,28	125
K2	-16 CP500	0,075	165	0,11	140	0,18	115	0,20	105	0,26	90
K3	-16 CP500	0,075	140	0,11	120	0,18	95	0,20	90	0,26	80
K4	-16 CP500	0,075	130	0,11	115	0,18	90	0,20	85	0,26	75
K5	-16 CP500	0,065	80	0,10	70	0,16	55	0,18	55	0,22	48
K6	-16 CP500	0,075	120	0,11	105	0,18	90	0,20	85	0,26	80
K7	-16 CP500	0,065	105	0,10	90	0,16	75	0,18	70	0,22	60
N11	-14 CP500	0,095	125	0,12	115	0,16	105	0,19	95	0,24	85
S1	-14 CP500	0,046	26	0,060	24	0,080	22	0,095	21	0,12	19
S2	-14 CP500	0,046	22	0,060	21	0,080	19	0,095	18	0,12	17
S3	-14 CP500	0,044	20	0,055	18	0,075	17	0,085	16	0,12	14

CP600

SMG		ap = 1.4		ap = 2.0-2.5		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
M1	-14 CP600	0,075	240	0,095	220	0,13	180	0,16	150	0,19	130
M2	-14 CP600	0,065	200	0,085	185	0,12	155	0,15	130	0,18	110
M3	-14 CP600	0,055	155	0,070	150	0,095	135	0,12	115	0,14	105
M4	-14 CP600	0,046	110	0,060	115	0,085	105	0,10	95	0,12	85
M5	-14 CP600	0,046	95	0,060	95	0,085	90	0,10	80	0,12	70

HX

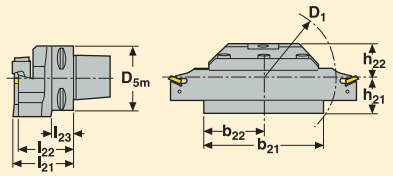
SMG		ap = 1.4		ap = 2.0-2.5		ap = 3		ap = 4		ap = 5-6	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c	f	v_c
M1	-14 HX	0,075	140	0,095	125	0,13	115	0,15	110	0,19	100
M2	-14 HX	0,065	115	0,085	105	0,12	95	0,13	90	0,18	80
M3	-14 HX	0,055	90	0,070	85	0,095	75	0,11	75	0,14	65
M4	-14 HX	0,046	70	0,060	65	0,080	60	0,095	60	0,12	55
M5	-14 HX	0,046	60	0,060	55	0,080	50	0,095	48	0,12	44
K1	-16 HX	0,080	140	0,13	115	0,20	100	0,22	95	0,28	85
K2	-16 HX	0,075	120	0,11	105	0,18	90	0,20	85	0,26	75
K3	-16 HX	0,075	105	0,11	90	0,18	75	0,20	70	0,26	65
K4	-16 HX	0,075	100	0,11	85	0,18	70	0,20	70	0,26	60
K5	-16 HX	0,065	60	0,10	55	0,16	45	0,18	43	0,22	39
K6	-16 HX	0,075	85	0,11	75	0,18	65	0,20	60	0,26	55
K7	-16 HX	0,065	75	0,10	70	0,16	55	0,18	55	0,22	50
N1	-14 HX	0,095	410	0,12	380	0,16	340	0,19	315	0,24	285
N2	-14 HX	0,095	330	0,12	305	0,16	275	0,19	255	0,24	230
N3	-14 HX	0,095	220	0,12	205	0,16	180	0,19	170	0,24	155
N11	-14 HX	0,095	255	0,12	230	0,16	210	0,19	195	0,24	175
S1	-14 HX	0,046	27	0,060	25	0,080	23	0,095	22	0,12	20
S2	-14 HX	0,046	22	0,060	20	0,080	19	0,095	18	0,12	16
S3	-14 HX	0,044	19	0,055	18	0,075	16	0,085	16	0,12	14
S11	-14 HX	0,055	38	0,070	35	0,095	32	0,11	30	0,14	28
S12	-14 HX	0,055	29	0,070	27	0,095	25	0,11	23	0,14	21
S13	-14 HX	0,046	23	0,060	22	0,080	20	0,095	19	0,12	18
H5	-16 HX	0,050	45	0,080	39	0,12	34	0,14	32	0,17	30

Инструментальный блок для отрезки 150.10-..20/25



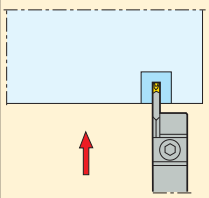
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.649-650

C.-150.10-



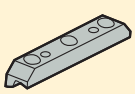
Показана нейтральная версия

C.-150.10



Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм									KG
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	
C5											
	C5-150.10-40058-20	100	50	80	40	30,0	25,2	58	53	20	1,3
C6											
	C6-150.10-60060-25	141	63	120	60	37,0	32,0	60	55	22	2,3
C8											
	C8-150.10-60068-25	145	80	120	60	40,5	40,0	68	63	30	3,6

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Прижим	Винт прижима	Втулка
			
-20	150.10-647	MC6S8X20	PL1308-H06
-25	150.10-648	MC6S8X25	PL1308-H06

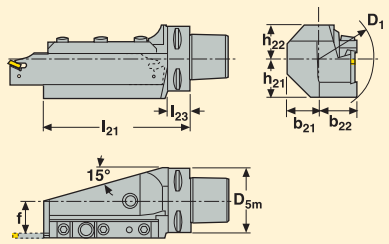
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Инструментальный блок для отрезки R/L150.10-..20/25



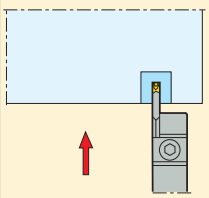
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.649-650

C.-R/L150.10-



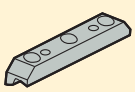
Показана правосторонняя версия

C.-R/L150.10



Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм									KG
		D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	l_{23}	
C5											
	C5-R150.10-31095-20	87	50	25,5	31,0	26,0	30,0	26,0	95	20	1,5
	C5-L150.10-31095-20	87	50	25,5	31,0	26,0	30,0	26,0	95	20	1,5
C6											
	C6-R150.10-37147-25	106	63	32,0	37,0	32,0	38,0	32,0	147	22	3,3
	C6-L150.10-37147-25	106	63	32,0	37,0	32,0	38,0	32,0	147	22	3,3
C8											
	C8-R150.10-46155-25	122	80	40,0	45,5	40,5	40,5	40,5	155	30	5,0
	C8-L150.10-46155-25	122	80	40,0	45,5	40,5	40,5	40,5	155	30	5,0

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Прижим	Винт прижима	Втулка
			
-20	150.10-647	MC6S8X20	PL1308-H06
-25	150.10-648	MC6S8X25	PL1308-H06

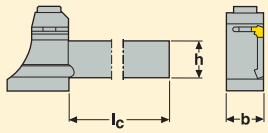
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Инструментальный блок R/L150.10...-15 и лезвие из б/р стали 150.10A-15 для отрезки

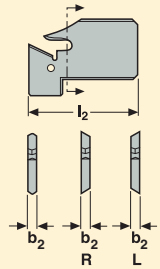


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.649-650

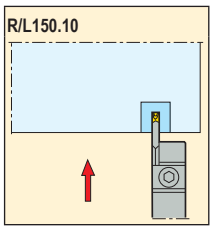
Инструментальный блок R/L 150.10-...-15



Лезвие из б/р стали 150.10A-15



Показана правосторонняя версия



Обозначение	Размеры в мм						KG
	h	b	l_c	l_2	b_2	D_m макс	
R150.10 -1010-15	10	10	136	–	–	–	0,2
-1212-15	12	12	136	–	–	–	0,2
-1616-15	16	16	81	–	–	–	0,3
-2020-15	20	20	106	–	–	–	0,5
-2525-15	25	25	106	–	–	–	0,7
L150.10 -1010-15	10	10	136	–	–	–	0,2
-1212-15	12	12	136	–	–	–	0,2
-1616-15	16	16	81	–	–	–	0,3
-2020-15	20	20	106	–	–	–	0,4
-2525-15	25	25	106	–	–	–	0,7
150.10A -15-1.4	–	–	–	33	1,20	38	0,1
-15-2	–	–	–	33	1,80	38	0,1
-15-2.5	–	–	–	33	2,00	38	0,1
-15-3	–	–	–	33	2,40	38	0,1
R150.10A -15-4	–	–	–	33	3,40	38	0,1
L150.10A -15-4	–	–	–	33	3,40	38	0,1

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ	Фиксирующий винт
R/L150.10-...-15	4SMS795	MC6S5X18
150,10A	–	–
R/L150.10A	–	–

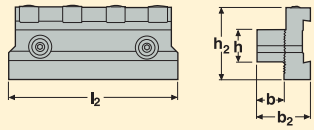
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Инструментальный блок R/L150.10-..20/25 и лезвие из б/р стали 150.10A-20/25 для отрезки

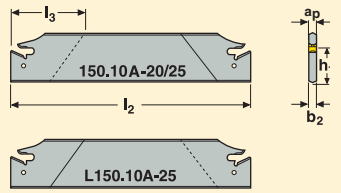


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.649-650

Инструментальный блок R/L 150.10-...-20/25

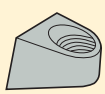
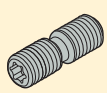


Лезвие из б/р стали



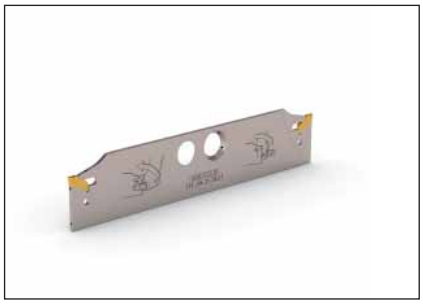
Обозначение	Размеры в мм								KG	
	h	b	h_1	h_2	l_2	b_2	D_m макс	l_3		
150.10 -1616-20	16	16	–	42,1	100	35,75	–	–	0,7	–
-2020-20	20	20	–	42,1	100	39,75	–	–	0,8	–
150.10 -2520-25	25	20	–	54,0	125	39,75	–	–	1,3	–
-2525-25	25	25	–	54,0	125	44,75	–	–	1,4	–
-3232-25	32	32	–	54,0	125	51,75	–	–	1,8	–
150.10A -20-1.4	–	–	21,4	–	120	1,20	35	24	0,1	150.10-1.4..
-20-2	–	–	21,4	–	120	1,80	35	24	0,1	150.10-2..
-20-2.5	–	–	21,4	–	120	2,00	35	24	0,1	150.10-2,5..
-20-3	–	–	21,4	–	120	2,40	90	–	0,1	150.10-3..
-20-4	–	–	21,4	–	120	3,40	100	–	0,1	150.10-4..
-20-5	–	–	21,4	–	120	4,40	120	–	0,1	150.10-5..
-20-6	–	–	21,4	–	120	5,65	120	–	0,2	150.10-6..
150.10A -25-1.4	–	–	25,0	–	150	1,20	35	24	0,1	150.10-1.4..
-25-2	–	–	25,0	–	150	1,80	35	24	0,1	150.10-2..
-25-2.5	–	–	25,0	–	150	2,00	35	24	0,1	150.10-2,5..
-25-3	–	–	25,0	–	150	2,40	120	–	0,1	150.10-3..
-25-4	–	–	25,0	–	150	3,40	140	–	0,2	150.10-4..
-25-5	–	–	25,0	–	150	4,40	160	–	0,2	150.10-5..
-25-6	–	–	25,0	–	150	5,65	160	–	0,2	150.10-6..
L150.10A -25-1.4	–	–	24,9	–	150	1,20	35	24	0,1	150.10-1.4..

Комплектующие, Включено в комплект поставки

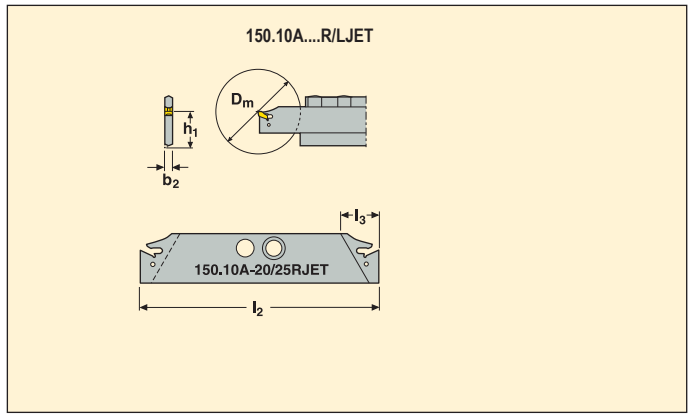
Для держателя	Ключ	Винт	Клиновый зажим	Клиновый зажим, винт
				
-20	4SMS795	MF6S6X25	150.10-646	150.10-650
-25	4SMS795	MF6S6X25	150.10-646	150.10-650

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Лезвие из б/р стали для отрезки, Jetstream Tooling® Duo

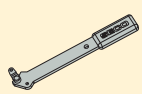


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.649-650



Обозначение	Размеры в мм					KG	
	h_1	l_2	l_3	b_2	D_m		
150.10A-20 -2RJET	21,4	120	25	1,80	35,0	0,1	150.10-2..
-2LJET	21,4	120	25	1,80	35,0	0,1	150.10-2..
-2.5RJET	21,4	120	25	2,00	35,0	0,1	150.10-2,5..
-2.5LJET	21,4	120	25	2,00	35,0	0,1	150.10-2,5..
-3RJET	21,4	120	–	2,40	83,5	0,1	150.10-3..
-3LJET	21,4	120	–	2,40	83,5	0,1	150.10-3..
-4RJET	21,4	120	–	3,40	83,5	0,1	150.10-4..
-4LJET	21,4	120	–	3,40	83,5	0,1	150.10-4..
150.10A-25 -3RJET	25,0	150	–	2,40	113,5	0,1	150.10-3..
-3LJET	25,0	150	–	2,40	113,5	0,1	150.10-3..
-4RJET	25,0	150	–	3,40	113,5	0,2	150.10-4..
-4LJET	25,0	150	–	3,40	113,5	0,2	150.10-4..
-5RJET	25,0	150	–	4,40	113,5	0,2	150.10-5..
-5LJET	25,0	150	–	4,40	113,5	0,2	150.10-5..
-6RJET	25,0	150	–	5,65	113,5	0,2	150.10-6..
-6LJET	25,0	150	–	5,65	113,5	0,2	150.10-6..

Комплектующие

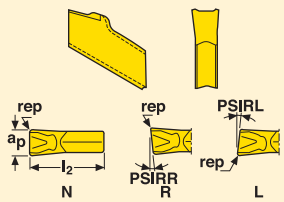
Для держателя	Адаптеры для СОЖ	Набор	Ключ	Винт	Шайба
					
-2/ -2,5/ -3	JET-CFP0611	150.10A-3-JET-KIT	150.10A-150	JET-CLS0608	JET-CS1115
-4	JET-CFP0613	150.10A-4-JET-KIT	150.10A-150	JET-CLS0608	JET-WM10
-5	JET-CFP0614	150.10A-5-JET-KIT	150.10A-150	JET-CLS0608	JET-WM10
-6	JET-CFP0615	150.10A-6-JET-KIT	150.10A-150	JET-CLS0608	JET-WM10

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Адаптер для СОЖ, зажимной винт и медная шайба, входит в комплект

Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

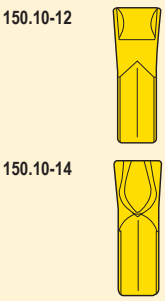
Пластины – Отрезка, 150.10...-12 и 150.10...-14



Допуски: Размер:
a_p = ±0,05 1,4-2,5
a_p = ±0,08 3-6

Диапазон державок см. на стр. 647-648

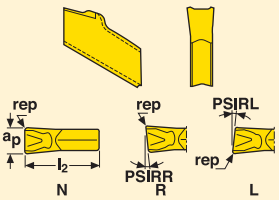
Размер	Размеры в мм a_p	l_2	rep
1,4	1,40	9	0,15
2,25	2,25	9	0,15
2,5	2,50	9	0,17
2.0	2,00	9	0,15
2.5	2,50	9	0,17
3	3,10	9	0,19
4	4,10	9	0,23
5	5,10	9	0,26
6	6,35	9	0,30



Пластины	Обозначение	PSIRR°	PSIRL°	Сплавы: С покрытием T25M	T350M	CP500	CP600	TGP35	TGP45		Без покрытия HX				
150.10-12															
	150.10 -2.5N-12	–	–	■	■	■	■	■	■						
	-2.5R6-12	6	–	■			■								
	-2.5L6-12	–	6	■			■								
	150.10 -3N-12	–	–	■	■	■	■	■	■						
	-3R6-12	6	–	■			■								
	-3L6-12	–	6	■			■								
	150.10 -4N-12	–	–	■	■	■	■	■	■						
	-4R6-12	6	–	■											
	-4L6-12	–	6	■											
	150.10 -5N-12	–	–	■				■							
	150.10 -6N-12	–	–	■				■							
150.10-14															
	150.10 -1.4N-14	–	–			■	■				■				
	150.10 -2.0N-14	–	–		■	■	■		■		■				
	-2.25N-14	–	–		■	■	■		■		■				
	-2.5N-14	–	–	■	■	■	■		■		■				
	-2.5R6-14	6	–	■			■		■						
	-2.5L6-14	–	6	■			■								
	150.10 -3N-14	–	–	■	■	■	■	■	■		■				
	-3R6-14	6	–	■		■	■		■						
	-3L6-14	–	6	■			■		■						
	150.10 -4N-14	–	–	■	■	■	■	■	■		■				
	-4R6-14	6	–	■											
	-4L6-14	–	6	■											
	150.10 -5N-14	–	–	■		■	■								
	150.10 -6N-14	–	–	■		■	■								

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену

Пластины – Отрезка, 150.10...-16



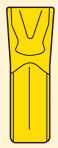
Допуски:
a_p = ±0,05
a_p = ±0,08

Размер:
1,4-2,5
3-6

Диапазон державок см. на стр. 647-648

Размер	Размеры в мм a_p	l_2	rep
1,4	1,40	9	0,15
2,0	2,00	9	0,15
2,25	2,25	9	0,15
2,5	2,50	9	0,17
2.5	2,50	9	0,17
3	3,10	9	0,19
4	4,10	9	0,23
5	5,10	9	0,26
6	6,35	9	0,30

150.10-16



Пластины	Обозначение	PSIRR°	PSIRL°	Сплавы: С покрытием T25M	T350M	CP500	CP600	TGP35	TGP45		Без покрытия HX					
150.10-16																
	150.10 -1.4N-16	–	–			■	■		■							
	150.10 -2.0N-16	–	–		■	■	■		■							
	-2.25N-16	–	–	■	■	■	■		■		■					
	-2.5L6-16	–	6	■			■									
	-2.5N-16	–	–	■	■	■	■		■		■					
	-2.5R6-16	6	–	■			■		■		■					
	150.10 -3L6-16	–	6	■			■		■							
	-3N-16	–	–	■	■	■	■	■	■		■					
	-3R6-16	6	–	■			■	■	■							
	150.10 -4L6-16	–	6	■												
	-4N-16	–	–	■	■	■	■	■	■		■					
	-4R6-16	6	–	■					■		■					
	150.10 -5L6-16	–	6	■												
	-5N-16	–	–	■		■	■	■	■		■					
	-5R6-16	6	–	■												
	150.10 -6N-16	–	–	■		■	■	■	■		■					

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену



Общая информация

Система Seco X4 (многокромочная) включает державки и пластины для наружной радиальной обработки.

Система может использоваться для:

- Обработки канавок
- Отрезки

Seco X4 в сочетании с уникальным Jetstream Tooling® Duo. Система подачи СОЖ под высоким давлением, обеспечивающая подачу СОЖ непосредственно к режущей кромке двумя струями: первая на переднюю поверхность и вторая на заднюю.



Система X4 имеет следующие характеристики:

- Четыре режущие кромки.
- Возможность бесступенчатого прохода до центра
- Простая зажимная система с двусторонним доступом
- Простая перестановка пластины без полного вывинчивания винта
- Безопасность в случае поломки кромки. Пластины можно продолжать использовать при трёх сломанных нерабочих кромках.
- Хорошая повторяемость (±0,025 мм)

Jetstream Tooling® Duo – улучшает стружкообразование и срок службы режущей кромки



Рекомендации по настройке операции

Крепление должно быть стабильным.
Инструмент должен быть надёжно закреплён, а его вылет минимальным.
Высота центра не должна отклоняться более чем на ±0,1 мм от центра заготовки.

Отрезка

Пластина с нейтральной кромкой (N) обычно обеспечивает увеличенный срок службы пластины.
Срок службы пластины может быть увеличен путём уменьшения подачи или полной остановки подачи перед прорывом.

Формулы для расчета режимов резания см. на стр. 47

Seco Jetstream Tooling® Duo

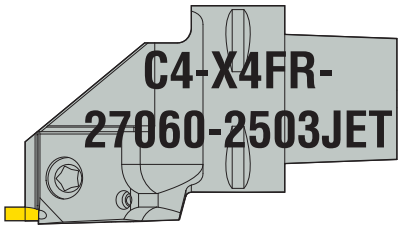
Держатели Seco Jetstream Tooling® Duo, позволяют подавать поток СОЖ как на переднюю, так и на заднюю поверхность, что обеспечивает улучшенное структурообразование и долгий срок службы. Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.



Устранение неисправностей

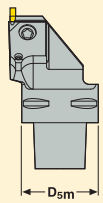
Устранение неисправностей для пластин X4 см. на стр. 639

X4 – Державка, Seco-Capto™



C4	-	X4	F	R	27	060	-	25	03	JET
1		2	3	4	5	6		7	8	9

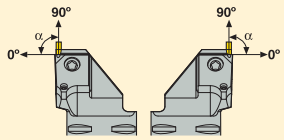
1. Seco-Capto™ размер



2. Тип инструмента

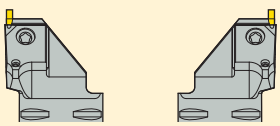
X4

3. Угол держателя



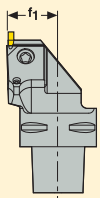
F = 90°
G = 0°

4. Исполнение

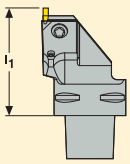


R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

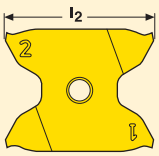
5. f_1 -размер



6. l_1 -размер



7. Длина пластины



25 = 25 мм

8. Посадочный размер

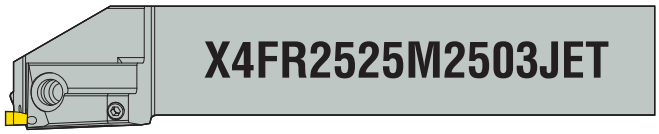


03 = 3,1 мм

9. Подача СОЖ

JET = Jetstream Tooling® Duo

X4 – Державка

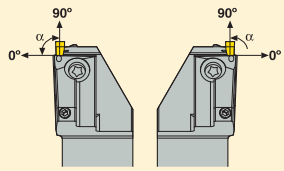


X4	F	R	25	25	M	25	03	JET
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Тип инструмента

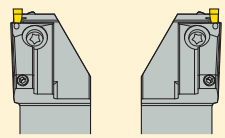
X4

2. Угол держателя



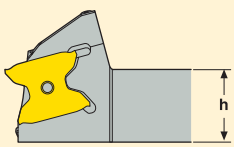
F = 90°
G = 0°

3. Исполнение

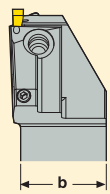


R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

4. Высота хвостовика



5. Ширина хвостовика

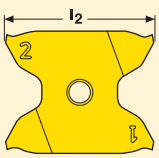


6. Длина инструмента



H = 100 мм
K = 125 мм
M = 150 мм

7. Длина пластины



25 = 25 мм

8. Посадочный размер

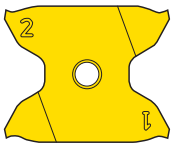


03 = 3,1 мм

9. Подача СОЖ

JET = Jetstream Tooling® Duo

X4 – Пластины

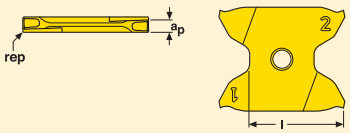


X4	G	K	25	03	010	-	0150	RR15	-	MC
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1. Тип инструмента

X4

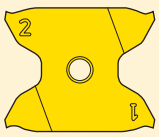
2. Допуски



Допуск ± мм

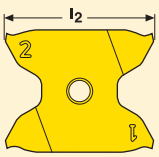
Класс допуска	a_p	rep	l
G	0,025	0,03	0,025

3. Тип пластины



K = четыре кромки со стружколомом

4. Длина пластины



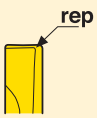
25 = 25 мм

5. Посадочный размер



03 = 3,1 мм

6. Радиус угла



005 = 0,05 мм
010 = 0,10 мм
015 = 0,15 мм

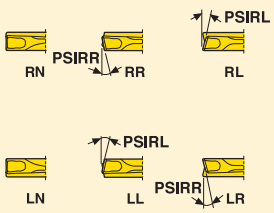
M0 = круглые

7. Ширина пластины



0050 = 0,5 мм
0300 = 3 мм

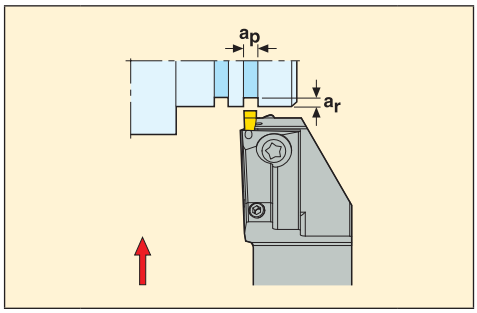
8. Версия



9. Обозначение стружколома или геометрии

MC = Стружколом для получистовой обработки канавок и отрезки

Обработки канавок

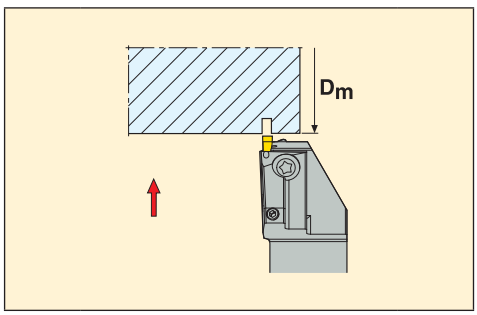


Максимальная глубина резания a_r ограничена диаметром заготовки с целью исключения возможности контакта между заготовкой и державкой.

Обработка канавок – Глубина резания a_r

Ширина режущей кромки a_p	Диаметр заготовки, ∅ мм									
	0-130	130-140	140-160	160-180	180-200	200-250	250-300	300-400	400-500	500-1000
0,5	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
1,0	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	4,0
1,5	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
2,0	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
2,5	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0
3,0	6,5	6,4	6,1	5,9	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0

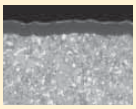
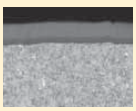
Отрезка



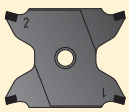
отрезка – Максимальный диаметр заготовки, D_m

Ширина режущей кромки a_p	Диаметр заготовки, D_m
0,5	5,2
1,0	8,6
1,5	13,0
2,0	13,0
2,5	13,0
3,0	13,0

Сплавы с покрытием

	**CP500**	Прочный микрозернистый сплав с PVD покрытием, предназначен для обработки канавок, профилирования и отрезки на невысоких скоростях. Более износостойкий по сравнению с CP600. (Ti,Al)N + TiN
	**CP600**	Прочный микрозернистый сплав с PVD покрытием, универсальный выбор для обработки канавок и отрезки на невысоких скоростях. Хорошо подходит для обработки нержавеющей стали и прерывистого резания. Более прочная альтернатива CP500. (Ti,Al)N + TiN
	**TGH1050**	Твердый микрозернистый сплав, разработанный для стальных заготовок с частичной закалкой, а также суперсплавов и чугунов. Высокая прочность кромки также обеспечивает высокую производительность при прерывистом резании и обработке закаленных материалов. Ti-Al-Si-N покрытие - наноламинат.

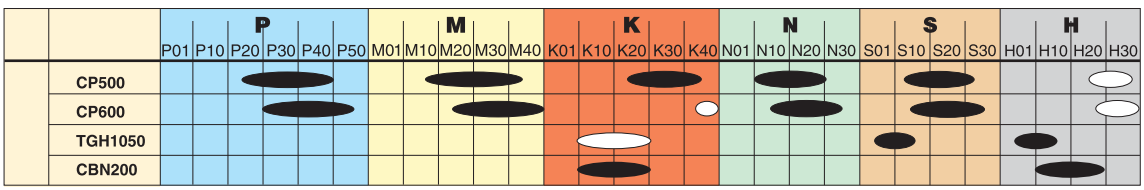
Сплавы, PCBN

CBN200 	Пластины с напайками, предназначенные для обработки закаленной стали и перлитного чугуна. Состав: Содержание cBN 90%, средний размер зерна 3-6 мкм, Al керамическая матрица. Покрытие: Без покрытия.

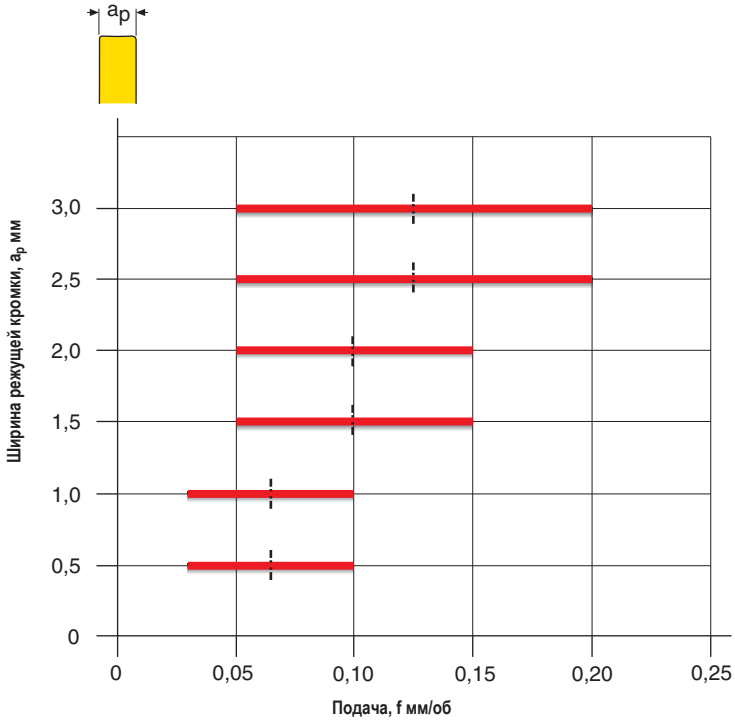
Сплавы

Области применения каждого сплава показаны на ниже приведённом графике.

Чёрные области на графике указывают на основные группы применения по ISO, а белые на дополнительные возможные группы применения.



Рекомендации по подачам для каждой ширины режущей кромки



Указаны начальные режимы резания.

Рекомендации по подаче в этой диаграмме даны для нейтральных пластин. В иных случаях рекомендуется снижение значений на 30%.

Скорость резания, v_c (м/мин)

В этом разделе рекомендации по скоростям резания даются для различных материалов.

Пользуйтесь таблицами, начинающимися на стр. 688 для классификации материала детали по группам материалов Seco (SMG).

В таблице даны рекомендации по стружколомам и начальным значениям подачи (f) и скорости резания (v_c).

Рекомендации по режимам для обработки канавок даются для обработки на всю глубину резания (a_p).

Рекомендации по скорости резания даны исходя из стойкости 15 минут с применением СОЖ.

Рекомендуем использовать специальную программу My Pages – Доступно на сайте www.secotools.com

v_c = скорость резания (м/мин)

a_p = ширина пластины (мм)

f = подача (мм/об.)

CP500

SMG		ap = 0.5-1.0		ap = 1.5-2.0		ap = 2.5-3.0	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-MC CP500	0,075	180	0,12	155	0,15	140
P2	-MC CP500	0,075	180	0,12	150	0,15	135
P3	-MC CP500	0,075	155	0,11	130	0,14	120
P4	-MC CP500	0,070	135	0,11	115	0,14	105
P5	-MC CP500	0,070	130	0,11	110	0,14	100
P6	-MC CP500	0,070	145	0,11	125	0,13	115
P7	-MC CP500	0,070	140	0,11	120	0,13	110
P8	-MC CP500	0,075	130	0,11	110	0,14	100
P11	-MC CP500	0,070	135	0,11	115	0,13	105
M1	-MC CP500	0,075	205	0,12	175	0,15	150
M2	-MC CP500	0,070	165	0,11	145	0,14	125
M3	-MC CP500	0,055	125	0,085	120	0,11	110
M4	-MC CP500	0,050	90	0,075	95	0,095	85
M5	-MC CP500	0,050	75	0,075	80	0,095	75
K1	-MC CP500	0,075	170	0,12	145	0,15	130
K2	-MC CP500	0,070	145	0,11	120	0,14	110
K3	-MC CP500	0,070	125	0,11	100	0,14	90
K4	-MC CP500	0,070	115	0,11	100	0,14	85
K5	-MC CP500	0,065	70	0,10	60	0,12	55
K6	-MC CP500	0,070	105	0,11	90	0,14	85
K7	-MC CP500	0,065	90	0,10	75	0,12	70
N11	-MC CP500	0,10	110	0,15	90	0,19	85
S1	-MC CP500	0,050	22	0,075	19	0,095	18
S2	-MC CP500	0,050	19	0,075	17	0,095	16
S3	-MC CP500	0,046	17	0,070	15	0,090	14

CP600

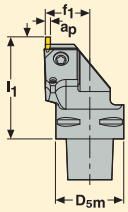
SMG		ap = 0.5-1.0		ap = 1.5-2.0		ap = 2.5-3.0	
		f	v_c	f	v_c	f	v_c
P1	-MC CP600	0,075	170	0,12	145	0,15	130
P2	-MC CP600	0,075	165	0,12	140	0,15	130
P3	-MC CP600	0,075	145	0,11	125	0,14	115
P4	-MC CP600	0,070	130	0,11	110	0,14	100
P5	-MC CP600	0,070	125	0,11	105	0,14	95
P6	-MC CP600	0,070	140	0,11	115	0,13	110
P7	-MC CP600	0,070	130	0,11	110	0,13	105
P8	-MC CP600	0,075	120	0,11	105	0,14	95
P11	-MC CP600	0,070	125	0,11	105	0,13	100
M1	-MC CP600	0,075	190	0,12	165	0,15	140
M2	-MC CP600	0,070	155	0,11	140	0,14	120
M3	-MC CP600	0,055	115	0,085	115	0,11	105
M4	-MC CP600	0,050	85	0,075	85	0,095	80
M5	-MC CP600	0,050	70	0,075	75	0,095	70
K1	-MC CP600	0,075	160	0,12	135	0,15	125
K2	-MC CP600	0,070	135	0,11	115	0,14	100
K3	-MC CP600	0,070	115	0,11	95	0,14	85
K4	-MC CP600	0,070	110	0,11	90	0,14	80
K5	-MC CP600	0,065	65	0,10	55	0,12	50
K6	-MC CP600	0,070	100	0,11	85	0,14	80
K7	-MC CP600	0,065	85	0,10	70	0,12	65
N11	-MC CP600	0,10	100	0,15	85	0,19	80
S1	-MC CP600	0,050	21	0,075	18	0,095	17
S2	-MC CP600	0,050	18	0,075	16	0,095	15
S3	-MC CP600	0,046	16	0,070	14	0,090	13

Державки для пластин RCMT



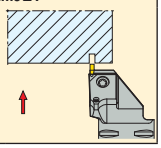
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.665-668

C.-X4FR/L...JET



Показана правосторонняя версия
Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

X4FR/L...JET
90 °



Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм D_{5m}	l_1	f_1	KG	
C4						
	C4-X4FR-27060-2503JET	40	60	27	0,7	X4GK25..RN/RR/RL..
	C4-X4FL-27060-2503JET	40	60	27	0,7	X4GK25..LN/LR/LL..
C5						
	C5-X4FR-35060-2503JET	50	60	35	0,9	X4GK25..RN/RR/RL..
	C5-X4FL-35060-2503JET	50	60	35	0,9	X4GK25..LN/LR/LL...
C6						
	C6-X4FR-45065-2503JET	63	65	45	1,2	X4GK25..RN/RR/RL..
	C6-X4FL-45065-2503JET	63	65	45	1,2	X4GK25..LN/LR/LL..

Значения a_p и a_r для пластин см. на стр. 656

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
-2503	T15P-7	L85020-T15P

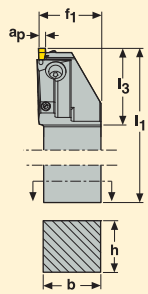
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин RCMT



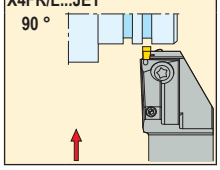
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.665-668

X4FR/L...JET



Показана правосторонняя версия
Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

X4FR/L...JET
90 °



Обозначение	Размеры в мм					KG	
	h	b	l_1	f_1	l_3		
X4FR 1616M2503JET	16	16	150	18	36	0,4	X4GK25..RN/RR/RL..
2020M2503JET	20	20	150	22	36	0,5	X4GK25..RN/RR/RL..
2525M2503JET	25	25	150	28	36	0,7	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL 1616M2503JET	16	16	150	18	36	0,4	X4GK25..LN/LR/LL...
2020M2503JET	20	20	150	22	36	0,5	X4GK25..LN/LR/LL...
2525M2503JET	25	25	150	28	36	0,7	X4GK25..LN/LR/LL...

Значения a_p и a_r для пластин см. на стр. 656

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима	Втулка
-2503	T15P-7	L85020-T15P	JET-P1/8-5MM

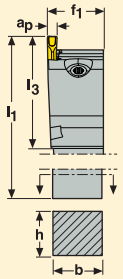
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
Дополнительную информацию по Jetstream Tooling® и комплектующим см. на стр. 27-29 и 684.

Державки для пластин RCMT

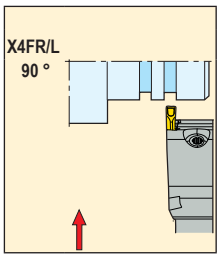


• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.665-668

X4FR/L...JET



Показана правосторонняя версия
Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)



Обозначение	Размеры в мм					KG	
	h	b	l_1	f_1	l_3		
X4FR 2020M2503	20	20	150	22	36	–	X4GK25..RN/RR/RL..
1212K2503	12	12	125	15	37	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..
1616K2503	16	16	125	18	37	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL 2020M2503	20	20	150	22	36	–	X4GK25..LN/LR/LL...
1616K2503	16	16	125	18	37	0,3	X4GK25..LN/LR/LL...
1212K2503	12	12	125	15	37	0,2	X4GK25..LN/LR/LL...

Значения a_p и a_r для пластин см. на стр. 656

Комплектующие, Включено в комплект поставки

Для держателя	Ключ прижима	Винт прижима
		
-2503	T15P-7	L85020-T15P

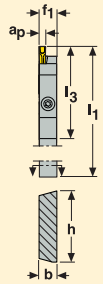
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Державки для пластин RCMT



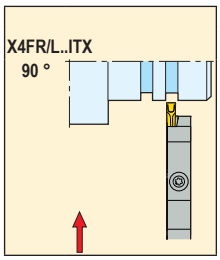
• Номенклатуру режущих пластин см. на стр.665-669

X4FR...ITX



Показана правосторонняя версия
Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

X4FR/L..ITX
90 °



Обозначение	Размеры в мм					KG	
	h	b	l_1	f_1	l_3		
X4FR 26ITX2503R	26	8	120	8	47	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..
32ITX2503R	32	8	120	8	47	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL 26ITX2503R	26	8	120	8	47	0,2	X4GK25..LN/LR/LL...
32ITX2503R	32	8	120	8	47	0,3	X4GK25..LN/LR/LL...
X4FR 26ITX2503L	26	8	120	8	47	0,2	X4GK25..RN/RR/RL..
32ITX2503L	32	8	120	8	47	0,3	X4GK25..RN/RR/RL..
X4FL 26ITX2503L	26	8	120	8	47	0,2	X4GK25..LN/LR/LL...
32ITX2503L	32	8	120	8	47	0,3	X4GK25..LN/LR/LL...

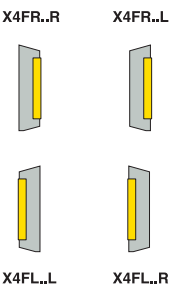
Значения a_p и a_r для пластин см. на стр. 656

Комплектующие, Включено в комплект поставки

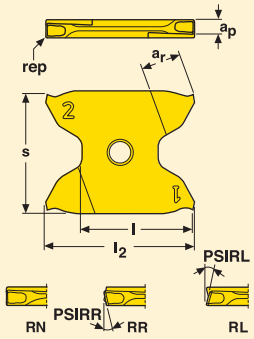
Для размера	Ключ прижима	Винт прижима
26-32	T09P-3	L84017-T09P

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Вид спереди

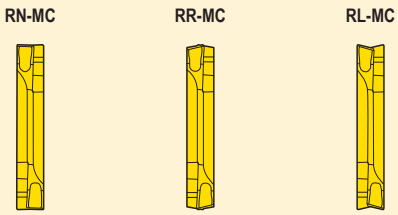


X4GK



Допуски:
a_p = ±0,025
a_r = ±0,1
s = ±0,025
rep = ±0,03

PSIRR/PSIRL = ±0,25°

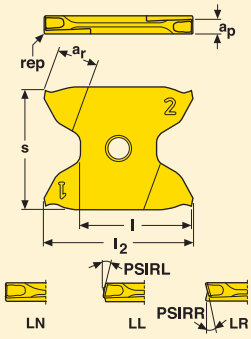


Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)

Пластины	Обозначение	PSIRR°	PSIRL°	Размеры в мм a_p	a_r*	l	l_2	s	rep	Сплавы С покрытием CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..RN-MC														
	X4GK 2503005-0050RN-MC	0	0	0,5	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	2503005-0100RN-MC	0	0	1,0	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	2503010-0150RN-MC	0	0	1,5	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	2503010-0200RN-MC	0	0	2,0	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	2503015-0250RN-MC	0	0	2,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	2503015-0300RN-MC	0	0	3,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	2503020-0150RN-MC	0	0	1,5	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	2503020-0200RN-MC	0	0	2,0	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	2503030-0250RN-MC	0	0	2,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
	2503030-0300RN-MC	0	0	3,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
X4GK..RR-MC														
	X4GK 2503005-0100RR15-MC	15	0	1,0	4,3	19,0	25,40	20,36	0,05		■			
	2503005-0150RR15-MC	15	0	1,5	6,5	19,0	25,37	20,34	0,05	■				
	2503010-0150RR15-MC	15	0	1,5	6,5	19,0	25,37	20,34	0,10	■	■			
	2503010-0200RR15-MC	15	0	2,0	6,5	19,0	25,35	20,32	0,10		■			
	2503015-0250RR15-MC	15	0	2,5	6,5	18,9	25,32	20,30	0,15		■			
	2503015-0300RR06-MC	6	0	3,0	6,5	18,9	25,31	20,28	0,15		■			
X4GK..RL-MC														
	X4GK 2503005-0100RL15-MC	0	15	1,0	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■			
	2503010-0150RL15-MC	0	15	1,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	■	■			
	2503010-0200RL15-MC	0	15	2,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10		■			
	2503015-0250RL15-MC	0	15	2,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			
	2503015-0300RL06-MC	0	6	3,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			

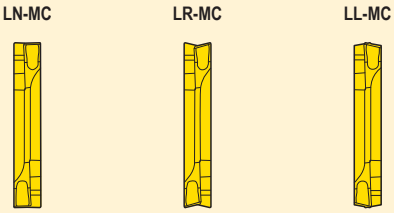
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
* Максимальная глубина обработки a_r ограничена в зависимости от диаметра заготовки, чтобы не допускать контакта заготовки с державкой, см. руководство

X4GK



Допуски:
a_p = ±0,025
a_r = ±0,1
s = ±0,025
rep = ±0,03

PSIRR/PSIRL = ±0,25°

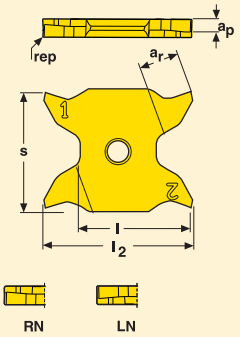


Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

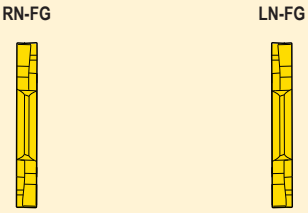
Пластины	Обозначение	PSIRR°	PSIRL°	Размеры в мм a_p	a_r*	l	l_2	s	rep	Сплавы С покрытием CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..LN-MC														
	X4GK 2503005-0050LN-MC	0	0	0,5	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	2503005-0100LN-MC	0	0	1,0	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■	■		
	2503010-0150LN-MC	0	0	1,5	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	2503010-0200LN-MC	0	0	2,0	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■	■	■		
	2503015-0250LN-MC	0	0	2,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	2503015-0300LN-MC	0	0	3,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■	■	■		
	2503020-0150LN-MC	0	0	1,5	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	2503020-0200LN-MC	0	0	2,0	6,5	19,0	25,44	20,40	0,20	■				
	2503030-0250LN-MC	0	0	2,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
	2503030-0300LN-MC	0	0	3,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,30	■				
X4GK..LR-MC														
	X4GK 2503005-0100LR15-MC	15	0	1,0	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05		■			
	2503010-0150LR15-MC	15	0	1,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10	■	■			
	2503010-0200LR15-MC	15	0	2,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,10		■			
	2503015-0250LR15-MC	15	0	2,5	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			
	2503015-0300LR06-MC	6	0	3,0	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15		■			
X4GK..LL-MC														
	X4GK 2503005-0100LL15-MC	0	15	1,0	4,3	19,0	25,40	20,36	0,05		■			
	2503005-0150LL15-MC	0	15	1,5	6,5	19,0	25,37	20,34	0,05	■				
	2503010-0150LL15-MC	0	15	1,5	6,5	19,0	25,37	20,34	0,10	■	■			
	2503010-0200LL15-MC	0	15	2,0	6,5	19,0	25,35	20,32	0,10		■			
	2503015-0250LL15-MC	0	15	2,5	6,5	18,9	25,32	20,30	0,15		■			
	2503015-0300LL06-MC	0	6	3,0	6,5	18,9	25,31	20,28	0,15		■			

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
* Максимальная глубина обработки a_r ограничена в зависимости от диаметра заготовки, чтобы не допускать контакта заготовки с державкой, см. руководство

X4GK



Допуски:
a_p = ±0,025
a_r = ±0,1
s = ±0,025
rep = ±0,03

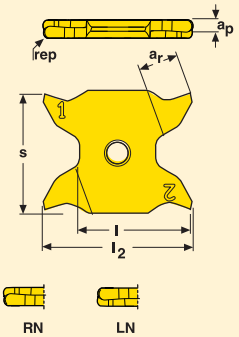


Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

Пластины	Обозначение	Размеры в мм						Сплавы				
								С покрытием				
		a_p	a_r*	l	l_2	s	rep	CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..RN-FG для замковых (пружинных) колец												
	X4GK 2503010-0115RN-FG	1,15	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503010-0135RN-FG	1,35	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503010-0165RN-FG	1,65	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503010-0190RN-FG	1,90	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503015-0215RN-FG	2,15	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
	2503015-0265RN-FG	2,65	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
X4GK..RN-FG												
	X4GK 2503005-0050RN-FG	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	2503005-0100RN-FG	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	2503010-0150RN-FG	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	2503010-0200RN-FG	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	2503015-0250RN-FG	2,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		
	2503015-0300RN-FG	3,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		
X4GK..LN-FG для замковых (пружинных) колец												
	X4GK 2503010-0115LN-FG	1,15	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503010-0135LN-FG	1,35	4,3	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503010-0165LN-FG	1,65	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503010-0190LN-FG	1,90	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10	■				
	2503015-0215LN-FG	2,15	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
	2503015-0265LN-FG	2,65	6,5	19,0	25,43	20,39	0,15	■				
X4GK..RN-FG												
	X4GK 2503005-0050LN-FG	0,50	2,6	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	2503005-0100LN-FG	1,00	4,3	19,0	25,44	20,40	0,05			■		
	2503010-0150LN-FG	1,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	2503010-0200LN-FG	2,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,10			■		
	2503015-0250LN-FG	2,50	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		
	2503015-0300LN-FG	3,00	6,5	19,0	25,44	20,40	0,15			■		

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
* Максимальная глубина обработки a_r ограничена в зависимости от диаметра заготовки, чтобы не допускать контакта заготовки с державкой, см. руководство

X4GK



Допуски:
a_p = ±0,025
a_r = ±0,1
s = ±0,025
rep = ±0,03

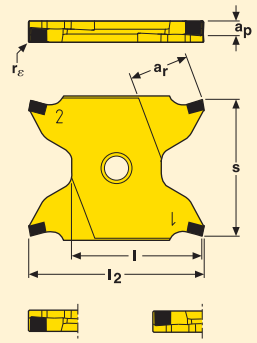


Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

Пластины	Обозначение	Размеры в мм						Сплавы				
								С покрытием				
		a_p	a_r*	l	l_2	s	rep	CP500	CP600	TGH1050		
X4GK..RN-R												
	X4GK 2503M0-0100RN-R	1,0	4,3	19,0	25,24	20,38	0,50	■				
	2503M0-0120RN-R	1,2	4,3	19,0	25,29	20,37	0,60	■				
	2503M0-0150RN-R	1,5	6,5	19,0	25,36	20,37	0,75	■				
	2503M0-0200RN-R	2,0	6,5	19,0	25,39	20,36	1,00	■				
	2503M0-0300RN-R	3,0	6,5	19,0	25,37	20,34	1,50	■				
X4GK..LN-R												
	X4GK 2503M0-0100LN-R	1,0	4,3	19,0	25,24	20,38	0,50	■				
	2503M0-0120LN-R	1,2	4,3	19,0	25,29	20,37	0,60	■				
	2503M0-0150LN-R	1,5	6,5	19,0	25,36	20,37	0,75	■				
	2503M0-0200LN-R	2,0	6,5	19,0	25,39	20,36	1,00	■				
	2503M0-0300LN-R	3,0	6,5	19,0	25,37	20,34	1,50	■				

■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
* Максимальная глубина обработки a_r ограничена в зависимости от диаметра заготовки, чтобы не допускать контакта заготовки с державкой, см. руководство

X4G



Допуски:
a_p = ±0,025
a_r = ±0,1
s = ±0,025
rep = ±0,03

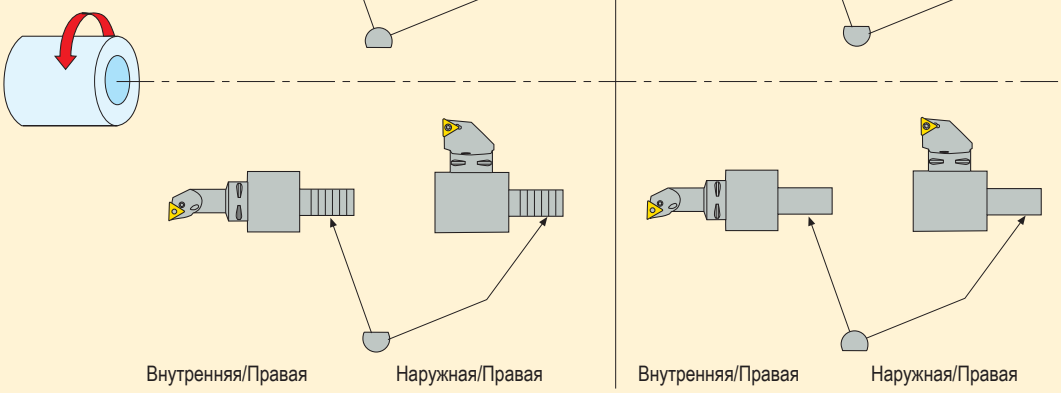


Используйте правостороннюю державку только с правой пластиной (RN/RR/RL)
Используйте левостороннюю державку только с левой пластиной (LN/LR/LL)

Пластины	Обозначение	Размеры в мм						Сплавы				
								С покрытием				
		a_p	a_r*	l	l_2	s	rep	CBN200				
X4G..RN-D												
	X4G 250315S-0215RN-D	2,15	6,5	19	25	20,361	0,15	■				
X4G..LN-D												
	X4G 250315S-0215LN-D	2,15	6,5	19	25	20,361	0,15	■				

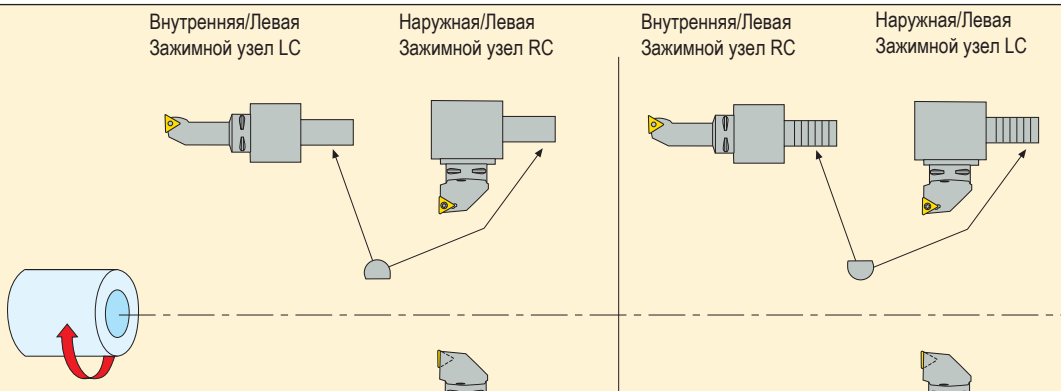
■ Изделие стандартного ассортимента
Уточняйте действующую цену
* Максимальная глубина обработки a_r ограничена в зависимости от диаметра заготовки, чтобы не допускать контакта заготовки с державкой, см. руководство

Выбор зажимного узла VDI



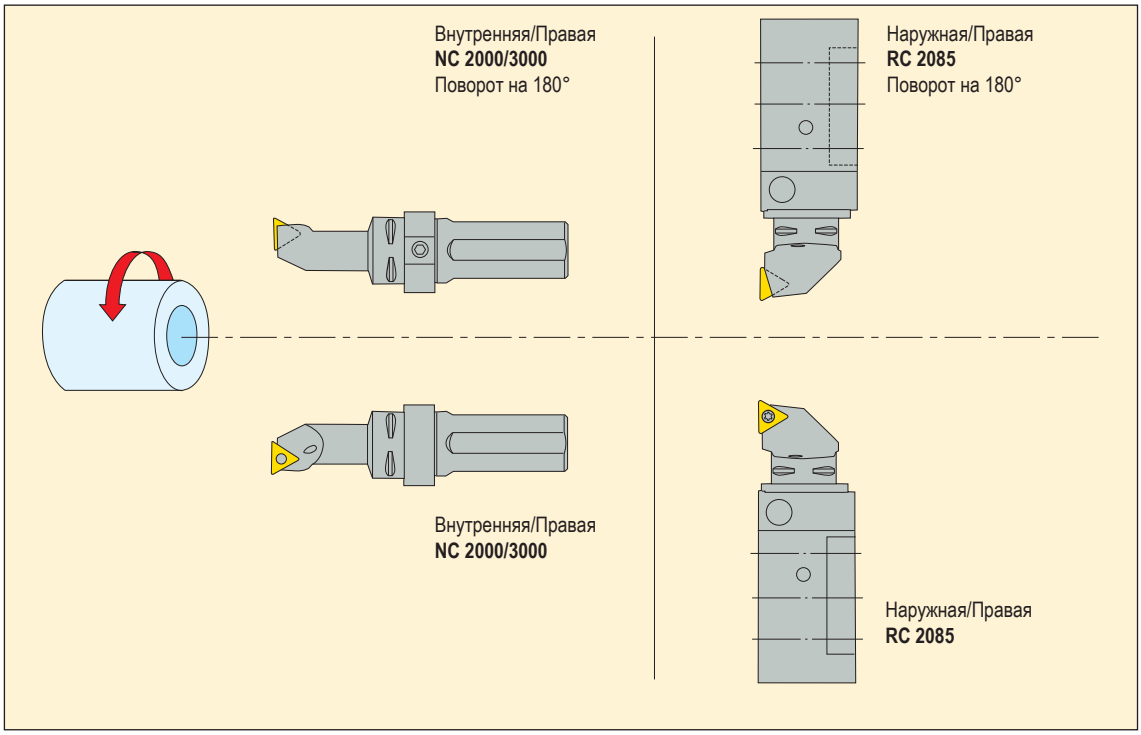
Примечание: Многоугольное гнездо должно быть повернуто на 180°.

Выбор зажимного узла VDI

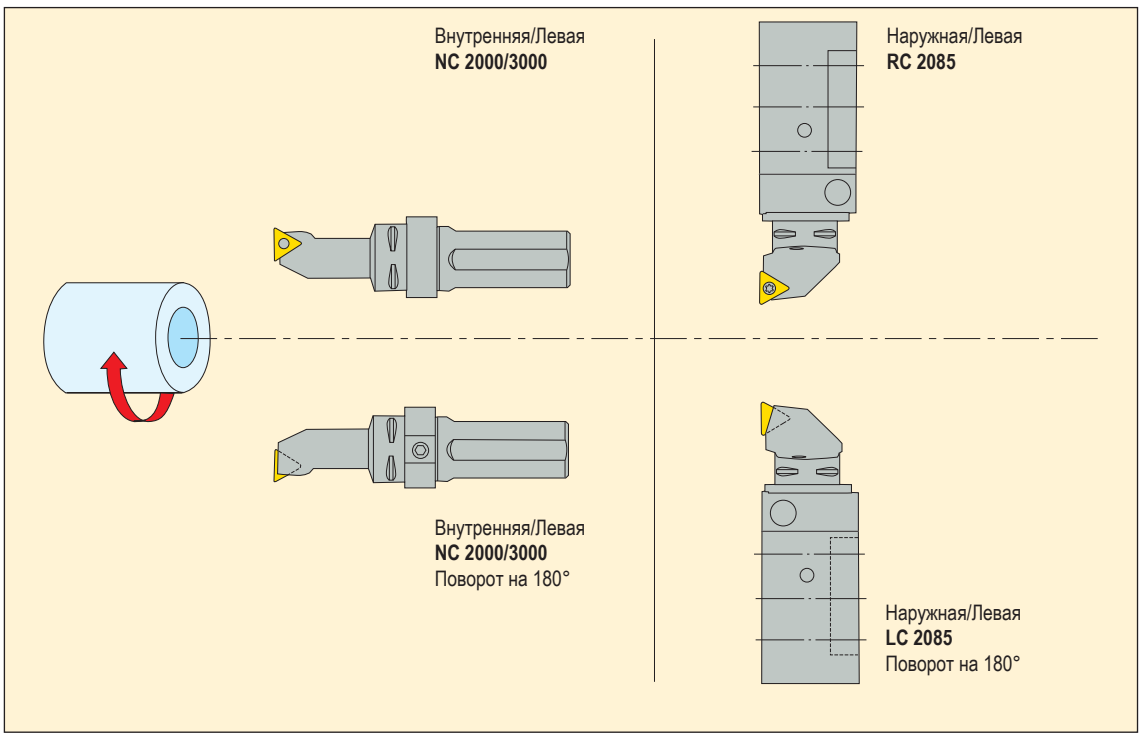


Примечание: Многоугольное гнездо должно быть повернуто на 180°.

Выбор зажимного узла 2000/3000/2085

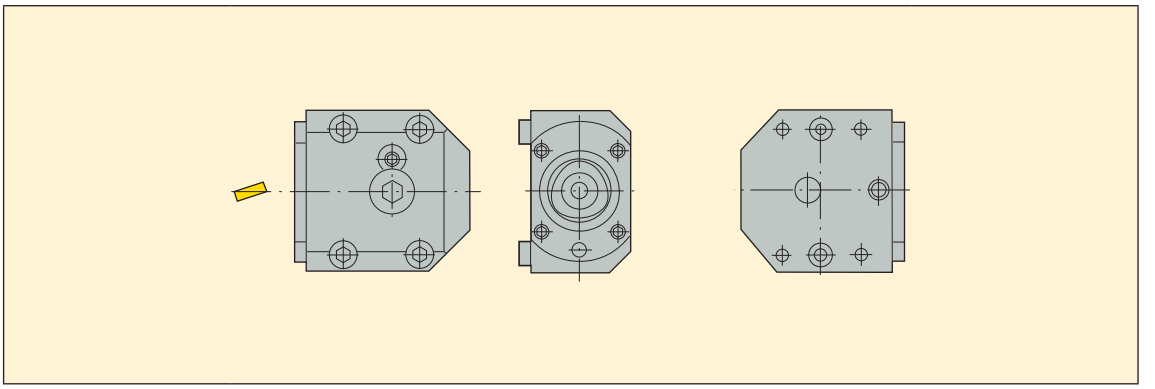


Выбор зажимного узла 2000/3000/2085

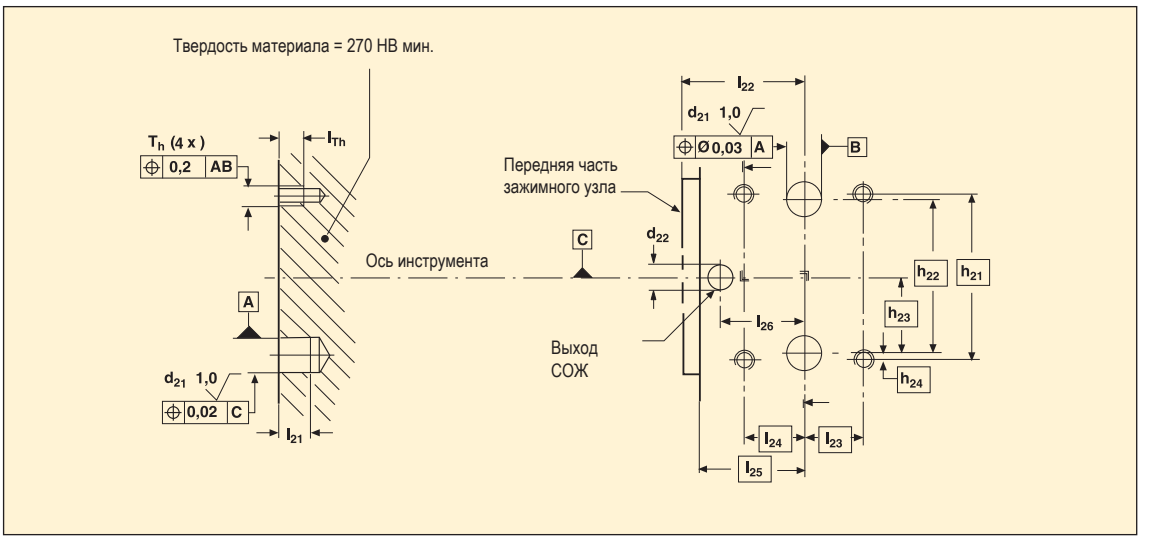


2000 = цилиндрический тип с тягой, 3000 = цилиндрический тип с винтом, 2085 = тип с хвостовиком.

Зажимной узел 2090 для специальных операций



Чертеж соединения зажимного узла RC/LC 2090



Seco-Capto™ типоразмер	Обозначение	Размеры в мм													
		d_{21}H7	d_{22}	h_{21}	h_{22}	h_{23}	h_{24}	l_{21}мин.	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{26}	l Thмин.	T_h
C3	C3-R/LC2090-19039M	12	5	42	39	19,5	1,5	8,5	39	19,0	19,0	33,5	28	7,5	M6
C4	C4-R/LC2090-24043A	16	7	60	5	27,5	2,5	11,0	43	19,0	19,0	36,5	30	11,0	M8
C5	C5-R/LC2090-32048A	20	7	70	62	31,0	4,0	12,0	48	21,0	21,0	39,5	33	13,0	M10
C6	C6-R/LC2090-42060	25	10	82	71	35,5	5,5	20,0	60	24,5	24,5	50,0	41	12,0	M10
C8	C8-R/LC2090-50088	32	11	110	92	46,0	9,0	20,0	88	43,0	43,0	76,0	63	14,5	M12

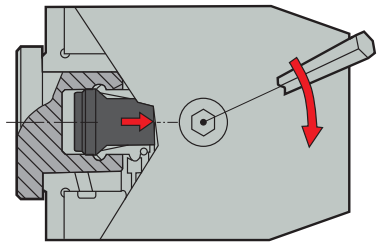
Державки

Для наружной и внутренней токарной обработки негативными пластинами.
Для наружной и внутренней токарной обработки негативными пластинами.
Для наружной и внутренней токарной обработки позитивными пластинами.
Для наружной и внутренней токарной обработки пластинами МТО.
Для наружного и внутреннего нарезания резьбы.

При выборе державки пользуйтесь руководством для обычных инструментов.

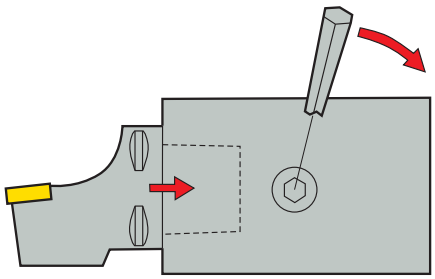
Крышка

Для предохранения шлифованных поверхностей соединительной втулки от мусора и повреждений зажимного узла следует устанавливать крышку, кроме случаев, когда он не соединен с режущим узлом или при хранении на складе.



Сила зажима

Для обеспечения необходимого усилия зажима (F) зажимной узел должен быть затянут со значением момента (Mv) как рекомендованно в приведенной таблице.



Момент Mv		
Размер	**Нм**	**Фунт-фут**
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52
C6	90	67
C8	130	96

Поворот инструмента на 180°

Если весь зажимной узел повернут на 180°, то и многоугольное гнездо должно быть повернуто на 180°.
1. Отпустить винты (2).
2. Снять многоугольное гнездо. Используйте специальный инструмент, как показано на стр. 685 (заказывается отдельно).
3. Переместите направляющий штифт на противоположную сторону зажимного узла.
4. Разверните многоугольное гнездо на 180° и разберите его. Осторожно подстучите пластиковой киянкой.

Смазывание

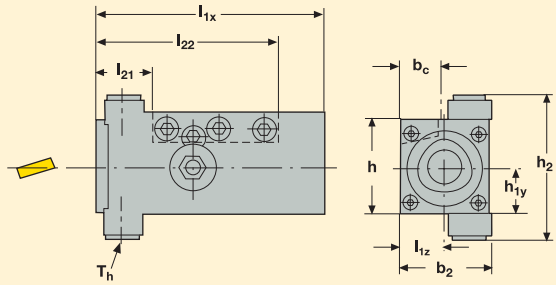
Ручные зажимные узлы смазаны BP Energrease ACS-2 перед поставкой (Альтернатива: MOBIL Temp Shc 32, или STATOIL Beacon 325). Проверяйте смазку каждые шесть месяцев. Новая смазка должна накладываться на кулачок.
1. Снимите винт (1).
2. Установите смазочный ниппель 5692 012-01.
3. Закачивайте смазку с помощью смазочного шприца до ее появления вокруг рукоятки кулачка.
4. Снимите смазочный ниппель.
5. Установите винт (1) на кулачок.

Примечание: Зажимной узел должен быть зажат во время смазки.

Тип с прямым хвостовиком



- Выбор зажимного узла см. на стр. 671
- Запасные части см. на стр. 679



Показана правосторонняя версия

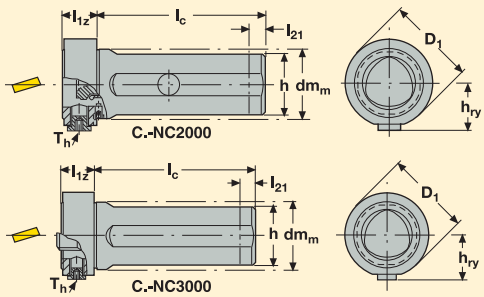
Хвост Capto	Хвостовик	h мм	Обозначение	Размеры в мм									KG
				h_{1y}	l_{1x}	lf_1	lf_2	b_2	l_{1z}	b_c	h_2	T_h	
C3													
	2020	40	**C3-LC2085-4038M**	20	95	78,5	25,0	38	19	20	62	G1/8	1,04
	2020	40	**C3-RC2085-4038M**	20	95	78,5	25,0	38	19	20	62	G1/8	1,05
C4													
	2525	50	**C4-LC2085-5048**	25	125	101,0	30,5	48	24	25	54	G1/8	2,02
	2525	50	**C4-RC2085-5048**	25	125	101,0	30,5	48	24	25	54	G1/8	2,06
C5													
	3232	64	**C5-LC2085-6464**	32	145	118,0	36,0	64	32	32	68	G1/8	4,08
	3232	64	**C5-RC2085-6464**	32	145	118,0	36,0	64	32	32	68	G1/8	4,06

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Цилиндрический тип



- Выбор зажимного узла см. на стр. 671
- Запасные части см. на стр. 680



Тип 2000 - с зажимной тянущей штангой
Тип 3000 - с креплением центральным болтом

Показана нейтральная версия

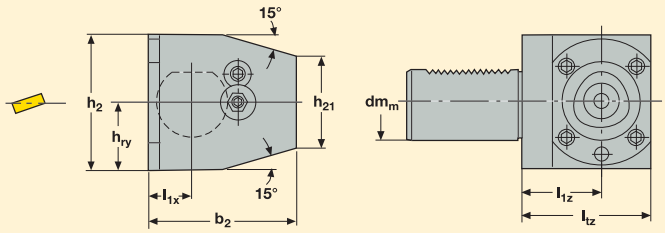
Хвост Capto	dm_m	Обозначение	Размеры в мм							KG
			D_1	l_c	l_{1z}	l_{21}*	h_{ry}	h	T_h	
C3	32	C3-NC2000-08018-32	45,5	80,0	18	–	26	30	G1/8	0,6
C4	40	C4-NC2000-10020-40	51,5	100,0	20	8	28	37	G1/8	1,1
C5	50	C5-NC2000-12024-50	61,5	120,0	24	–	33	47	G1/8	2,0
C3	32	C3-NC3000-08018-32	45,5	80,0	18	–	26	30	G1/8	0,6
	40	C3-NC3000-10018-40	45,5	100,0	18	20	26	37	G1/8	1,1
C4	40	C4-NC3000-10020-40	51,5	100,0	20	10	28	37	G1/8	1,1
C5	50	C5-NC3000-12024-50	61,5	120,0	24	20	33	47	G1/8	1,8

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.
* Максимальная возможная длина отрезки

VDI тип DIN 69880



- Выбор зажимного узла см. на стр. 670
- Запасные части см. на стр. 681



Показана правосторонняя версия

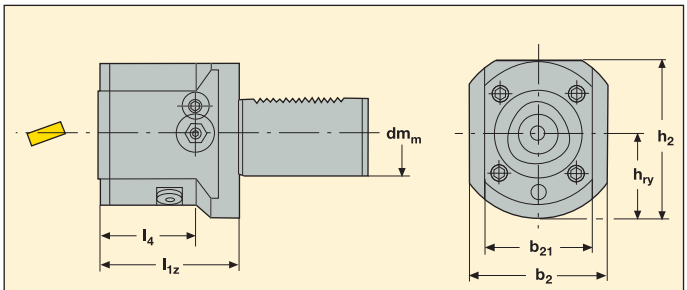
Хвост Capto	VDI dm_m	Обозначение	Размеры в мм							KG
			l_{1z}	l_{tz}	l_{1x}	b_2	h_2	h_{ry}	h_f	
C3										
	30	C3-RC2030-41020M	41	60	20	74	57	30	38	1,9
	30	C3-LC2030-41020M	41	60	20	74	57	30	38	1,9
	30	C3-RC2030-41030M	41	60	30	73	57	30	41	2,0
	30	C3-LC2030-41030M	41	60	30	73	57	30	41	2,0
C4										
	40	C4-RC2040-51030M	51	75	30	86	75	38	54	3,8
	40	C4-LC2040-51030M	51	75	30	86	75	38	54	3,8
	40	C4-RC2040-51040M	51	75	40	86	75	38	60	4,0
	40	C4-LC2040-51040M	51	75	40	86	75	38	60	4,0
C5										
	40	C5-RC2040-53030M	53	85	30	99	82	41	47	4,9
	40	C5-LC2040-53030M	53	85	30	99	82	41	47	4,9
	40	C5-RC2040-53040M	53	85	40	99	82	41	53	5,0
	40	C5-LC2040-53040M	53	85	40	99	82	41	53	5,0
	50	C5-RC2050-53030M	53	85	30	99	86	43	59	5,8
	50	C5-LC2050-53030M	53	85	30	99	86	43	59	5,8
	50	C5-RC2050-53040M	53	85	40	99	86	43	65	6,0
	50	C5-LC2050-53040M	53	85	40	99	86	43	53	6,0
	60	C5-RC2060-43040M	43	75	40	99	94	53	76	6,8
	60	C5-LC2060-43040M	43	75	40	99	94	53	76	6,8
C6										
	60	C6-RC2060-53040	53	95	40	122	105	53	70	9,6
	60	C6-LC2060-53040	53	95	40	122	105	53	70	9,6

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

VDI тип прямой DIN 69880



- Выбор зажимного узла см. на стр. 670
- Запасные части см. на стр. 682



Показана правосторонняя версия

Хвост Capto	VDI dm_m	Обозначение	Размеры в мм						KG
			l_{1z}	h_f	b_2	l_{tz}	h_2	h_{ry}	
C3									
	30	C3-RC2030-00060M	60	44	50	38	61	34	1,1
	30	C3-LC2030-00060M	60	44	50	38	61	34	1,1
C4									
	40	C4-RC2040-00075M	75	53	75	48	75	41	2,2
	40	C4-LC2040-00075M	75	53	75	48	75	41	2,2
C5									
	40	C5-RC2040-00085M	85	72	83	64	82	41	3,3
	40	C5-LC2040-00085M	85	72	83	64	82	41	3,3
C4									
	50	C4-RC2050-00065M	65	39	70	70	83	49	2,6
	50	C4-LC2050-00065M	65	39	70	70	83	49	2,6
C5									
	60	C5-RC2060-00075M	75	16	80	75	100	58	5,2
	60	C5-LC2060-00075M	75	16	80	75	100	58	5,2
	50	C5-RC2050-00085M	85	61	83	85	91	49	4,0
	50	C5-LC2050-00085M	85	61	83	85	91	49	4,0
C6									
	60	C6-RC2060-00095	95	50	84	95	111	58	6,9
	60	C6-LC2060-00095	95	50	84	95	111	58	6,9

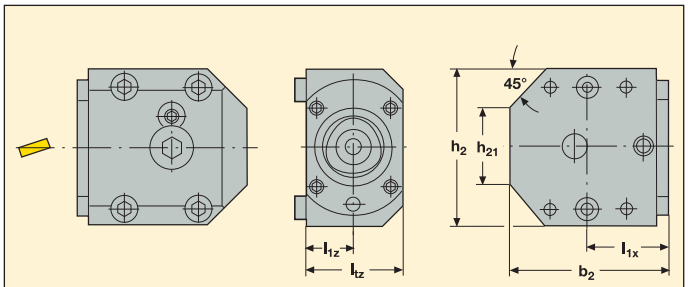
Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Seco-Capto™, Зажимные узлы – Тип 2091

Для специальных применений



- Подбор инструмента см. на стр. 672
- Запасные части см. на стр. 683

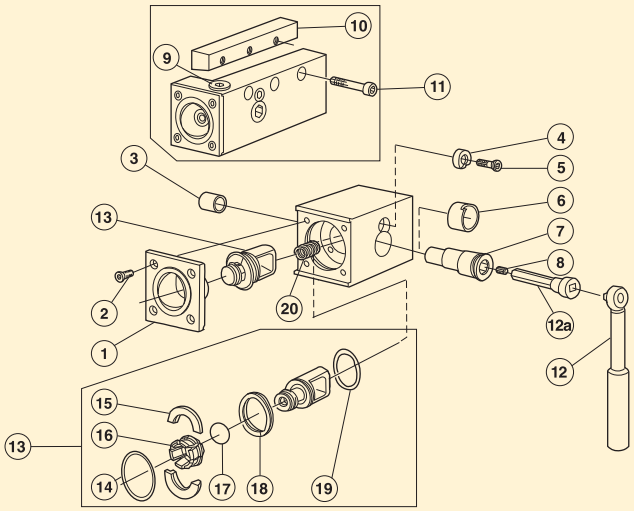


Показана правосторонняя версия

Хвост Capto	Обозначение	Размеры в мм						KG
		l_{tz}	l_{1z}	h_2	h_f	b_2	l_{tz}	
C3								
	C3-RC2090-19039M	38	19,0	54	30	73	38	1,0
	C3-LC2090-19039M	38	19,0	54	30	73	38	1,0
C4								
	C4-RC2090-24043A	48	24,0	77	38	86	48	1,9
	C4-LC2090-24043A	48	24,0	77	38	86	48	1,9
C5								
	C5-RC2090-32048A	64	32,0	92	44	100	64	3,5
	C5-LC2090-32048A	64	32,0	92	44	100	64	3,5
C6								
	C6-RC2090-42060	84	42,0	105	37	122	84	6,5
	C6-LC2090-42060	84	42,0	105	37	122	84	6,5
C8								
	C8-RC2090-50088	100	50,0	133	133	146	100	12,4
	C8-LC2090-50088	100	50,0	133	133	146	100	12,4

Пожалуйста, уточняйте наличие на складе и действующую цену.

Ручной зажимной узел – Тип 2085



Размер	1 Втулка	2 Винт(4x)	3 Втулка	4 Стопорная шайба	5 Винт
C3	5252 015-01	416,1-834	3823 010-101	5541 030-01	416,1-834
C4	5252 015-02	5513 020-26	3823 010-122	5541 030-02	416,1-834
C5	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14

Размер	6 Втулка	7 Кулачковый вал	8 Винт	9 Пробка	10 Клин
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	3611 005-180	5431 115-01
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	3611 005-180	5431 115-02
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	3611 005-180	5431 115-03

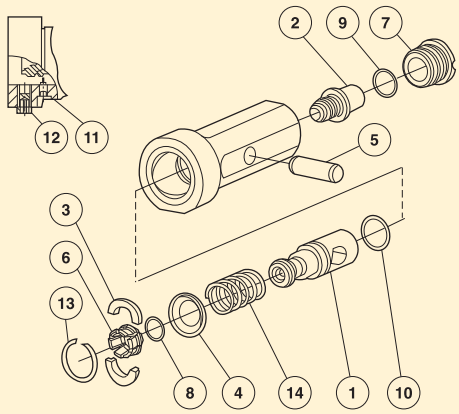
Размер	11 Винт	12 Динамометрический ключ	12a Адаптер	20 Пружина сжатия	
C3	3212 010-362	BT-TK-02	5680 035-05	5561 001-71	
C4	3212 010-364	C-TK-01	5680 035-06	5561 001-41	
C5	3212 010-416	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41	

Набор тянущей штанги

Входит в комплект тянущей штанги

Размер	13 Комплект тянущей штанги	14 Спиральное кольцо	15 Кольцо держателя (набор из 2)	16 Разрезная втулка (набор из 6)	17 Уплотнительное кольцо	18 Плоская пружина	19 Уплотнительное кольцо
C3	5461 100-101	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15
C4	5461 100-111	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19
C5	5461 100-121	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16

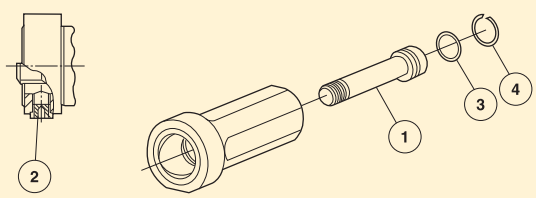
Ручной зажимной узел – Тип 2000



Размер	1 Штанга	2 Зажимной винт	3 Кольцо держателя (набор из 2)	4 Кольцо	5 Поддерживающий штифт	6 Сегмент (набор из 6)	7 Резьбовое кольцо	8 Уплотнительное кольцо
C3	5461 105-01	5519 105-01	5546 002-01	5541 028-01	5552 032-01	5549 120-08	5512 091-03	5641 005-01
C4	5461 105-02	5519 105-02	5546 002-02	5541 028-02	5552 032-02	5549 120-06	5512 091-01	5641 005-05
C5	5461 105-03	5519 105-03	5546 002-03	5541 028-03	5552 032-03	5549 120-07	5512 091-02	5641 005-06

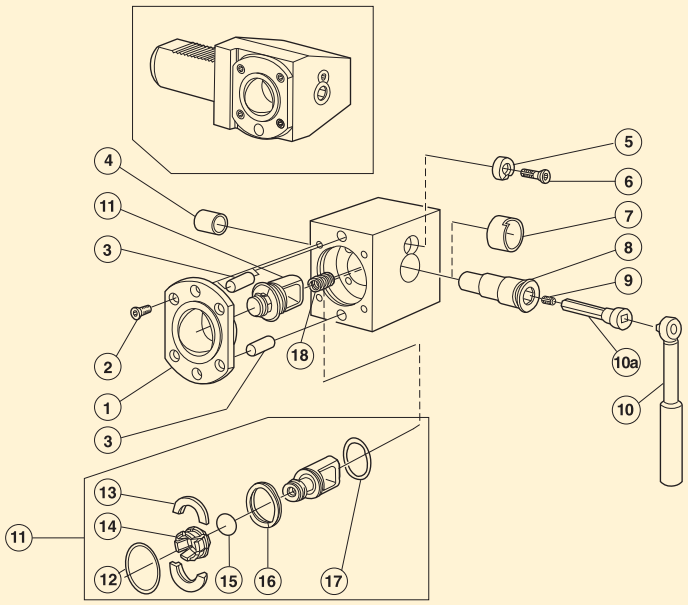
Размер	9 Штанга	10 Зажимной винт	11 Кольцо держателя (набор из 2)	12 Кольцо	13 Поддерживающий штифт	14 Сегмент (набор из 6)	Ключ (размер, мм)
C3	3671 010-118	3671 010-124	3214 020-204	3611 005-180	5545 042-01	5561 001-52	3021 013-080 (8,0)
C4	3671 010-120	3671 010-126	3214 020-255	3611 005-180	3421 105-026	5561 001-53	5680 010-03 (10,0)
C5	3671 010-124	3671 010-128	3214 020-255	3611 005-180	3421 105-032	5561 001-54	5680 010-04 (12,0)

Ручной зажимной узел – Тип 3000



Размер	1 Зажимной винт	2 Заглушка	3 Уплотнительное кольцо	4 Зажимное кольцо	Ключ (размер, мм)
C3	5512 096-01	3611 005-180	3671 010-020	5545 040-03	3021 013-080 (8,0)
C4	5512 096-02	3611 005-180	3671 010-022	5545 040-05	5680 010-03 (10,0)
C5	5512 096-03	3611 005-180	3671 010-024	5545 040-06	5680 010-04 (12,0)

Ручной зажимной узел – угловая конструкция VDI, DIN 69880



Размер	1 Втулка	2 Винт(4x)	3 Втулка	4 Втулка	5 Стопорная шайба	6 Винт
C3	5252 010-01	416,1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416,1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416,1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14

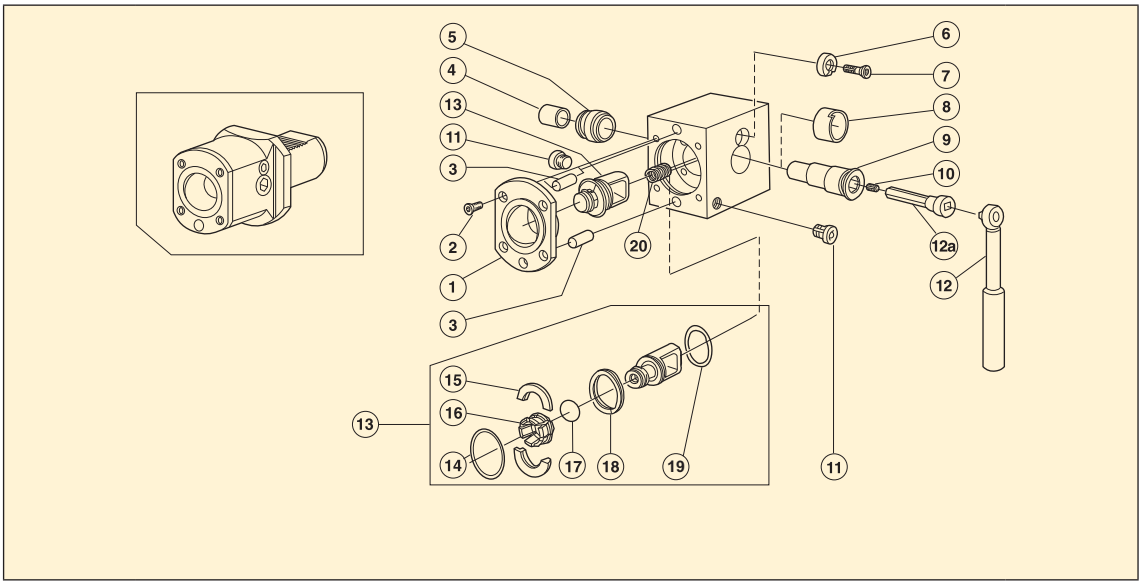
Размер	7 Втулка	8 Кулачковый вал	9 Винт	10 Динамометрический ключ	10a Адаптер	18 Пружина сжатия
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	BT-TK-02	5680 035-05	5561 001-71
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	C-TK-01	5680 035-06	5561 001-41
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41

Набор тянущей штанги

Входит в комплект тянущей штанги

Размер	11 Комплект тянущей штанги	12 Спиральное кольцо	13 Кольцо держателя (набор из 2)	14 Сегмент (набор из 6)	15 Уплотнительное кольцо	16 Плоская пружина	17 Уплотнительное кольцо
C3	5461 100-101	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15
C4	5461 100-111	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19
C5	5461 100-121	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C6	5461 100-131	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17

Ручной зажимной узел – угловая конструкция VDI, DIN 69880



Размер	1 Втулка	2 Винт(4x)	3 Втулка	4 Втулка	5 Втулка
C3	5252 010-01	416,1-834	3111 050-558	3823 010-101	5638 024-01
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5638 024-02
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5638 024-03
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5638 024-04

Размер	6 Стопорная шайба	7 Винт	8 Втулка	9 Кулачковый вал	10 Винт
C3	5541 030-01	416,1-834	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355
C4	5541 030-02	416,1-834	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355
C5	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355
C6	5541 030-04	5513 020-14	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355

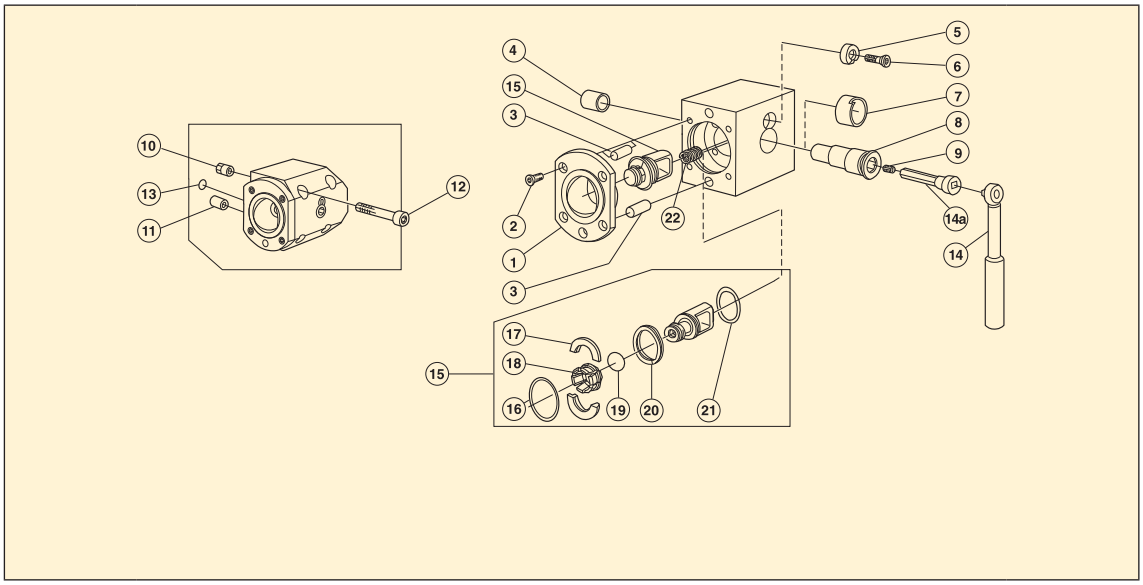
Размер	11 Пробка	12 Динамометрический ключ	12a Адаптер	20 Пружина сжатия	
C3	3611 005-180	BT-TK-02	5680 035-05	5561 001-71	
C4	3611 005-180	C-TK-01	5680 035-06	5561 001-41	
C5	3611 005-180	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41	
C6	3611 005-140	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41	

Набор тянущей штанги

Входит в комплект тянущей штанги

Размер	13 Комплект тянущей штанги	14 Спиральное кольцо	15 Кольцо держателя (набор из 2)	16 Сегмент (набор из 6)	17 Уплотнительное кольцо	18 Плоская пружина	19 Уплотнительное кольцо
C3	5461 100-101	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15
C4	5461 100-111	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19
C5	5461 100-121	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C6	5461 100-131	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17

Ручной зажимной узел – Тип 2090



Размер	1 Втулка	2 Винт(4x)	3 Втулка	4 Втулка	5 Стопорная шайба	6 Винт
C3	5252 010-01	416,1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416,1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416,1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14
C8	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3823 010-225	5541 030-05	5513 020-14

Размер	7 Втулка	8 Кулачковый вал	9 Винт	10 Установочный штифт	11 Штифт	12 Винт
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	5552 063-05	5552 061-07	3212 010-363
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	5552 063-07	5552 061-09	3212 010-414
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	5552 063-06	5552 061-08	3212 010-466
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	5552 063-03	5552 061-05	3212 010-469
C8	5638 022-05	5333 025-05	3214 010-355	5552 063-04	5552 061-06	3212 010-521

Размер	13 Уплотнительное кольцо	14 Динамометрический ключ	14a Адаптер	22 Пружина сжатия		
C3	5641 001-22	BT-TK-02	5680 035-05	5561 001-71		
C4	3671 010-114	C-TK-01	5680 035-06	5561 001-41		
C5	3671 010-114	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41		
C6	3671 010-119	C-TK-01	5680 035-07	5561 001-41		
C8	3671 010-119	C-TK-02	5680 035-07	5561 001-41		

Набор тянущей штанги

Входит в комплект тянущей штанги

Размер	15 Комплект тянущей штанги	16 Спиральное кольцо	17 Кольцо держателя (набор из 2)	18 Сегмент (набор из 6)	19 Уплотнительное кольцо	20 Плоская пружина	21 Уплотнительное кольцо
C3	5461 100-101	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15
C4	5461 100-111	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19
C5	5461 100-121	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C6	5461 100-131	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17
C8	5461 100-141	5545 039-05	5546 001-19	5549 120-05	5641 005-07	5561 015-06	5641 005-18

Шланги, Включает комплектующие

Тип соединения	Обозначение	Длина (мм)
Прямой фитинг 	JET-HOSE150SS	150
	JET-HOSE200SS	200
	JET-HOSE250SS	250
	JET-HOSE300SS	300
“Банджо” фитинг 	JET-HOSE150BS	150
	JET-HOSE200BS	200
	JET-HOSE250BS	250
	JET-HOSE300BS	300
“Банджо к банджо” фитинг 	JET-HOSE150BB	150
	JET-HOSE200BB	200
	JET-HOSE250BB	250
	JET-HOSE300BB	300

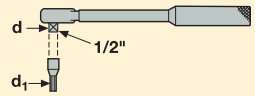
Все шланги рассчитаны на макс. уровень давления 275 бар (3990 psi)
Пожалуйста, проверяйте наличие на складе и действующую цену.

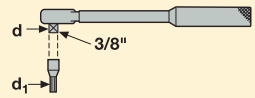
Запасные части, входят в комплект поставки

Обозначение	...SS	...BS	...BB
JET-CFP1/8BSP 	■	■	■
JET-CBP15 	■	■	■
JET-AD1/8BSP 	■	■	
JET-ADM10 	■		
JET-BBM10 		■	■
JET-BB1/8BSP 		■	■
JET-C1/4-1/8BSP 		■	■
JET-P1/8-5MM 	■	■	■
JET-WM10* 	■	■	■
JET-ORING10X1*/** 	■	■	■

2 шт., кроме *20 шт.
**Не использовать вместе с форсункой
Инструкции по установке см. на стр. 29

Динамометрический ключ

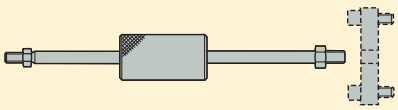




Размер	Nm	Обозначение	Комплектующие		
			Адаптер*	d	d_1
C3	35	BT-TK-02	5680 035-05	3/8"	8
C4	50	C-TK-01	5680 035-06	1/2"	10
C5	70	C-TK-01	5680 035-07	1/2"	12
C6	90	C-TK-01	5680 035-07	1/2"	12
C8	130	C-TK-02	5680 035-07	1/2"	12

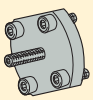
*Заказывается отдельно

Инструмент для снятия гнезда



Размер	Обозначение
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

Инструмент для снятия многоугольного гнезда



Размер	Обозначение	Комплектующие	
		Центр	Периферийная
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-01M	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-01M	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-01M	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-01	3214 030-516	5512 072-01

Смазочный штуцер



Размер	Обозначение
C3	5692 012-01
C4	5692 012-01
C5	5692 012-01
C6	5692 012-01
C8	5692 012-01

Крышка



Размер	Обозначение	
	Тип 3000	Другие типы
C3	C3-CP-11	C3-CP-01
C4	C4-CP-11	C4-CP-01
C5	C5-CP-11	C5-CP-01
C6	–	C6-CP-01
C8	–	C8-CP-01

Моменты затяжки зажимных винтов

Значения момента для каждого зажимного винта приведены ниже

Обозначение винта	Момент Нм	Динамометрический ключ
110.26-655	10,0	–
117.26-655	4,0	–
117.26-657	3,0	H00-2530
170.26-655	6,0	H00T-4060
C02205-T07P	0,9	T00-07P09
C02505-T07P	0,9	T00-07P09
C02506-T07P	0,9	T00-07P09
C03007-T09P	2,0	T00-09P20
C03508-T15P	3,0	T00-15P30
C03509-T15P	3,0	T00-15P30
C03510-T15P	3,0	T00-15P30
C03511-T09P	3,0	–
C03512-T15P	3,0	T00-15P30
C04008-T15P	3,5	T00-15P35
C04010-T15P	3,5	T00-15P35
C04011-T15P	3,5	T00-15P35
C04014-T15P	3,5	T00-15P35
C04512-T15P	5,0	T00-15P50
C04518-T15P	5,0	T00-15P50
C05010-T20P	5,0	T00-20P50
C05012-T15P	5,0	T00-15P50
C05013-T20P	5,0	T00-20P50
C05018-T20P	5,0	T00-20P50
C11804-T06P	0,5	T00-06P05
C46017-T20P	6,0	T00T-20P60
C82204-T06P	0,5	T00-06P05
CC05	0,9	H00-1509
CC08P-V13	2,0	T00-09P20
CC09P-D11	2,0	T00-09P20
CC12P-S12	3,5	T00-15P35
CC14	6,0	H00T-4060
CC16	10,0	–
CC17P	10,0	–
CC17P-06	10,0	–
CC17P-09	10,0	–
CC20P	10,0	–
CC20P-V13	10,0	–
CD09-S09	2,0	T00-09P20
CD12-S12	3,5	T00-15P35
CD16-C16	5,0	T00-20P50
CD19-S19	5,0	T00-20P50
CD19-V16	5,0	T00-20P50
CSC8015-T20P	5,0	T00-20P50
CSC1015-T20P	5,0	T00-20P50
CSP16-T15P	2,0	T00-15P20
CSP22-T25P	3,0	T00-15P30
CSP27-T25P	6,0	T00T-25P60

Обозначение винта	Момент Нм	Динамометрический ключ
L84017-T09P	2,0	T00-09P20
L85011-T15P	5,0	T00-15P50
L85017-T09P	2,0	T00-09P20
L85020-T15P	4,0	–
L86025-T20P	6,5	–
LD1035-T25P	6,0	T00T-25P60
LD5020-T09P	2,0	T00-09P20
LD6020-T15P	3,0	T00-15P30
LD6021-T09P	2,0	T00-09P20
LD6024-T20P	2,0	–
LD6025-T15P	3,0	T00-15P30
LD6026-T09P	2,0	T00-09P20
LD8025-T25P	6,0	T00T-25P60
LD8030-T25P	6,0	T00T-25P60
LS0512	2,5	–
LS0613	3,0	H00-2530
LS0616	3,0	H00-2530
LS0818	4,0	–
LS0822	4,0	–
MC6S4X14	3,5	–
MC6S4X18	3,5	–
MC6S5X14	5,0	H00T-4050
MC6S5X18	5,0	H00T-4050
MN0909L-T09P	2,0	T00-09P20
MN1215L-T15P	3,0	T00-15P30
MN1215R-T15P	3,0	T00-15P30
MN1215S-T15P	3,0	T00-15P30
MN1215T-T15P	3,0	T00-15P30
MN1515-T15P	3,0	T00-15P30
MN1515SL-T15P	3,0	T00-15P30
MN1520-T20P	6,0	T00T-20P60
MN1920-T20P	6,0	T00T-20P60
MN1925-T25P	5,0	T00T-25P50
MN2525-T25P	6,0	T00T-25P60
PL1403-T09P	2,5	T00-09P20
TCEI0409	3,5	–
TCEI0509	6,0	H00T-4060
TCEI0513	6,0	H00T-4060
TCEI0609	8,0	H00T-5080
TCEI0613	8,0	H00T-5080
TCEI0614	8,0	H00T-5080
TCEI0620	8,0	H00T-5080
TCEI0815	10,0	H00T-60100
TCEI0825	10,0	H00T-60100
TCEI1020	15,0	–
WS1620-T20P	3,5	T00-20P35
WS1920-T20P	3,5	T00-20P35
WS2325-T25P	5,0	T00T-25P50

Полный диапазон динамометрических ключей Seco см. на следующей странице.

Диапазон динамометрических ключей

Динамометрические ключи с фиксированным моментом выпускаются для винтов крепления пластин большинства токарной продукции Seco.

Используя динамометрический ключ, вы всегда можете быть уверены в правильности зажимного усилия при установке пластины. Величина момента для каждого винта приведена на стр. 686.

Динамометрические ключи калиброваны в соответствии с ISO 6789.

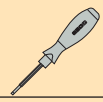
Обозначение: T00-15P35

T00 = Динамометрическая отвертка для пластин с лезвием Torx Plus
T00T = Динамометрический ключ с Т-образной ручкой для лезвий Torx Plus
H00 = Динамометрическая отвертка для шестигранных лезвий
H00T = Динамометрический ключ с Т-образной ручкой для шестигранных лезвий

15P = Размер Torx Plus
35 = Значение момента 3,5 Нм

Динамометрический ключ* 	Сменное лезвие 	Типоразмер Torque Plus	Значение момента
T00-06P05	T00-06P	T06P	0,5 Nm
T00-07P05	T00-07P	T07P	0,5 Nm
T00-07P09	T00-07P	T07P	0,9 Nm
T00-08P12	T00-08P	T08P	1,2 Nm
T00-09P09	T00-09P	T09P	0,9 Nm
T00-09P12	T00-09P	T09P	1,2 Nm
T00-09P20	T00-09P	T09P	2,0 Nm
T00-10P20	T00-10P	T10P	2,0 Nm
T00-10P30	T00-10P	T10P	3,0 Nm
T00-15P20	T00-15P	T15P	2,0 Nm
T00-15P30	T00-15P	T15P	3,0 Nm
T00-15P35	T00-15P	T15P	3,5 Nm
T00-15P50	T00-15P	T15P	5,0 Nm
T00-20P35	T00-20P	T20P	3,5 Nm
T00-20P50	T00-20P	T20P	5,0 Nm

*Включая лезвие

Динамометрический ключ* 	Сменное лезвие 	Типоразмер Torque Plus	Значение момента
T00T-15P50	T00T-15P	T15P	5,0 Nm
T00T-20P50	T00T-20P	T20P	5,0 Nm
T00T-20P60	T00T-20P	T20P	6,0 Nm
T00T-20P80	T00T-20P	T20P	8,0 Nm
T00T-25P50	T00T-25P	T25P	5,0 Nm
T00T-25P60	T00T-25P	T25P	6,0 Nm
T00T-25P80	T00T-25P	T25P	8,0 Nm
T00T-30P80	T00T-30P	T30P	8,0 Nm

*Включая лезвие

Динамометрический ключ* 	Сменное лезвие 	Типоразмер	Значение момента
H00-1305	H00-1.3	1,3 мм	0,5 Nm
H00-1505	H00-1.5	1,5 мм	0,5 Nm
H00-1509	H00-1.5	1,5 мм	0,9 Nm
H00-2009	H00-2.0	2,0 мм	0,9 Nm
H00-2016	H00-2.0	2,0 мм	1,6 Nm
H00-2020	H00-2.0	2,0 мм	2,0 Nm
H00-2512	H00-2.5	2,5 мм	1,2 Nm
H00-2530	H00-2.5	2,5 мм	3,0 Nm
H00-2535	H00-2.5	2,5 мм	3,5 Nm
H00-3020	H00-3.0	3,0 мм	2,0 Nm
H00-4030	H00-4.0	4,0 мм	3,0 Nm

*Включая лезвие

Динамометрический ключ* 	Сменное лезвие 	Типоразмер	Значение момента
H00T-3050	H00T-3.0	3 мм	5,0 Nm
H00T-4050	H00T-4.0	4 мм	5,0 Nm
H00T-4060	H00T-4.0	4 мм	6,0 Nm
H00T-5080	H00T-5.0	5 мм	8,0 Nm
H00T-60100	H00T-6.0	6 мм	10,0 Нм

*Включая лезвие

Учитывайте то, что лезвия отверточного типа и типа с Т-образной ручкой не взаимозаменяемы.
Torx Plus® зарегистрированная торговая марка, принадлежащая фирме Camcar-Textron (США).

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG версия 2 – Введение

Основой для SMG v2 является классификация материалов заготовок на основе их типов, а не относительной обрабатываемости, и соответственно, сюда входят такие материалы, как композиты. Группы достаточно обширные, однако достаточно легко определить, к какой именно группе SMG относится конкретный материал.

Для каждой группы SMG существует определенный стандарт материалов в определенном состоянии, который является эталоном для простой корректировки режима резания под любой фактический материал, сопоставимый с эталонным материалом Seco – см. стр. 49.

В качестве примера см. данные по эталонным материалам EN C45E для SMG P4 и EN 42 CrMo 4 для SMG P5 и SMG H5 на следующих страницах.

Стали, ферритовые и мартенситные нержавеющие стали

SMG	Описание	свойства	Пример
P1	Автоматные стали	360 < R_m < 880	11 SMn30 $R_м$ = 385 N/мм^2
P2	Низколегированные ферритные стали, C < 0.25%wt Низколегированные сварочные конструкционные стали	320 < R_m < 600	S235JRG2 $R_м$ = 420 N/мм^2
P3	Ферритные/перлитные стали, C < 0.25%wt Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали	430 < R_m < 610	16 MnCr 5 $R_м$ = 550 N/мм^2
P4	Низколегированные конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	520 < R_m < 1200	C 45E $R_м$ = 660 N/мм^2
P5	Конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Закаленные и отпущенные стали	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 $R_м$ = 700 N/мм^2
P6	Низколегированные упрочненные стали, C > 0.67%wt Низколегированные пружинные и подшипниковые стали	520 < R_m < 1200	C 100S $R_м$ = 600 N/мм^2
P7	Упрочненные стали, C > 0.67%wt Пружинные и подшипниковые стали	600 < R_m < 1200	100 Cr 6 $R_м$ = 650 N/мм^2
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	600 < R_m < 1200	X 40 CrMoV 5 1 $R_м$ = 700 N/мм^2
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали	415 < R_m < 1200	X 20 Cr 13 $R_м$ = 675 N/мм^2

Автоматные, аустенитные и дуплексные нержавеющие стали

SMG	Описание	свойства	Пример
M1	Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали		X 10 CrNiS 18 9
M2	Низколегированные аустенитные нержавеющие стали		X 5 CrNi 18 9
M3	Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали		X 2 CrNiMo 18 14 3
M4	Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали		X 2 CrNiMoN 22 5 3
M5	Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали		X 2 CrNiMoN 25 7 4

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

Чугуны

SMG	Описание	свойства	Пример
K1	Серые чугуны (GCI)		EN-GJL-250
K2	Уплотненный серый чугун (CGI)		EN-GJV-400
K3	Ковкий чугун		EN-GJMB-550-4
K4	Чугун с шаровидным графитом		EN-GJS-500-7
K5	Аустенитный ковкий чугун		EN-GJS-1000-5
K6	Аустенитный пластинчатый чугун		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2
K7	Аустенитный пластинчатый чугун		EN-GJSA-XNiMn23-4

Черные металлы

SMG	Описание	свойства	Пример
N1	Алюминиевые сплавы, Si < 9%		AW-7075
N2	Сплавы алюминия, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%
N3	Алюминиевые сплавы, Si > 16%		AlSi17Cu5
N11	Медные сплавы		CW614N

Суперсплавы и титан

SMG	Описание	свойства	Пример
S1	Суперсплавы на основе Fe		Discalloy
S2	Суперсплавы на основе Co		Stellite 21
S3	Суперсплавы на основе Ni		Inconel 718
S11	Титан, низколегированный сплав, (α)		Ti
S12	Титан, среднелегированный сплав, (α+β)		TiAl6V4
S13	Титан, высоколегированный сплав, (соответствует β и β)		Ti10V2Fe3Al

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

Твердые материалы

SMG	Описание	свойства	Пример
H3	Поверхностно упрочненные стали	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC
H5	Закаленные стали	38 < HRC < 56	42 MnCr 4 50 HRC
H7	Закаленные стали Подшипниковые стали	56 < HRC < 64	100 MnCr 6 60 HRC
H8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC
H11	Мартенситные нержавеющие стали	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC
H12	Закаленные и состаренные нержавеющие стали	33 < HRC < 50	X 5 CrNiCuNb 16 4 35 HRC
H21	Марганцевая сталь	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC
H31	Белые чугуны	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC

Прочие труднообрабатываемые материалы

SMG	Описание	свойства	Пример
PM1	Низколегированные порошковые металлы		F-0008 Fe-0.7C
PM2	Низколегированные порошковые металлы		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni0.5Mo0.2Mn0.8C
PM3	Высоколегированные порошковые металлы Седло выпускного клапана		
HF1	Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе железа		
HF2	Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе никеля		
CC1	спеченный карбид вольфрама		G50

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

Пластики и композиты

SMG	Описание	свойства	Пример
TS1	Термореактивные полимеры		Формальдегид
TS2	Термореактивные углеволокнистые композиты		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...
TS3	Термоупрочненное стекловолокно		Epoxy - HX..(42..)/E glass (7781...)...
TS4	Термоупрочненное арамидное волокно		Кевлар 49
TP1	Термопласты		Поликарбонат
TP2	Термопластичные углеволокнистые композиты		PPS/PEEK - T300..
TP3	Термопластичное стекловолокно		PPS/PEEK - E glass or A glass...
TP4	Термоупрочненное арамидное волокно		

Графит

SMG	Описание	свойства	Пример
GR1	Графит		R 8500

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
	11 SMn30	1,0715	1,0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb30	1,0718	1,0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1,0721	1,0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1,0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
P1	15 SMn13	1,0725	1,0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1,0726	1,0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1,0727	1,0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMnPb 37	1,0737	1,0737	9 SMnPb 36	S 300 Pb		CF 9 SMnPb 36		1926	G12144
	S235JR	1,0037	1,0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
	S235JRG2	1,0038	1,0116	St 37-3	E 24-3; E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
	S275J2G3	1,0144	1,0144	St 44-3 N	E 28-3; E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
	C 10	1,0301	1,0301	C 10	AF 34 C 10; XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
P2			1,0401	C 15	AF3 7 C 12, XC 18	080 M 15	C 15; C 16		1350	G10170
	C22+N	1,0402	1,0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20; C 21		1450	G10200
	S355JR	1,0570	1,0570	St 52-3	E 36-3; E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132	
	C 15R	1,1141	1,1141	Ck 15	XC 15; XC 18	080 M 15	C 15; C 16	S 15 C; S 15 CK	1370	G10170
			1,1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250
			1,2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H		
	16 Mo 3	1,5415	1,5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1,5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1,5752	1,5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1,5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1,6587	1,6587	X 18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
P3	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1,7139	1,7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1,7147	1,7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1,7149	1,7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1,7335	1,7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
			1,7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
	10 CrMo 9 10	1,7380	1,7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9,10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890
	C35+N		1,0501	C 35	AF 55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1,0503	1,0503	C 45	AF 65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40+N		1,0511	C 40	AF 60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1,0070	1,0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60+N	1,0601	1,0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
P4			1,1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1,1165	1,1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H; SCMn 2		G13300
	G 28 Mn6+QT	1,1165	1,1167	36 Mn 5	40 M 5	150 M 36		SMn 438 H; SCMn 3	2120	G13350
	C 35E	1,1181	1,1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1,1191	1,1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1,1221	1,1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
			1,1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
	55 SiCr7	1,7100	1,0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
	42 CrMo 4	1,7225	1,1201	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1,7225	1,1201	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1,2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1,2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
		1,2714	1,2714	56 NiCrMoV 7		5680 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1,5121	46 MnSi 4						
			1,5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35		SNC 236		
P5			1,5736	36 NiCr 10	35 NC 11		35 NiCr 9	SNC 631 (H)		
	36CrNiMo4+TA		1,6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
	34 CrNiMo 6	1,6582	1,6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	
	34 Cr 4	1,7033	1,7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCr 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1,7035	1,7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCr 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1,7218	1,7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
			1,7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
	50 CrV 4	1,8159	1,8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
	41 CrAlMo 7 10	1,8509	1,8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065
	C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
P6	C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1,1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			1,1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2		

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	ГОСТ	Misc. Бренды	Условия	Структура
	1213			Отожженный	
	12 L 13			Отожженный	
	1108			Отожженный	
	11 L 08			Отожженный	
				Отожженный	
	1140	40		Отожженный	
	1146			Отожженный	
	1215			Отожженный	
	12 L 14			Отожженный	
		16D		Отожженный	
	A 573 Gr. 58	18kp		Отожженный	
	A 573 Gr. 70	St14kP		Отожженный	
	1010	10		Отожженный	
F.1110	1015	15		Отожженный	
	1023	20		Отожженный	
		17G1S		Отожженный	
F.1511	1015	15		Отожженный	
F.1120	1025	25		Отожженный	
				Отожженный	
	A 204 Gr. A			Отожженный	
	4520			Отожженный	
	3310, 9314	20X2H4A		Отожженный	
	4320			Отожженный	
				Отожженный	
F.1516	5115	12KHN2		Отожженный	
		18HG		Отожженный	
	5120	20KH		Отожженный	
	5120 H	20KH		Отожженный	
	A 182-F11; F12	12KHM		Отожженный	
	A 387 Gr. 12 Cl. 2			Отожженный	
F.155	A 182-F22	12KH8		Отожженный	
F.1130	1035	35		Отожженный	
F.5110	1045	45		Отожженный	
	1040	40		Отожженный	
F.1150	1055	55		Отожженный	
	1060	60		Отожженный	
	1039	40G		Отожженный	
	1330	30G2		Отожженный	
F.411	1335	35G2		Отожженный	
F.1135	1035	35		Отожженный	
F.1140	1045	45		Отожженный	
F.1150	1064	60		Отожженный	
	1060	60		Отожженный	
F.144	9255	55S2		Отожженный	
F.1252	4142, 4140	38HM		Отожженный	
F.1252	4142, 4140	38HM		Закаленный и отпущенный	
F.1250	4135	35KHM		Отожженный	
F.5241	S1	5KHV2S		Отожженный	
	L6	5KHNV		Отожженный	
	5045			Отожженный	
	3135			Закаленный и отпущенный	
	3435			Отожженный	
	9840			Закаленный и отпущенный	
F.1280	4340	38H2N2MA		Отожженный	
	5132	35KH		Закаленный и отпущенный	
	5140	40H		Закаленный и отпущенный	
F.1251	4130	20KHM		Закаленный и отпущенный	
				Закаленный и отпущенный	
F.143	6150	50KHFA		Закаленный и отпущенный	
F.1740	A 355 Cl. A			Отожженный	
F.5103	1070	70		Отожженный	
F.5117	1095			Отожженный	
F.5118	W1	U10A		Отожженный	
		U10		Отожженный	
	W1	U13		Отожженный	

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P7	107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
			1,2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
P8	X 210 Cr 12	1,2080	1,2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403
			1,2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811
	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
			1,2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-1-2-5	1,3255	1,3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004
	HS 6-5-2	1,3343	1,3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9; SKH 51	2722	T11302
	HS 2-9-2	1,3348	1,3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307
	HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
P11	X 6 Cr 13	1,4000	1,4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008
	X 12 Cr 13	1,4006	1,4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000
	X 6 Cr 17	1,4016	1,4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000
	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 39 Cr 13	1,4031	1,4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 3 CrNiMo 13 3	1,4313	1,4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13,4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	J91540
	X 18 CrN 28	1,4749	1,4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25				2322	S44600
M1	X 10 CrNiS 18 9	1,4305	1,4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300
M2	X 12 CrNi 18 8	1,4300	1,4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200
	X 5 CrNi 18 9	1,4301	1,4301	X 6 CrNi 18 10	Z 6 CN 18,09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400
	X 2 CrNi 19 11	1,4306	1,4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18,10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
	X 9 CrNi 18 8	1,4310	1,4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17,07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1,4401	1,4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600
	X 6 CrNiNb 18 10	1,4550	1,4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700
M3	X 2 CrNiN 18 10	1,4311	1,4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453
	X 12 CrNi 25 21	1,4335	1,4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25,20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310; SUS 310 S	2361	S31008
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1,4429	1,4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653
	X 2 CrNiMo 18 14 3	1,4435	1,4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16; SUS 316 L	2353	S31603
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1,4466	1,4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700
	X 9 CrNiMo 21 11 2	1,4835	1,4893	X 9 CrNiMo 21 11 2		310 S 31			2368	S30815
M4	X 2 CrNiMoSi 19 5	1,4424	1,4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.2003				2376	S31500
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1,4460	1,4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900
	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1,4462	1,4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1,4539	1,4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13			2562	N08904
M5	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1,4410	1,4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750
	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1,4547	1,4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CN 20,18 .05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254
	X 6 CrVMo 25 15	1,4534	1,4534	X 3 CrNiMo 13 8 2						S13800
		1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M					S15500
	X 3 CrNiMo 13 8 2	1,4568	1,4568	X 7 CrVMo 17 7	Z 9 CD 17,7	301 S 81	X 7 CrVMo 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1,4652	1,4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7						S32654
	X 10 NiCrAlTi 32 20	1,4876	1,4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800		N08800
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	ГОСТ	Misc. Бренды	Условия	Структура
F.520L	L2	11KHF		Отожженный	
F.5220	O1	9KHVG		Отожженный	
	O2	9G2F		Отожженный	
F.5230	52100	SHKH15		Отожженный	
F.5212	D3	KH12		Отожженный	
	H11	4KH5MFS		Отожженный	
F.5318	H13	4KH5MF1S		Отожженный	
F.5227	A2	9KH5VF		Отожженный	
	H10	3KH3M3F		Отожженный	
F.5213		KH12		Отожженный	
		KH12MF		Отожженный	
F.520.S	L6	5KHNM		Отожженный	
F.5613	M35	R6M5K5		Отожженный	
	M42	R2AM9K5		Отожженный	
	T4	R18K5F2		Отожженный	
F.5603	M2	R6M5		Отожженный	
	M7			Отожженный	
	T1	R18		Отожженный	
	403	08KH13		Отожженный	Феррит
F.3401	410; CA-15	12KH13, 08KH13		Отожженный	Мартенсит
F.3113	430	12KH17		Отожженный	Феррит
F.5261	420	20KH13		Отожженный	Мартенсит
F.3404	420	40KH13		Отожженный	Мартенсит
	440 A			Отожженный	Мартенсит
	440 B	95KH18		Отожженный	Мартенсит
	440 C	95KH18		Отожженный	Мартенсит
			F6NM	Отожженный	Мартенсит
	446	15KH28		Отожженный	Феррит
F.3508	303	12KH19N9		Отожженный	Аустенит
	302	12KH18N9		Отожженный	Аустенит
F.3504	304; 304 H	08KH18N10		Отожженный	Аустенит
F.3504	304 L	03KH18N11		Отожженный	Аустенит
F.3517	301	07KH16N6		Отожженный	Аустенит
F.3534	316	08KH17H13M2T		Отожженный	Аустенит
F.3524	347	08KH18N12B		Отожженный	Аустенит
F.3541	304 LN	03KH18N11		Отожженный	Аустенит
	310 S	12KH25N20		Отожженный	Аустенит
	316 LN	03KH16N15M3		Отожженный	Аустенит
F.3533	316 L	03KH17N14M3		Отожженный	Аустенит
	317	08KH17H15M3T		Отожженный	Аустенит
			253 MA	Отожженный	Аустенит
			3RE60	Отожженный	Дуплекс
	329			Отожженный	Дуплекс
	329 LN		SAF 2205	Отожженный	Дуплекс
	904L			Отожженный	Супер аустенит
	F 53		SAF 2507	Отожженный	Супер дуплекс
			254 SMO	Отожженный	Супер аустенит
	XM-13		PH13-8Mo	Обработанная поверхность	Аустенит
	XM-12		15-5-PH	Обработанная поверхность	Мартенсит
	AMS 5528	09KH17N7YU1	17-7-PH	Обработанная поверхность	Аустенит/феррит
			654 SMO	Отожженный	Супер аустенит
			Alloy 800	Отожженный	Аустенит
	660		A286	Обработанная поверхность	Аустенит

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
K1	EN-GJL-150	0,6150	0,6150	GG-15	Ft 15 D	Сплав 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601
	EN-GJL-200	0,6200	0,6200	GG-20	Ft 20 D	Сплав 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19	
	EN-GJL-250	0,6250	0,6250	GG-25	Ft 25 D	Сплав 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401
	EN-GJL-300	0,6300	0,6300	GG-30	Ft 30 D	Сплав 300	G30	FC 300	01 30-00	F13101
	EN-GJL-350	0,6350	0,6350	GG-35	Ft 35 D	Сплав 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502
K2	EN-GJV-300			GJV-300						
	EN-GJV-350			GJV-350						
	EN-GJV-400			GJV-400						
	EN-GJV-450			GJV-450						
	EN-GJV-500			GJV-500						
K3	EN-GJMB-550-4	0,8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130
K4	EN-GJS-350-22	0,7033	0,7033	GGG-35.3	FGS 370-17	Сплав 350/22		FCD 350-22L	07 17-15	
	EN-GJS-400-15	0,7040	0,7040	GGG-40	FGS 400-12	Сплав 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800
	EN-GJS-400-18	0,7043	0,7043	GGG-40.3	FGS-370-17	Сплав 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800
	EN-GJS-500-7	0,7050	0,7050	GGG-50	FGS 500-7	Сплав 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800
	EN-GJS-600-3	0,7060	0,7060	GGG-60	FGS 600-3	Сплав 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100
	EN-GJS-700-2	0,7070	0,7070	GGG-70	FGS 700-2	Сплав 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800
K5	-									ADI сплав 5
	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI сплав 2
	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI сплав 3
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI сплав 4
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI сплав 1
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0,6660	0,6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Сплав F2			05 23-00	F41002
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0,6676	0,6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	Сплав F3				F41004
	EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2	0,6655	0,6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Сплав F1				F41000
K7	EN-GJSA-XNi35	0,7683	0,7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006
	EN-GJSA-XNiCr20-2	0,7660	0,7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	Сплав S2				F43000
	EN-GJSA-XNiCr30-3	0,7676	0,7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	Grade S3				F43003
	EN-GJSA-XNiMn13-7	0,7652	0,7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Сплав S6			07 72-00	-
	EN-GJSA-XNiMn23-4	0,7673	0,7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Сплав S2M				F43010
N1	AW-1050A	Al99.5	3,0255	Al99.5	A-5/1050A	1B		(A1050)	4007	AA1050A
	AW-3103	AlMn1	3,0515	AlMn1		N3			4054	AA3103
	AW-3003	AlMn1Cu	3,0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003
	AW-2014	AlCuSiMn	3,1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014
	AW-2011	AlCuBiPb	3,1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3,2161	G-AlSi8Cu3					4251	A13800
	AC-42000		3,2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599	AC 4C	4244	
	AW-6060	AlMgSi0.5	3,3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060
	AW-6063	AlMgSi0.7	3,3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104,4107	AA6005
	AW-5005	AlMg1	3,3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3,4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020
	AW-7075		3,4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96		A7075		AA7075
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3,5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE				M12330
	MG-P-63	MgAl6Zn	3,5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121				M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3,5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)					
N2	AW-6082	AlMgSi1	3,2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082
	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3,2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
	AC-44200	AlSi12	3,2382	GD-AlSi12						
N3		AlSi17Cu5						ADC14		
N11	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200
	CC333G		2,097501	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500
		CuNi10Fe1Mn	2,0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600
				CuNi10Zn45						
		CW408J	2,0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1					C76300
	CW352H		2,1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700
			2,1087	CuSn10Zn					5458	C90500
	CW452K	CuSn6	2,1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900
	CW502L	CuZn15	2,0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000
	CW706R	CuZn28Sn1	2,0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300
	CW508L	CuZn37	2,0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200
	CW717R	CuZn38Sn1	2,0530	CuZn38Sn1						C46400
	CW614N	CuZn39Pb3	2,0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500
	CW612N	CuZn40Pb2	2,0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800
	CW622N	CuZn44Pb2	2,0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	ГОСТ	Misc. Бренды	Условия	Структура
	A48 25 B	Sc 15			Серый чугун (GCI)
	A48 30 B	Sc 20			Серый чугун (GCI)
	G 3500				Серый чугун (GCI)
	A48 35 B	Sc 25			Серый чугун (GCI)
	A48 45 B	Sc 30			Серый чугун (GCI)
	A48 50 B	Sc 35			Серый чугун (GCI)
	Сплав 350				Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 400				Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 400/-15				Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 450				Уплотненный серый чугун (CGI)
	Сплав 500				Уплотненный серый чугун (CGI)
	A220 60004			Отпущенный	Ковкий чугун
					Чугун с шаровидным графитом
FGE 38-17	60-40-18	Vc 42-12			Чугун с шаровидным графитом
	60-40-18	Vc 42-12			Чугун с шаровидным графитом
FGE 50-7	A536 80-55-6	Vc 50-2			Чугун с шаровидным графитом
FGE 60-2	A476 80-60-03	Vc 60-2			Чугун с шаровидным графитом
FGE 70-2	A536 100-70-03	Vc 70-2			Чугун с шаровидным графитом
	1600/1300/-				Отпущенный чугун (ADI)
	1050/700/7				Отпущенный чугун (ADI)
	1200/850/4				Отпущенный чугун (ADI)
	1400/1100/1				Отпущенный чугун (ADI)
	850/550/10				Отпущенный чугун (ADI)
	A436 Type 2		Ni-Resist 2		Аустенитный пластинчатый чугун
	A436 Type 3		Ni-Resist 3		Аустенитный пластинчатый чугун
	A436 Type 1		Ni-Resist 1		Аустенитный пластинчатый чугун
	A439 Type D-5		Ni-Resist D-5		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A436 Тип D-2		Ni-Resist D-2		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A436 Type D-3		Ni-Resist D-3		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	-		Nodumag		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A439 Тип D-2M		Ni-Resist D-2M		Аустенитный чугун с шаровидным графитом
	A380				
	B26				
	AMS 4442				
	AZ61A				
	AZ80A				
	B85				
	A413.2				
	B390.0				
	CA952	BrA9ZH3L			
	CA955	BrA10ZH4N4L			
	CA937				
		BrOF6.5-0.15			
		L90			
		LOMsh70-1-0.05			
		LO60-1			
		LAMsh77-2-0.05			

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
S1										
S2										
S3	NiMo30		2.4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2,4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2,4668							N07718
			2,4669							N07750
	NiCr20TiAl		2,4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2,4654							N07001
S11			3,7024							
										R54620
S12										R56320
	TiAl6V4		3,7164							R56400
S13				TiV10Fe2Al3						
H3	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
H5	42 CrMo 4	1,7225	1,1201	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780
	C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
	C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1,2550	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU			
	55 Cr 3	1,7176	1,7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550
H7	107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
			1,2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
H8	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
	X 155 CrVMo 12 1		1,2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 6-5-2	1,3343	1,3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9; SKH 51	2722	T11302
	HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
H11	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
H12	X 3 CrNiMo 13 8 2	1,4534	1,4534	X 3 CrNiMo 13 8 2						S13800
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4548	1,4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24; SUS 630		S17400
	X 7 CrVMo 17 7	1,4568	1,4568	X 7 CrVMo 17 7	Z 9 CD 17,7	301 S 81	X 7 CrVMo 17 7	SUS 631	2388	S17700
	X 6 CrVMo 25 15	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
H21	X 120 Mn 12	1,3401	1,3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183	
H31	EN-GJN-HV520	0,9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Сплав 2 A	Сплав 2 A			05 12-00	F45001
	EN-GJN-HV550	0,9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Сплав 2 B	Сплав 2 B			05 13-00	F45000
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0,9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Сплав 2 C, D, E	Сплав 2 C, D, E			04 57-00	F45003

Классификация обрабатываемых материалов, SMG (v. 2)

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	ГОСТ	Misc. Бренды	Условия	Структура
			Discalloy	Закалка с последующим старением	
			Haynes 25		
			Stellite 21		
			Stellite 31		
			Hastelloy C		
		KHN65MV	Hastelloy C-276		
			IN 100		
			Inconel 718		
			Inconel X-750	Обработанная поверхность	
			Nimonic 80A		
			René 41		
			Udimet 500		
			Waspalloy		
			Ti	Технически чистый	Ti (α)
	AMS 4919		Ti 6-2-4-2	Отожженный	Ti (α)
	AMS 4943		Ti 3Al-2.5V (grd 9)	Отожженный	Ti (α+β)
	AMS 4920, Grd 5	VT6	Ti 6Al-4V	Отожженный	Ti (α+β)
	AMS 4986		Ti 10V-2Fe-3Al	Отожженный	Ti (β)
F.1516	5115	12KHN2		Поверхностно упрочненный	
F.1252	4142, 4140	38HM		Закаленный и отпущенный	
F.5103	1070	70		Закаленный и отпущенный	
F.5107	1078, 1080	75		Закаленный и отпущенный	
F.5117	1095			Закаленный и отпущенный	
F.5118	W 1	U10A		Закаленный и отпущенный	
	S1	5KHV2SF		Закаленный и отпущенный	
	5155			Закаленный и отпущенный	
F.520L	L2	11KHF		Закаленный и отпущенный	
F.5220	O1	9KHVG		Закаленный и отпущенный	
	O2	9G2F		Закаленный и отпущенный	
F.5230	52100	SHKH15		Закаленный и отпущенный	
F.5318	H13	4KH5MF1S		Закаленный и отпущенный	
F.5227	A2	9KH5VF		Закаленный и отпущенный	
F.5211	D2	KH12MF		Закаленный и отпущенный	
F.5213		KH12		Закаленный и отпущенный	
		KH12MF		Закаленный и отпущенный	
F.520.S	L6	5KHNM		Закаленный и отпущенный	
F.5613	M35	R6M5K5		Закаленный и отпущенный	
	M42	R2AM9K5		Закаленный и отпущенный	
F.5603	M2	R6M5		Закаленный и отпущенный	
	T1	R18		Закаленный и отпущенный	
F.5261	420	20KH13		Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 A			Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 B	95KH18		Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 C	95KH18		Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	XM-13		PH13-8Mo	Закалка с последующим старением	Мартенсит
	630		17-4-PH	Закалка с последующим старением	Мартенсит
	AMS 5528	09KH17N7YU1	17-7-PH	Закалка с последующим старением	Аустенит/феррит
	660		A286	Закалка с последующим старением	Аустенит
	A128 Сплав A				
	A532 IB (NiCr-LC		Ni-Hard 2		Белый чугун
	A532 IA (NiCr-HC)		Ni-Hard 1		Белый чугун
	A532 ID (Ni-HiCr)		Ni-Hard 4		Белый чугун

Декларация о соответствии

Твердосплавные пластины и упаковки пластин

Твердосплавные пластины и упаковки пластин
Seco Tools декларирует, что производимая продукция соответствует всем требованиям стандартов RoHS, WEEE и ELV.
Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители, которые превышают установленные ограничения.
Переточка:
При шлифовании может выделяться потенциально опасная пыль или туман которые могут раздражать кожу, глаза, нос, горло и стать причиной повреждения или заболевания легких. Для предупреждения вредного воздействия всегда используйте указания по безопасности и защитное оборудование.
Утилизация:
Seco Tools приобретает использованные пластины и цельные твердосплавные инструменты для переработки. Пластины должны быть отделены от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.).
Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

CBN и PCD пластины

Seco Tools декларирует, что производимая продукция соответствует всем требованиям стандартов RoHS, WEEE и ELV.
Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители, которые превышают установленные ограничения.
Переточка:
При шлифовании может выделяться потенциально опасная пыль или туман которые могут раздражать кожу, глаза, нос, горло и стать причиной повреждения или заболевания легких. Для предупреждения вредного воздействия всегда используйте указания по безопасности и защитное оборудование.
Утилизация:
Seco Tools приобретает использованные пластины и цельные твердосплавные инструменты для переработки. Пластины должны быть отделены от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.).
Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

Черные оксидированные держатели пластин (корпуса инструмента)

Seco Tools декларирует, что производимая продукция соответствует всем требованиям стандартов RoHS, WEEE и ELV.
Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители, которые превышают установленные ограничения.
Утилизация:
Seco Tools приобретает использованную продукцию для переработки. Продукцию для утилизации необходимо отделить от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.).
Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

Декларация о соответствии

Пластины из Кермета

Seco Tools декларирует, что производимая продукция соответствует всем требованиям стандартов RoHS, WEEE и ELV.
Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители, которые превышают установленные ограничения.
Пластины кермет C15M, содержащие никель, выделяют никель при контакте с кожей. Выделение выше определенного стандартом SS-EN 1811. Методика тестов показывает выделение никеля из продукта в течении длительного непосредственного контакта с кожей. Эти стандарты касаются продуктов находящихся в прямом длительном контакте с кожей и тем самым не связаны напрямую с применением пластин кермета. Лицам с известной аллергической реакцией на никель рекомендуется одевать защитные перчатки при работе с пластинами кермета.
Переточка:
При шлифовании может выделяться потенциально опасная пыль или туман которые могут раздражать кожу, глаза, нос, горло и стать причиной повреждения или заболевания легких. Для предупреждения вредного воздействия всегда используйте указания по безопасности и защитное оборудование.
Утилизация:
Seco Tools приобретает использованную продукцию для переработки. Продукцию для утилизации необходимо отделить от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.).
Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

Корпуса инструмента с никелевым покрытием

Seco Tools декларирует, что производимая продукция соответствует всем требованиям стандартов RoHS, WEEE и ELV.
Продукция не содержит ртуть, свинец, шестивалентный хром, кадмий, CFC, HCFC, легковоспламеняющиеся вещества или растворители, которые превышают установленные ограничения.
Корпуса инструментов имеют никелевое покрытие, никель выделяется при контакте с кожей. Выделение не превышает определённого стандартом SS-EN 1811. Метод, по которому определяется количество выделяемого из продукта никеля, предполагает прямой длительный контакт с кожей. Поскольку приведённый стандарт существует для регламентации лишь продукции предполагающей прямой и длительный контакт с кожей, то напрямую не распространяется на корпуса инструментов.
Лицам с известной аллергической реакцией на никель рекомендуется одевать защитные перчатки при работе с
Утилизация:
Seco Tools приобретает использованную продукцию для переработки. Продукцию для утилизации необходимо отделить от других металлических отходов (сталь, алюминий, медь и т.д.).
Все упаковочные материалы полностью утилизируются и перерабатываются.

Специально добавленные легирующие элементы

Сплав	Твёрдый сплав										Покрытие						
	W	Ti	Ta	Nb	Co	Cr	Ni	Mo	C	N	Ti	Al	C	N	O	Si	Nb
CP20	■				■				■		■			■			
CP200	■				■	■			■		■	■		■			
CP300	■	■	■	■	■				■		■	■		■			
CP500	■				■	■			■		■	■		■			
CP600	■				■	■			■		■	■		■			
C15M	■	■	■	■	■		■	■	■	■							
CF	■		■		■		■	■	■								
CM	■		■		■		■	■	■								
DP2000	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
DP3000	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
F15M	■				■	■			■		■	■		■			
F25M	■	■	■	■	■				■		■	■		■			
F30M	■				■	■			■		■	■		■			
F40M	■				■	■			■		■	■		■			
HX	■		■		■				■								
H02	■		■		■	■			■								
H15	■				■	■			■								
H25	■				■	■			■								
KX	■				■	■			■								
MH1000	■				■	■			■		■	■		■			
MK1500	■		■		■				■		■	■	■	■	■		
MK2050	■		■		■	■			■		■	■		■		■	
MM4500	■				■	■			■		■	■	■	■	■		
MP1020	■	■	■	■	■				■								
MP1500	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
MP2500	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
MP3000	■				■	■			■		■	■		■			
MS2500	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
MS2050	■				■	■			■		■	■		■			■
RX1500	■		■		■		■	■	■		■	■		■			
RX2000	■		■		■	■			■		■	■		■			
T350M	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
T25M	■		■	■	■				■		■		■	■			
TGK1500	■		■		■				■		■	■	■	■	■		
TGP25	■	■	■	■	■				■		■	■	■	■	■		
TGP35	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
TGP45	■		■	■	■				■		■	■	■	■	■		
TH1000	■				■	■			■		■	■		■		■	
TH1500	■				■	■			■		■	■	■	■	■		
TK1001	■				■	■			■		■	■	■	■	■		
TK2001	■		■		■	■			■		■	■	■	■	■		
TM2000	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
TM4000	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
TP0500	■	■	■	■	■				■		■	■	■	■	■		
TP0501	■	■	■	■	■	■			■		■	■	■	■	■		
TP1020	■	■	■	■	■				■	■							
TP1030	■	■	■	■	■				■	■	■	■		■		■	
TP1500	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
TP1501	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
TP200	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
TP2500	■	■	■	■	■				■	■	■	■	■	■	■		
TP2501	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■		
TP40	■		■	■	■				■		■		■	■			
TS2000	■				■	■			■		■	■		■			
TS2500	■		■		■				■		■	■		■			
T250D	■				■	■			■		■	■		■			
T400D	■				■	■			■		■	■		■			
T100R	■		■		■	■			■		■	■		■			
T60M	■	■	■	■	■				■		■	■		■			
883	■		■		■				■								
890	■				■	■			■								