

Qtool



DESKAR®



# КАТАЛОГ

твердосплавные пластины    концевые фрезы    токарные державки    корпусные сверла



# СОДЕРЖАНИЕ

О компании Deskar	3
Описание технических параметров режущего инструмента	5
Точение: вопросы и ответы	13
Твердосплавные пластины	22
Пластины для токарной обработки	41
Канавочные пластины	49
Резьбовые пластины	67
Пластины для обработки цветных металлов и сплавов	86
Пластины для корпусных сверл	92
Концевые фрезы	100
Державки	109
Расточные державки со сменными пластинами	177
Токарные державки для обработки резьб	223
Канавочные резцы	233
Корпусные сверла	252

# О КОМПАНИИ



LIFENG является поставщиком высококачественного инструмента для оборудования с ЧПУ в Китае.

Ловкий, агрессивный и парящий — это индивидуальность орла, его дух и сила. Огромная территория Китая представляет собой отличный рынок и бесконечные возможности для бизнеса. Орел взмывает к небу, расправляет свои крылья и перед его глазами протирается необъятная земля.

Орел обладает духом стремления к новым высотам. В его основе — развитие технологий и инновации, предприимчивость в выборе новых целей, стремление к совершенству.

Lifeng подобен священному тотему, лежащему в основе предприятия. Он — ярко-красный флаг, развевающийся в сердце каждого сотрудника. Он — сила сотрудников Lifeng, бурлящая в их крови, вдохновляющая на развитие и стремление к мечте о решимости развивать бизнес и служить стране.

- Пластины
- Концевые фрезы
- Корпусные фрезы со сменными пластинами
- Концевые фрезы со сменными пластинами
- Токарные державки
- Корпусные сверла





# НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

## 01

### МОЩНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

Компания Lifeng Precision Tools (Zhejiang) Co., Ltd. расположена в провинции Чжэцзян, городе Вэньлин, в индустриальном парке Цинью, у подножия горы Яндан, национального живописного места уровня 5А.

## 02

### ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ МОЩНОСТЬ

В распоряжении компании несколько современных производственных линий: по изготовлению осевого твердосплавного инструмента, токарных станков, покрытий PVD и CVD.

## 03

### ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

Изготовление различных стандартных и нестандартных покрытий PVD и CVD, сменных режущих пластин из твердого сплава с покрытием и металлокерамики для обработки резанием различных материалов, а так же производство цельного осевого инструмента.

## 04

### МАРКЕТИНГОВАЯ И ДИЛЕРСКАЯ СЕТЬ

Офисы и представительства компании распространены по всей стране. Качество продукции получило высокую оценку клиентов и экспортируется по всему миру.

## 05

### ЦЕННОСТИ БРЕНДА

Постоянное совершенствование имеющейся продукции и разработка новой для развития национальной промышленности Китая. Наш принцип: «Клиент прежде всего». Компания прошла сертификацию системы менеджмента качества GB/T19001-2008/ISO9001:2008.

## 06

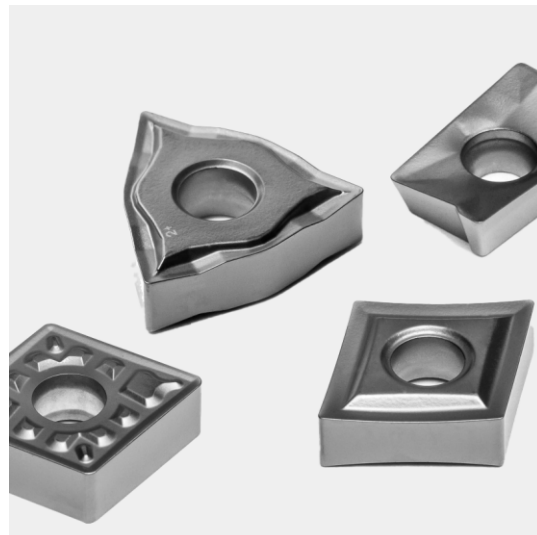
### ТЕНДЕНЦИИ К РАЗВИТИЮ

Понимание и осознание изменяющегося мира являются ключевыми элементами успеха в бизнесе. На стратегическом уровне планирования мы постоянно занимаемся оценкой рисков и прорабатываем пути решения потенциальных проблем.

## 07

### КОРПОРАТИВНАЯ СОЦИАЛЬНАЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Мы работаем в соответствии с Кодексом этики Lifeng, в основе которого корпоративное разнообразие, экономическая, социальная и экологическая ответственность и эффективное корпоративное управление.



# ОПИСАНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

## ТОЧЕНИЕ

НАЗВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ЕД.ИЗМЕРЕНИЯ
Скорость резания	$V_c$	м/мин
Подача на оборот	$f$	мм/об
Глубина резания	$a_p$	мм
Функциональная ширина	$w$	мм
Диаметр обрабатываемой детали	$\varnothing D_m$	мм
Мощность резания	$P_c$	кВт
Удельное сопротивление резанию	$k_c$	МПа
Теоретическая шероховатость поверхности	$h$	мкм
Радиус скругления режущей кромки	$r_e$	мм
Скорость вращения	$n$	мин <sup>-1</sup>

## ФРЕЗЕРОВАНИЕ

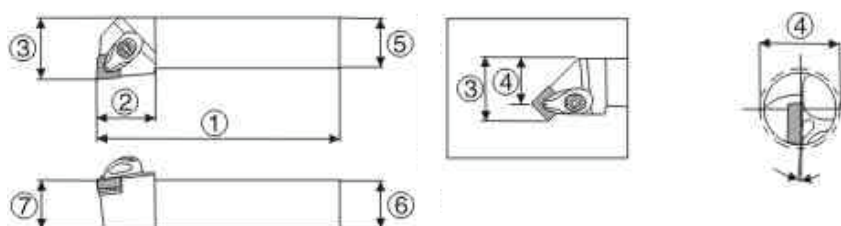
НАЗВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ЕД.ИЗМЕРЕНИЯ
Скорость резания	$V_c$	м/мин
Минутная подача	$V_f$	мм/мин
Подача на зуб	$f_z$	мм/зуб
Подача на оборот	$f$	мм/об
Число зубьев	$z$	
Глубина резания	$a_p$	мм
Ширина резания	$a_e$	мм
Циклическая подача	$p_f$	мм
Мощность резания	$P_c$	кВт
Удельное сопротивление резанию	$k_c$	МПа
Скорость съема материала	$Q$	см <sup>3</sup> /мин
Частота вращения	$n$	мин <sup>-1</sup>

## ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

НАЗВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ЕД.ИЗМЕРЕНИЯ
Скорость резания	$V_c$	м/мин
Подача на оборот	$f$	мм/об
Минутная подача	$V_f$	мм/мин
Диаметр	$\varnothing D_c$	мм
Мощность	$P_c$	кВт
Крутящий момент	$M_e$	Н • м
Тяга	$T_c$	Н
Удельное сопротивление резанию	$k_c$	МПа
Глубина обработки отверстий	$H$	мм
Частота вращения	$n$	мин <sup>-1</sup>

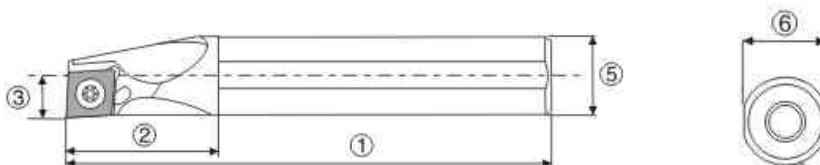
## ХАРАКТЕРИСТИКИ ТОКАРНОГО ИНСТРУМЕНТА

### Резец токарный проходной



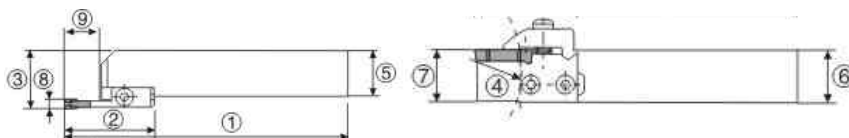
1	Общая длина	$L_1$	5	Ширина державки	$b$
2	Функциональная длина	$L_2$	6	Высота державки	$h$
3	Функциональная ширина	$f$	7	Функциональная высота	$h_1$
4	Минимальный диаметр отверстия	$\varnothing D_m$			

### Резец токарный расточной



1	Общая длина	$L_1$	4	Ширина державки	$b$
2	Функциональная длина	$L_2$	5	Высота державки	$h$
3	Функциональная ширина	$f$	6	Минимальный диаметр отверстия	$\varnothing D_m$

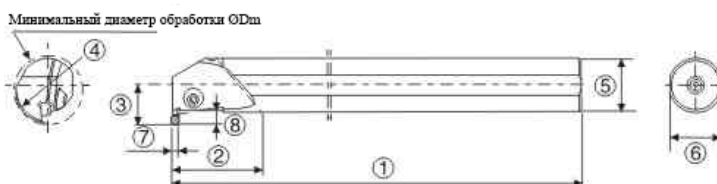
### Резец токарный канавочный (отрезной)



1	Общая длина	$L_1$
2	Функциональная длина	$L_2$
3	Функциональная ширина	$f$
4	Минимальный диаметр отверстия	$\varnothing D_m$
5	Ширина державки	$b$

6	Функциональная высота	$h_1$
7	Высота державки	$h$
8	Ширина пластины	$w$
9	Максимальная глубина резания	$ar$

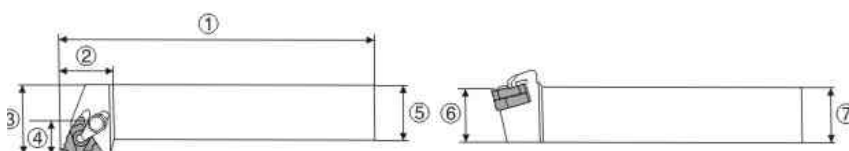
### Резец токарный канавочный для внутренней обработки



1	Общая длина	$L_1$
2	Функциональная длина	$L_2$
3	Функциональная ширина	$f$
4	Минимальный диаметр отверстия	$\varnothing D_m$

5	Ширина державки	$b$
6	Высота державки	$h$
7	Функциональная высота	$h_1$
8	Ширина пластины	$w$

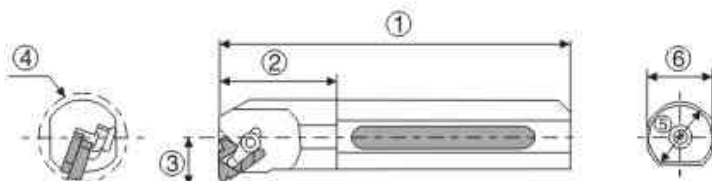
### Резец токарный канавочный для наружной обработки



1	Общая длина	$L_1$
2	Функциональная длина	$L_2$
3	Функциональная ширина	$f$
4	Минимальный диаметр отверстия	—

5	Ширина державки	$b$
6	Высота державки	$h$
7	Функциональная высота	$h_1$

### Резец токарный канавочный для внутренней обработки



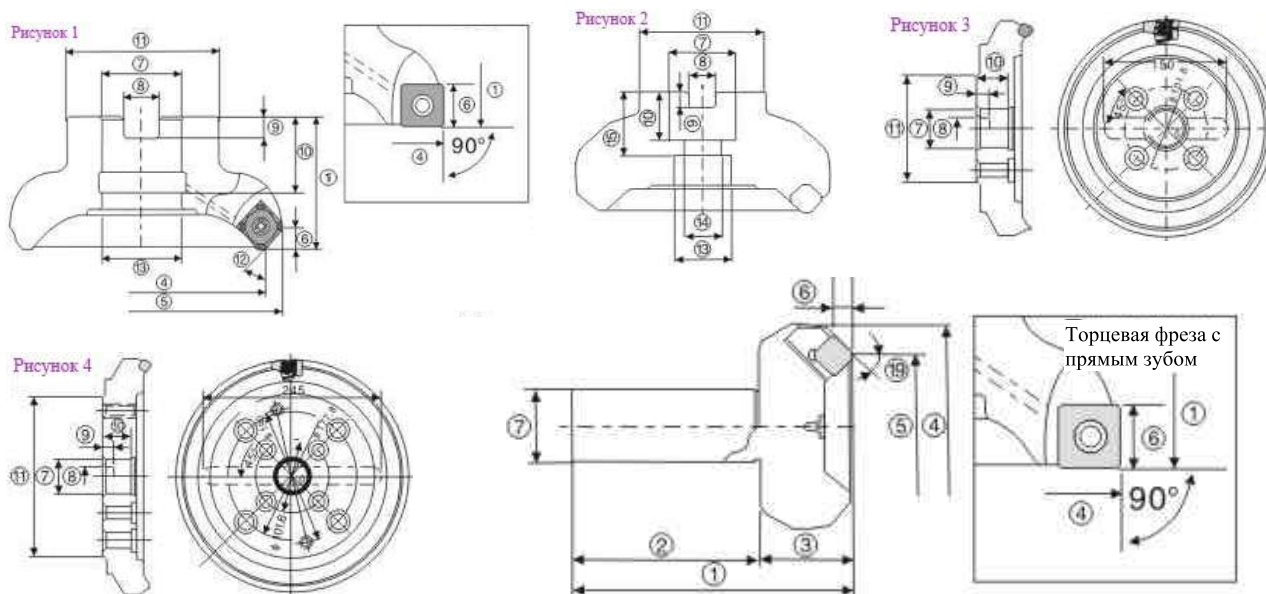
1	Общая длина	$L_1$
2	Функциональная длина	$L_2$
3	Функциональная ширина	$f$

4	Ширина державки	$b$
5	Высота державки	$h$
6	Минимальный диаметр отверстия	$\varnothing D_m$

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

### Торцевая фреза

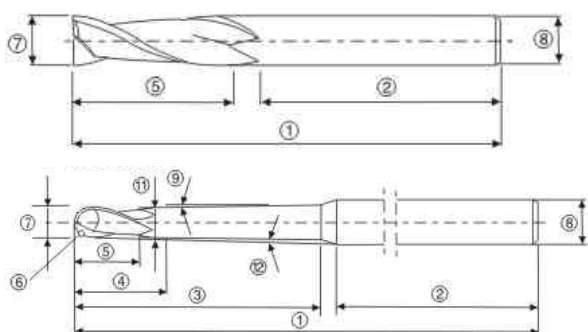
1	Общая длина корпуса	L	5	Диаметр резания	$\varnothing D_1$
2	Длина хвостовика	$l_s$	6	Глубина резания	ap
3	Высота рабочей части корпуса	$L_f$	7	Диаметр соединения	$\varnothing D_s$
4	Максимальный диаметр резания	$\varnothing D_c$	8	Основной угол наклона	K



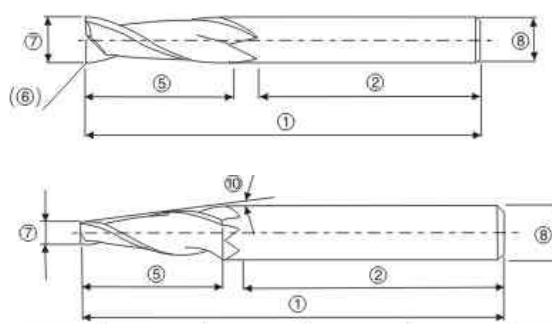
1	Высота лезвия	$L_f$
2	Наружный диаметр	$\varnothing D_c$
3	Максимальный наружный диаметр	$\varnothing D_1$
4	Максимальная глубина резания	ap
5	Диаметр отверстия	d
6	Ширина шпоночной канавки на торце	a
7	Глубина шпоночной канавки на торце	b

8	Высота отверстия	$l$
9	Диаметр рукава	$\varnothing D_b$
10	Основной угол наклона	k
11	Диаметр винтового седла	$\varnothing d_1$
12	Диаметр резьбового отверстия	$\varnothing d_2$
13	Высота резьбового отверстия	$l_1$

### Концевые фрезы



Радиусная концевая фреза

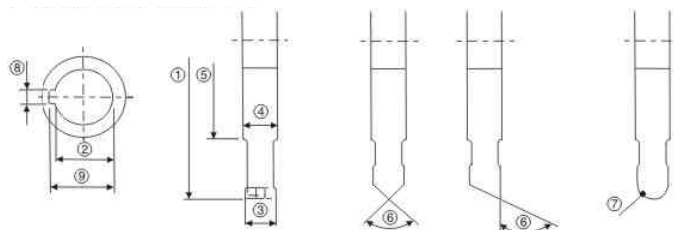


Конусная концевая фреза с плоским торцем

1	Общая длина	L
2	Длина хвостовика	$l_s$
3	Длина рабочей части	$l_2$
4	Высота стружечной канавки	$h_1$
5	Длина режущей стали	$l$
6	Радиус сферы	R
7	Радиус дуги режущей кромки инструмента	r

8	Наружный диаметр	$\varnothing D_c$
9	Диаметр хвостовика	$\varnothing D_s$
10	Угол конуса рабочей части	$\theta_n$
11	Угол конуса тела фрезы	$\theta_c$
12	Макс. наружный диаметр	$\varnothing D_1$
13	Угол интерференции	$\theta_k$
14	Угол спирали	$\lambda$

### Дисковая фреза для отрезки и обработки канавок

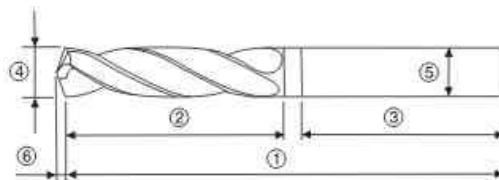


1	Наружный диаметр	$\varnothing D_c$
2	Внутренний диаметр	$\varnothing d$
3	Диаметр режущей части	$l$
4	Диаметр хвостовика	$\varnothing D_b$
5	Длина хвостовика	T

6	Угол	$\alpha$
7	Радиус окружности наконечника	R
8	Ширина шпоночной канавки	a
9	Глубина шпоночной канавки	b
10	Число зубьев	z

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СВЕРЛ

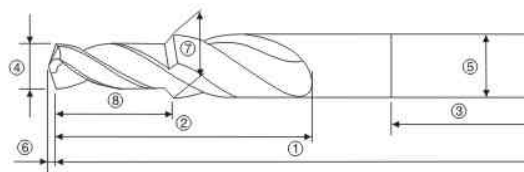
### Цилиндрическое сверло



1	Общая длина	L
2	Длина режущей части	$l$
3	Длина хвостовика	$l_s$

6	Диаметр	$\varnothing D_c$
7	Диаметр хвостовика	$\varnothing D_s$
8	Высота режущей части	$L_p$

### Ступенчатое сверло



















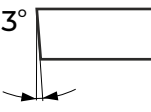
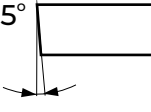

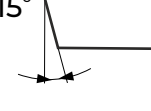
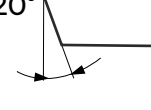
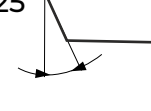
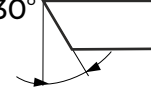
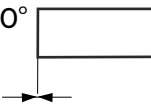
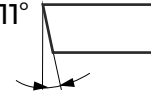
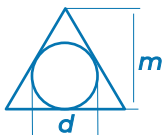

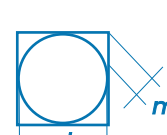
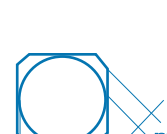

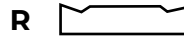
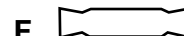
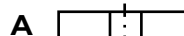

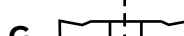


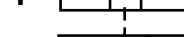
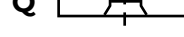

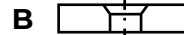
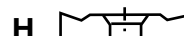
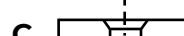
1	Общая длина	L
2	Длина режущей части	$l$
3	Длина хвостовика	$l_s$
4	Диаметр	$\varnothing D_c$

5	Диаметр хвостовика	$\varnothing D_s$
6	Высота режущей части	$L_p$
7	Диаметр второй ступени	$\varnothing D_{c2}$
8	Длина первой ступени	$l_1$



# ОПИСАНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

C	N	M	G	12																																																																																																																																																																																																
1 форма пластины	2 задний угол	3 класс точности	4 конструктивные особенности	5 размер																																																																																																																																																																																																
<p> Шестигранная <b>H - 120°</b></p> <p> Восьмигранная <b>O - 135°</b></p> <p> Пятигранная <b>P - 108°</b></p> <p> Круглая <b>R</b></p> <p> Квадратная <b>S - 90°</b></p> <p> Треугольная <b>T - 60°</b></p> <p> Ромбовидная <b>C - 80°</b></p> <p> <b>D - 55°</b></p> <p> <b>M - 86°</b></p> <p> <b>E - 75°</b></p> <p> <b>V - 35°</b></p> <p> Тригональная <b>W - 80°</b></p> <p> Прямоугольная <b>L - 90°</b></p> <p> Параллелограмм <b>A - 85°</b></p> <p> <b>B - 82°</b></p> <p> <b>K - 55°</b></p>	<p><b>A</b> 3° </p> <p><b>B</b> 5° </p> <p><b>C</b> 7° </p> <p><b>D</b> 15° </p> <p><b>E</b> 20° </p> <p><b>F</b> 25° </p> <p><b>G</b> 30° </p> <p><b>N</b> 0° </p> <p><b>P</b> 11° </p> <p><b>O</b>  указано для других задних углов, требующих описания</p>	<p></p> <p></p> <p></p> <p></p>	<p><b>N</b> </p> <p><b>R</b> </p> <p><b>F</b> </p> <p><b>A</b> </p> <p><b>M</b> </p> <p><b>G</b> </p> <p><b>W</b> </p> <p><b>T</b> </p> <p><b>Q</b> </p> <p><b>U</b> </p> <p><b>B</b> </p> <p><b>H</b> </p> <p><b>C</b> </p> <p><b>J</b> </p> <p><b>X</b>  специальная конструкция</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>D, мм</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,97</td> <td>S4</td> <td>04</td> <td>03</td> <td>03</td> <td>06</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>4,76</td> <td>04</td> <td>05</td> <td>04</td> <td>03</td> <td>08</td> <td>08</td> <td>S3</td> </tr> <tr> <td>5,56</td> <td>05</td> <td>06</td> <td>05</td> <td>05</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>03</td> </tr> <tr> <td>6,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>06</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>06</td> <td>07</td> <td>06</td> <td>06</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>04</td> </tr> <tr> <td>7,94</td> <td>08</td> <td>09</td> <td>07</td> <td>07</td> <td>13</td> <td>13</td> <td>05</td> </tr> <tr> <td>8,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>08</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>9,52</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> </tr> <tr> <td>10,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>10</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>11,11</td> <td>11</td> <td>13</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>07</td> </tr> <tr> <td>12,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>12</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>12,70</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> </tr> <tr> <td>14,29</td> <td>14</td> <td>17</td> <td>14</td> <td>14</td> <td>24</td> <td>24</td> <td>09</td> </tr> <tr> <td>15,88</td> <td>16</td> <td>19</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td>27</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>16,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>16</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>17,46</td> <td>17</td> <td>21</td> <td>17</td> <td>17</td> <td>30</td> <td>30</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>19,05</td> <td>19</td> <td>23</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td>33</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>20,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>20</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>22,22</td> <td>22</td> <td>27</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>38</td> <td>38</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>25,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>25</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>25,40</td> <td>25</td> <td>31</td> <td>25</td> <td>25</td> <td>44</td> <td>44</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>31,75</td> <td>32</td> <td>38</td> <td>31</td> <td>31</td> <td>54</td> <td>54</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>32,00</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>32</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	D, мм	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	-	-	4,76	04	05	04	03	08	08	S3	5,56	05	06	05	05	09	09	03	6,00	-	-	06	-	-	-	-	6,35	06	07	06	06	11	11	04	7,94	08	09	07	07	13	13	05	8,00	-	-	08	-	-	-	-	9,52	09	11	09	09	16	16	06	10,00	-	-	10	-	-	-	-	11,11	11	13	11	11	19	19	07	12,00	-	-	12	-	-	-	-	12,70	12	15	12	12	22	22	08	14,29	14	17	14	14	24	24	09	15,88	16	19	15	15	27	27	10	16,00	-	-	16	-	-	-	-	17,46	17	21	17	17	30	30	11	19,05	19	23	19	19	33	33	13	20,00	-	-	20	-	-	-	-	22,22	22	27	22	22	38	38	15	25,00	-	-	25	-	-	-	-	25,40	25	31	25	25	44	44	17	31,75	32	38	31	31	54	54	21	32,00	-	-	32	-	-	-	-
D, мм	C	D	R	S	T	V	W																																																																																																																																																																																													
3,97	S4	04	03	03	06	-	-																																																																																																																																																																																													
4,76	04	05	04	03	08	08	S3																																																																																																																																																																																													
5,56	05	06	05	05	09	09	03																																																																																																																																																																																													
6,00	-	-	06	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
6,35	06	07	06	06	11	11	04																																																																																																																																																																																													
7,94	08	09	07	07	13	13	05																																																																																																																																																																																													
8,00	-	-	08	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
9,52	09	11	09	09	16	16	06																																																																																																																																																																																													
10,00	-	-	10	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
11,11	11	13	11	11	19	19	07																																																																																																																																																																																													
12,00	-	-	12	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
12,70	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																													
14,29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																													
15,88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																													
16,00	-	-	16	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
17,46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																													
19,05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																													
20,00	-	-	20	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
22,22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																													
25,00	-	-	25	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
25,40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																													
31,75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																													
32,00	-	-	32	-	-	-	-																																																																																																																																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Класс</th> <th>d</th> <th>m</th> <th>t</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td> <td>±0,025</td> <td>±0,006</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>±0,025</td> <td>±0,013</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>±0,013</td> <td>±0,013</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> <td>±0,13</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>±0,05~±0,15</td> <td>±0,006</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>±0,05~±0,15</td> <td>±0,013</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>±0,05~±0,15</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>±0,05~±0,15</td> <td>±0,08~±0,20</td> <td>±0,13</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>±0,05~±0,15</td> <td>±0,08~±0,18</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>U</td> <td>±0,08~±0,25</td> <td>±0,13~±0,38</td> <td>±0,13</td> </tr> </tbody> </table>				Класс	d	m	t	A	±0,025	±0,006	±0,025	C	±0,025	±0,013	±0,025	H	±0,013	±0,013	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	G	±0,025	±0,025	±0,13	J	±0,05~±0,15	±0,006	±0,025	K	±0,05~±0,15	±0,013	±0,025	L	±0,05~±0,15	±0,025	±0,025	M	±0,05~±0,15	±0,08~±0,20	±0,13	N	±0,05~±0,15	±0,08~±0,18	±0,025	U	±0,08~±0,25	±0,13~±0,38	±0,13																																																																																																																																																	
Класс	d	m	t																																																																																																																																																																																																	
A	±0,025	±0,006	±0,025																																																																																																																																																																																																	
C	±0,025	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																	
H	±0,013	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																	
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																																																																																																																																																																	
G	±0,025	±0,025	±0,13																																																																																																																																																																																																	
J	±0,05~±0,15	±0,006	±0,025																																																																																																																																																																																																	
K	±0,05~±0,15	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																	
L	±0,05~±0,15	±0,025	±0,025																																																																																																																																																																																																	
M	±0,05~±0,15	±0,08~±0,20	±0,13																																																																																																																																																																																																	
N	±0,05~±0,15	±0,08~±0,18	±0,025																																																																																																																																																																																																	
U	±0,08~±0,25	±0,13~±0,38	±0,13																																																																																																																																																																																																	



# ОПИСАНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

04		08		-	MP
6 толщина		7 радиус скругления			8 стружколом
обозначение, мм	толщина, мм	обозначение, мм	радиус скругления	Режущая кромка (дополнительно)	
-	0,79	X0	0,04	<b>F</b> острая	<b>TM</b> Универсальная геометрия, широкая область применения
T0	1,00	01	0,1	<b>E</b> скругленная	<b>HQ</b> Чистовая и получистовая обработка
01	1,59	02	0,2	<b>T</b> с фаской	<b>CQ</b> Чистовая и получистовая обработка
T1	1,98	04	0,4	<b>S</b> с фаской и с круглением	<b>GS</b> Черновая и получистовая обработка нержавеющей стали
02	2,38	08	0,8	<b>K</b> с двойной фаской	<b>HA</b> Обработка легких сплавов и нержавеющей стали
03	3,18	12	1,2	<b>P</b> с двойной фаской и скруглением	<b>HS</b> Получистовая обработка, нержавеющая сталь
T3	3,97	16	1,6	Исполнение (дополнительно)	<b>MQ</b> Чистовая обработка
04	4,76	20	2,0	<b>R</b> правое	<b>MA</b> Легкая черновая, чистовая и получистовая обработка
05	5,56	24	2,4	<b>L</b> левое	<b>MS</b> Чистовая обработка нержавеющей сталей, мягких сталей и труднообрабатываемых материалов
06	6,35	28	2,8	<b>N</b> нейтральное	<b>PM</b> Получистовая обработка
07	7,94	32	3,2		<b>PR</b> Чистовая обработка
9	9,52	00	круглая режущая пластина		<b>LS</b> Получистовая обработка
11	11,11	M0			<b>HF</b> Получистовая геометрия. Острая режущая кромка
12	12,70	-			<b>MM</b> Получистовая геометрия. Хорошая ударопрочность режущей кромки
					<b>ZM</b> Черновая геометрия, обработка стали
					<b>S</b> Общая токарная обработка

### допуск на C, H, R, T, W

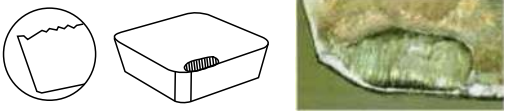
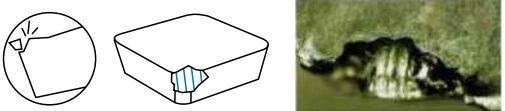





d	допуск на d		допуск на m	
	J, K, L, M, N	U	M, N	U
6,35	±0,05	±0,08	±0,08	±0,13
9,525	±0,05	±0,08	±0,08	±0,13
12,7	±0,08	±0,13	±0,13	±0,20
15,875	±0,10	±0,18	±0,15	±0,27
19,05	±0,10	±0,18	±0,15	±0,27
25,4	±0,13	±0,25	±0,18	±0,38

### допуск на D

d	допуск на d	допуск на m
6,35	±0,05	±0,11
9,525	±0,05	±0,11
12,7	±0,08	±0,15
15,875	±0,10	±0,18
19,05	±0,10	±0,18

Допуски справедливы для пластин до подготовки кромки и нанесения покрытия

# ТОЧЕНИЕ ВОПРОСЫ И ОТВЕТЫ

ПОВРЕЖДЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p><b>Износ передней поверхности пластины</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подходящий материал пластины</li> <li>2. Слишком большой объем материала</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выберите режущую пластину из другого материала</li> <li>2. Уменьшите величину съема материала</li> <li>3. Уменьшите скорость резания</li> </ol>
	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подходящий материал пластины</li> <li>2. Слишком большая подача инструмента</li> <li>3. Недостаточная прочность режущей кромки</li> <li>4. Недостаточная жесткость державки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выберите более прочный материал режущей пластины</li> <li>2. Уменьшите подачу</li> <li>3. Выберите державку большего размера</li> </ol>
<p><b>Пластическая деформация</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подходящий материал пластины</li> <li>2. Слишком большой съем материала</li> <li>3. Слишком высокая температура в зоне резания</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выберите более прочный материал режущей пластины</li> <li>2. Уменьшите величину снимаемого припуска</li> <li>3. Выберите материал режущей пластины с большей теплопроводностью</li> </ol>
<p><b>Износ кромки (задняя поверхность пластины)</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Твердость заготовки слишком высока по отношению к инструменту</li> <li>2. Обработка детали с закаленной поверхностью</li> <li>3. Не подходящий материал пластины</li> <li>4. Слишком высокая скорость резания</li> <li>5. Задний угол слишком мал</li> <li>6. Слишком низкая подача инструмента</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выберите более твердый материал режущей пластины</li> <li>2. Уменьшите скорость резания</li> <li>3. Выберите режущую пластину с большим задним углом</li> <li>4. Увеличьте подачу</li> </ol>
<p><b>Термические повреждения</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокая температура в зоне резания</li> <li>2. Не подходящий материал пластины</li> <li>3. Особенности заточки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не используйте СОЖ (если обработка без СОЖ невозможна, необходима обильная подача СОЖ)</li> <li>2. Выберите материал режущей пластины с более высокой прочностью</li> </ol>
<p><b>Сколы края</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подходящий материал пластины</li> <li>2. Слишком большая подача инструмента</li> <li>3. Снижение прочности режущей кромки</li> <li>4. Недостаточная жесткость державки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выберите материал с более высокой прочностью</li> <li>2. Уменьшите подачу</li> <li>3. Выберите державку большего размера</li> </ol>
<p><b>Износ пластины</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заготовка с закаленным поверхностным слоем</li> <li>2. Трение или вибрации из-за неверно выбранной геометрии пластины</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выберите более твердый материал режущей пластины</li> <li>2. Выберите пластину с большим задним углом</li> </ol>

# ТОЧЕНИЕ ВОПРОСЫ И ОТВЕТЫ

ПОВРЕЖДЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p><b>Отслаивание</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отсоединение насадок</li> <li>2. Плохой контроль стружкообразования</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Используйте пластину с большим передним углом</li> <li>2. Выберите другую геометрию пластины</li> </ol>
<p><b>Поломка</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выкрашивание</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Уменьшите подачу</li> <li>2. Уменьшите глубину резания</li> <li>3. Выберите материал пластины с более высокой прочностью</li> <li>4. Выберите другой стружколом для улучшения стружкодробления</li> <li>5. Выберите более толстую пластину</li> </ol>
<p><b>Образование наклепа</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Скорость резания слишком низкая</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Увеличьте скорость резания</li> <li>2. Выберите пластину с большим задним углом</li> <li>3. Выберите материал режущей пластины с большей прочностью</li> </ol>

# ХИМИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

ISO	P	M	K
05	LF9011		
10	LF9018		LF3018
15		LF6011	LF3018
20		LF6018	LF3028
25	NEW		NEW
30	LF9028		LF3028
35			NEW
40			

Сплав CVD представляет собой покрытие TiCN, A<sub>2</sub>O<sub>3</sub> и т.д. толщиной от 3 до 16 мкм. Сплав обладает лучшей износостойкостью, термостойкостью, стойкостью к окислению, химической стабильностью и другими характеристиками, чем цементированный карбид, инструменты для покрытия CVD имеют более длительный срок службы и подходят для высокоскоростной обработки.

Новая технология сглаживания поверхности "SHAOTEC", реализованная в основных материалах для покрытий, может снизить коэффициент трения поверхности при одновременном уменьшении явления концентрации микроскопических напряжений, особенно в отношении антиадгезии, износостойкости, стойкости к сколам, что значительно улучшает эксплуатационные характеристики материала инструмента.

## СПЛАВЫ CVD ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ СЕРИИ LF9000

Благодаря технологии увеличения плотности и стабилизации столбчатых кристаллов новые инструментальные сплавы LF9011 и Lf9018 могут существенно снизить стоимость обработки резанием. Основной причиной повреждения режущей кромки является появление микротрещин. Наши новые сплавы в сочетании с применением новой технологии финишной обработки пластин SHAOTEC позволяют серьезно снизить вероятность их появления, тем самым максимально увеличить срок службы режущего инструмента.

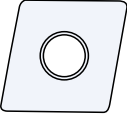
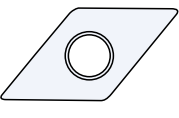
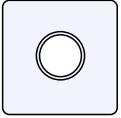
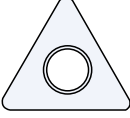
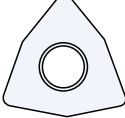




































# ХИМИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

Применение	Материал	Матрица			Покрытие		Особенность
	Код классиф. ISO	Уд. вес	Твердость HRA	Прочность на изгиб Гпа	Осн. ингредиент	Толщина мкм	
Сталь	LF9008	13.9	91.0	2.5		16	<p>Материалы для обработки стали. Благодаря внедрению новой технологии финишной обработки поверхности SNAOTEC производительность инструментального сплава сильно увеличилась.</p> <p>Благодаря применению технологии стабилизации столбчатых кристаллов их размеры и ориентация максимально уравниваются. Таким образом снижается вероятность появления и дальнейшего увеличения трещин в покрытии. Вырастает сопротивляемость разрушению.</p> <p>Одновременно с этим плотность покрытия так же была увеличена. Инструментальный сплав Lf9008 обеспечивает не только превосходную износостойкость, но и устойчивость к сколам при различных условиях резания.</p> <p>Сплав Lf9018 является его модификацией, которая кроме еще большей устойчивости к образованию сколов, обеспечивает стабильный и прогнозируемый срок службы инструмента при получистовой и чистовой обработке даже в условиях прерывистого резания.</p>
	P10 - P20						
	LF9018						
	P20 - P30	13.7	90.0	2.6	Изотоп. столб. кристалл TiCN+ Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	16	
	LF9028	13.5	89.0	2.6	Сверхтонк. столб. кристалл TiCN+ Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	14	<p>Материалы для обработки стали. Хорошая устойчивость к отслаиванию может быть достигнута благодаря эффекту двойного моста. Lf9028 - обладая чрезвычайно высокой устойчивостью к сколам, он больше подходит для обработки с большим съемом материала в условиях прерывистого резания.</p>
	P30 - P40						

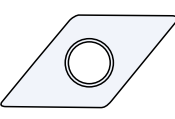
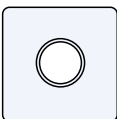
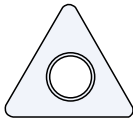































# БАЗОВЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ

СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ)

Стружколом	C	D	S	T	W	V
Отрицательная геометрия	 РОМБ 80°	 РОМБ 55°	 КВАДРАТ 90°	 ТРЕУГОЛЬНИК 60°	 ЛОМАННЫЙ ТРЕУГОЛЬНИК 80°	 РОМБ 35°
TM						
HQ						
CQ						
GS						
MA						
MS						

# БАЗОВЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ











СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ)

Стружколом	C	D	S	T	W	V
Отрицательная геометрия	 РОМБ 80°	 РОМБ 55°	 КВАДРАТ 90°	 ТРЕУГОЛЬНИК 60°	 ЛОМАННЫЙ ТРЕУГОЛЬНИК 80°	 РОМБ 35°
HA						
HS						
PR						
PM						
MS						
-						



# ОПИСАНИЕ ГЕОМЕТРИЙ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН











## СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Форма	Геометрия передней поверхн.	Диапазон применения												Технические характеристики и рекомендации	
		Подача - мм/об													
		0.04	0.063	0.10	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3		
		Глубина резания													
		0.1	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3	10.0	11.6	13	
Серия Н	 				0.03 ~ 0.3			0.5 ~ 2.5							<b>Универсальная и чистовая обработка</b> - острая режущая кромка - обеспечивает небольшие усилия резания - особопрочная главная режущая кромка - обработка низкоуглерод. и нерж. сталей и алюминия
Серия Н	 				0.1 ~ 0.4			1.0 ~ 4.0						<b>Получистовая обработка нерж. стали</b> - уникальная геометрия для обработки нерж. стали - обеспечивает длительный срок работы пластины - большой передний угол и повышенная износостойкость пластины	
Серия G	 				0.15 ~ 0.5			1.5 ~ 5.5						<b>Получистовая черновая обработка нерж. стали</b> - специальный стружколом для нерж. стали	
Серия обработки алюминиевых сплавов	 				0.03 ~ 0.4			0.1 ~ 4.0						<b>Черновая и получистовая обработка алюминиевых сплавов</b> - большой передний угол и низкое сопротивление резанию, долгий срок службы в условиях непрерывного резания - высокоскорост. обработка	
Для резки чугуна	 				0.1 ~ 0.5			0.9 ~ 4						<b>Черновая тяжелая обработка чугуна</b> - высокая прочность режущей кромки - идеальна в условиях прерывистого резания	



# ОПИСАНИЕ ГЕОМЕТРИЙ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

## СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Форма	Геометрия передней поверхн.	Диапазон применения													Технические характеристики и рекомендации	
		Подача - мм/об														
		0.04	0.063	0.10	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3			
Глубина резания																
		0.1	0.16	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0	6.3	10.0	11.6	13		
Для тонкой обработки	<p><b>MA</b></p>  						0.1 ~ 0.5			0.9 ~ 4						<p><b>Обработка углеродистой и легированной стали, высокопрочного чугуна</b> Стружколом рекомендован для механ. и чист. обработки - геометрия рекомендована для чистовой обработки углеродистых и легированных сталей, высокопрочного чугуна</p>
Для тонкой обработки	<p><b>MS</b></p>  						0.1 ~ 0.5			0.9 ~ 4						<p><b>Обработка нерж. стали, низкоуглерод. стали и труднообработ. материалов</b> - геометрия рекомендована для чист. обработ. нерж. и низкоуглерод. стали, труднообработ. материалов.</p>
Чист. получист. обработка	<p><b>CQ</b></p>  						0.1 ~ 0.5			0.9 ~ 4						<p>Хорошее удаление стружки при обработке с различной глубиной резания, например, при профилировании. Превосходно работает в усл. переменной глубины резания с небольшими подачами.</p>
Чист. обработка	<p><b>MQ</b></p>  						0.1 ~ 0.5			0.9 ~ 4						<p>Большой передний угол  Низкие усилия резания</p>
Чист. получист. обработка	<p><b>MS</b></p>  						0.1 ~ 0.5			0.9 ~ 4						<p>Положительная геометрия превосходна для чистовой обработки</p>

# ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СПЛАВЫ

МАТЕРИАЛ	ХАРАКТЕРИСТИКА
LF9008	Чистовая и получистовая обработка углеродистых и легированных сталей. Износостойкость выше, чем у LF9018
LF9018	Более широкий диапазон применения при обработке углеродистых и легированных сталей по сравнению с Lf9008
LF9028	Черновая обработка легированных и углеродистых сталей
LF6011	Благодаря хорошей износостойкости покрытия идеален для алюминиевых и медных сплавов, получистовой и чистовой обработки чугуна, особенно при обработке канавок
LF6018	Сплав с превосходной ударной вязкостью и антиадгезионной износостойкостью разработан для аустенитной нержавеющей стали. Подходит для обработки жаропрочных легированных сталей на низких скоростях резания
LF6118	Подходит для всех типов стали и чугуна. Оптимален для обработки нержавеющей сталей
LF3018	Обладает хорошей износостойкостью и ударной вязкостью. Подходит для получистовой и чистовой обработки обычного и ковкого чугунов
LF90	Подходит для получистовой и чистовой обработки стали и чугуна. Высокая твердость и низкая способность к адгезии. Хорошая химическая стабильность, термостойкость и износостойкость.
K10	Обеспечивает низкие силы трения при резании в условиях непрерывной и прерывистой обработки алюминиевых сплавов.

# ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

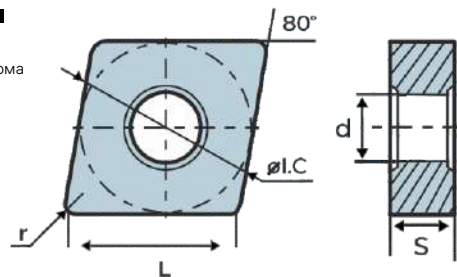


ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)


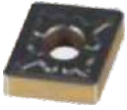

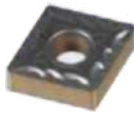

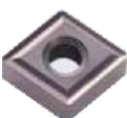
# CNMG 12 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

CN__	0903__	1204__	1606__	1906__	2509__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

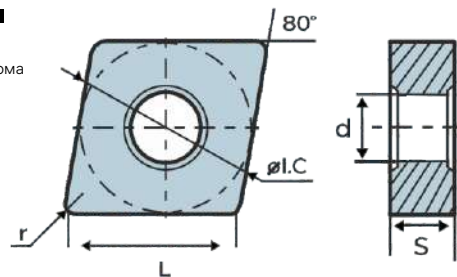
Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K		
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028	
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ		CNMG120404-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●								
		CNMG120408-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●								
		CNMG120412-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○								
		CNMG120416-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○								
		CNMG160612-TM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	○	○								
		CNMG190608-TM	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8	○	○								
		CNMG190612-TM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	○	○								
		CNMG120404-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				●						
		CNMG120404-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
		CNMG120404-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2				●						
ПОЛУЧИСТОВОЕ ЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ		CNMG120404-CQ	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●								
		CNMG090408-HQ	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●								
		CNMG120412-CQ	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○								
		CNMG160608-CQ	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	○	○								
		CNMG160612-CQ	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	○	○								
		CNMG120404-CQ	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				●						
		CNMG120408-CQ	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
		CNMG120412-CQ	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2				●						
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ		CNMG120404-MA	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●				
		CNMG120408-MA	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●				
		CNMG120412-MA	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2					○	○				
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ		CNMG120404-MS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●				
		CNMG120408-MS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●				
		CNMG120412-MS	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2					○	○				

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)





# CNMG 12 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

CN__	0903__	1204__	1606__	1906__	2509__
∅ d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

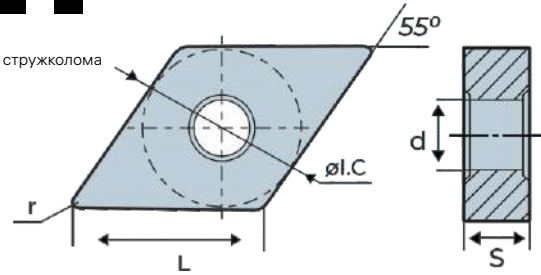
Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K		
		L	∅I.C	S	∅d	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028	
ПОЛУЧИСТОВОЕ ЧИСТОВОЕ	 CNMG120404-HA	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				●							
	CNMG120408-HA	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				●							
	CNMG120412-HA	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2				○							
ПОЛУЧИСТОВОЕ ЧИСТОВОЕ	 CNMG120404-HS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●					
	CNMG120408-HS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
	CNMG120412-HS	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2					○	○					
	CNMG120404-MS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4											●
	CNMG120408-MS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8											●
	CNMG120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4											●
	CNMG120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8											●

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

# DNMG 15 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

DN__	1104__	1504__	1506__
Ød <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	5.16



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

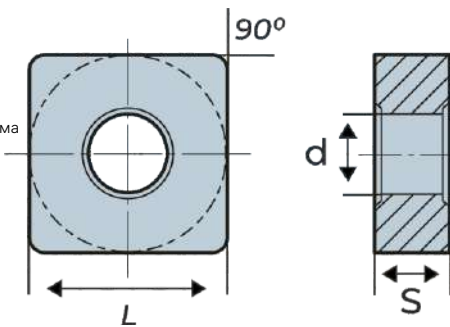
Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
 УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	DNMG150404-TM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●								
	DNMG150408-TM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●								
	DNMG150412-TM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●								
	DNMG150416-TM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○								
	DNMG150604-TM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●								
	DNMG150608-TM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	●								
	DNMG150612-TM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	●								
	DNMG150616-TM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6	○	○								
	DNMG150404-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				●						
	DNMG150408-TM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
	DNMG150404-PM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4				●						
	DNMG150408-PM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
	DNMG150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4									●	
	DNMG150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8									●	
	DNMG150412	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2									○	
	DNMG150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4									●	
	DNMG150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8									●	
	DNMG150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2									○	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

# SNMG 12 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

SN__	0903__	1204__	1506__	1906__	2507(09)__	3109__
∅d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K		
		L	∅I.C	S	∅d	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028	
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕНЕНИЕ	SNMG120408-TM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●									
	SNMG120408-TM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●							
	SNMG120408-GS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
	SNMG120408-MA	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ	SNMG120408-MS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
	SNMG120404-MS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●					
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ	SNMG120408-MS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
	SNMG120404-MS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●					
ЧИСТОВОЕ, ПОЛУ- ЧИСТОВОЕ	SNMG120404-HA	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●					
	SNMG120408-HA	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
	SNMG120412-HA	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2					○	○					
	SNMG120404-HS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●					
	SNMG120408-HS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕНЕНИЕ	SNMG120408L-S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕНЕНИЕ	SNMG120408R-S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●					
	SNMG120408R-S	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●							

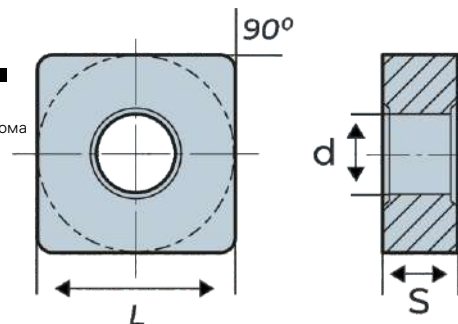


ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

# SNMG 12 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

SN_	0903_	1204_	1506_	1906_	2507(09)_	3109_
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ 	SNMG120408-MS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8									●	
	SNMG120412-MS	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2									●	

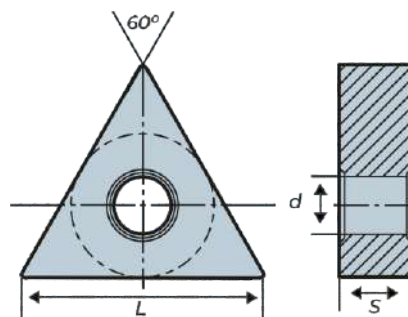


ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

# TNMG 16 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

TN__	1103__	1603__	1604__	2204__
∅ d <sub>1</sub> (мм)	2.26	3.81	3.81	5.16



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

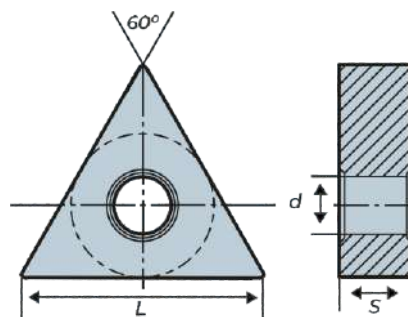
Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	∅I.C	S	∅d	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ 	TNMG160404-TM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●								
	TNMG160408-TM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●								
	TNMG160412-TM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●								
	TNMG220408-TM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○								
	TNMG220412-TM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○								
	TNMG220416-TM	22	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○								
УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ 	TNMG160404-CM	16.5	9.53	4.76	3.81	0.4	●	●								
	TNMG160408-CM	16.5	9.53	4.76	3.81	0.8	●	●								
	TNMG160412-CM	16.5	9.53	4.76	3.81	1.2	●	●								
	TNMG160404-CM	16.5	9.53	4.76	3.81	0.4				●						
	TNMG160408-CM	16.5	9.53	4.76	3.81	0.8				●						
	TNMG160412-CM	16.5	9.53	4.76	3.81	1.2				○						
ЧИСТОВОЕ, ПОЛУЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ 	TNMG110404-HQ	11	6.35	4.76	2.26	0.4	●	●								
	TNMG110408-HQ	11	6.35	4.76	2.26	0.8	●	●								
	TNMG160404-HQ	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○								
	TNMG160408-HQ	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○								
	TNMG160412-HQ	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●								
	TNMG110404-HQ	11	6.35	4.76	2.2	0.4				●						
	TNMG110408-HQ	11	6.35	4.76	2.26	0.8				●						
	TNMG160404-CQ	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4				●						
	TNMG160408-CQ	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8				●						
	TNMG160412-CQ	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2				○						

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

# TNMG 16 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

TN__	1103__	1603__	1604__	2204__
∅ d <sub>1</sub> (мм)	2.26	3.81	3.81	5.16



Отрицательная геометрия    ● в наличии на складе    ○ под заказ

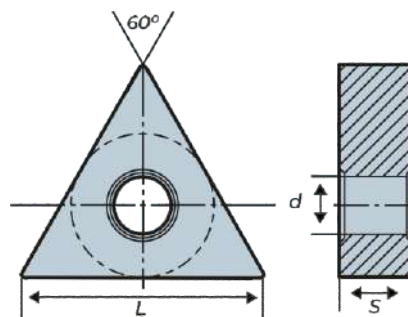
Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	∅I.C	S	∅d	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
ЧИСТОВОЕ ПОЛУЧИТОВОЕ ТОЧЕНИЕ	TNMG160404-CQ	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●								
	TNMG160408-CQ	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●								
	TNMG160412-CQ	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○								
	TNMG220408-CQ	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○								
	TNMG220412-CQ	22	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○								
ПОЛУЧИСТ. ЧЕРНОВОЕ	TNMG160408-GS	16.5	9.52	4.76	3.81	0.8					●	●				
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ	TNMG160404-MA	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●				
	TNMG160408-MA	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●				
	TNMG160412-MA	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2					●	●				
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ	TNMG160404-MS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●				
	TNMG160408-MS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●				
ЧИСТОВОЕ ПОЛУЧИСТ.	TNMG160404-HA	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●				
	TNMG160408-HA	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●				
ПОЛУЧИСТ. ТОЧЕНИЕ	TNMG160404-HS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●				
	TNMG160408-HS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●				
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ	TNMG160404-MQ	16.5	9.53	4.76	3.81	0.4						●				
	TNMG160408-MQ	16.5	9.53	4.76	3.81	0.8						●				
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕН.	TNMG160404-JM	16.5	9.53	4.76	3.81	0.4	●									
	TNMG160408-JM	16.5	9.53	4.76	3.81	0.8	●									
	TNMG160404R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●					
	TNMG160408R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●					

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)






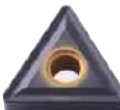

# TNMG 16 04 04 - -

длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома

TN__	1103__	1603__	1604__	2204__
∅ d <sub>1</sub> (мм)	2.26	3.81	3.81	5.16



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K		
		L	∅I.C	S	∅d	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028	
УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		TNMG160404R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●								
		TNMG160404L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●								
		TNMG160408R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●								
		TNMG160408L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●								
		TNMG160404L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4				●						
		TNMG160408L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8				●						
ПОЛУЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ		TNMG160404-PM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●								
		TNMG160408-PM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●								
		TNMG220408-PM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●								
		TNMG220412-PM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●								
		TNMG160408-PM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8				●						
		TNMG160412-PM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2				●						
		TNMG220408-PM	22	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
		TNMG220412-PM	22	12.7	4.76	5.16	1.2				●						
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ		TNMG160404-MS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4							●			
		TNMG160408-MS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●			
		TNMG160412-MS	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2							●			
		TNMG160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4							●			
		TNMG160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●			
		TNMG160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2							●			

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

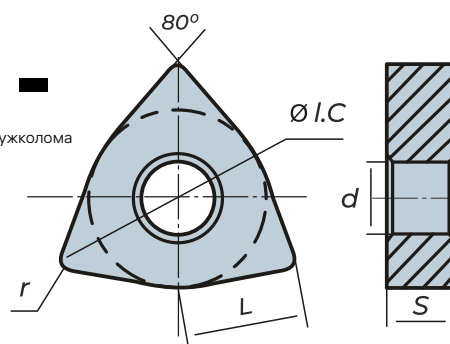
# WNMG 08 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S

радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



WN__	0604__	0804__	1006__	1306__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	3.81	5.16

Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K		
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028	
УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ 	WNMG060404-TM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○									
	WNMG060408-TM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○									
	WNMG080404-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●									
	WNMG080408-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●									
	WNMG080412-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●									
	WNMG080416-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○									
	WNMG080404-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○		●							
	WNMG080408-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○		●							
	WNMG080412-TM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●		●							
ЧИСТОВОЕ, ПОЛУЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ 	WNMG06T304-HQ	6.5	9.52	3.97	3.81	0.4	○	○									
	WNMG06T308-HQ	6.5	9.52	3.97	3.81	0.8	○	○									
	WNMG060404-HQ	6.5	9.52	4.76	3.81	0.4	○	○									
	WNMG060408-HQ	6.5	9.52	4.76	3.81	0.8	○	○									
	WNMG080404-HQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●									
	WNMG080408-HQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●									
	WNMG080404-HQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4				●							
	WNMG080408-HQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●							
ЧИСТОВОЕ, ПОЛУЧИСТ. 	WNMG080404-CQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●									
	WNMG080408-CQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●									
	WNMG080412-CQ	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●									
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕНЕНИЕ 	WNMG080404-CQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4				●							
	WNMG080408-CQ	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●							
	WNMG080412-CQ	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●							

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

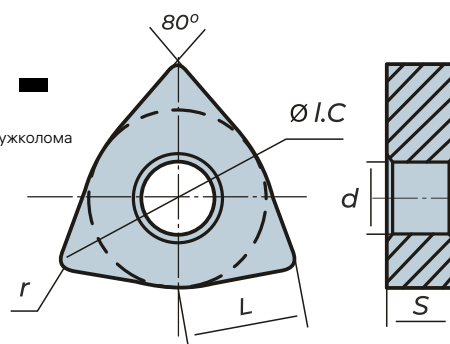
# WNMG 08 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S

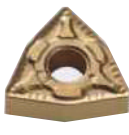
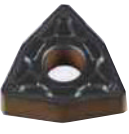





радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



WN__	0604__	0804__	1006__	1306__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	3.81	5.16

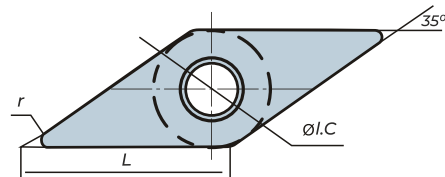
Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕНЕНИЕ 	WNMG080404-CM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●								
	WNMG080408-CM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●								
	WNMG080412-CM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●								
	WNMG080404-CM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4				●						
	WNMG080408-CM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
	WNMG080412-CM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●						
УНИВЕР. ПРИМЕН. 	WNMG080404L-S	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●								
	WNMG080408L-S	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●								
	WNMG080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4									●	
	WNMG080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8									●	
	WNMG080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2									●	
	WNMG080408-PM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
	WNMG080412-PM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●						
	WNMG080408-PR	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●						
	WNMG080412-PR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●						
	WNMG080412-ZM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●						

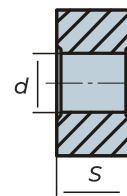
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

# VNMG 16 04 04 - -


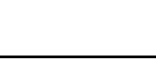

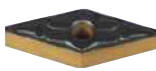
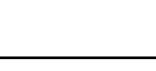







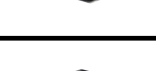


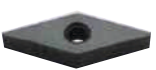
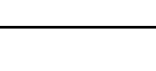
длина режущей кромки, l      толщина, S      радиус скругления режущей кромки, r      код стружколома



VN__	1604__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.81



Отрицательная геометрия      ● в наличии на складе      ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры						P				M				K	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028	
УНИВЕРСАЛ. ПРИМЕНЕНИЕ	 VNMG160404-TM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●									
	 VNMG160408-TM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●									
	 VNMG160412-TM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○									
	 VNMG160404-TM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4				●							
	 VNMG160408-TM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8				●							
	 VNMG160412-TM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2				○							
ПОЛУЧИСТ. ЧИСТОВОЕ	 VNMG160404-HQ	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●									
	 VNMG160408-HQ	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●									
	 VNMG160404-MS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●					
	 VNMG160408-MS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●					
	 VNMG160412-MS	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2					○	○					
	 VNMG160404-HS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●					
	 VNMG160408-HS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●					
ТОЧЕНИЕ	 VNMG160404-MS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4											●
	 VNMG160408-MS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4											●
	 VNMG160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4											●
	 VNMG160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4											●

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

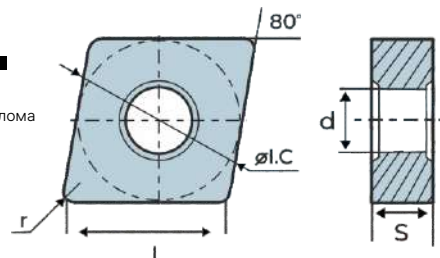
# CNGA 12 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S

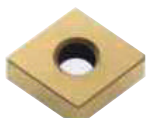
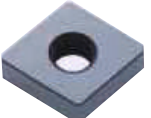
радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



CN__	0903__	1204__	1606__	1906__	2509__
$\varnothing d_1$ (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Керметы	
		L	$\varnothing I.C$	S	$\varnothing d$	r	LF80	LF70
	CNGA120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●
	CNGA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●
	CNGA120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2		
	CNGA120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	
	CNGA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	
	CNGA120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2		

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

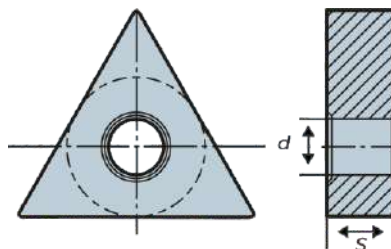
# TNGA 16 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S

радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



TN__	1103__	1603__	1604__	2204__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	2.26	3.81	3.81	5.16

Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Керметы	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF80	LF70
	TNGA160402	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2		
	TNGA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●
	TNGA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●
	TNGA160402	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2		
	TNGA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	
	TNGA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	



ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

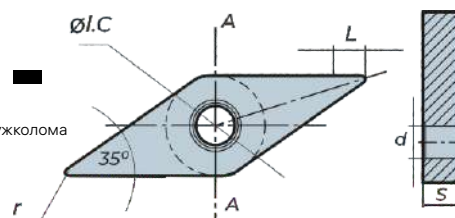
# VNGA 16 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S



радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



VN__	1604__
$\varnothing d_1$ (мм)	3.81

Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Керметы	
		L	$\varnothing I.C$	S	$\varnothing d$	r	LF80	LF70
	VNGA160402	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2		
	VNGA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	
	VNGA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	
	VNGA160402	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2		
	VNGA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●
	VNGA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8		●

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

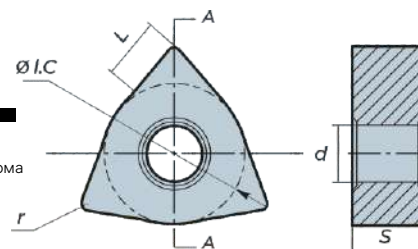
# WNGA 08 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S


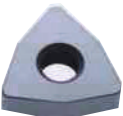
радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



WN__	0604__	0804__	1004__	1306__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93

Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Керметы	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF80	LF70
	WNGA080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●
	WNGA080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●
	WNGA080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		
	WNGA080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	
	WNGA080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	
	WNGA080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

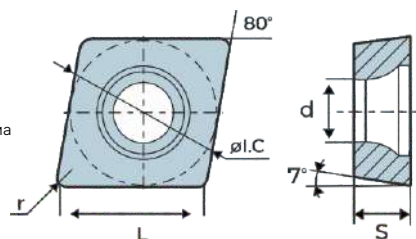
# CCMT 06 02 02 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S

радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



CC_T(W)	09T3__	1204__	1606__	1906__	2509__
$\varnothing d_1$ (мм)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

Отрицательная геометрия  в наличии на складе  под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	$\varnothing I.C$	S	$\varnothing d$	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
<p>ЧИСТОВОЕ ПОЛУЧИТОВОЕ ТОЧЕНИЕ</p>	CCMT060202	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT060204	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT060208	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT09T302	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT09T304	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT09T308	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT120404	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT120408	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8					<input checked="" type="radio"/>					
	CCMT120412	12.9	12.7	4.76	5.56	0.2					<input type="radio"/>					

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

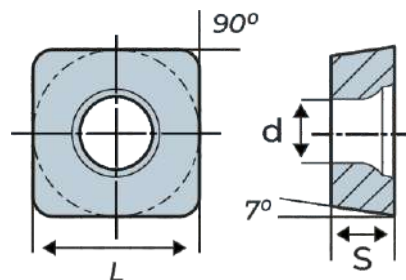
# SCMT 12 04 04 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S

радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



SC__T(W)	0702__	09T3__	1204__
Ø d <sub>1</sub> (мм)	3.4	4.4	5.5

Отрицательная геометрия ● в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
ЧИСТОВОЕ ПОЛУЧИТОВОЕ 	SCMT09T304-HMP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4					●					
	SCMT09T308-HMP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8					●					
	SCMT120404-HMP	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4					●					
	SCMT120408-HMP	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8					●					

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)

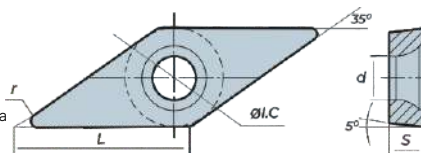
# VBMT 11 03 02 - -

длина режущей кромки, l

толщина, S


радиус скругления режущей кромки, r

код стружколома



VB__T	1103__	1604__
$\varnothing d_1$ (мм)	2.8	4.4

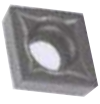
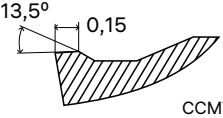
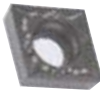
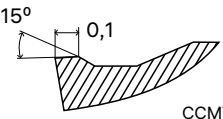

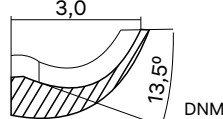
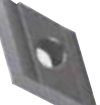
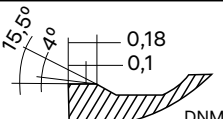
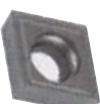
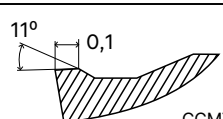
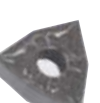
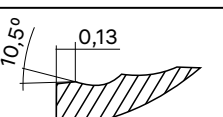
Отрицательная геометрия  в наличии на складе  под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					P				M				K	
		L	$\varnothing I.C$	S	$\varnothing d$	r	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 9218	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 6118	LF 3018	LF 3028
ЧИСТОВОЕ 	VBMT160404-MV	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4					<input checked="" type="radio"/>					
	VBMT160408-MV	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8					<input checked="" type="radio"/>					

# ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Класс	Основной компонент	Плотность (г/см <sup>3</sup> )	Твердость (HRA)	Прочность на изгиб(МПа)	Упругость (МПа x м <sup>0,5</sup> )	Область применения
LF90	TiCN+NbC	6,65	92,5	1800	7.30	Чистовая и получистовая обработка углеродистой, легированной, низкоуглеродистой стали и чугуна. Прецизионная обработка. Общая токарная и фрезерная обработка.

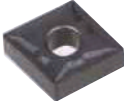
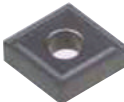
## ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

Название и геометрический угол			Применение и характеристики
MT		 13,5° 0,15 CCMT09T3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Получистовая обработка</li> <li>- Сталь, нержавеющая сталь и чугун</li> <li>- Универсальный передний угол</li> </ul>
FG		 15° 0,1 CCMT09T3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Чистовая обработка</li> <li>- Сталь, нержавеющая сталь и чугун</li> <li>- Низкая сила резания</li> </ul>
R-VF		 3,0 13,5° DNMG1504	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Черновая и тяжелая черновая обработка</li> <li>- Сталь и нержавеющая сталь</li> <li>- Большой передний угол</li> </ul>
R-S		 15,5° 4° 0,18 0,1 DNMG1504	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Получистовая обработка</li> <li>- Сталь и нержавеющая сталь</li> <li>- Большой передний угол</li> </ul>
TC		 11° 0,1 CCMT09T3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Универсальное применение</li> <li>- Сталь и нержавеющая сталь</li> <li>- Хорошее удаление стружки</li> </ul>
TS		 10,5° 0,13 WNMG0804	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Чистовая отделка</li> <li>- Сталь</li> <li>- Острая режущая кромка</li> </ul>

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)

CN<sub>11</sub>

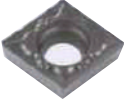
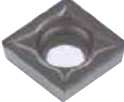
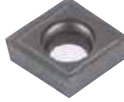
▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	CNMG120404-MT	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	
	CNMG120408-MT	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	
	CNMG120404-TC	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	
	CNMG120408-TC	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ)

CN<sub>12</sub>

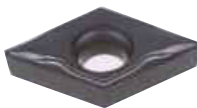
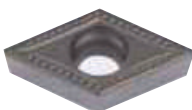
▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	CCMT060202-FG	6.5	6.35	2.38	2.8	0.2	
	CCMT060204-FG	6.5	6.35	2.38	2.8	0.4	
	CCMT09T304-FG	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
	CCMT09T308-FG	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	CCMT060204-MT	6.5	6.35	2.38	2.8	0.4	
	CCMT09T304-MT	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
	CCMT09T308-MT	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	CCMT09T304-TC	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
	CCMT09T308-TC	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ)

# DC

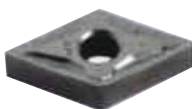
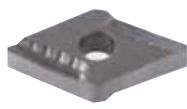
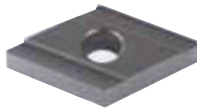
▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	DCMT070204-FG	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	
	DCMT11T304-FG	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	
	DCMT11T308-FG	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	
	DCMT11T304-MT	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	
	DCMT11T308-MT	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)

# DN

▲ в наличии на складе ○ под заказ


Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	DNMG150404-MT	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	
	DNMG150408-MT	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	
	DNMG150404L/R-VF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	
	DNMG150408L/R-VF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	
	DNMG150404L/R-S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	
	DNMG150408L/R-S	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	



ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ)

# SC\_\_

▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	SCMT09T304-MT	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	
	SCMT09T308-MT	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ)

# TC\_\_


▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	TCMT090202-MT	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	
	TCMT090204-MT	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	
	TCMT110202-MT	11	6.35	2.38	2.8	0.2	
	TCMT110204-MT	11	6.35	2.38	2.8	0.4	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ)

# TP\_\_

▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	TPMT110304-FG	11	6.35	2.38	2.8	0.4	

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	TNGG160402-R	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	
	TNGG16040R-F	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNGG160408R-F	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNGG160402L-F	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	
	TNGG160404L-F	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNGG160408L-F	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNGG160402R-C	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	
	TNGG160404R-C	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNGG160408R-C	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNGG160402L-C	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	
	TNGG160404L-C	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNGG160408L-C	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNGG160402R-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	
	TNGG160404R-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNGG160408R-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNGG160402L-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	
	TNGG160404L-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNGG1604048L-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)

TN\_\_


▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	TNMG160404-MT	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNMG160408-MT	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNMG160404-TC	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNMG160408-TC	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNMG160404L-VF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNMG160404R-VF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNMG160408L-VF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNMG160408R-VF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNMG160404L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNMG160404R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	TNMG160408L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	
	TNMG160408R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ (ОТРИЦАТЕЛЬНЫЕ)


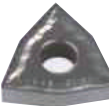
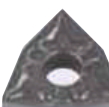
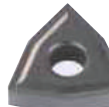
VN\_\_

▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	VNMG160404-MT	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	
	VNMG160408-MT	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	

**WN** \_ \_

▲ в наличии на складе ○ под заказ

Форма СМП	Модель	Размеры					Класс
		L	ØI.C	S	Ød	r	LF90
	WNMG060404-FG	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	
	WNMG080404-MT	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	
	WNMG080408-MT	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	
	WNMG080404-TS	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	
	WNMG080404-TC	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	

# ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПАРАМЕТРЫ ОБРАБОТКИ

Модель		Рекомендуемые параметры резания		Скорость резания
		Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	LF90
CNMG	120404 MT	0.15-0.40	1.0-4.0	280 220
	120408 MT	0.17-0.55	1.2-4.5	
	120404 TC	0.15-0.40	0.5-3.5	310 140
DNMG	150404 MT	0.15-0.40	0.8-3.5	280 220
	150404 R-VF	0.10-0.35	0.7-4.0	310
	150404 R-S	0.20-0.40	1.5-4.0	
TNMG	160404 MT	0.17-0.35	1.0-3.0	280 220
	160408 MT	0.17-0.35	1.2-3.5	
	160404 R-VF	0.10-0.30	0.7-3.0	
	160404 R-S	0.15-0.30	1.0-3.0	310
	160404 L-S	0.15-0.30	0.8-3.0	
	160404 TC	0.15-0.40	1.5-3.5	310 140
VNMG	160404 MT	0.15-0.36	0.8-2.5	
	160408 MT	0.17-0.36	1.0-2.5	280 220
WNMG	060404 FG	0.07-0.20	0.5-2.0	310 230
	080404 MT	0.12-0.40	1.0-3.5	280 220
	080408 MT	0.17-0.55	1.2-3.5	
	080404 TS	0.08-0.20	0.3-1.5	280
	080404 TC	0.15-0.30	1.5-3.5	310 140
CCMT	060202 FG	0.10-0.25	0.6-2.4	320
	060204 FG	0.05-0.15	0.3-1.5	310 230
	060204 MT	0.07-0.20	0.5-2.0	280 210
	09T304 MT	0.10-0.25	0.7-3.0	
	09T304 FG	0.07-0.20	0.4-2.0	310 230
	09T304 TC	0.08-0.3	0.5-3.0	280
DCMT	070204 FG	0.08-0.20	0.4-1.5	
	11T304 FG	0.10-0.25	0.6-1.5	310 240
	11T304 MT	0.10-0.25	0.7-3.0	
SCMT	09T304 MT	0.10-0.25	0.7-3.0	280 210
TCMT	090204 MT	0.10-0.25	0.6-2.0	280 210
	110204 MT	0.10-0.25	0.6-2.5	
TPMT	110304 FG	0.07-0.20	0.4-1.5	310 230

# ГЕОМЕТРИЯ СТРУЖКОЛОМА



## MGM (G)N - M

Специально разработанный стружколом обеспечивает более плавный отвод стружки по сравнению с обычной геометрией с плоским верхом благодаря использованию центрального стружколома

Специальные выступы способствуют плавному отводу стружки при наружной обработке

Стружколом предназначен для точения и обработки канавок



## MGMN - G

Специально разработанный стружколом позволяет дробить стружку на узкие элементы, улучшая тем самым отвод стружки

Высокая эффективность применения при точении канавок



## MRMN - M

Геометрия с полным радиусом для профилирования

Специальная геометрия для обработки фасонных профилей

# ТОЧЕНИЕ И ОБРАБОТКА КАНАВОК

## ВЫБОР ПЛАСТИНЫ

**СКОРОСТЬ ПОДАЧИ** - фактор, определяющий максимальную скорость подачи, должен учитывать характеристики пластины и производительность станка

$$(F_{max}=W \times 0,075)$$

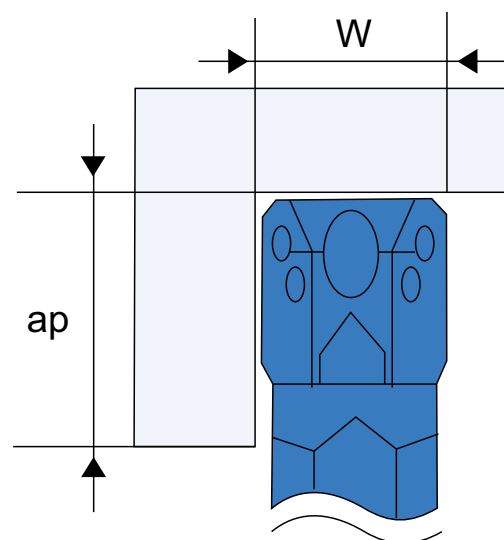
Максимальная скорость подачи не может превышать радиус R угла пластины

При обработке канавок проблема удаления стружки может быть решена поэтапной обработкой с малой глубиной резания.

**ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ** - минимальная глубина резания не должна быть меньше радиуса вершины пластины.

Максимальная глубина резания зависит от режущей нагрузки станка.

Использование различных форм пластин может улучшить отклонение и задний угол обрабатываемых деталей.



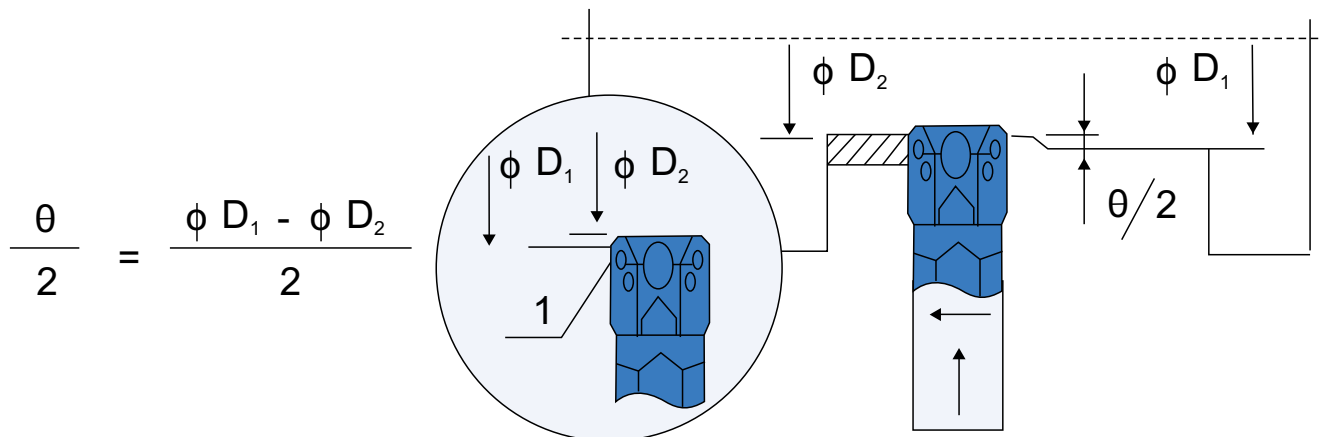
## ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ ПРИ ТОЧЕНИИ

Конструкция инструмента MGT позволяет ему создавать боковое усилие резания за счет заднего угла между пластинами, что делает его более выгодным по сравнению со стандартными лезвиями ISO.

Стандартные пластины MGT обладают сглаживающим эффектом для улучшения шероховатости поверхности.

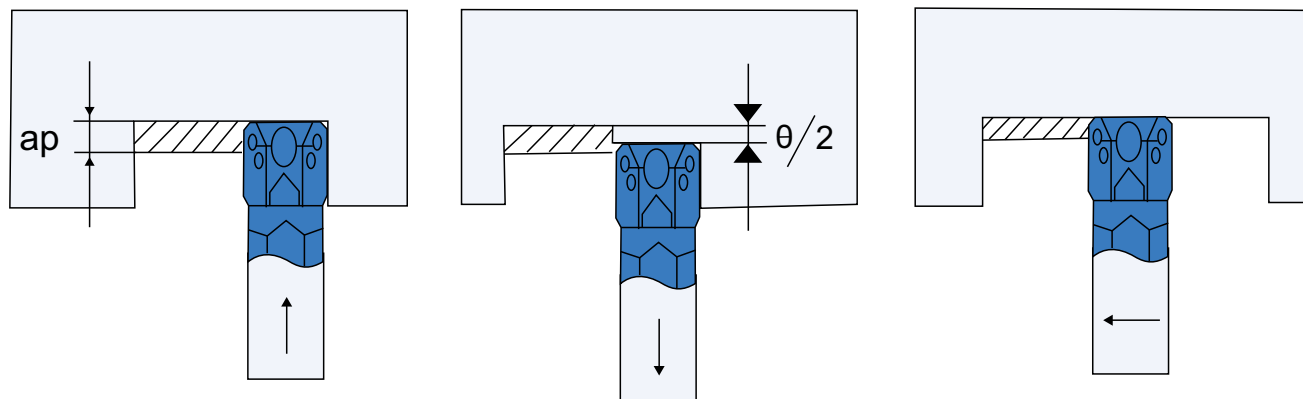
## ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ ПРИ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКЕ

После обработки канавки в радиальном направлении до окончательного диаметра, поперечное перемещение режущего инструмента в осевом направлении может привести к фактическому отклонению размера канавки по сравнению с заданным по чертежу. В этом случае сместите траекторию обработки в соответствии с формулой



Используйте задний угол, чтобы устранить отклонение обрабатываемой заготовки (обычно возникающее после чистового прохода), в направлении, показанном на рисунке выше. Чтобы получить отличную шероховатость поверхности и отсутствие отклонений, перемещайте инструмент следующих направлениях:

1. Нарезание канавок до конечного диаметра
2. Расстояние отвода инструмента составляет  $\theta/2$
3. Непрерывное боковое точение до конечного диаметра

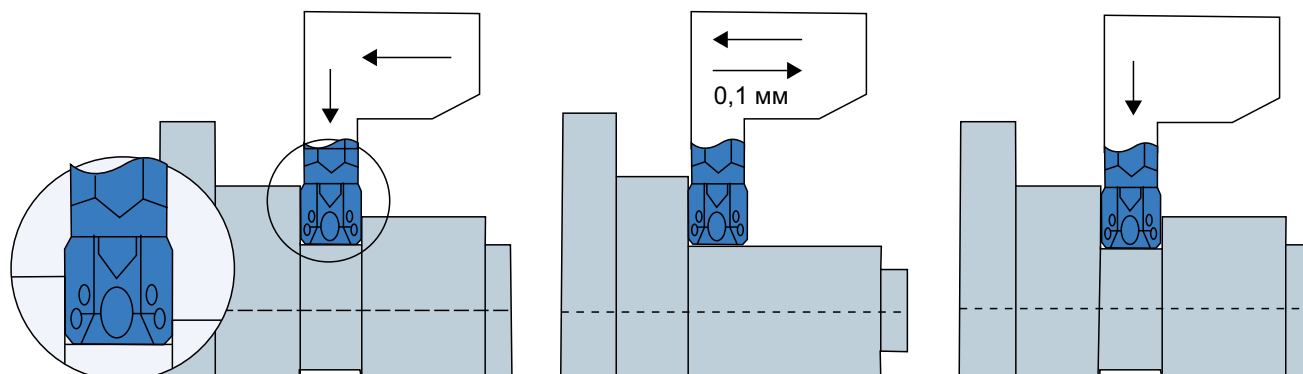


## ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА MGT

Как многофункциональный инструмент MGT можно использоваться для обработки канавок и точения.

При использовании инструмента имейте ввиду, что он имитирует применение стандартной обработки ISO, в которой используется положительный задний угол, поэтому силу и глубину резания реализуются одновременно.

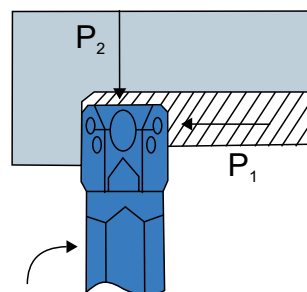
Это приведет к определенному износу пластины, и после точения процесс нарезания канавок не достигнет конечного требуемого диаметра. Для устранения отклонения диаметра инструмент перемещается вправо на 0,1 мм, а затем возвращается в исходное положение для нарезания канавок.



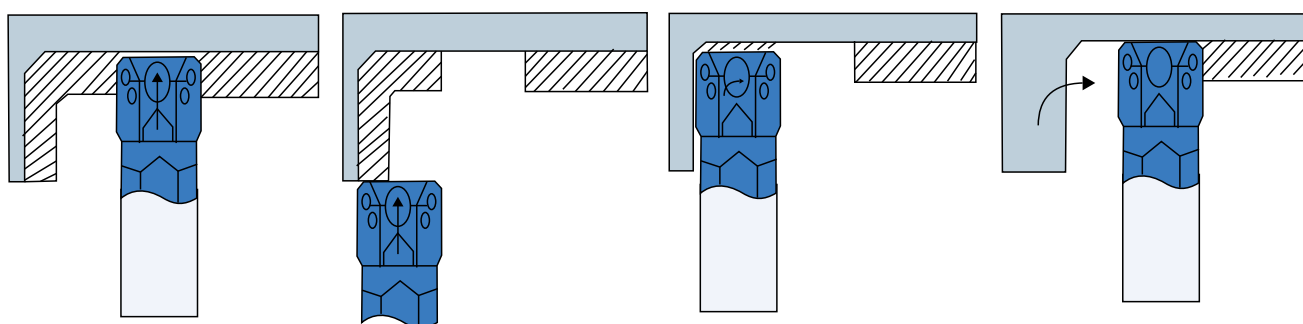
## РАДИУС ЗАКРУГЛЕНИЯ УГЛОВ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ МЕНЬШЕ РАДИУСА ВЕРШИНЫ ПЛАСТИНЫ

При нарезании канавки, если радиус закругленных углов обрабатываемой детали больше, чем радиус вершины пластины, при стабильном сопротивлении резанию инструмент создаст синтетическую нагрузку (как показано на рисунке).

Несбалансированное резание в направлении радиальной глубины резания и осевой глубины резания, нагрузка приведет к повреждению лезвия и держателя инструмента.



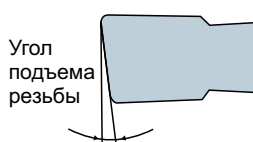
\* Неправильный метод использования



## ОТРЕЗАНИЕ И ПОПЕРЕЧЕНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК

### ПЛАСТИНА

#### Выбор угла $\mu$



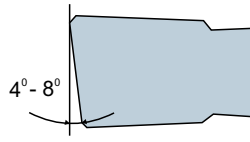
- 4° - трубы, полые заготовки
- 6° - трубы и прутки
- 8° - прутки
- 15° - прутки малого диаметра

#### Отрезание прутков



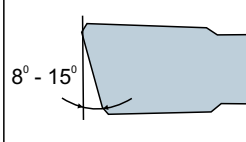
- Отрезание прутков
- Удаление остаточного стержня
- Уменьшение вероятности увода инструмента
- Возможность отрезания больших диаметров заготовки

#### $\mu = 4^\circ \sim 8^\circ$



- Уменьшение размера остаточного стержня при разрезании прутков
- Уменьшение вибраций при разрезании труб и полых заготовок

#### $\mu = 8^\circ \sim 15^\circ$



- Применяется для обработки малых диаметров прутков и пустотелых заготовок
- Способствует снижению вибраций



## ВЫБОР ПЛАСТИНЫ

Для оптимального выбора пластины необходимо, чтобы все ее параметры строго соответствовали условиям обработки.

Необходимо учесть:

1. Ширину пластины
2. Стружколом
3. Радиус при вершине

### Соотношение между шириной пластины и глубиной канавки.

Для глубоких канавок, как правило, выбирают пластину с  $\alpha = 0^\circ$ . Для обработки углеродистых сталей глубина канавки =  $W \cdot 0,8$ .

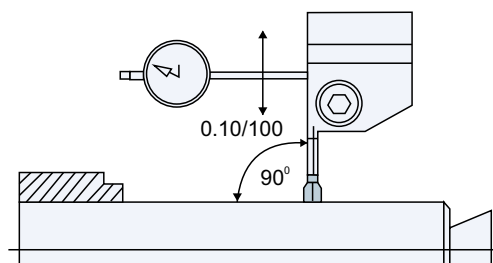
### Выбор угла $\rho$ .

Для уменьшения заусенцев мы рекомендуем использовать пластину с углом в плане. Пластины с более высокими углами в плане снижают образование заусенцев и срок службы инструмента. В тех случаях, когда заусенцы допустимы, мы рекомендуем использовать нейтральную пластину.



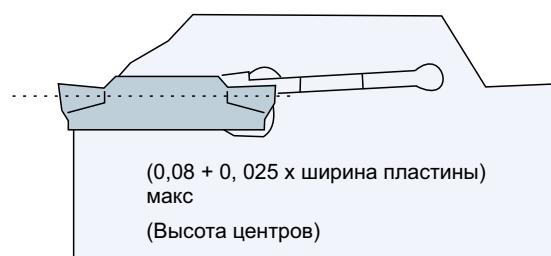
## ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ДЕРЖАВКИ

Для повышения эффективности работы, снижения вероятности поломки инструмента и уменьшения вибраций, необходимо, чтобы направление подачи было строго перпендикулярно оси заготовки.



## УСТАНОВКА ИНСТРУМЕНТА ОТНОСИТЕЛЬНО ВЫСОТЫ ЦЕНТРА ЗАГОТОВКИ

Высота режущей кромки пластины при отрезании должна совпадать с осью заготовки с точностью  $\pm 0,1$  мм. Для уменьшения вибрации необходимо закреплять заготовку как можно ближе к зажимному патрону или цанге.



## ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ОПЕРАЦИЙ

Применяйте оптимальную подачу и скорость резания. Используйте обильную подачу СОЖ. Перед очередной заменой пластины (грани) тщательно очистите от стружки и грязи посадочное гнездо.

## ПРЕДОСТРЕЖЕНИЯ

Запрещается работать пластинами, достигшими критического износа, так как можно при этом испортить заготовку. При значительном износе посадочного места, державку следует заменить на новую. Посадочные места под пластины на державках не ремонтируются.

## ВЫБОР СТРУЖКОЛОМА

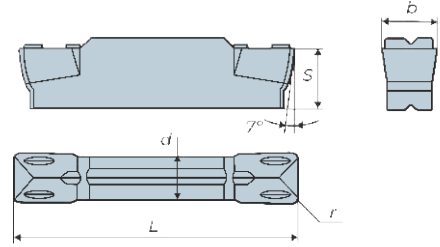
Все стружколомы выпускаемые нами предусматривают дробление стружки на узкие элементы, что обеспечивает следующие преимущества:

Уменьшается вероятность контакта стружки и обработанной поверхности, что улучшает качество обработанной поверхности. Повышение производительности обработки за счет возможности увеличения подач при незначительном возрастании силы резания. Это обусловлено положительной геометрией режущей кромки ведущей к уменьшению нагрузки.

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# MGMN\_\_ - G

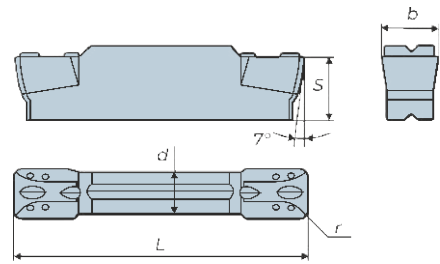
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием									
							P			M			K		LDA	
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028		
нарезание канавок	MGMN150-G	1.5	0.15	16	1.2	3.5		▲			▲	▲				▲
	MGMN200-G	2	0.2	16	1.6	3.5		▲			▲	▲				▲
	MGMN250-G	2.5	0.2	18.5	2	3.85		▲			▲	▲				▲
	MGMN300-G	3	0.4	21	2.35	4.8		▲			▲	▲				▲
	MGMN400-G	4	0.4	21	3.3	4.8		○			○	○				○

# MGMN\_\_ - M

▲ в наличии на складе ○ под заказ

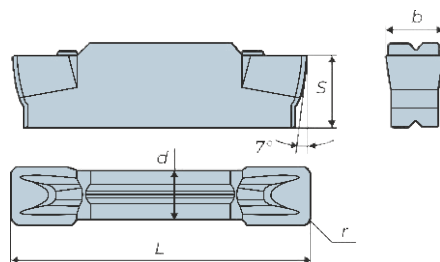


Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием									
							P			M			K		LDA	
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028		
проточка канавок	MGMN200-M	2	0.2	16	1.6	3.5		▲			▲	▲				▲
	MGMN250-M	2.5	0.2	18.5	2	3.85		▲			▲	▲				▲
	MGMN300-M	3	0.4	21	2.35	4.8		▲			▲	▲				▲
	MGMN400-M	4	0.4	21	3.3	4.8		▲			▲	▲				▲
	MGMN500-M	5	0.4	26	4.1	5.8		▲			▲	▲				▲
	MGMN600-M	6	0.4	26	5	5.8		○			○	○				○

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# MGMN\_\_-T

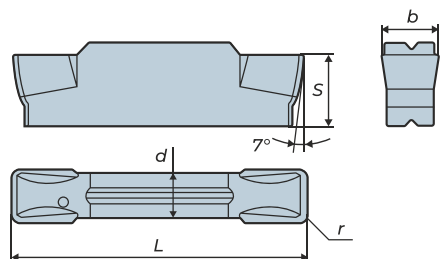
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								
							P			M			K		LDA
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028	
нарезание канавок	MGMN200-T	2	0.2	16	1.6	3.5		▲			▲				▲
	MGMN300-T	3	0.4	21	2.35	4.8		▲			▲				▲
	MGMN400-T	4	0.4	21	3.3	4.8		▲			▲				▲
	MGMN500-T	5	0.4	26	4.1	5.8		▲			▲				▲

# MGMN\_\_-H

▲ в наличии на складе ○ под заказ

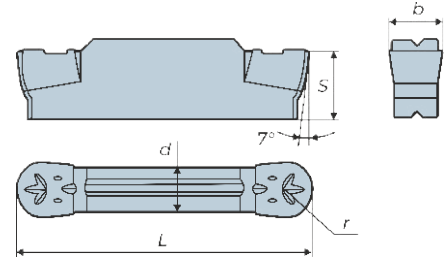


Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								
							P			M			K		LDA
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028	
нарезание канавок	MGMN200-H	2	0.2	16	1.6	3.5		▲			▲				▲
	MGMN300-H	3	0.4	21	2.35	4.8		▲			▲				▲
	MGMN400-H	4	0.4	21	3.3	4.8		▲			▲				▲
	MGMN500-H	5	0.	26	4.1	5.8		▲			▲				▲

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# MRMN\_\_ - M

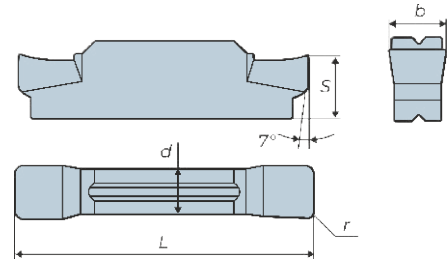
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								
							P			M			K		LDA
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028	
контурная обработка	MRMN200-M	2	1	16	1.6	3.5	▲	▲		▲	▲				▲
	MRMN300-M	3	1.5	21	2.35	4.8	▲	▲		▲	▲				▲
	MRMN400-M	4	2	21	3.3	4.8	▲	▲		▲	▲				▲
	MRMN500-M	5	2.5	26	4.1	5.8	▲	▲		▲	▲				▲
	MRMN600-M	6	3	26	5	5.8	○	○		○	○				○

# MGGN\_\_ - JM

▲ в наличии на складе ○ под заказ

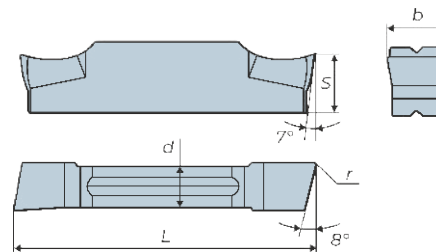


Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								
							P			M			K		LDA
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028	
нарезание канавок	MGGN150-JM	1.5	0.15	16	1.2	3.5	▲	▲		▲	▲				▲
	MGGN200-JM	2	0.2	16	1.6	3.5	▲	▲		▲	▲				▲
	MGGN250-JM	2.5	0.2	18.5	2	3.85	▲	▲		▲	▲				▲
	MGGN300-JM	3	0.4	21	2.35	4.8	▲	▲		▲	▲				▲
	MGGN400-JM	4	0.4	21	3.3	4.8	▲	○		○	▲				▲
	MGGN500-JM	5	0.4	26	4.1	5.8	○	○		○	○				○

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# MGGN\_\_ - 8

▲ в наличии на складе ○ под заказ

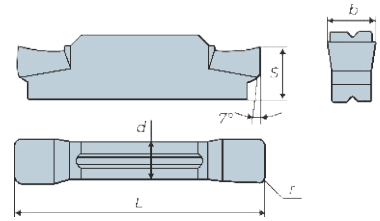


Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								
							P			M		K	LDA		
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028	
нарезание канавок	MGGN150L-8	1.5	-	16	1.2	3.5	▲			▲	▲				▲
	MGGN150R-8						▲			▲	▲				▲
	MGGN200L-8	2	-	16	1.6	3.5	▲			▲	▲				▲
	MGGN200R-8						▲			▲	▲				▲
	MGGN250L-8	2.5	-	18.5	2	3.85	▲			▲	▲				▲
	MGGN250R-8						▲			▲	▲				▲
	MGGN300L-8	3	-	21	2.35	4.8	▲			▲	▲				▲
	MGGN300R-8						▲			▲	▲				▲
	MGGN400L-8	4	-	21	3.3	4.8	▲			▲	▲				▲
	MGGN400R-8						▲			▲	▲				▲
	MGGN500L-8	5	-	26	4.1	5.8	○			○	○				○
	MGGN500R-8						○			○	○				○

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# MGMN\_\_ - G - AL

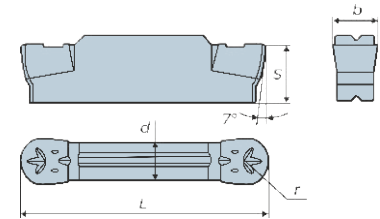
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								Твердый сплав	
							P			M			K		H01	
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028		
проточка канавок	MGMN150-G-AL	1.5	0.15	16	1.2	3.5										▲
	MGMN200-G-AL	2	0.2	16	1.6	3.5										▲
	MGMN250-G-AL	2.5	0.2	18.5	2	3.85										▲
	MGMN300-G-AL	3	0.4	21	2.35	4.8										▲
	MGMN400-G-AL	4	0.4	21	3.3	4.8										▲
	MGMN500-G-AL	5	0.4	26	4.1	5.8										▲

# MGMN\_\_ - G - AL

▲ в наличии на складе ○ под заказ

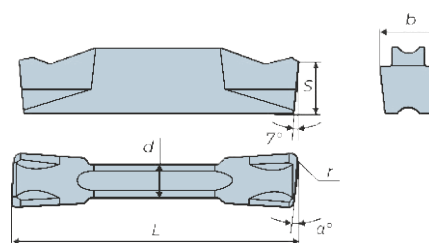


Вид обработки	Модель	Размеры					Твердый сплав с покрытием								Твердый сплав	
							P			M			K		H01	
		b	r	l	d	t	LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028		
контурная обработка	MRMN200-M-AL	2	1	16	1.6	3.5										▲
	MRMN300-M-AL	3	1.5	21	2.35	4.8										▲
	MRMN400-M-AL	4	2	21	3.3	4.8										▲
	MRMN500-M-AL	5	2.5	26	4.1	5.8										▲
	MRMN600-M-AL	6	3	26	5	5.8										○

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# TDC -

▲ в наличии на складе ○ под заказ

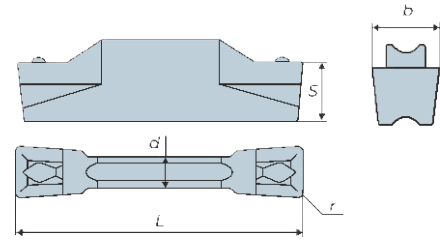


Модель	Размер державок	W + 0,05	R	B	L	K	H	Tmax	Твердый сплав с покрытием							Твердый сплав	
									P			M			K		H01
									LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018		
TDC 2	2	2.0	0.2	1.7	20.0	-	4.7	19					▲				
TDC 2-6R/L						6											
TDC 2-8R/L						8											
TDC 2-15R/L						15											
TDC 2-15RS/L						15											
TDC 3	3	3.0	0.2	2.4	20.0	-	4.7	19					▲				
TDC 3-6R/L						6											
TDC 3-6RS/LS						6											
TDC 3-15R/L						15											
TDC 3-15RS/LS						15											
TDC 4	4	4.0	0.3	3.0	25.0		4.7	19					▲				
TDC 4-4R/L																	
TDC 4-15R/L																	
TDC 5	5	5.0	0.3	4.0	20.0	-	5.2	24					▲				
TDC 5-4R						4											
TDC 6																	
TDC 8	8	8.0	0.4	6.0	30.0	-	6.4	29					○				

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# TDT -

▲ в наличии на складе ○ под заказ



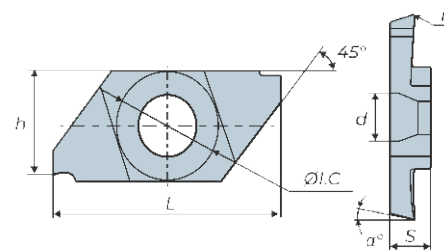
Модель	Размер державок	W + 0,05	R	B	L	H	Твердый сплав с покрытием								Твердый сплав	
							P			M			K			H01
							LF 9008	LF 9018	LF 9028	LF 6008	LF 6018	LF 6028	LF 3018	LF 3028		
TDT 2.65E-0.15	3	2.65	0.15	2.2	20.0	4.7					▲					
TDT 3.00E-0.20		3.00	0.20								▲					
TDT 3.00E-0.40		3.00	0.40								▲					
TDT 3.15E-0.15		3.15	0.15								▲					
TDT 4.00E-0.40	4	4.00	0.40	3.0	20.0	4.7					▲					
TDT 4.00E-0.80		4.00	0.80								▲					
TDT 4.15E-0.15		4.15	0.15								▲					
TDT 4.78E-0.55	5	4.78	0.55	4.0	25.0	5.2					▲					
TDT 5.00E-0.40		5.00	0.40								▲					
TDT 5.00E-0.80		5.00	0.80								▲					
TDT 5.15E-0.15		5.15	0.15								▲					
TDT 6.00E-0.80	6	6.00	0.80	5.0	25.0	5.2					▲					
TDT 6.00E-1.20		6.00	1.20								▲					
TDT 8.00E-0.80	8	8.00	0.80	6.0	30.0	6.4					○					
TDT 8.00E-1.20		8.00	1.20								○					
TDT 10.00E-0.80	10	10	0.80	8.0	30.0	6.4					○					
TDT 10.00E-1.20		10	1.20								○					
TDT 10.00E-2.00		10	2.00								○					



**КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ**

**СТ** - - - - -

▲ в наличии на складе ○ под заказ

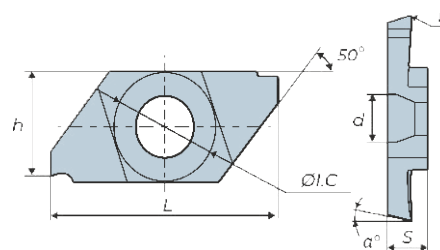


Модель	Размер					Материал		
	R	W	L	C	ØDмакс.	Lf6018	Lf90	LDA
СТРА0.7R	0.05	0.7	6.5	16	12	▲		▲
СТРА1.0FR		1	6.5	16	12	▲		▲
СТРА1.5FR		1.5	7.5	16	14	▲		▲
СТРА2.0FR		2	7.5	16	14	▲		▲
СТРА0.7FRN		0.7	6.5	0	12	▲		▲
СТРА1.0FRN		1	6.5	0	12	▲		▲
СТРА1.5FRN		1.5	7.5	0	14	▲		▲
СТРА2.0FRN		2	7.5	0	14	▲		▲
СТРА0.7FL		0.7	6.5	16	12	▲		▲
СТРА1.0FL		1	6.5	16	12	▲		▲
СТРА1.5FL		1.5	7.5	16	14	▲		▲
СТРА2.0FL		2	7.5	16	14	▲		▲
СТРА0.7FLN		0.7	6.5	0	12	▲		▲
СТРА1.0FLN		1	6.5	0	12	▲		▲
СТРА1.5FLN		1.5	7.5	0	14	▲		▲
СТРА2.0FLN		2	7.5	0	14	▲		▲

КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

СТ \_ \_ \_ \_ - \_ \_ \_ \_

▲ в наличии на складе ○ под заказ

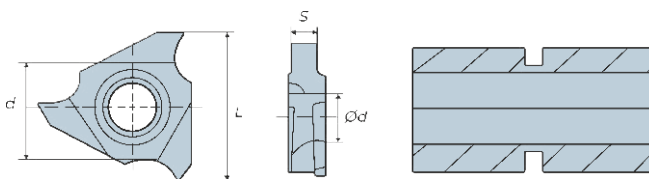


Модель	Размер					Материал		
	R	W	L	C	ØДмакс.	Lf6018	Lf90	LDA
СТР0.7R	0.05	0.7	° 4.5	16	8	▲		▲
СТР1.0FR		1	6.5	16	12	▲		▲
СТР1.5FR		1.5	6.5	16	12	▲		▲
СТР2.0FR		2	6.5	16	12	▲		▲
СТР0.7FRN		0.7	4.5	0	8	▲		▲
СТР1.0FRN		1	6.5	0	12	▲		▲
СТР1.5FRN		1.5	6.5	0	12	▲		▲
СТР2.0FRN		2	6.5	0	12	▲		▲
СТР0.7FL		0.7	4.5	16	8	▲		▲
СТР1.0FL		1	6.5	16	12	▲		▲
СТР1.5FL		1.5	6.5	16	12	▲		▲
СТР2.0FL		2	6.5	16	12	▲		▲
СТР0.7FLN		0.7	4.5	0	8	▲		▲
СТР1.0FLN		1	6.5	0	12	▲		▲
СТР1.5FLN		1.5	6.5	0	12	▲		▲
СТР2.0FLN		2	6.5	0	12	▲		▲

ТРЕУГОЛЬНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# TGF\_\_R/L

● в наличии на складе ○ под заказ



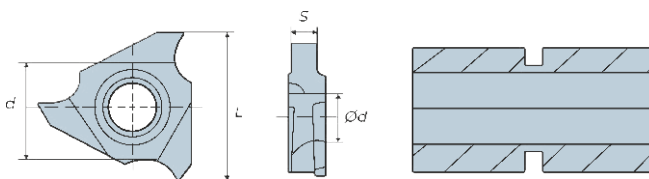
Спецификация	Размеры					P			M			K	
	L	W	G	d	t	LF9008	LF9018	LF9028	LF6008	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028
TGF32R/L 030	16	0.30	0.9	3/8	3.18				●				
TGF32R/L 040		0.40	1.3			●							
TGF32R/L 050		0.50	1.3			●							
TGF32R/L 060		0.60	1.9			●							
TGF32R/L 065		0.65	1.9			●							
TGF32R/L 070		0.70	1.9			●							
TGF32R/L 075		0.75	1.9			●							
TGF32R/L 080		0.80	1.9			●							
TGF32R/L 085		0.85	1.9			●							
TGF32R/L 090	16	0.9	1.9	3/8	3.18				●				
TGF32R/L 095		0.95	1.9			●							
TGF32R/L 100		1.00	2.3			●							
TGF32R/L 110	16	1.10	2.3	3/8	3.18				●				
TGF32R/L 115		1.15	2.3			●							
TGF32R/L 120		1.20	2.3			●							
TGF32R/L 125		1.25	2.3			●							
TGF32R/L 130		1.30	2.3			●							
TGF32R/L 135		1.35	2.3			●							
TGF32R/L 140		1.40	2.3			●							
TGF32R/L 145		1.45	2.3			●							
TGF32R/L 150		1.50	2.3			●							
TGF32R/L 155		1.55	2.3			●							
TGF32R/L 160		1.60	2.3			●							
TGF32R/L 165	1.65	2.3	●										
TGF32R/L 170	1.70	2.3	●										
TGF32R/L 175	1.75	2.3	●										
TGF32R/L 180	1.80	2.3	●										

Пример заказа: TGF32R150 100 шт.

ТРЕУГОЛЬНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# TGF\_\_ R/L

● в наличии на складе ○ под заказ

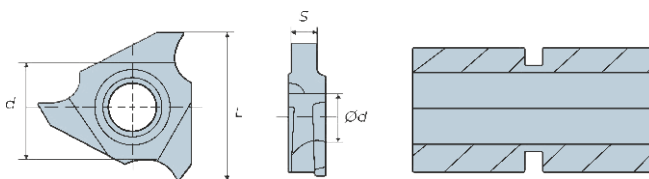


Спецификация	Размеры					P			M			K	
	L	W	G	d	t	LF9008	LF9018	LF9028	LF6008	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028
TGF32R/L 190	16	1.90	2.8	3/8	3.18				●				
TGF32R/L 195		1.95	2.8			●							
TGF32R/L 200		2.00	2.8			●							
TGF32R/L 210		2.10	2.8			●							
TGF32R/L 215		2.15	2.8			●							
TGF32R/L 220		2.20	2.8			●							
TGF32R/L 225		2.25	2.8			●							
TGF32R/L 230		2.30	2.8			●							
TGF32R/L 240		2.40	2.8			●							
TGF32R/L 245		2.45	2.8			●							
TGF32R/L 250		2.50	2.8			●							
TGF32R/L 260		2.60	2.8			●							
TGF32R/L 270		2.70	2.8			●							
TGF32R/L 275		2.75	2.8			●							
TGF32R/L 280		2.80	2.8			●							
TGF32R/L 290		2.90	2.8			●							
TGF32R/L 300		3.00	2.8			●							

ТРЕУГОЛЬНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# TGF\_\_R/L

● в наличии на складе ○ под заказ

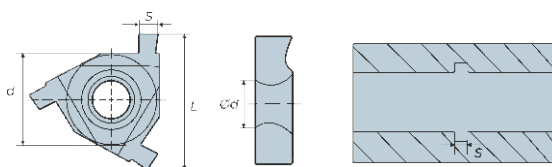


Спецификация	Размеры					P			M			K		
	L	W	G	d	t	LF9008	LF9018	LF9028	LF6008	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028	
TGF43R/L 100	22	1.00	2.6	1/2	4.76				●					
TGF43R/L 125		1.25	2.6								●			
TGF43R/L 150		1.50	2.6								●			
TGF43R/L 175		1.75	2.6								●			
TGF43R/L 180		1.80	2.6								●			
TGF43R/L 200	22	2.00	4.1	1/2	4.76				●					
TGF43R/L 230		2.30	4.1								●			
TGF43R/L 250		2.50	4.1								●			
TGF43R/L 275		2.75	4.1								●			
TGF43R/L 280		2.80	4.1								●			
TGF43R/L 300		3.00	4.1								●			
TGF43R/L 325		3.25	4.1								●			
TGF43R/L 345		3.45	4.1								●			
TGF43R/L 350	22	3.50	5.2	1/2	4.76				●					
TGF43R/L 375		3.75	5.2								●			
TGF43R/L 395		3.95	5.2								●			
TGF43R/L 400		4.00	5.2								●			
TGF43R/L 450		4.50	5.2								●			
TGF43R/L 470		4.70	5.2								●			

ТРЕУГОЛЬНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# ER (IR) / IL (EL)

● в наличии на складе ○ под заказ

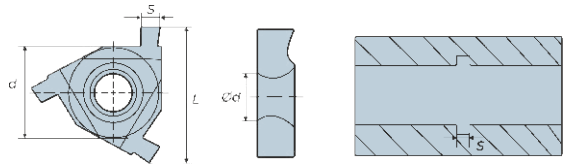


Спецификация	Размеры					P			M			K	
	L	W	G	d	t	LF9008	LF9018	LF9028	LF6008	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028
ER/IL(IR/EL) 0.75	08	0.75	0.8	3/16	2.2				●				
ER/IL(IR/EL) 0.80		0.80	0.8			●							
ER/IL(IR/EL) 0.85		0.85	0.8			●							
ER/IL(IR/EL) 0.90		0.90	0.8			●							
ER/IL(IR/EL) 1.00		1.00	0.8			●							
ER/IL(IR/EL) 0.80		11	0.80			0.8	1/4	3.2				●	
ER/IL(IR/EL) 0.85	0.85		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 0.90	0.90		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.00	1.00		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.10	1.10		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.20	1.20		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.25	1.25		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.30	1.30		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.40	1.40		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 1.50	1.50		1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 2.00		2.00	1.2	●									
ER/IL(IR/EL) 0.80	16	0.80	1.4	3/8	3.65				●				
ER/IL(IR/EL) 0.90		0.90	1.4			●							
ER/IL(IR/EL) 1.00		1.00	1.4			●							
ER/IL(IR/EL) 1.05		1.05	1.4			●							
ER/IL(IR/EL) 110		1.10	1.4			●							

ТРЕУГОЛЬНЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

# ER (IR) / IL (EL)

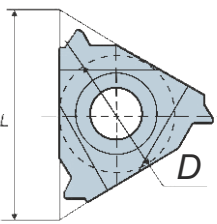
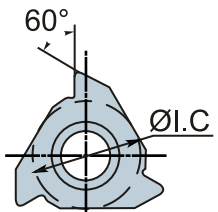
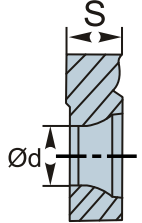
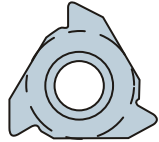
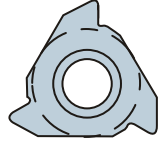
● в наличии на складе ○ под заказ



Спецификация	Размеры					P			M			K		
	L	W	G	d	t	LF9008	LF9018	LF9028	LF6008	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028	
ER/IL(IR/EL) 1.20	16	1.20	1.80	3/8	3.65				●					
ER/IL(IR/EL) 1.25		1.25	1.80		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.30		1.30	1.80		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.35		1.35	1.80		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.40		1.40	1.80		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.45		1.45	1.80		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.50		1.50	1.80		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.55		1.55	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.60		1.60	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.65		1.65	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.70		1.70	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.75		1.75	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.80		1.80	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.85		1.85	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 1.90		1.90	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.00		2.00	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.05		2.05	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.10		2.10	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.15		2.15	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.20		2.20	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.25		2.25	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.30		2.30	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.40		2.40	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.50		2.50	2.2		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.55		2.55	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.60		2.60	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.70		2.70	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.80		2.80	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 2.90		2.90	2.0		3.65									
ER/IL(IR/EL) 3.00		3.00	2.0		3.65									

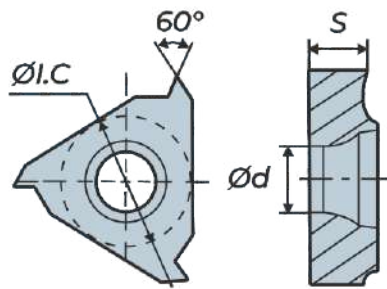
Пример заказа: 16 ER/IL 1.50 100 шт. 16 IR/EL 1.50 100 шт.

# РЕЗЬБОВЫЕ ПЛАСТИНЫ

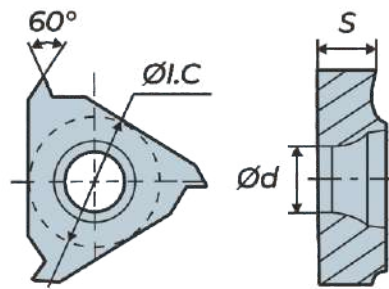
16		E	R	1.5	ISO																																							
<b>1</b> размер пластины <table border="1"> <thead> <tr> <th>L, мм</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8</td> <td>3/16"</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>1/4"</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>3/8"</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>1/2"</td> </tr> <tr> <td>27</td> <td>5/8"</td> </tr> </tbody> </table> 		L, мм	D	8	3/16"	11	1/4"	16	3/8"	22	1/2"	27	5/8"	<b>2</b> тип пластины E - наружная  I - внутренняя 	<b>3</b> направление пластины R - правая  L - левая 	<b>4</b> шаг резьбы <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Полный профиль</th> </tr> <tr> <th>мм</th> <th>TPI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,5~0,6</td> <td>48~4</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Неполный профиль</th> </tr> <tr> <th>код</th> <th>мм</th> <th>TPI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td> <td>0,5~1,5</td> <td>48~16</td> </tr> <tr> <td>AG</td> <td>0,5~3,0</td> <td>48~8</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>1,75~3</td> <td>14~8</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>3,5~5,0</td> <td>7~5</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>5,5~6,0</td> <td>4,5~4</td> </tr> </tbody> </table>	Полный профиль		мм	TPI	0,5~0,6	48~4	Неполный профиль			код	мм	TPI	A	0,5~1,5	48~16	AG	0,5~3,0	48~8	G	1,75~3	14~8	N	3,5~5,0	7~5	Q	5,5~6,0	4,5~4	<b>5</b> стандарт резьбы Универсальный профиль <b>60°</b> Универсальный профиль <b>55°</b> Метрический профиль <b>ISO</b> Американский профиль <b>UN-60°</b> Дюймовая резьба <b>UNJ 60°</b> Британский профиль <b>Whitworth W-55°</b> Трубная резьба международный стандарт <b>NPT 60°</b> Трубная резьба международный стандарт Dryseal <b>NPTF 60°</b> Трубная резьба британский стандарт <b>BSPT 55°</b> Американский <b>ACME 29°</b> Трапецидальная резьба <b>TR-30°</b> Американский <b>BUTTRESS (ABUT)</b> Круглая резьба <b>(RD)</b>
L, мм	D																																											
8	3/16"																																											
11	1/4"																																											
16	3/8"																																											
22	1/2"																																											
27	5/8"																																											
Полный профиль																																												
мм	TPI																																											
0,5~0,6	48~4																																											
Неполный профиль																																												
код	мм	TPI																																										
A	0,5~1,5	48~16																																										
AG	0,5~3,0	48~8																																										
G	1,75~3	14~8																																										
N	3,5~5,0	7~5																																										
Q	5,5~6,0	4,5~4																																										
<b>6</b> сплавы <table border="1"> <tbody> <tr> <td>LDA</td> <td>Нержавеющая сталь, углеродистая сталь</td> </tr> <tr> <td>LDC</td> <td>Углеродистые и легированные стали, алюминиевые и медные сплавы</td> </tr> <tr> <td>LF6018</td> <td>Нержавеющая сталь, легированная сталь, жаропрочная сталь на низких скоростях резания. подходит для штампованной углеродистой стали с твердостью равной или ниже HRC40</td> </tr> <tr> <td>LF6028</td> <td>Нержавеющая сталь. подходит для углеродистой стали с твердостью равной или ниже HRC30</td> </tr> <tr> <td>LF6118</td> <td>Для всех типов сталей и чугуна. Оптимален для нержавеющей стали</td> </tr> <tr> <td>LF9018</td> <td>Углеродистая и легированная сталь</td> </tr> <tr> <td>K10</td> <td>Неметаллические материалы, алюминиевые и медные сплавы</td> </tr> </tbody> </table>					LDA	Нержавеющая сталь, углеродистая сталь	LDC	Углеродистые и легированные стали, алюминиевые и медные сплавы	LF6018	Нержавеющая сталь, легированная сталь, жаропрочная сталь на низких скоростях резания. подходит для штампованной углеродистой стали с твердостью равной или ниже HRC40	LF6028	Нержавеющая сталь. подходит для углеродистой стали с твердостью равной или ниже HRC30	LF6118	Для всех типов сталей и чугуна. Оптимален для нержавеющей стали	LF9018	Углеродистая и легированная сталь	K10	Неметаллические материалы, алюминиевые и медные сплавы																										
LDA	Нержавеющая сталь, углеродистая сталь																																											
LDC	Углеродистые и легированные стали, алюминиевые и медные сплавы																																											
LF6018	Нержавеющая сталь, легированная сталь, жаропрочная сталь на низких скоростях резания. подходит для штампованной углеродистой стали с твердостью равной или ниже HRC40																																											
LF6028	Нержавеющая сталь. подходит для углеродистой стали с твердостью равной или ниже HRC30																																											
LF6118	Для всех типов сталей и чугуна. Оптимален для нержавеющей стали																																											
LF9018	Углеродистая и легированная сталь																																											
K10	Неметаллические материалы, алюминиевые и медные сплавы																																											



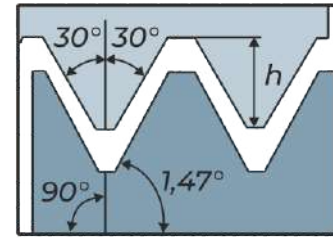
# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ 60°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL

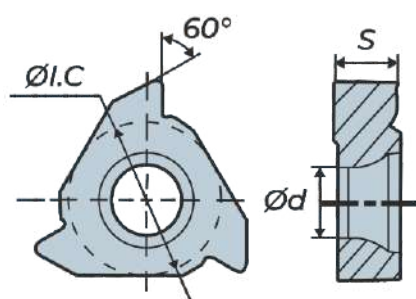


Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR

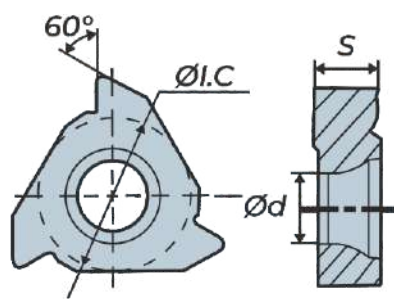


	D	Шаг		Обозначение		Размеры		
		мм	ТPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	0.5~1.5	48~16	11ER A60	11EL A60	11	0.8	0.9
	3/8"	0.5~1.5	48~16	16ER A60	16EL A60	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16ER AG60	16EL AG60		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16ER G60	16EL G60		1.2	1.7
1/2"	3.5~5.0	7~5	22ER N60	22EL N60	22	1.7	2.5	
Внутренняя	1/4"	0.5~1.5	48~16	11IR A60	11IL A60	11	0.8	0.9
	3/8"	0.5~1.5	48~16	16IR A60	16IL A60	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16IR AG60	16IL AG60		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16IR G60	16IL G60		1.2	1.7
1/2"	3.5~5.0	7~5	22IR N60	22IL N60	22	1.7	2.5	
5/8"	5.5~6.0	4.5~4	27IR Q60	27IL Q60	27	1.8	2.7	

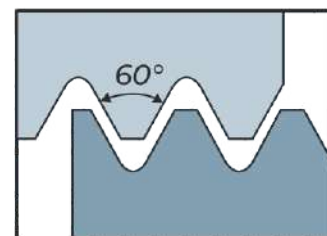
# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ 55°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL

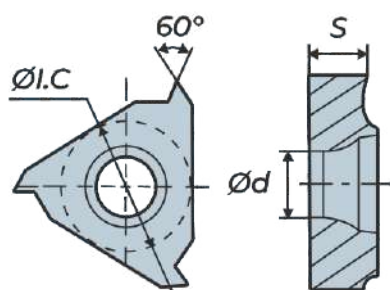


Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR

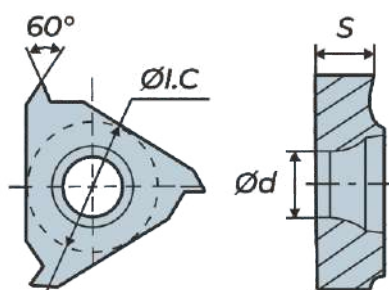


	D	Шаг		Обозначение		Размеры		
		мм	ТPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	0.5~1.5	48~16	11ER A55	11EL A55	11	0.8	0.9
	3/8"	0.5~1.5	48~16	16ER A55	16EL A55	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16ER AG55	16EL AG55		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16ER G55	16EL G55		1.2	1.7
1/2"	3.5~5.0	7~5	22ER N55	22EL N55	22	1.7	2.5	
Внутренняя	1/4"	0.5~1.5	48~16	11IR A55	11IL A55	11	0.8	0.9
	3/8"	0.5~1.5	48~16	16IR A55	16IL A55	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16IR AG55	16IL AG55		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16IR G55	16IL G55		1.2	1.7
1/2"	3.5~5.0	7~5	22IR N55	22IL N55	22	1.7	2.5	
5/8"	5.5~6.0	4.5~4	27IR Q55	27IL Q55	27	1.8	2.7	

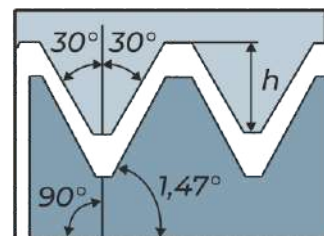
# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ 60°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL

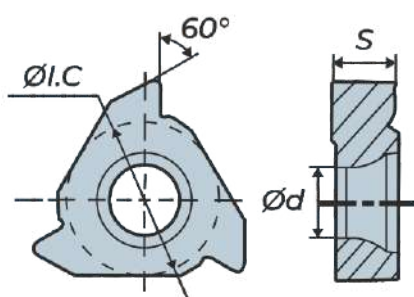


Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR

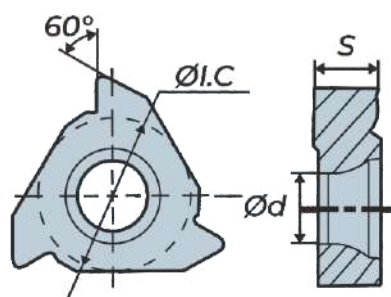


	D	Шаг		Обозначение		Размеры		
		мм	ТPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	3/8"	0.5~1.5	48~16	16ER A60	16EL A60	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16ER AG60	16EL AG60		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16ER G60	16EL G60		1.2	1.7
Внутренняя	3/8"	0.5~1.5	48~16	16IR A60	16IL A60	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16IR AG60	16IL AG60		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16IR G60	16IL G60		1.2	1.7

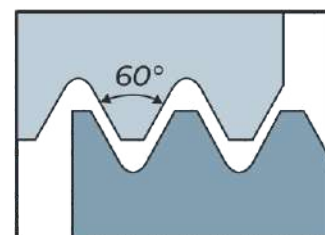
# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ 55°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL

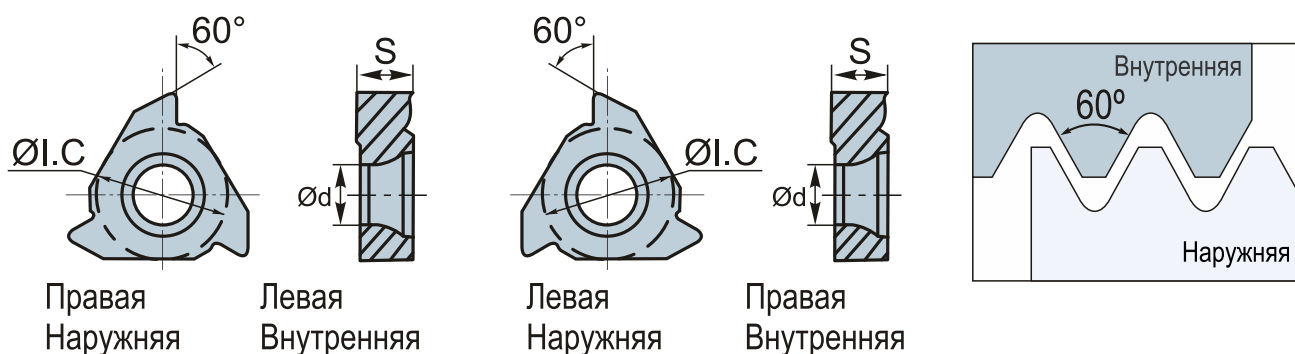


Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR



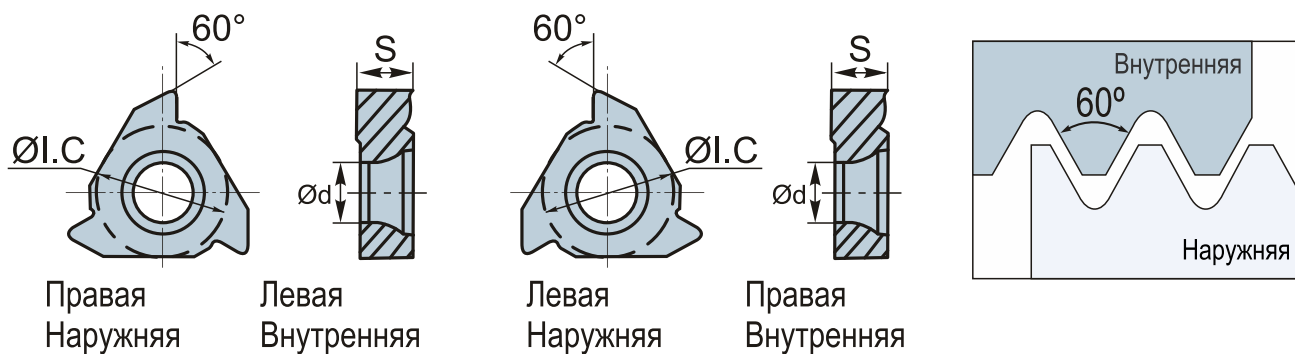
	D	Шаг		Обозначение		Размеры		
		мм	ТPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	3/8"	0.5~1.5	48~16	16ER A55	16EL A55	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16ER AG55	16EL AG55		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16ER G55	16EL G55		1.2	1.7
Внутренняя	3/8"	0.5~1.5	48~16	16IR A55	16IL A55	16	0.8	0.9
		0.5~3.0	48~8	16IR AG55	16IL AG55		1.2	1.7
		1.75~3.0	14~8	16IR G55	16IL G55		1.2	1.7

# МЕТРИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ ISO



	D	Шаг мм	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружняя	1/4"	0.50	11ER0.50 ISO	11EL0.50 ISO	11	0.6	0.6
		0.75	11ER0.75 ISO	11EL0.75 ISO		0.6	0.6
		1.00	11ER1.00 ISO	11EL1.00 ISO		0.7	0.7
		1.25	11ER1.25 ISO	11EL1.25 ISO		0.8	0.9
		1.50	11ER1.50 ISO	11EL1.50 ISO		0.8	1.0
		1.75	11ER1.75 ISO	11EL1.75 ISO		0.8	1.1
	3/8"	0.50	16ER0.50 ISO	16EL0.50 ISO	16	0.6	0.6
		0.75	16ER0.75 ISO	16EL0.75 ISO		0.6	0.7
		1.00	16ER1.00 ISO	16EL1.00 ISO		0.7	0.8
		1.25	16ER1.25 ISO	16EL1.25 ISO		0.8	0.9
		1.50	16ER1.50 ISO	16EL1.50 ISO		0.8	1.0
		1.75	16ER1.75 ISO	16EL1.75 ISO		0.9	1.2
		2.00	16ER2.00 ISO	16EL2.00 ISO		1.0	1.3
	1/2"	2.50	16ER2.50 ISO	16EL2.50 ISO	22	1.1	1.5
		3.00	16ER3.00 ISO	16EL3.00 ISO		1.2	1.6
		3.50	22ER3.50 ISO	22EL3.50 ISO		1.6	2.3
		4.00	22ER4.00 ISO	22EL4.00 ISO		1.6	2.3
	5/8"	4.50	22ER4.50 ISO	22EL4.50 ISO	27	1.7	2.4
		5.00	22ER5.00 ISO	22EL5.00 ISO		1.7	2.5
		5.50	27ER5.50 ISO	27EL5.50 ISO		1.9	2.7
		6.00	27ER6.00 ISO	27EL6.00 ISO		2.0	2.9

# МЕТРИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ ISO



Правая  
Наружняя

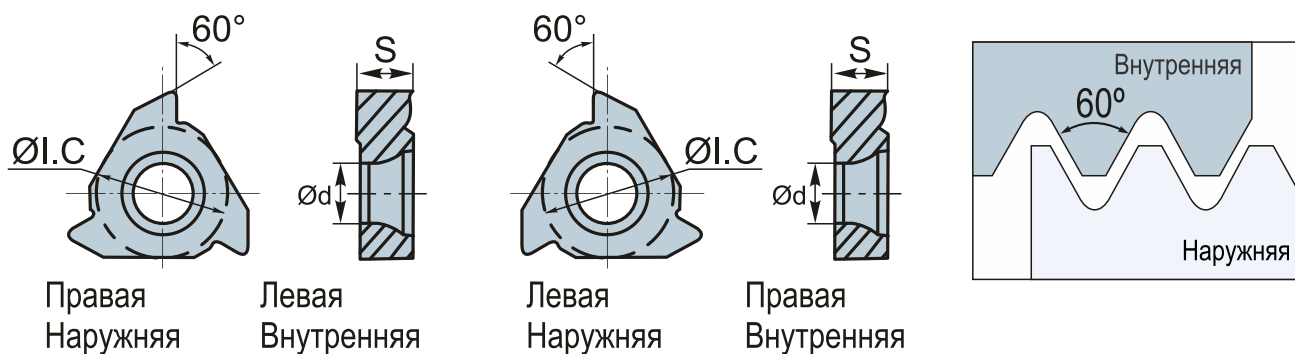
Левая  
Внутренняя

Левая  
Наружняя

Правая  
Внутренняя

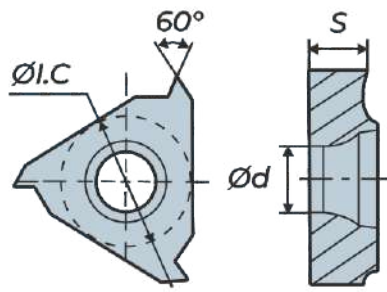
	D	Шаг	Обозначение		Размеры		
		мм	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Внутренняя	1/4"	0.50	11IR0.50 ISO	11IL0.50 ISO	11	0.6	0.6
		0.75	11IR0.75 ISO	11IL0.75 ISO		0.6	0.6
		1.00	11IR1.00 ISO	11IL1.00 ISO		0.7	0.7
		1.25	11IR1.25 ISO	11IL1.25 ISO		0.8	0.9
		1.50	11IR1.50 ISO	11IL1.50 ISO		0.8	1.0
		1.75	11IR1.75 ISO	11IL1.75 ISO		0.8	1.1
	3/8"	0.50	16IR0.50 ISO	16IL0.50 ISO	16	0.6	0.6
		0.75	16IR0.75 ISO	16IL0.75 ISO		0.6	0.7
		1.00	16IR1.00 ISO	16IL1.00 ISO		0.7	0.8
		1.25	16IR1.25 ISO	16IL1.25 ISO		0.8	0.9
		1.50	16IR1.50 ISO	16IL1.50 ISO		0.8	1.0
		1.75	16IR1.75 ISO	16IL1.75 ISO		0.9	1.2
		2.00	16IR2.00 ISO	16IL2.00 ISO		1.0	1.3
		2.50	16IR2.50 ISO	16IL2.50 ISO		1.1	1.5
	1/2"	3.50	22IR3.50 ISO	22IL3.50 ISO	22	1.6	2.3
		4.00	22IR4.00 ISO	22IL4.00 ISO		1.6	2.3
		4.50	22IR4.50 ISO	22IL4.50 ISO		1.7	2.4
		5.00	22IR5.00 ISO	22IL5.00 ISO		1.7	2.5
	5/8"	5.50	27IR5.50 ISO	27IL5.50 ISO	27	1.9	2.7
		6.00	27IR6.00 ISO	27IL6.00 ISO		2.0	2.9

# МЕТРИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ ISO

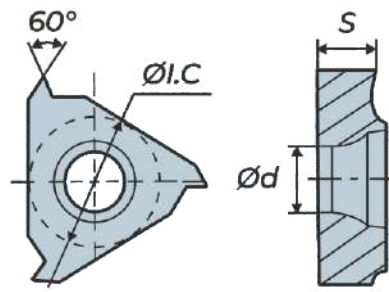


	D	Шаг	Обозначение		Размеры		
		мм	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружняя	3/8"	0.50	16ER0.50 ISO	16EL0.50 ISO	16	0.6	0.6
		0.75	16ER0.75 ISO	16EL0.75 ISO		0.6	0.7
		1.00	16ER1.00 ISO	16EL1.00 ISO		0.7	0.8
		1.25	16ER1.25 ISO	16EL1.25 ISO		0.8	0.9
		1.50	16ER1.50 ISO	16EL1.50 ISO		0.8	1.0
		1.75	16ER1.75 ISO	16EL1.75 ISO		0.9	1.2
		2.00	16ER2.00 ISO	16EL2.00 ISO		1.0	1.3
		2.50	16ER2.50 ISO	16EL2.50 ISO		1.1	1.5
		3.00	16ER3.00 ISO	16EL3.00 ISO		1.2	1.6
Внутренняя	3/8"	0.50	16IR0.50 ISO	16IL0.50 ISO	16	0.6	0.6
		0.75	16IR0.75 ISO	16IL0.75 ISO		0.6	0.7
		1.00	16IR1.00 ISO	16IL1.00 ISO		0.7	0.8
		1.25	16IR1.25 ISO	16IL1.25 ISO		0.8	0.9
		1.50	16IR1.50 ISO	16IL1.50 ISO		0.8	1.0
		1.75	16IR1.75 ISO	16IL1.75 ISO		0.9	1.2
		2.00	16IR2.00 ISO	16IL2.00 ISO		1.0	1.3
		2.50	16IR2.50 ISO	16IL2.50 ISO		1.1	1.5
		3.00	16IR3.00 ISO	16IL3.00 ISO		1.2	1.6

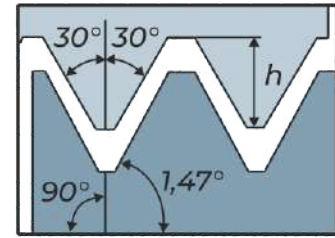
# АМЕРИКАНСКИЙ ПРОФИЛЬ UN 60°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL



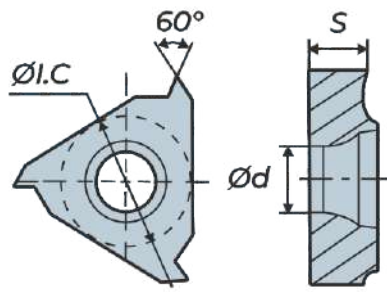
Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR



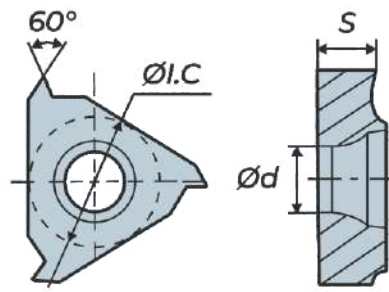
	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	32	11ER32 UN	11ER32 UN	11	0.6	0.6
		28	11ER28 UN	11ER28 UN		0.6	0.7
		24	11ER24 UN	11ER24 UN		0.7	0.8
		20	11ER20 UN	11ER20 UN		0.8	0.9
		18	11ER18 UN	11ER18 UN		0.8	1.2
		16	11ER16 UN	11ER16 UN		0.9	1.1
	3/8"	32	16ER32 UN	16ER32 UN	16	0.6	0.6
		28	16ER28 UN	16ER28 UN		0.6	0.7
		24	16ER24 UN	16ER24 UN		0.7	0.8
		20	16ER20 UN	16ER20 UN		0.8	0.9
		18	16ER18 UN	16ER18 UN		0.8	1.0
		16	16ER16 UN	16ER16 UN		0.9	1.1
		14	16ER14 UN	16ER14 UN		1.0	1.2
		13	16ER13 UN	16ER13 UN		1.1	1.3
		12	16ER12 UN	16ER12 UN		1.1	1.4
		11.5	16ER11.5 UN	16ER11.5 UN		1.1	1.4
		11	16ER11 UN	16ER11 UN		1.1	1.5
		10	16ER10 UN	16ER10 UN		1.1	1.5
	1/2"	7	22ER7 UN	22ER7 UN	22	1.6	2.3
		6	22ER6 UN	22ER6 UN		1.6	2.3
		5	22ER5 UN	22ER5 UN		1.7	2.5
	5/8"	4.5	27ER4.5 UN	27ER4.5 UN	27	1.9	2.7
		4	27ER4 UN	27ER4 UN		2.1	3.0



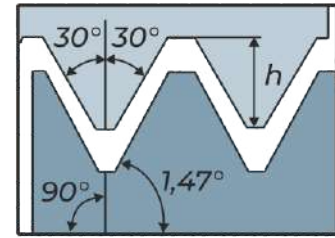
# АМЕРИКАНСКИЙ ПРОФИЛЬ UN 60°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL



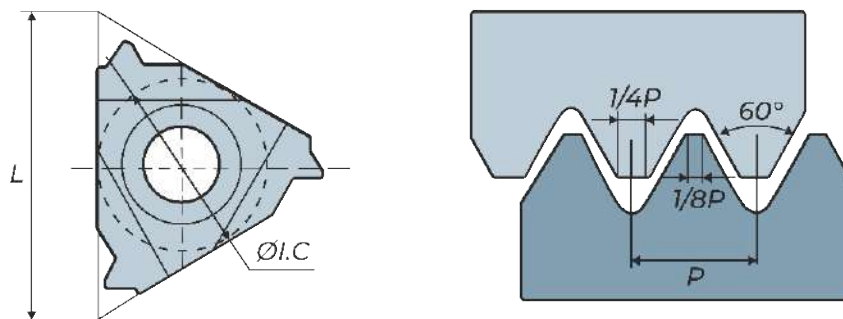
Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR



	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Внутренняя	1/4"	32	11IR32 UN	11IR32 UN	11	0.6	0.6
		28	11IR28 UN	11IR28 UN		0.6	0.7
		24	11IR24 UN	11IR24 UN		0.7	0.8
		20	11IR20 UN	11IR20 UN		0.8	0.9
		18	11IR18 UN	11IR18 UN		0.8	1.2
		16	11IR16 UN	11IR16 UN		0.9	1.1
	3/8"	32	16IR32 UN	16IR32 UN	16	0.6	0.6
		28	16IR28 UN	16IR28 UN		0.6	0.7
		24	16IR24 UN	16IR24 UN		0.7	0.8
		20	16IR20 UN	16IR20 UN		0.8	0.9
		18	16IR18 UN	16IR18 UN		0.8	1.0
		16	16IR16 UN	16IR16 UN		0.9	1.1
		14	16IR14 UN	16IR14 UN		1.0	1.2
		13	16IR13 UN	16IR13 UN		1.1	1.3
		12	16IR12 UN	16IR12 UN		1.1	1.4
		11	16IR11 UN	16IR11 UN		1.1	1.5
	1/2"	7	22IR7 UN	22IR7 UN	22	1.6	2.3
		6	22IR6 UN	22IR6 UN		1.6	2.3
		5	22IR5 UN	22IR5 UN		1.7	2.5
	5/8"	4.5	27IR4.5 UN	27IR4.5 UN	27	1.9	2.7
		4	27IR4 UN	27IR4 UN		2.1	3.0

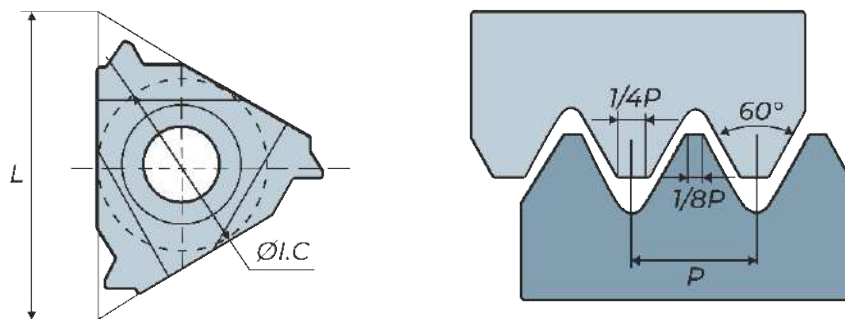


# ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UNJ 60°



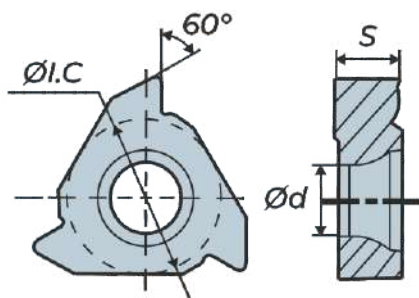
	D	Шаг	Обозначение		Размеры		
		ТPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	28	11ER28 UNJ	11EL28 UNJ	11	0.7	0.7
		24	11ER24 UNJ	11EL24 UNJ		0.7	0.8
		20	11ER20 UNJ	11EL20 UNJ		0.8	0.9
		18	11ER18 UNJ	11EL18 UNJ		0.8	1.0
		16	11ER16 UNJ	11EL16 UNJ		0.9	1.1
		14	11ER14 UNJ	11EL14 UNJ		1.0	1.2
	3/8"	28	16ER28 UNJ	16EL28 UNJ	16	0.7	0.7
		24	16ER24 UNJ	16EL24 UNJ		0.7	0.8
		20	16ER20 UNJ	16EL20 UNJ		0.8	0.9
		18	16ER18 UNJ	16EL18 UNJ		0.8	1.0
		16	16ER16 UNJ	16EL16 UNJ		0.9	1.1
		14	16ER14 UNJ	16EL14 UNJ		1.0	1.2
		13	16ER13 UNJ	16EL13 UNJ		1.0	1.3
		12	16ER12 UNJ	16EL12 UNJ		1.1	1.3
		11	16ER11 UNJ	16EL11 UNJ		1.2	1.5
		10	16ER10 UNJ	16EL10 UNJ		1.2	1.5
		9	16ER9 UNJ	16EL9 UNJ		1.3	1.7
		8	16ER8 UNJ	16EL8 UNJ		1.2	1.6
	1/2"	7	22ER7 UNJ	22EL7 UNJ	22	1.7	2.3
		6	22ER6 UNJ	22EL6 UNJ		1.6	2.3
		5	22ER5 UNJ	22EL5 UNJ		1.8	2.5
	5/8"	4.5	27ER4.5 UNJ	27EL4.5 UNJ	27	2.0	2.7
		4	27ER4 UNJ	27EL4 UNJ		2.2	3.0

# ДЮЙМОВАЯ РЕЗЬБА UNJ 60°

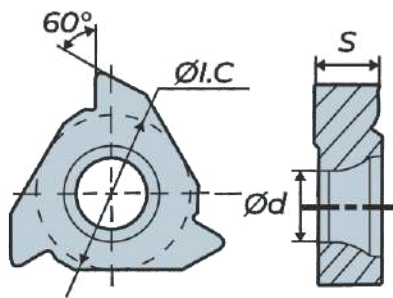


	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Внутренняя	1/4"	28	11IR28 UNJ	11IL28 UNJ	11	0.7	0.7
		24	11IR24 UNJ	11IL24 UNJ		0.7	0.8
		20	11IR20 UNJ	11IL20 UNJ		0.8	0.9
		18	11IR18 UNJ	11IL18 UNJ		0.8	1.0
		16	11IR16 UNJ	11IL16 UNJ		0.9	1.1
		14	11IR14 UNJ	11IL14 UNJ		1.0	1.2
	3/8"	28	16IR28 UNJ	16IL28 UNJ	16	0.7	0.7
		24	16IR24 UNJ	16IL24 UNJ		0.7	0.8
		20	16IR20 UNJ	16IL20 UNJ		0.8	0.9
		18	16IR18 UNJ	16IL18 UNJ		0.8	1.0
		16	16IR16 UNJ	16IL16 UNJ		0.9	1.1
		14	16IR14 UNJ	16IL14 UNJ		1.0	1.2
		13	16IR13 UNJ	16IL13 UNJ		1.0	1.3
		12	16IR12 UNJ	16IL12 UNJ		1.1	1.3
		11	16IR11 UNJ	16IL11 UNJ		1.2	1.5
		10	16IR10 UNJ	16IL10 UNJ		1.2	1.5
		9	16IR9 UNJ	16IL9 UNJ		1.3	1.7
		8	16IR8 UNJ	16IL8 UNJ		1.2	1.6
	1/2"	7	22IR7 UNJ	22IL7 UNJ	22	1.7	2.3
		6	22IR6 UNJ	22IL6 UNJ		1.6	2.3
		5	22IR5 UNJ	22IL5 UNJ		1.8	2.5
	5/8"	4.5	27IR4.5 UNJ	27IL4.5 UNJ	27	2.0	2.7
		4	27IR4 UNJ	27IL4 UNJ		2.2	3.0

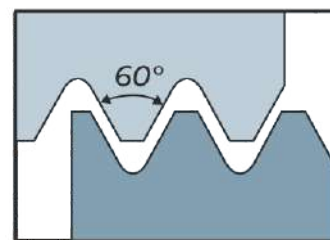
# БРИТАНСКИЙ ПРОФИЛЬ WHITWORTH W-55°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL

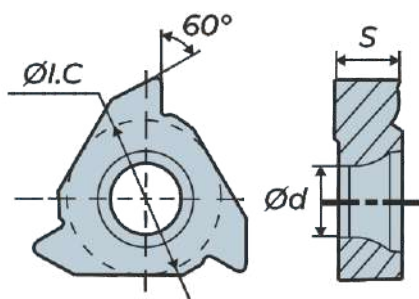


Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR



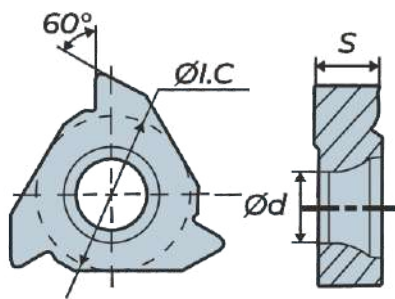
	D	Шаг	Обозначение		Размеры		
		TPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	28	11ER28 W	11EL28 W	11	0.6	0.7
		26	11ER26 W	11EL26 W		0.7	0.8
		20	11ER20 W	11EL20 W		0.8	0.9
		19	11ER19 W	11EL19 W		0.8	1
		18	11ER18 W	11EL18 W		0.8	1
		16	11ER16 W	11EL16 W		0.9	1.1
		14	11ER14 W	11EL14 W		1.0	1.2
		14	11ER14 W	11EL14 W		1.0	1.2
	3/8"	28	16ER28 W	16EL28 W	16	0.6	0.7
		26	16ER24 W	16EL24 W		0.7	0.8
		20	16ER20 W	16EL20 W		0.8	0.9
		19	16ER19 W	16EL19 W		0.8	1
		18	16ER18 W	16EL18 W		0.8	0.9
		16	16ER16 W	16EL16 W		0.9	1.1
		14	16ER14 W	16EL14 W		1.0	1.2
		12	16ER12 W	16EL12 W		1.1	1.4
		11	16ER11 W	16EL11 W		1.1	1.5
		10	16ER10 W	16EL10 W		1.1	1.5
		9	16ER9 W	16EL9 W		1.2	1.5
		8	16ER8 W	16EL8 W		1.2	1.7
	1/2"	7	22ER7 W	22EL7 W	22	1.6	2.3
		6	22ER6 W	22EL6 W		1.6	2.3
		5	22ER5 W	22EL5 W		1.7	2.4
	5/8"	4.5	27ER4.5 W	27EL4.5 W	27	1.8	2.6
		4	27ER4 W	27EL4 W		2.0	2.9

# БРИТАНСКИЙ ПРОФИЛЬ WHITWORTH W-55°



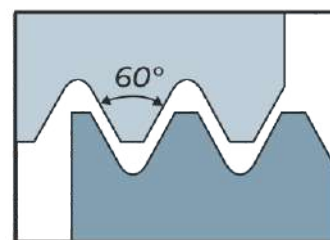
Правая наружная ER

Левая внутренняя IL



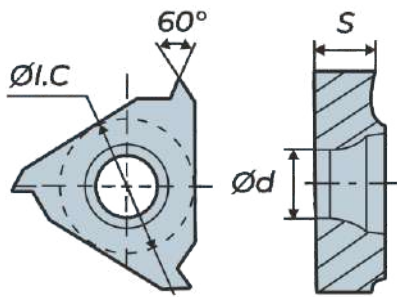
Левая наружная EL

Правая внутренняя IR

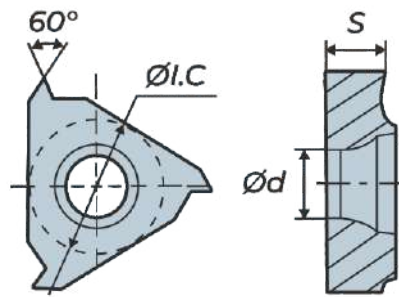


	D	Шаг	Обозначение		Размеры		
		TPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Внутренняя	1/4"	28	11R28 W	11L28 W	11	0.6	0.7
		26	11R26 W	11L26 W		0.7	0.8
		20	11R20 W	11L20 W		0.8	0.9
		19	11R19 W	11L19 W		0.8	1
		18	11R18 W	11L18 W		0.8	1
		16	11R16 W	11L16 W		0.9	1.1
		14	11R14 W	11L14 W		1.0	1.2
	3/8"	28	16R28 W	16L28 W	16	0.6	0.7
		26	16R24 W	16L24 W		0.7	0.8
		20	16R20 W	16L20 W		0.8	0.9
		19	16R19 W	16L19 W		0.8	1
		18	16R18 W	16L18 W		0.8	0.9
		16	16R16 W	16L16 W		0.9	1.1
		14	16R14 W	16L14 W		1.0	1.2
		12	16R12 W	16L12 W		1.1	1.4
		11	16R11 W	16L11 W		1.1	1.5
		10	16R10 W	16L10 W		1.1	1.5
		9	16R9 W	16L9 W		1.2	1.5
	1/2"	8	16R8 W	16L8 W	22	1.2	1.7
		7	22R7 W	22L7 W		1.6	2.3
		6	22R6 W	22L6 W		1.6	2.3
	5/8"	5	22R5 W	22L5 W	27	1.7	2.4
		4.5	27R4.5 W	27L4.5 W		1.8	2.6
		4	27R4 W	27L4 W		2.0	2.9

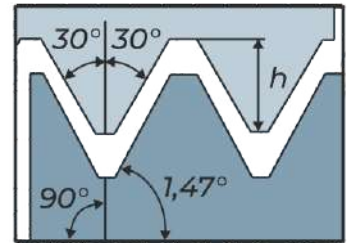
# ТРУБНАЯ РЕЗЬБА NPT-60°



Правая наружная ER  
Левая внутренняя IL

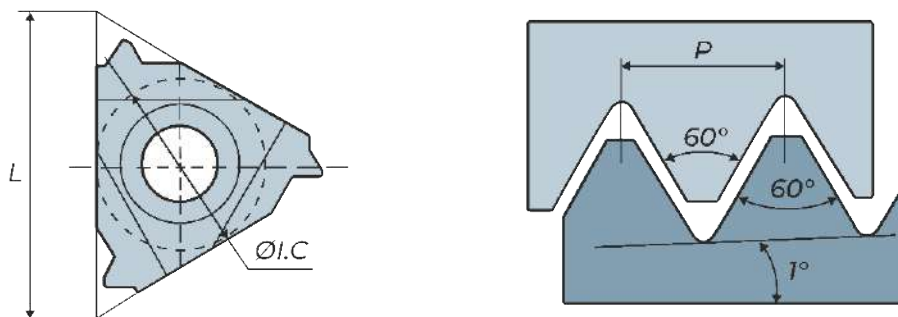


Левая наружная EL  
Правая внутренняя IR



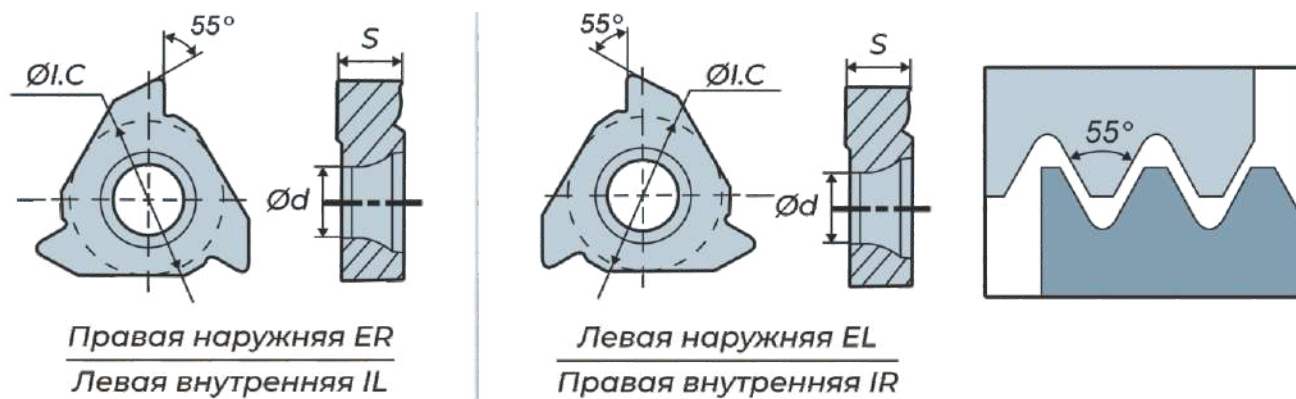
	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	27	11ER27 NPT	11EL27 NPT	11	0.7	0.8
		18	11ER18 NPT	11EL18 NPT		0.8	1.0
		14	11ER14 NPT	11EL14 NPT		0.8	1.0
	3/8"	27	16ER27 NPT	16EL27 NPT	16	0.7	0.8
		18	16ER18 NPT	16EL18 NPT		0.8	1.0
		14	16ER14 NPT	16EL14 NPT		0.9	1.2
		11.5	16ER11.5 NPT	16EL11.5 NPT		1.1	1.5
		8	16ER8 NPT	16EL8 NPT		1.2	1.8
Внутренняя	1/4"	27	11IR27 NPT	11IL27 NPT	11	0.7	0.8
		18	11IR18 NPT	11IL18 NPT		0.8	1.0
		14	11IR14 NPT	11IL14 NPT		0.8	1.0
	3/8"	27	16IR27 NPT	16IL27 NPT	16	0.7	0.8
		18	16IR18 NPT	16IL18 NPT		0.8	1.0
		14	16IR14 NPT	16IL14 NPT		0.9	1.2
		11.5	16IR11.5 NPT	16IL11.5 NPT		1.1	1.5
		8	16IR8 NPT	16IL8 NPT		1.2	1.8

# ТРУБНАЯ РЕЗЬБА DRYSEAL NPRF-60°



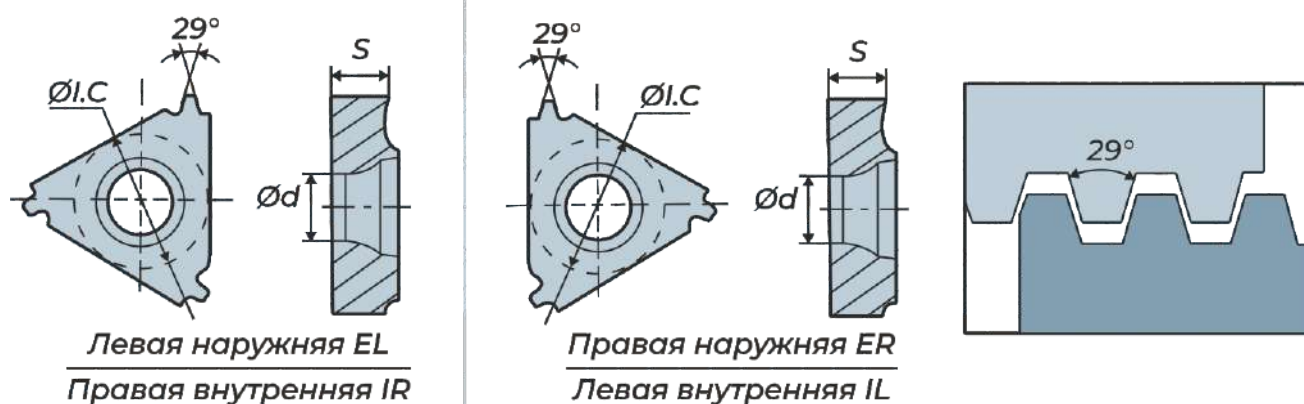
	D	Шаг	Обозначение		Размеры		
		ТPI	правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	27	11ER27 NPTF	11EL27 NPTF	11	0.7	0.8
		18	11ER18 NPTF	11EL18 NPTF		0.8	1.0
		14	11ER14 NPTF	11EL14 NPTF		0.8	1.0
	3/8"	27	16ER27 NPTF	16EL27 NPTF	16	0.7	0.8
		18	16ER18 NPTF	16EL18 NPTF		0.8	1.0
		14	16ER14 NPTF	16EL14 NPTF		0.9	1.2
		11.5	16ER11.5 NPTF	16EL11.5 NPTF		1.1	1.5
		8	16ER8 NPTF	16EL8 NPTF		1.2	1.8
Внутренняя	1/4"	27	11IR27 NPTF	11IL27 NPTF	11	0.7	0.8
		18	11IR18 NPTF	11IL18 NPTF		0.8	1.0
		14	11IR14 NPTF	11IL14 NPTF		0.8	1.0
	3/8"	27	16IR27 NPTF	16IL27 NPTF	16	0.7	0.8
		18	16IR18 NPTF	16IL18 NPTF		0.8	1.0
		14	16IR14 NPTF	16IL14 NPTF		0.9	1.2
		11.5	16IR11.5 NPTF	16IL11.5 NPTF		1.1	1.5
		8	16IR8 NPTF	16IL8 NPTF		1.2	1.8

# ТРУБНАЯ РЕЗЬБА BSPT-55°



	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	28	11ER 28 BSPT	11EL 28 BSPT	11	0.6	0.6
		19	11ER 19 BSPT	11EL 19 BSPT		0.8	0.9
		14	11ER 14 BSPT	11EL 14 BSPT		0.9	1.0
	3/8"	28	16ER 28 BSPT	16EL 28 BSPT	16	0.6	0.6
		19	16ER 19 BSPT	16EL 19 BSPT		0.8	0.9
		14	16ER 14 BSPT	16EL 14 BSPT		1.0	1.2
		11	16ER 11 BSPT	16EL 11 BSPT		1.1	1.5
Внутренняя	1/4"	28	11IR 28 BSPT	11IL 28 BSPT	11	0.6	0.8
		19	11IR 19 BSPT	11IL 19 BSPT		0.8	0.9
		14	11IR 14 BSPT	11IL 14 BSPT		0.9	1.0
	3/8"	28	16IR 28 BSPT	16IL 28 BSPT	16	0.6	0.6
		19	16IR 19 BSPT	16IL 19 BSPT		0.8	0.9
		14	16IR 14 BSPT	16IL 14 BSPT		1.0	1.2
		11	16IR 11 BSPT	16IL 11 BSPT		1.1	1.5

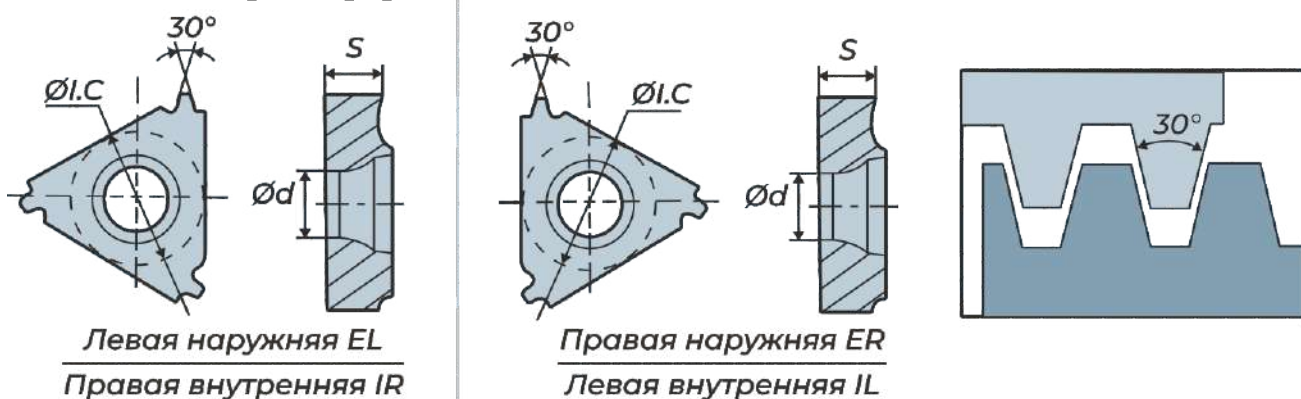
# АМЕРИКАНСКИЙ АСМЕ-29°



	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	3/8"	16	16ER 16 АСМЕ	16EL 16 АСМЕ	16	1.0	1.1
		14	16ER 14 АСМЕ	16EL 14 АСМЕ		1.0	1.2
		12	16ER 12 АСМЕ	16EL 12 АСМЕ		1.1	1.2
		10	16ER 10 АСМЕ	16EL 10 АСМЕ		1.3	1.3
		8	16ER 8 АСМЕ	16EL 8 АСМЕ		1.4	1.5
	1/2"	6	22ER 6 АСМЕ	22EL 6 АСМЕ	22	1.8	2.1
		5	22ER 5 АСМЕ	22EL 5 АСМЕ		2.0	2.3
		4	27ER 4 АСМЕ	27EL 4 АСМЕ		27	2.4
	Внутренняя	3/8"	16	16IR 16 АСМЕ	16IL 16 АСМЕ	16	1.0
14			16IR 14 АСМЕ	16IL 14 АСМЕ	1.0		1.2
12			16IR 12 АСМЕ	16IL 12 АСМЕ	1.1		1.2
10			16IR 10 АСМЕ	16IL 10 АСМЕ	1.3		1.3
8			16IR 8 АСМЕ	16IL 8 АСМЕ	1.4		1.5
1/2"		6	22IR 6 АСМЕ	22IL 6 АСМЕ	22	1.8	2.1
		5	22IR 5 АСМЕ	22IL 5 АСМЕ		2.0	2.3
		4	27IR 4 АСМЕ	27IL 4 АСМЕ		27	2.4

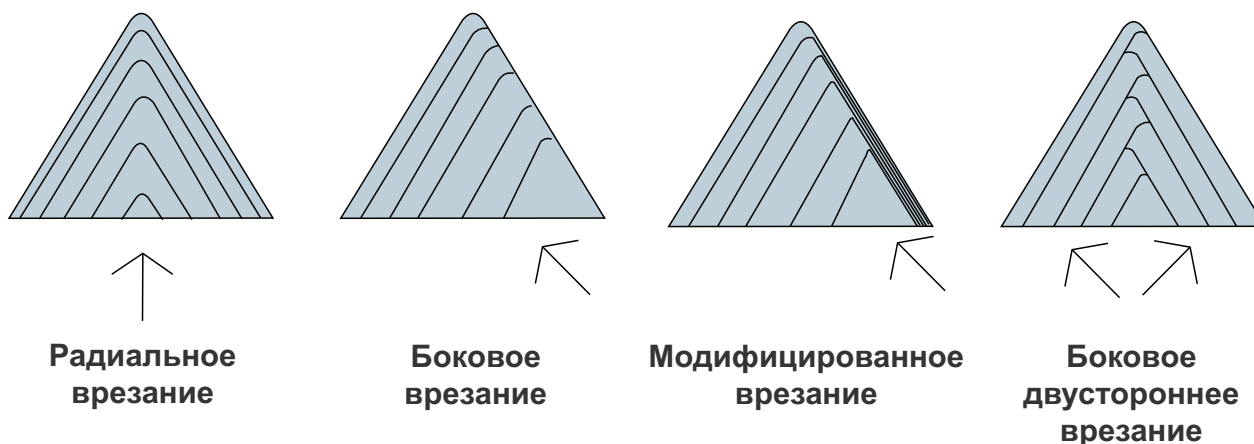


# ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА DIN 103

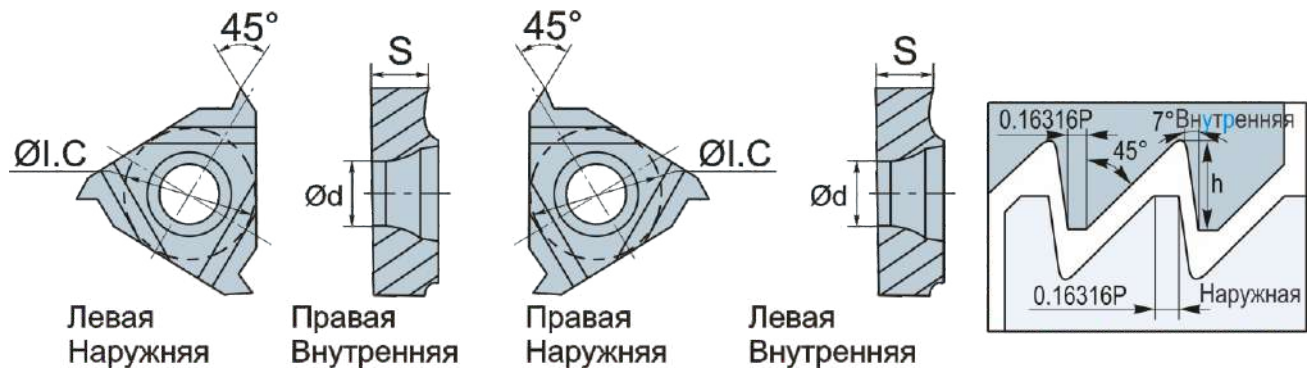


	D	Шаг мм	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	3/8"	1.5	16ER1.5 TR	16EL1.5 TR	16	1.0	1.1
		2.0	16ER2 TR	16EL2 TR		1.1	1.3
		3.0	16ER3 TR	16EL3 TR		1.3	1.5
	1/2"	4.0	22ER4 TR	22EL4 TR	22	1.7	1.9
		5.0	22ER5 TR	22EL5 TR		2.1	2.5
	5/8"	6.0	27ER6 TR	27EL6 TR	27	2.2	2.6
7.0		27ER7 TR	27EL7 TR	2.3		2.7	
Внутренняя	3/8"	1.5	16IR1.5 TR	16IL1.5 TR	16	1.0	1.1
		2.0	16IR2 TR	16IL2 TR		1.1	1.3
		3.0	16IR3 TR	16IL3 TR		1.3	1.5
	1/2"	4.0	22IR4 TR	22IL4 TR	22	1.7	1.9
		5.0	22IR5 TR	22IL5 TR		2.1	2.5
	5/8"	6.0	27IR6 TR	27IL6 TR	27	2.2	2.6
7.0		27IR7 TR	27IL7 TR	2.3		2.7	

## Методы нарезания резьбы



# АМЕРИКАНСКИЙ BUTTRESS



	D	Шаг TPI	Обозначение		Размеры		
			правой СМП	левой СМП	L	X	Y
Наружная	1/4"	20	11ER 20 ABUT	11EL 20 ABUT	11	1.0	1.4
		16	11ER 16 ABUT	11EL 16 ABUT		1.3	1.9
	3/8"	20	16ER 20 ABUT	16EL 20 ABUT	16	1.0	1.4
		16	16ER 16 ABUT	16EL 16 ABUT		1.3	1.9
		12	16ER 12 ABUT	16EL 12 ABUT		1.4	2.0
	1/2"	10	16ER 10 ABUT	16EL 10 ABUT	22	1.5	2.3
8		22ER 8 ABUT	22EL 8 ABUT	2.0		3.2	
Внутренняя	1/4"	6	22ER 6 ABUT	22EL 6 ABUT	22	2.2	3.5
		20	11IR 20 ABUT	11IL 20 ABUT		11	1.0
	16	11IR 16 ABUT	11IL 16 ABUT	1.3	1.9		
	3/8"	20	16IR 20 ABUT	16IL 20 ABUT	16	1.0	1.4
		16	16IR 16 ABUT	16IL 16 ABUT		1.3	1.9
		12	16IR 12 ABUT	16IL 12 ABUT		1.4	2.0
	1/2"	10	16IR 10 ABUT	16IL 10 ABUT	22	1.5	2.3
		8	22IR 8 ABUT	22IL 8 ABUT		2.0	3.2
		6	22IR 6 ABUT	22IL 6 ABUT		2.2	3.5

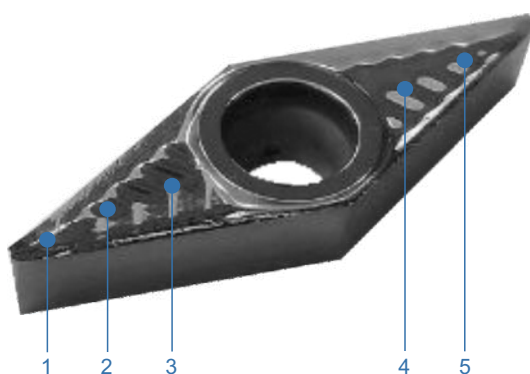
# ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

## СТРУЖКОЛОМ СЕРИИ AL

Специальная геометрия пластины обеспечивает стабильное стружкодробление, уменьшение силы резания и увеличение стойкости СМП

Большое значение переднего угла уменьшает вероятность наростообразования

Низкая шероховатость передней поверхности снижает силу трения стружки и уменьшает нагревание СМП



1. Большой угол наклона режущей кромки. Уменьшает силы резания. Уменьшение вероятности наростообразования.

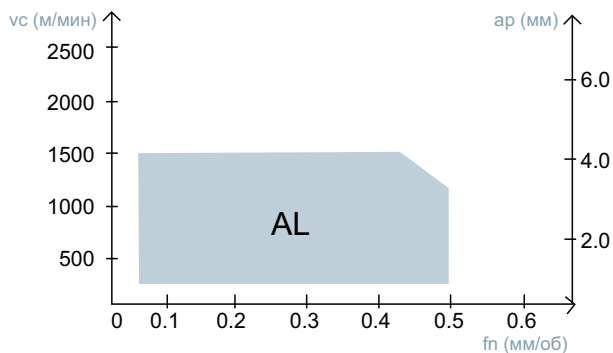
2. Специальная геометрия стружколома. Устойчивое стружкодробление. Уменьшение вибраций.

3. Трехступенчатая передняя поверхность. Устойчивое стружкодробление при различных глубинах резания.

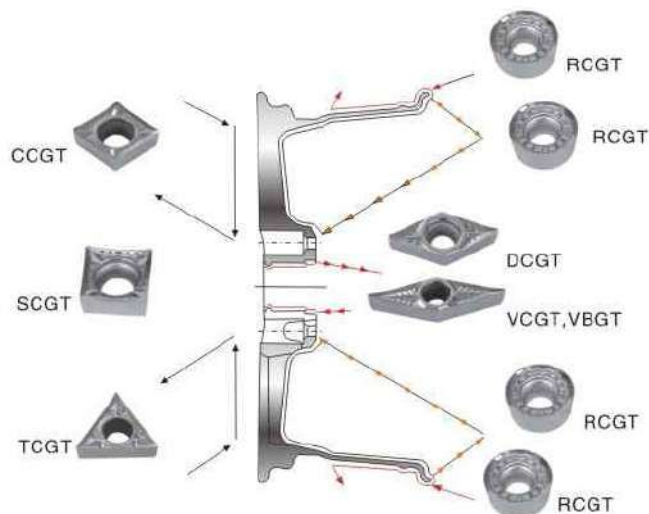
4. Малый угол заострения (сверхположительная геометрия). Уменьшение силы резания. Уменьшение вероятности наростообразования.

5. Хорошая полировка передней поверхности. Уменьшает силы резания. Уменьшение вероятности наростообразования. Устойчивое стружкодробление.

## РЕКОМЕНДОВАННАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



	Рекомендуемые режимы резания	Марка сплава
AL	$ap=0.1\sim 0.5$ $fn=0.03\sim 0.5\text{мм/об}$	K10(Твердый сплав K10-K20) ND 1000 (Алмазное покрытие) PD 1000 (DLC покрытие)



Точение колесного легкосплавного диска  
пластинами Deskar:

- CCGT
- DCGT
- SCGT
- TCGT
- RCGT
- VCGT, VBGT

## ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СМП ИЗ СПЛАВА K10

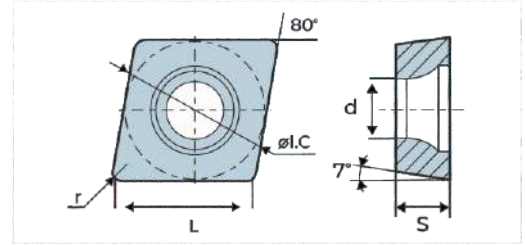
1. Подходит для обработки алюминия и легированной стали - снижена вероятность наростообразования на режущей кромке
2. Трехмерная конструкция снижает усилия резания и обеспечивает высокую обрабатываемость при высокой подаче и скорости точения

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		ТВЕРДОСТЬ (НВ)	УДЕЛЬНАЯ СИЛА РЕЗАНИЯ (МПА)	VC (М/МИН)	FN (ММ/ОБ)
Алюминиевый сплав (штамповка)	до термообработки	50 ~ 70	500 ~ 600	1000 ~ 2500	0.1 ~ 0.6
	после термообработки	90 ~ 110	700 ~ 900	300 ~ 1000	0.1 ~ 0.5
Алюминиевый сплав (прокат)	до термообработки	70 ~ 80	700 ~ 800	300 ~ 1000	0.1 ~ 0.6
	после термообработки	80 ~ 100	800 ~ 950	200 ~ 600	0.1 ~ 0.4
Медные сплавы	-	90 ~ 110	700	250 ~ 600	0.1 ~ 0.5
Неметаллы	-	100	1700	150 ~ 300	0.1 ~ 0.6

**ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)**

**CC** \_ \_

Ромб  
Передний угол: 7°

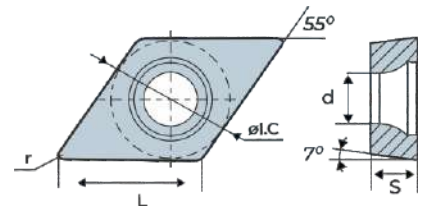


Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>							Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>							
	Чугуны	<b>K</b>							
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●		
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>							
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>							

СПМ	Обозначение	Без покрытия K10	Размеры (мм)					Условия резания	
			l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)	ap (мм)
 CCGT-AL	060202-AL	●	6.2	6.35	2.38	0.2	2.8	0.01~0.12	0.05~3.00
	060204-AL	●	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8	0.02~0.15	0.10~3.00
	060208-AL	●	5.6	6.35	2.38	0.8	2.8	0.02~0.20	0.10~4.00
	09T302-AL	●	9.4	9.525	3.97	0.2	4.4	0.02~0.20	0.05~3.00
	09T304-AL	●	9.2	9.525	3.97	0.4	4.4	0.02~0.30	0.10~5.00
	09T308-AL	●	8.8	9.525	3.97	0.8	4.4	0.03~0.50	0.10~5.00
	120402-AL	●	12.6	12.7	4.76	0.2	5.5	0.02~0.30	0.05~4.00
	120404-AL	●	12.4	12.7	4.76	0.4	5.5	0.03~0.50	0.10~5.00
120408-AL	●	12.0	12.7	4.76	0.8	5.5	0.04~0.80	0.10~5.50	

**DC** \_ \_

Ромб  
Передний угол: 7°



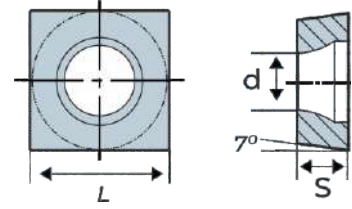
Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>							Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>							
	Чугуны	<b>K</b>							
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●		
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>							
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>							

СПМ	Обозначение	Без покрытия K10	Размеры (мм)					Условия резания	
			l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)	ap (мм)
 DCGT-AL	070202-AL	●	7.5	6.35	2.38	0.2	2.8	0.01~0.20	0.05~3.00
	070204-AL	●	7.3	6.35	2.38	0.4	2.8	0.02~0.30	0.10~4.00
	070208-AL	●	6.8	6.35	2.38	0.8	2.8	0.03~0.40	0.10~4.00
	11T302-AL	●	11.4	9.525	3.97	0.2	4.4	0.02~0.30	0.05~4.00
	11T304-AL	●	11.2	9.525	3.97	0.4	4.4	0.03~0.50	0.10~5.00
	11T308-AL	●	10.8	9.525	3.97	0.8	4.4	0.03~0.50	0.10~5.00
	11T312-AL	●	10.4	9.525	3.97	1.2	4.4	0.04~0.60	0.15~5.00

**ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)**

# SC

Квадрат  
Передний угол: 7°

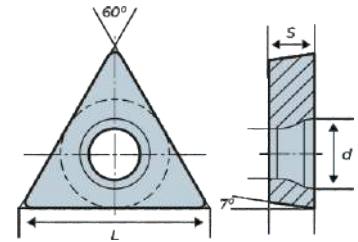


Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>						Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>						
	Чугуны	<b>K</b>						
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●	
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>						
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>						

СПМ	Обозначение	Без покрытия	Размеры (мм)					Условия резания	
		K10	l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)	ap (мм)
	09T302-AL		9.3	9.525	3.97	0.2	4.4	0.02~0.30	0.10~4.00
	09T304-AL	●	9.1	9.525	3.97	0.4	4.4	0.04~0.40	0.10~5.00
	09T308-AL	●	8.7	9.525	3.97	0.8	4.4	0.03~0.40	0.10~5.00
	120404-AL	●	12.3	12.7	4.76	0.4	5.5	0.03~0.50	0.10~5.00
	120408-AL	●	11.9	12.7	4.76	0.8	5.5	0.04~0.60	0.15~5.50
	120416-AL		11.1	12.7	4.76	1.6	5.5		

# TC

Треугольник  
Передний угол: 7°



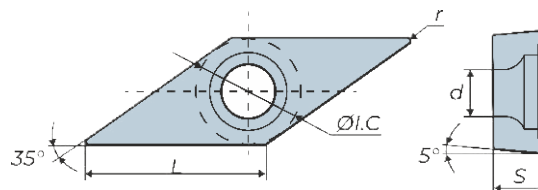
Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>						Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>						
	Чугуны	<b>K</b>						
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●	
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>						
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>						

СПМ	Обозначение	Без покрытия	Размеры (мм)					Условия резания	
		K10	l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)	ap (мм)
	090202-AL	●	9.1	5.56	2.38	0.2	2.5	0.01~0.12	0.05~3.00
	090204-AL	●	8.6	5.56	2.38	0.4	2.5	0.02~0.15	0.10~4.00
	110202-AL	●	10.5	6.35	2.38	0.2	2.8	0.02~0.20	0.05~4.00
	110204-AL	●	10.0	6.35	2.38	0.4	2.8	0.03~0.30	0.10~4.00
	110208-AL	●	9.0	6.35	2.38	0.8	2.8	0.03~0.40	0.10~5.00
	16T302-AL	●	15.0	9.525	3.97	0.2	4.4	0.02~0.30	0.05~5.00
	16T304-AL	●	15.5	9.525	3.97	0.4	4.4	0.03~0.40	0.10~5.50
	16T308-AL	●	14.5	9.525	3.97	0.8	4.4	0.03~0.50	0.10~5.50
	16T312-AL	●	13.5	9.525	3.97	1.2	4.4	0.04~0.60	0.15~5.50
	16T316-AL	●	12.5	9.525	3.97	1.6	4.4	0.05~0.80	0.15~5.50
	16T325-AL		10.0	9.525	3.97	2.5	4.4	0.06~0.90	0.20~7.00

**ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)**

# VB

Ромб  
Передний угол: 5°

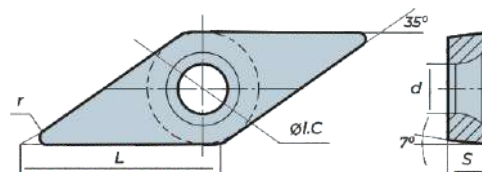


Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>							Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>							
	Чугуны	<b>K</b>							
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●	●	
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>							
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>							

СПМ	Обозначение	Без покрытия K10	Размеры (мм)					Условия резания	
			l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)	ap (мм)
 VBGT-AL	110302-AL	●	10.5	6.35	3.18	0.2	2.8	0.02~0.15	0.05~3.00
	110304-AL	●	10.0	6.35	3.18	0.4	2.8	0.02~0.15	0.10~4.00
	110308-AL		9.0	6.35	3.18	0.8	2.8	0.03~0.18	0.10~5.00
	160402-AL		16.1	9.525	4.75	0.2	4.4	0.03~0.30	0.05~4.00
	160404-AL	●	15.6	9.525	4.76	0.4	4.4	0.03~0.40	0.10~5.00
	160408-AL	●	14.6	9.525	4.76	0.8	4.4	0.03~0.50	0.10~5.00
	160412-AL		13.6	9.525	4.76	1.2	4.4	0.05~0.60	0.10~5.50

# VC

Ромб  
Передний угол: 7°



Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>							Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>							
	Чугуны	<b>K</b>							
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●	●	
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>							
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>							

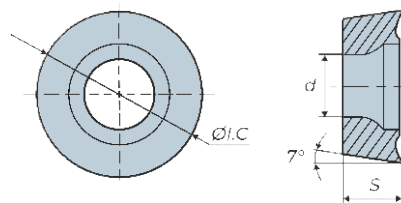
СПМ	Обозначение	Без покрытия K10	Размеры (мм)					Условия резания	
			l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)	ap (мм)
 VCGT-AL	110301-AL		10.2	6.35	3.18	0.1	2.8	0.02~0.15	0.05~3.00
	110302-AL	●	10.5	6.35	3.18	0.2	2.8	0.02~0.20	0.05~3.00
	110304-AL	●	10.0	6.35	3.18	0.4	2.8	0.02~0.25	0.10~4.00
	110308-AL	●	9.0	6.35	3.18	0.8	2.8	0.03~0.30	0.10~5.00
	130302-AL	●	10.5	7.94	3.18	0.2	3.4	0.02~0.35	0.10~5.00
	130304-AL	●	10.0	7.94	3.18	0.4	3.4	0.03~0.35	0.10~5.00
	130308-AL		9.0	7.94	3.18	0.8	3.4	0.04~0.40	0.10~5.00
	160402-AL	●	16.1	9.525	4.76	0.2	4.4	0.02~0.30	0.05~5.00
	160404-AL	●	15.6	9.525	4.76	0.4	4.4	0.03~0.40	0.10~5.00
	160408-AL	●	14.0	9.525	4.76	0.8	4.4	0.03~0.50	0.10~5.00
	160412-AL	●	13.6	9.525	4.76	1.2	4.4	0.03~0.50	0.10~5.00
	220516-AL		18.0	12.7	5.56	1.6	5.6	0.03~0.60	0.10~7.00
	220525-AL		15.6	12.7	5.56	2.5	5.6	0.05~0.70	0.10~7.00
	220530-AL	●	14.3	12.7	5.56	3.0	5.6	0.08~1.00	0.10~7.00

**ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)**


# RC

Круг

Передний угол: 7°



Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>							Условия резания: ● Непрерывное ◐ Универсальное ◑ Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>							
	Чугуны	<b>K</b>							
	Цветные металлы	<b>N</b>	◐	◐	●	◐	◑		
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>							
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>							

СПМ	Обозначение	Без покрытия	Размеры (мм)					Условия резания	
			K10	l	d	t	r	d <sub>1</sub>	fn (мм/об)
	0602M0-AL	●	-	6.0	2.38	-	2.8	0.05~0.20	0.50~2.00
	0803M0-AL	●	-	8.0	3.18	-	3.35	0.05~0.25	0.50~2.50
	1003M0-AL	●	-	10.0	3.18	-	4.0	0.10~0.30	1.00~3.00
	10T3M0-AL		-	10.0	3.97	-	4.4	0.10~0.30	1.00~3.00
	1204M0-AL	●	-	12.0	4.76	-	4.4	0.10~0.35	1.00~3.50



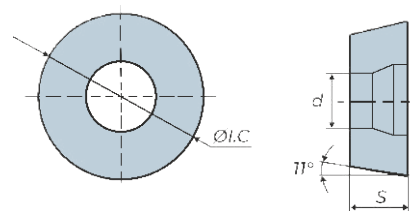
**ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОРПУСНЫХ СВЕРЛ (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)**

**R\_MT 12 04 - -**

диаметр пластины

толщина, S

код стружколома



RÉT_	08T2_	1003_	10T3_	1204_	1605_
Ød <sub>1</sub> (мм)	8	10	10	12	16

▲ в наличии на складе ○ под заказ

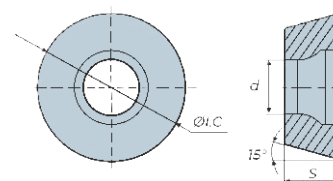
Обработываемые материалы	Стали	<b>P</b>						Условия резания: ● Непрерывное ⊕ Универсальное ⊕ Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>						
	Чугуны	<b>K</b>						
	Цветные металлы	<b>N</b>	⊕	⊕	●	⊕	⊕	
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>						
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>						

Форма пластины	Модель	Размеры			Материал				Внешний вид
		D1	S1	d	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия	
	RPMT08T2M0E-JS	8	2.78	2.94	▲				
	RPMT10T3M0E-JS	10	3.97	4.4	▲				
	RPMT1204M0E-JS	12	4.76	4.4	▲				
	RPMT1606M0E-JS	16	6.35	5.5	▲				
	RPMT08T2M0-TT	8	2.78	2.94	▲				
	RPMW1003M0-TT	10	3.18	4.4	▲				
	RPMW1204M0-TT	12	4.76	4.4	▲				
	RPMT10T3M0-TT	10	3.97	4.4	▲				
	RPMT1204M0-TT	12	4.76	4.4	▲				
	RPMT1606M0-TT	16	6.35	5.5	▲				
	RDMT1204M0-MQ	12	4.76	4.4	▲				
	RDMT1204M0-MQ	12	4.76	4.4		▲			
	RDMT08T2M0E-BM	8	2.78	2.94	▲				
	RDMT10T3M0E-BM	10	3.97	4.4	▲				
	RDMT1204M0E-BM	12	4.76	4.4	▲				

**ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОРПУСНЫХ СВЕРЛ (ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ)**

# PDHX \_ \_ \_ \_ MOT

▲ в наличии на складе ○ под заказ

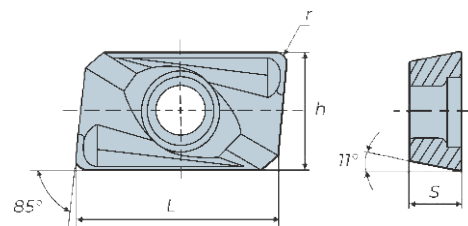


Обрабатываемые материалы	Стали	<b>P</b>								Условия резания: ● Непрерывное ● Универсальное ● Прерывистое
	Нержавеющие стали	<b>M</b>								
	Чугуны	<b>K</b>								
	Цветные металлы	<b>N</b>	●	●	●	●	●			
	Жаропрочные сплавы, титан	<b>S</b>								
	Материалы с повышенной твердостью	<b>H</b>								

Форма пластины	Модель	Размеры				Материал				Внешний вид
		L	d	r	S	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия	
	RDHX1003MOT	10	3.18	3.8	/	▲				
	RDHX12T3MOT	12	3.97	3.8	/	▲				

# APMT \_ \_ \_ - H \_

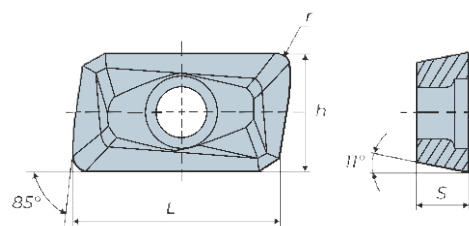
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры					Материал			
		L1	L2	S1	F1	Re	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
BAP300	APMT1135PDER-H1	11	6.35	3.5	1.5	0.4	○		○	
	APMT1135PDER-H2	11	6.35	3.5	1.5	0.8	▲		▲	
	APMT1135PDER-H3	11	6.35	3.5	1.5	1.2	○		○	
BAP400	APMT1604PDER-H1	17.5	9.525	4.76	1.7	0.4	○		○	
	APMT1604PDER-H2	17.5	9.525	4.76	1.7	0.8	▲		▲	
	APMT1604PDER-H4	17.5	9.525	4.76	1.7	1.6	○		○	

# APMT \_ \_ \_ - M \_

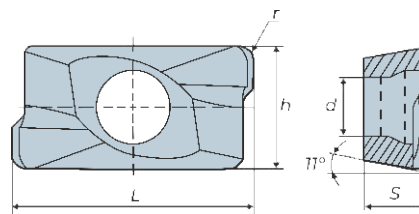
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры					Материал			
		L1	L2	S1	F1	Re	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
BAP300	APMT1135PDER-M0	11	6.35	3.5	1.5	0.2	○		○	
	APMT1135PDER-M1	11	6.35	3.5	1.5	0.4	○		○	
	APMT1135PDER-M2	11	6.35	3.5	1.5	0.8	▲		▲	
BAP400	APMT1604PDER-M2	16.5	9.525	4.76	1.7	0.8	▲			
BAP300	APMT1135PDER-G2	11	6.35	3.5	1.5	0.8				▲
BAP400	APMT1604PDER-G2	17.5	9.525	4.76	1.7	0.8				▲

# APMT \_ \_ \_ XM

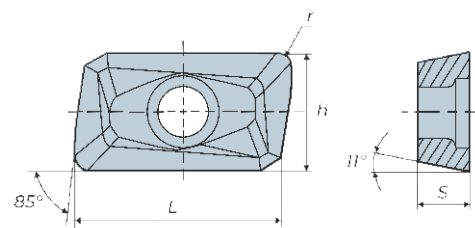
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал			
		L1	L2	S1	F1	Re	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
BAP300	APMT1135PDER-XM	11.3	6.35	3.5	1.5	0.4	▲		▲	
BAP400	APMT1604PDER-XM	16.15	9.525	4.76	1.7	0.8	▲		▲	

# APKT 1\_\_\_\_\_ PDER-GW

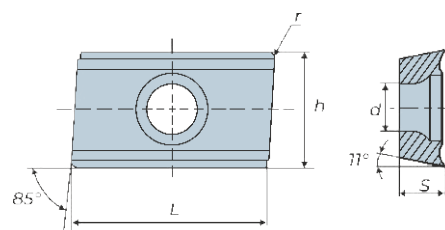
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал				
		L	I.C	S	d	r	LF6008	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
ВАР400	APKT160420PDER-GW	9	9.25	4.76	4.3	2		▲			

# APKT 1\_\_\_\_AL

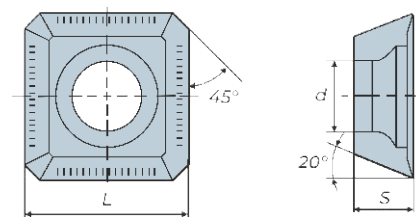
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал				
		L1	L2	S1	F1	Re	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия	
ВАР400	APKT160402PDER-AL	16.88	9.8	4.76	4.4	0.2				▲	
	APKT160404-PDER-AL	16.88	9.8	4.76	4.4	0.4				▲	
	APKT160408PDER-AL	16.88	9.8	4.76	4.4	0.8				▲	

# SE\_\_ 12 04 - \_\_\_\_

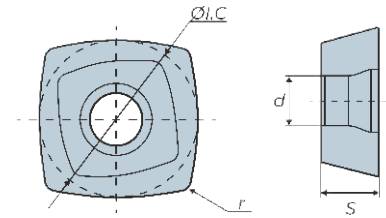
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры (мм)				Материал				
		D1	d	S1	F1	LF6008	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
KM12	SEKT1204AFTN-XM	12.7	5.4	4.76	1.6		▲		▲	
KM12	SEHT1204AFFN-AL	12.7	5.4	4.76	1.6					▲

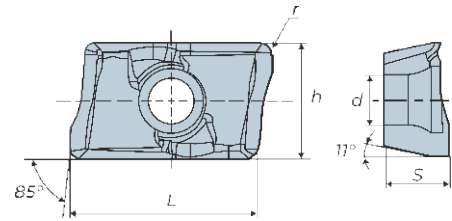
# SDMT\_ \_ \_ \_ \_ 12 PH

▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал				
		L	I.C	S	d	r	LF6008	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
ASRF	SDMT120512-PH	12.7	12.7	5.65	4.3	1.2		▲			
ASRF	SDMT150512-PH	15.95	15.95	5.65	5.5	1.2		▲			

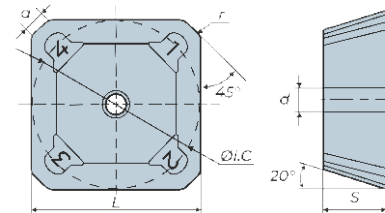
# AP\_ \_ \_1003 PD\_ \_ \_



Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал				
		L	I.C	S	d	r	LF6008	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
BAР300	APKT1003PDTR	11	6.67	3.55	2.8	0.5		▲			

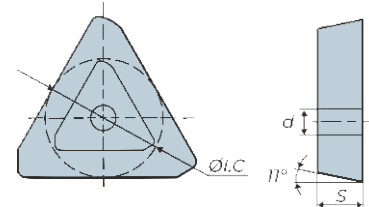
# SE\_ \_ \_1203\_ \_ \_

▲ в наличии на складе ○ под заказ



Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал				
		L	I.C	S	d	r	LF6008	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
Se445	SEET1203AFEN	12.55	12.55	3.18	/	0.8		▲			

# TPXR\_ \_ \_ \_ \_ PDSR-FM

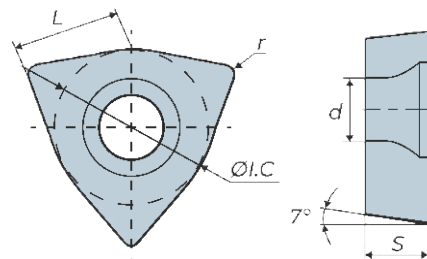


Фреза	Модель	Размеры (мм)					Материал				
		L	I.C	S	d	r	LF6008	LF6018	LF6028	LDA	Без покрытия
TP22	TPXR2204PDSR-FM	12.5	12.7	4.76	/	1		▲	▲		

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОРПУСНЫХ СВЕРЛ

# WCMX\_\_\_SF

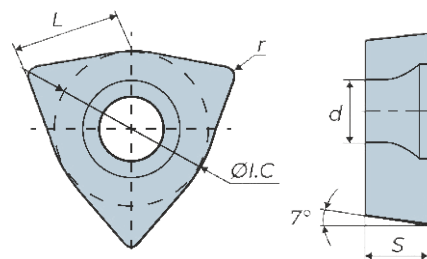
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Модель	Материал							Без покрытия	Размеры (мм)				
	P			M		K			L	I.C	S	d	r
	LF9008	LF9018	LF9028	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028						
WCMX030208R-SF				▲					3.8	5.56	2.38	2.8	0.8
WCMX040208R-SF				▲					4.3	6.35	2.38	3.1	0.8
WCMX050308R-SF				▲					5.4	7.94	3.18	3.2	0.8
WCMX06T308R-SF				▲					6.5	9.525	3.97	3.7	0.8
WCMX080412R-SF				▲					8.7	12.7	4.76	4.3	1.2

# WCMX\_\_\_MF

▲ в наличии на складе ○ под заказ

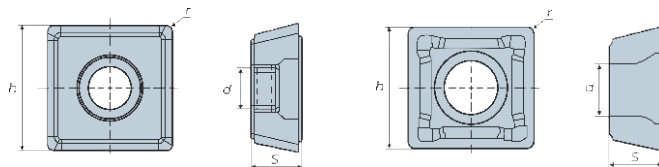


WCMX030208R-MF				▲	▲				3.8	5.56	2.38	2.8	0.8
WCMX040208R-MF				▲	▲				4.3	6.35	2.38	3.1	0.8
WCMX050308R-MF				▲	▲				5.4	7.94	3.18	3.2	0.8
WCMX06T308R-MF				▲	▲				6.5	9.525	3.97	3.7	0.8
WCMX080412R-MF				▲	▲				8.7	12.7	4.76	4.3	1.2

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ КОРПУСНЫХ СВЕРЛ

# SPMG\_\_\_TG

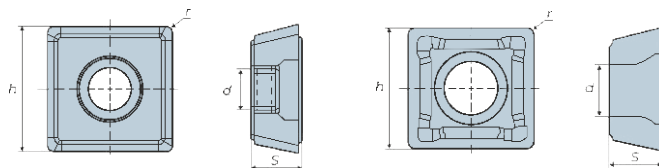
▲ в наличии на складе ○ под заказ



Модель	Материал							Размеры (мм)				
	P			M		K		Без покрытия	D	t	r	D1
	LF9008	LF9018	LF9028	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028					
SPMG050204 TG				▲					5	2.38	0.4	2.25
SPMG060204 TG				▲					6	2.38	0.4	2.61
SPMG07T308 TG				▲					7.94	3.97	0.8	2.85
SPMG090408 TG				▲					9.8	4.76	0.8	4.05
SPMG110408 TG				▲					11.5	4.76	0.8	4.45
SPMG120408 TG				▲					12.7	4.76	0.8	4.45

# SPMG\_\_\_DK

▲ в наличии на складе ○ под заказ



Модель	Материал							Размеры (мм)				
	P			M		K		Без покрытия	D	t	r	D1
	LF9008	LF9018	LF9028	LF6018	LF6028	LF3018	LF3028					
SPMG050204 DK				▲					5	2.38	0.4	2.25
SPMG060204 DK				▲					6	2.38	0.4	2.61
SPMG07T308 DK				▲					7.94	3.97	0.8	2.85
SPMG090408 DK				▲					9.8	4.76	0.8	4.05
SPMG110408 DK				▲					11.5	4.76	0.8	4.45





# КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

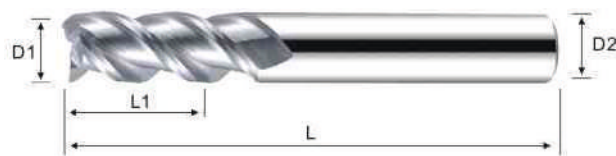


# ЦЕЛЬНАЯ ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ФРЕЗА

Цельная твердосплавная фреза с острой режущей кромкой

Для обработки алюминиевого сплава.

Также может использоваться для обработки стали, цветных металлов и неметаллических материалов.



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
1*4*3*50	1	3	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	50	4
2*4*6*50	2	6	50	4
2.5*4*8*50	2.5	8	50	4
3*4*11*50	3	11	50	4
4*4*13*50	4	13	50	4
5*6*17*50	5	17	50	6
6*6*17*50	6	17	50	6
8*8*22*60	8	22	60	8
10*10*27*75	10	27	75	10
12*12*32*75	12	32	75	12
14*14*37*100	14	37	100	14
16*16*40*100	16	40	100	16
18*18*45*100	18	45	100	18
20*20*48*100	20	48	100	20
3*4*16*75	3	16	75	4
4*4*16*75	4	16	75	4
5*6*20*75	5	20	75	6
6*6*20*75	6	20	75	6
8*8*35*100	8	35	100	8
10*10*40*100	10	40	100	10
12*12*45*100	12	45	100	12
16*16*70*150	16	70	150	16

# КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛОСКИМ ТОРЦЕМ (2 ЗУБА, 4 ЗУБА)

Цельная твердосплавная фреза

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC50, нержавеющей стали;

Она также может быть использована для обработки меди, никелевых сплавов, титановых сплавов, литого алюминия и других материалов;

Нанопокрытие TiAlN.



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
1*4*3*50	1	3	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	50	4
2*4*6*50	2	6	50	4
2.5*4*8*50	2.5	8	50	4
3*4*8*50	3	8	50	4
3*6*8*50	3	8	50	6
4*4*10*50	4	10	50	4
4*6*10*50	4	10	50	6
5*6*13*50	5	13	50	6
6*6*15*50	6	15	50	6
8*8*25*60	8	25	60	8
10*10*30*75	10	30	75	10
12*12*30*75	12	30	75	12
14*14*40*100	14	40	100	14
16*16*40*100	16	40	100	16
18*18*45*100	18	45	100	18
20*20*45*100	20	45	100	20
3*4*12*75	3	12	75	4
4*4*16*75	4	16	75	4
4*6*16*75	4	16	75	6
5*6*20*75	5	20	75	6
6*6*24*75	6	24	75	6
8*8*32*100	8	32	100	8
10*10*40*100	10	40	100	10
12*12*48*100	12	48	100	12
16*16*64*150	16	64	150	16
20*20*80*150	20	80	150	20
4*6*16*100	4	16	100	6
6*6*24*100	6	24	100	6
8*8*32*150	8	32	150	8
10*10*40*150	10	40	150	10
12*12*48*150	12	48	150	12
16*16*64*200	16	64	200	16
20*20*80*200	20	80	200	20

# КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛОСКИМ ТОРЦЕМ (2 ЗУБА, 4 ЗУБА)

Цельная твердосплавная фреза

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC60

Она также может быть использована для обработки нержавеющей стали, чугуна и других материалов



Композитное нанопокрyтие

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
1*4*3*50	1	3	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	50	4
2*4*6*50	2	6	50	4
2.5*4*8*50	2.5	8	50	4
3*4*8*50	3	8	50	4
3*6*8*50	3	8	50	6
4*4*10*50	4	10	50	4
4*6*10*50	4	10	50	6
5*6*13*50	5	13	50	6
6*6*15*50	6	15	50	6
8*8*25*60	8	25	60	8
10*10*30*75	10	30	75	10
12*12*30*75	12	30	75	12
14*14*40*100	14	40	100	14
16*16*40*100	16	40	100	16
20*20*45*100	20	45	100	20
3*4*12*75	3	12	75	4
4*4*16*75	4	16	75	4
4*6*16*75	4	16	75	6
5*6*20*75	5	20	75	6
6*6*24*75	6	24	75	6
8*8*32*100	8	32	100	8
10*10*40*100	10	40	100	10
12*12*48*100	12	48	100	12
16*16*64*150	16	64	150	16
20*20*80*150	20	80	150	20
4*6*16*100	4	16	100	6
6*6*24*100	6	24	100	6
8*8*32*150	8	32	150	8
10*10*40*150	10	40	150	10

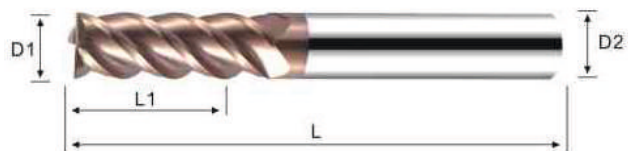
# КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛОСКИМ ТОРЦЕМ (2 ЗУБА, 4 ЗУБА)

Цельная твердосплавная фреза

Спираль 45°

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC60

Она также может быть использована для обработки нержавеющей стали, чугуна и других материалов



Композитное нанопокрyтие

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
1*4*3*50	1	3	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	50	4
2*4*6*50	2	6	50	4
2.5*4*8*50	2.5	8	50	4
3*4*8*50	3	8	50	4
3*6*8*50	3	8	50	6
4*4*10*50	4	10	50	4
4*6*10*50	4	10	50	6
5*6*13*50	5	13	50	6
6*6*15*50	6	15	50	6
8*8*25*60	8	25	60	8
10*10*30*75	10	30	75	10
12*12*30*75	12	30	75	12
14*14*40*100	14	40	100	14
16*16*40*100	16	40	100	16
20*20*45*100	20	45	100	20
3*4*12*75	3	12	75	4
4*4*16*75	4	16	75	4
4*6*16*75	4	16	75	6
5*6*20*75	5	20	75	6
6*6*24*75	6	24	75	6
8*8*32*100	8	32	100	8
10*10*40*100	10	40	100	10
12*12*48*100	12	48	100	12
16*16*64*150	16	64	150	16
20*20*80*150	20	80	150	20
4*6*16*100	4	16	100	6
6*6*24*100	6	24	100	6
8*8*32*150	8	32	150	8
10*10*40*150	10	40	150	10

# КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СФЕРИЧЕСКИМ НАКОНЕЧНИКОМ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Цельная твердосплавная фреза

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC50

Она также может быть использована для обработки нержавеющей стали, чугуна и других материалов

Нанопокрытие TiAlN



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	РАДИУС R	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
R0.5*4*2*50	1	R0.5	2	50	4
R0.75*4*4*50	1.5	R0.75	4	50	4
R1*4*4*50	2	R1	4	50	4
R1.25*4*6*50	2.5	R1.25	6	50	4
R1.5*4*6*50	3	R1.5	6	50	4
R2*4*8*50	4	R2	8	50	4
R2.5*6*12*50	5	R2.5	12	50	6
R3*6*12*50	6	R3	12	50	6
R4*8*16*60	8	R4	16	60	8
R5*10*20*75	10	R5	20	75	10
R6*12*25*75	12	R6	25	75	12
R8*16*30*100	16	R8	30	100	16
R10*20*35*100	20	R10	35	100	20
R1.5*4*6*75	3	R1.5	6	75	4
R2*4*8*75	4	R2	8	75	4
R2*6*8*75	4	R2	8	75	6
R2.5*6*12*75	5	R2.5	12	75	6
R3*6*12*75	6	R3	12	75	6
R4*8*16*100	8	R4	16	100	8
R5*10*20*100	10	R5	20	100	10
R6*12*25*100	12	R6	25	100	12
R8*16*30*150	16	R8	30	150	16
R10*20*35*150	20	R10	35	150	20
R2*6*8*100	4	R2	8	100	6
R3*6*12*100	6	R3	12	100	6
R4*8*16*150	8	R4	16	150	8
R5*10*20*150	10	R5	20	150	10
R6*12*25*150	12	R6	25	150	12

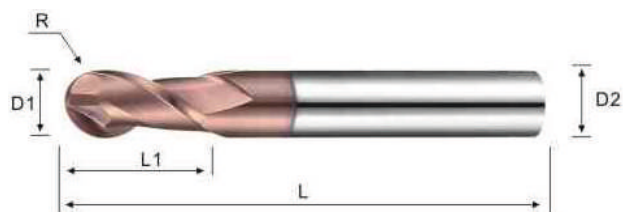
# КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА СО СФЕРИЧЕСКИМ НАКОНЕЧНИКОМ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Цельная твердосплавная фреза

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC60

Она также может быть использована для обработки нержавеющей стали, чугуна и других материалов

Композитное нанопокрyтие



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	РАДИУС R	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
R0.5*4*1*50	1	R0.5	1	50	4
R0.75*4*1.5*50	1.5	R0.75	1.5	50	4
R1*4*2*50	2	R1	2	50	4
R1.25*4*2.5*50	2.5	R1.25	2.5	50	4
R1.5*4*3*50	3	R1.5	3	50	4
R1.5*6*3*50	3	R1.5	3	50	6
R2*4*4*50	4	R2	4	50	4
R2*6*4*50	4	R2	4	50	6
R2.5*6*5*50	5	R2.5	5	50	6
R3*8*8*60	6	R3	6	50	6
R4*8*8*60	8	R4	8	60	8
R5*10*10*75	10	R5	10	75	10
R6*12*12*75	12	R6	12	75	12
R8*16*16*100	16	R8	16	100	16
R10*20*20*100	20	R10	20	100	20
R1.5*6*4.5*75	3	R1.5	4.5	75	6
R2*6*6*75	4	R2	6	75	6
R2.5*6*7.5*75	5	R2.5	7.5	75	6
R3*6*9*75	6	R3	9	75	6
R4*8*12*100	8	R4	12	100	8
R5*10*15*100	10	R5	15	100	10
R6*12*18*100	12	R6	18	100	12
R8*16*24*150	16	R8	24	150	16
R10*20*30*150	20	R10	30	150	20
R2*6*6*100	4	R2	6	100	6
R3*6*9*100	6	R3	9	100	6
R4*8*16*150	8	R4	16	150	8
R5*10*20*150	10	R5	20	150	10

# УГЛОВАЯ ФРЕЗА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Цельная твердосплавная фреза

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC50

Она также может быть использована для обработки нержавеющей стали, чугуна и других материалов

Нанопокрытие TiAlN



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	РАДИУС R	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
1R0.2*4*2*50	1	R0.2	2	50	4
2R0.2*4*4*50	2	R0.2	4	50	4
3R0.2*4*6*50	3	R0.2	6	50	4
3R0.5*4*6*50	3	R0.5	6	50	4
4R0.2*4*8*50	4	R0.2	8	50	4
4R0.5*4*8*50	4	R0.5	8	50	4
4R1*4*8*50	4	R1	8	50	4
6R0.5*6*12*50	6	R0.5	12	50	6
6R1*6*12*50	6	R1	12	50	6
8R0.5*8*16*60	8	R0.5	16	60	8
8R1*8*16*60	8	R1	16	60	8
10R0.5*10*20*75	10	R0.5	20	75	10
10R1*10*20*75	10	R1	20	75	10
12R0.5*12*24*75	12	R0.5	24	75	12
12R1*12*24*75	12	R1	24	75	12
12R2*12*24*75	12	R2	24	75	12
4R0.2*6*8*75	4	R0.2	8	75	6
4R0.5*6*8*75	4	R0.5	8	75	6
6R0.5*6*12*100	6	R0.5	12	100	6
6R1*6*12*100	6	R1	12	100	6
8R0.5*8*16*100	8	R0.5	16	100	8
8R1*8*16*100	8	R1	16	100	8
10R0.5*10*20*100	10	R0.5	20	100	10
10R1*10*20*100	10	R1	20	100	10
12R0.5*12*24*100	12	R0.5	24	100	12
12R1*12*24*100	12	R1	24	100	12
12R2*12*24*100	12	R2	24	100	12



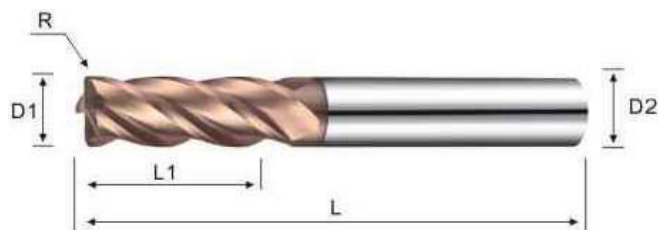
# УГЛОВАЯ ФРЕЗА ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА (4 ЗУБА)

Цельная твердосплавная фреза

Используется для обработки стали, твердостью ниже HRC60

Она также может быть использована для обработки нержавеющей стали, чугуна и других материалов

Композитное нанопокрывтие







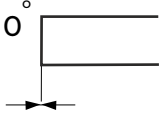
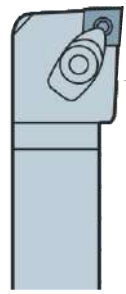
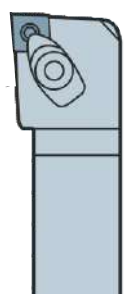





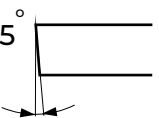




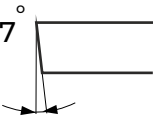




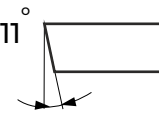



























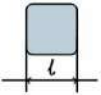
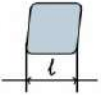
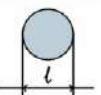
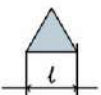
МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР D1	РАДИУС R	ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ L1	ОБЩАЯ ДЛИНА L	ДИАМЕТР ХВОСТОВИКА D2
3R0.2*4*3*50	3	R0.2	3	50	4
3R0.5*4*3*50	3	R0.5	3	50	4
4R0.2*4*4*50	4	R0.2	4	50	4
4R0.5*4*4*50	4	R0.5	4	50	4
4R1*4*4*50	4	R1	4	50	4
6R0.5*6*6*50	6	R0.5	6	50	6
6R1*6*6*50	6	R1	6	50	6
8R0.5*8*8*60	8	R0.5	8	60	8
8R1*8*8*60	8	R1	8	60	8
10R0.5*10*10*75	10	R0.5	10	75	10
10R1*10*10*75	10	R1	10	75	10
12R0.5*12*12*75	12	R0.5	12	75	12
12R1*12*12*75	12	R1	12	75	12
12R2*12*12*75	12	R2	12	75	12
4R0.2*6*4*75	4	R0.2	4	75	6
4R0.5*6*4*75	4	R0.5	4	75	6
6R0.5*6*6*100	6	R0.5	6	100	6
6R1*6*6*100	6	R1	6	100	6
8R0.5*8*8*100	8	R0.5	8	100	8
8R1*8*8*100	8	R1	8	100	8
10R0.5*10*10*100	10	R0.5	10	100	10
10R1*10*10*100	10	R1	10	100	10
12R0.5*12*12*100	12	R0.5	12	100	12
12R1*12*12*100	12	R1	12	100	12
12R2*12*12*100	12	R2	12	100	12

# ДЕРЖАВКИ

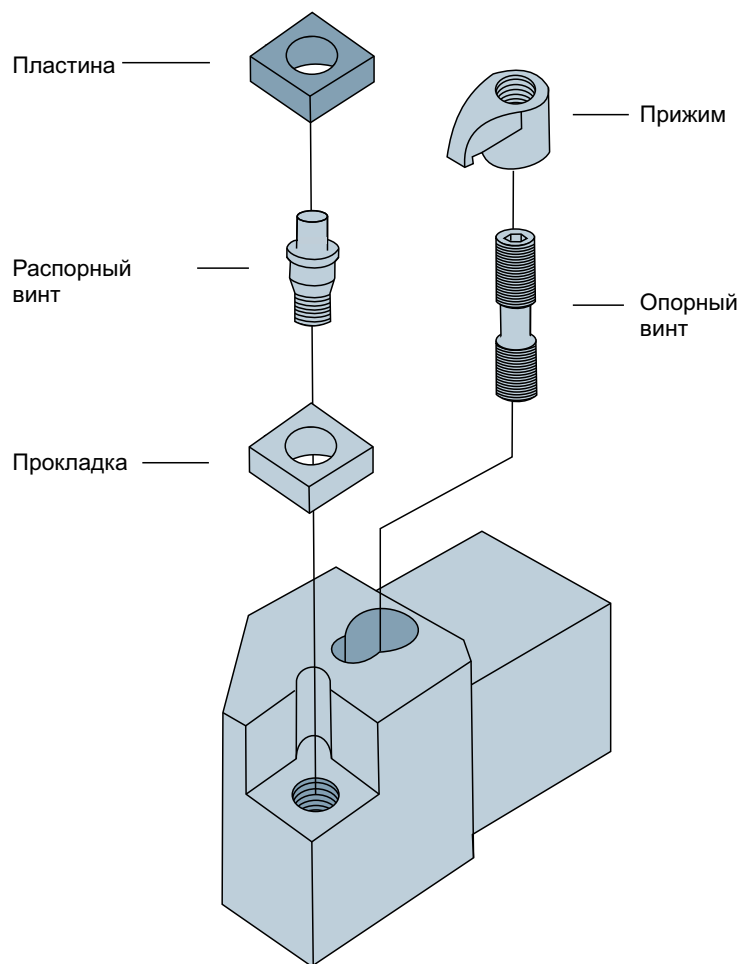
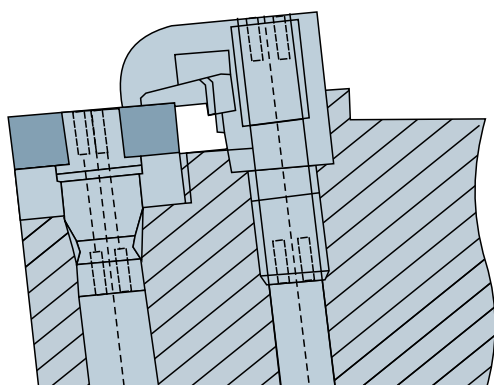


# ОПИСАНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

## ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЕРЖАВОК

<b>M</b>		<b>C</b>		<b>L</b>		<b>N</b>		<b>R</b>																													
1 способ зажима		2 форма лезвия		3 угол врезки		4 угол зазора лезвия		5 направление																													
<p>модель W-типа</p> 	 <p>Четырехугольник <b>C - 80°</b></p>	 	<p><b>N</b> 0°</p> 	<p><b>L</b></p>  <p><b>R</b></p>  <p><b>N</b></p> 																																	
<p>модель E-типа</p> 	 <p>Четырехугольник <b>D - 55°</b></p>	 	<p><b>B</b> 5°</p> 																																		
<p>модель Q-типа</p> 	 <p>Параллелограмм <b>K - 55°</b></p>	 	<p><b>C</b> 7°</p> 																																		
<p>модель С-типа</p> 	 <p>Круг <b>R</b></p>	 	<p><b>P</b> 11°</p> 																																		
<p>модель JS-типа</p> 	 <p>Квадрат <b>S</b></p>	 																																			
<p>модель P-типа</p> 	 <p>Треугольник <b>T</b></p>	 																																			
<p>модель D-типа</p> 	 <p>Четырехугольник <b>V - 35°</b></p>	 																																			
<p>модель M-типа</p> 	 <p>Четырехугольник <b>V - 35°</b></p>	 																																			
<p>модель S-типа</p> 	 <p>Ломанный треугольник</p>	 																																			
		 																																			
		 																																			
																																					
<b>25</b>		<b>25</b>		<b>M</b>		<b>12</b>																															
6 высота (h)		7 ширина (b)		8 длина		9 длина режущей кромки																															
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение, мм</th> <th>длина, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td>300</td> </tr> </tbody> </table>		обозначение, мм	длина, мм	H	100	K	125	M	150	P	170	R	200	S	250	T	300	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Диаметр вписанной окружности</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>9.525</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>12.7</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>15.875</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>19.05</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>25.4</td> </tr> </tbody> </table>		Диаметр вписанной окружности		3	9.525	4	12.7	5	15.875	6	19.05	8	25.4	   	
обозначение, мм	длина, мм																																				
H	100																																				
K	125																																				
M	150																																				
P	170																																				
R	200																																				
S	250																																				
T	300																																				
Диаметр вписанной окружности																																					
3	9.525																																				
4	12.7																																				
5	15.875																																				
6	19.05																																				
8	25.4																																				

# СХЕМА КОМБИНАЦИИ ИНСТРУМЕНТОВ М-ТИП

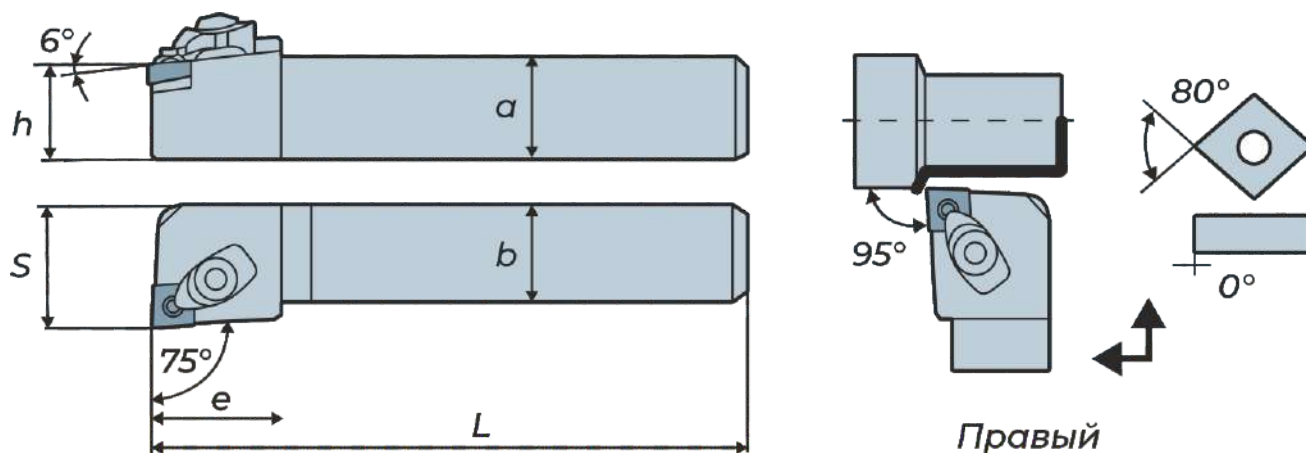








НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MCLNR | L

Угол в плане 95°

Точение, торцевая обработка

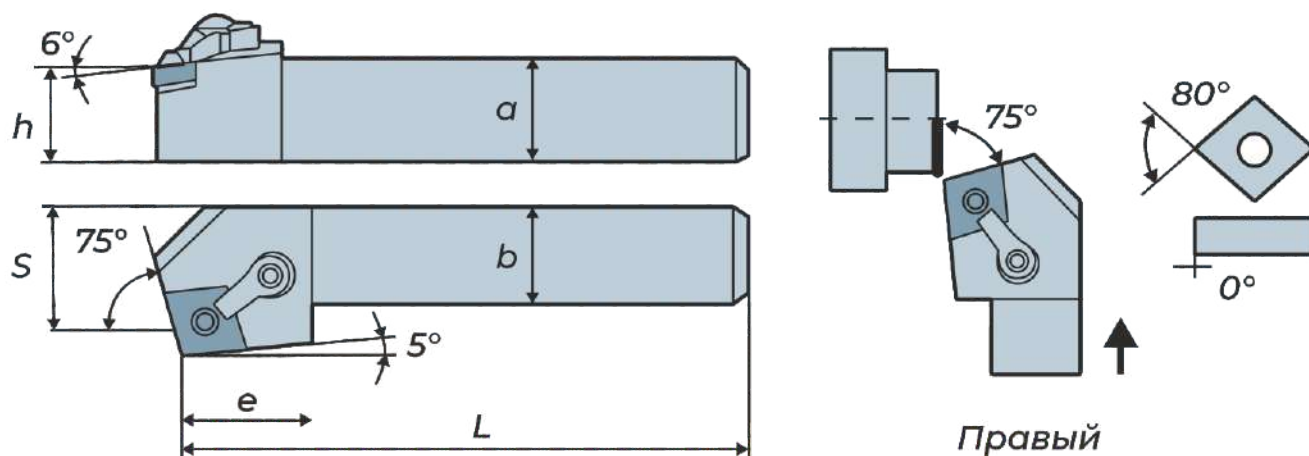








МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCLNR/L1616H12	CN-- 1204--	16	16	100	16.0	16	20	SC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCLNR/L2020K12		20	20	125	25.0	20	32					
MCLNR/L2525M12		25	25	150	32.0	25	32					
MCLNR/L3232P12		32	32	170	40.0	32	32					
MCLNR/L4040R12	CN-- 1606--	40	40	200	50	40	40	SC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCLNR/L2525M16		25	25	150	32.0	25	33					
MCLNR/L3232P16		32	32	170	40.0	32	33					
MCLNR/L4040R16		40	40	200	50	40	40					
MCLNR/L3232P19	CN-- 1906--	32	32	170	40.0	32	32	SC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCLNR/L4040R19		40	40	200	50	40	40					

# МСКНР | L

Угол в плане 75°

Точение, торцевая обработка



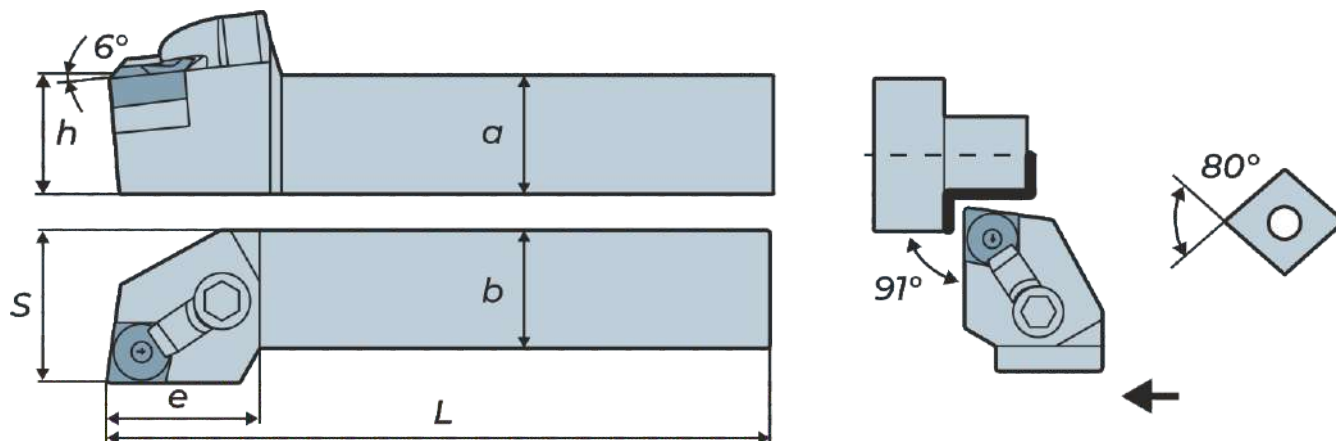
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
МСКНР/L2020K12	CN-- 1204--	20	20	125	32.0	20	25	SC1204	СТМ617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
МСКНР/L2525M12		25	25	150	32.0	25	32					
МСКНР/L3232P12		32	32	170	32.0	32	40					
МСКНР/L2525M16	CN-- 1606--	25	25	150	32.0	25	33	SC1604	СТМ822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
МСКНР/L3232P16		32	32	170	40.0	32	33					
МСКНР/L4040R16		40	40	200	50	40	40					
МСКНР/L3232P19	CN-- 1906--	32	32	170	40.0	32	40	SC1904	СТМ1022	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
МСКНР/L4040R19		40	40	200	50	40	40					







НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MCGNR | L

Угол в плане 91°

Точение, торцевая обработка

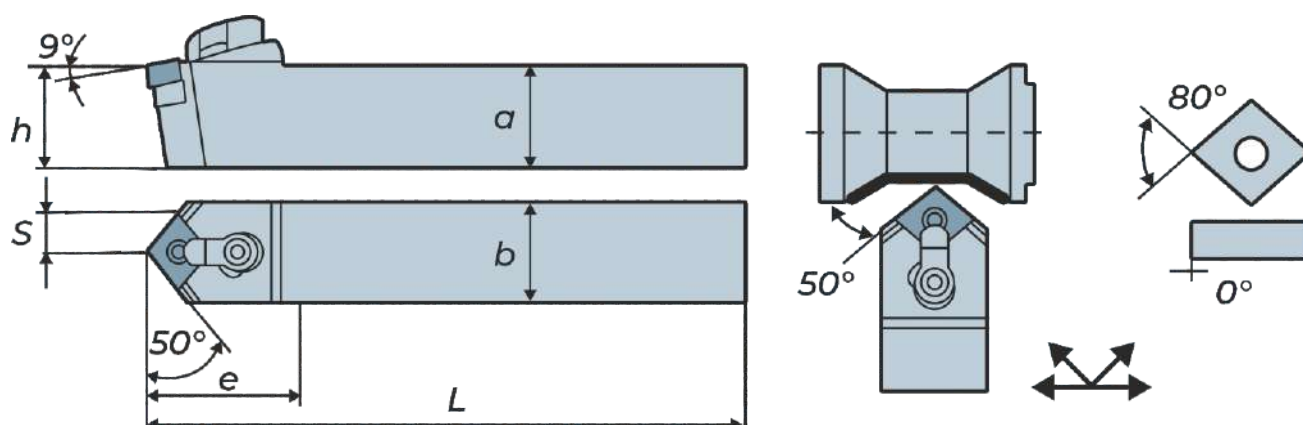








МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCGNR/L1616H12	CN-- 1204--	16	16	100	16	16	20	SC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCGNR/L2020K12		20	20	125	32	20	25					
MCGNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCGNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40					
MCGNR/L4040R12		40	40	200	50	40	40					
MCGNR/L2525M16	CN-- 1606--	25	25	150	32	25	32	SC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCGNR/L3232P16		32	32	170	32	32	40					
MCGNR/L4040R16		40	40	200	50	40	40					
MCGNR/L3232P19	CN-- 1906--	32	32	170	32	32	40	SC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCGNR/L4040R19		40	40	200	50	40	40					

# MCMNN

Угол в плане 50°

Наружное точение



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCMNN1616K12	CN-- 1204--	16	16	100	16	16	20	SC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCMNN2020K12		20	20	125	32	20	25					
MCMNN2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCMNN3232P12		32	32	170	32	32	40					
MCMNN4040R12		40	40	200	50	40	40					
MCMNN3232P16	CN-- 1606--	32	32	170	32	32	40	SC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCMNN4040R16	40	40	200	50	40	40						
MCMNN4040R19	CN-- 1906--	40	40	200	50	40	40	SC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0

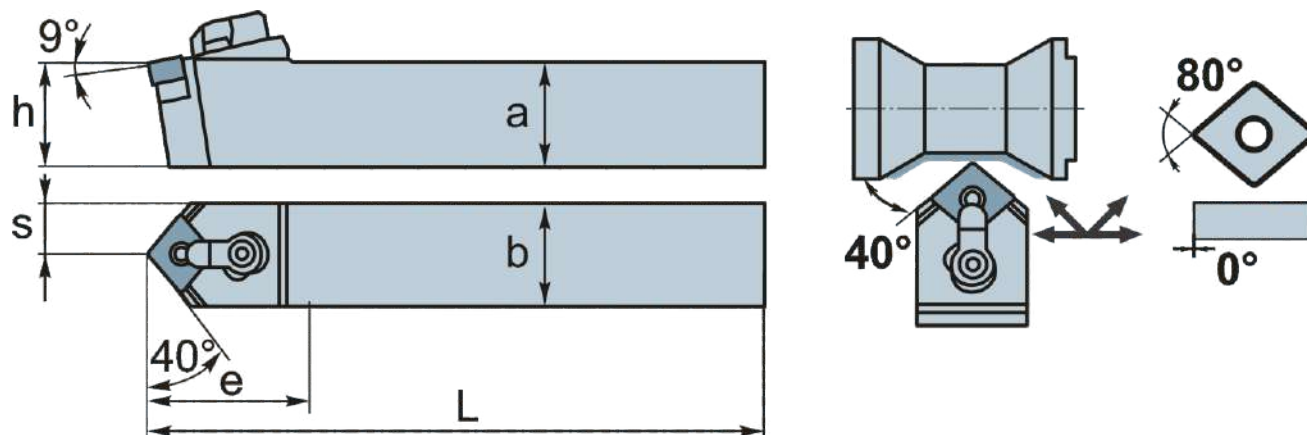








НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MCMNN-100

Угол в плане 40°

Наружное точение



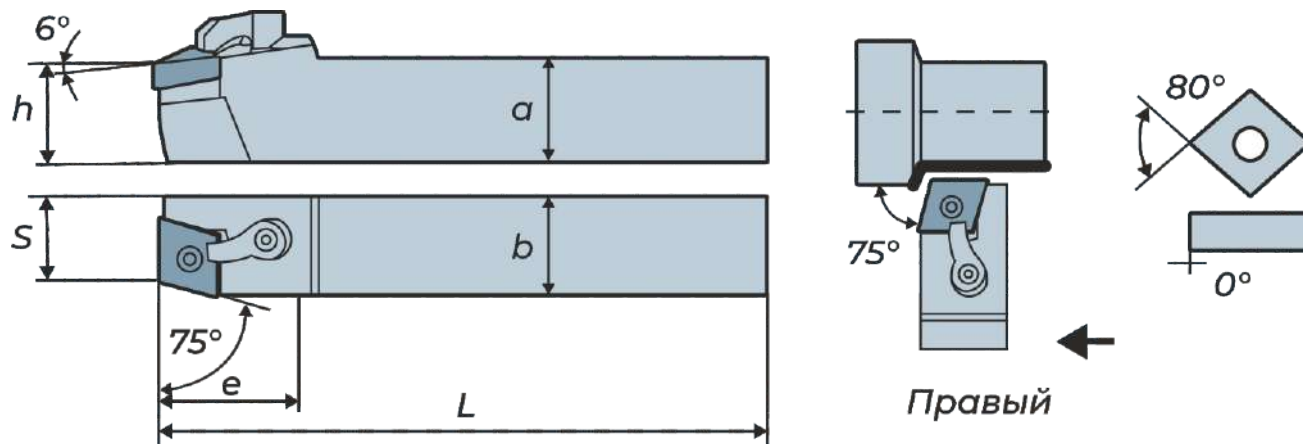
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCMNN2020K12-100	CN-- 1204--	20	20	125	32	20	25	SC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCMNN2525M12-100		25	25	150	32	25	32					
MCMNN3232P12-100		32	32	170	32	32	40					
MCMNN3232P16-100	CN-- 1606--	32	32	170	32	32	40	SC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0







НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MCBNR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



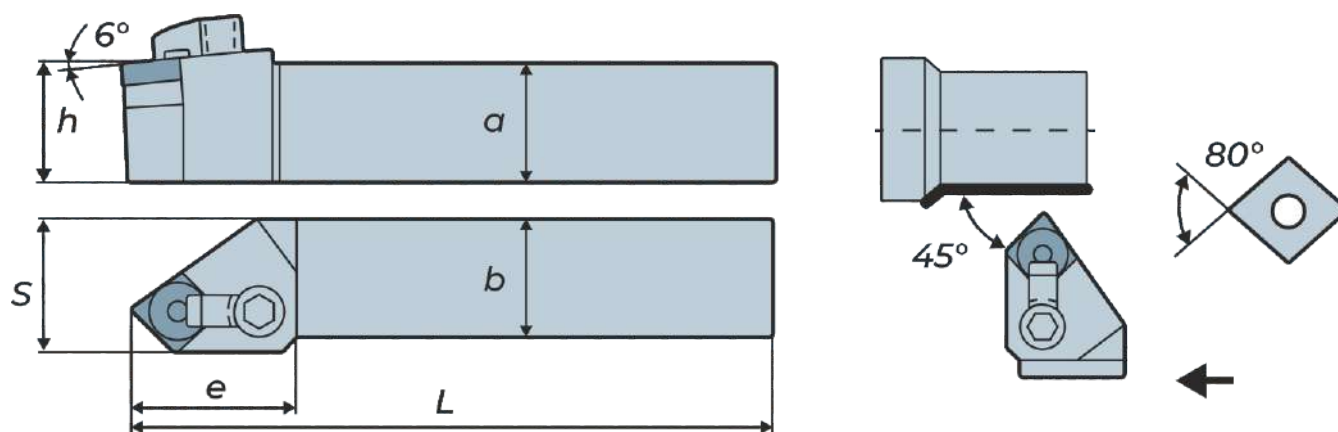
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCBNR/L2020K12	CN-- 1204--	20	20	125	32	20	25	SC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCBNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCBNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40					
MCBNR/L2525M16	CN-- 1606--	25	25	150	32	25	32	SC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCBNR/L3232P16		32	32	170	32	32	40					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MCSNR | L

Угол в плане 45°

Наружное точение

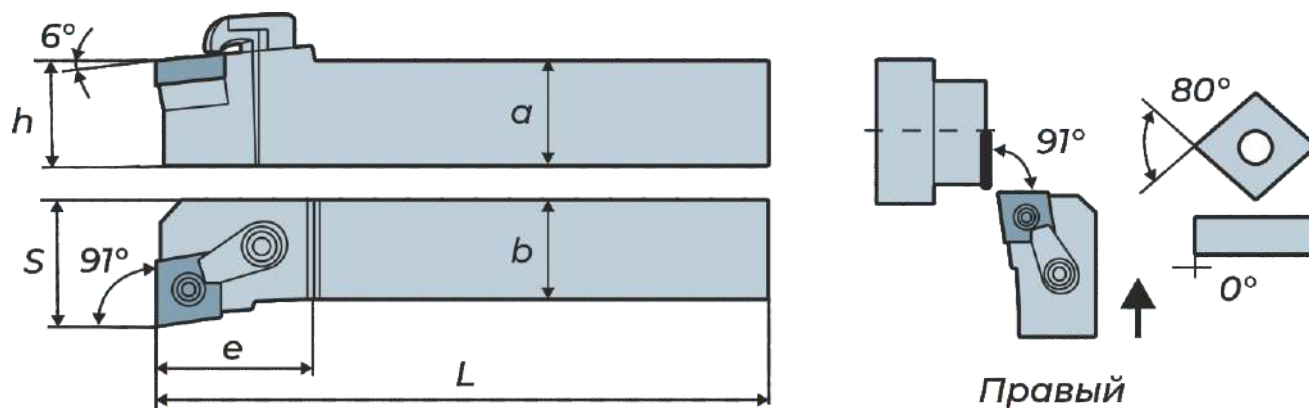








МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCSNR/L2020K12	CN-- 1204--	20	20	125	32	20	25	SC1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCSNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCSNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40					
MCSNR/L3232P16	CN-- 1606--	32	32	170	32	32	40	SC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCSNR/L4040R16	CN-- 1906--	40	40	200	50	40	40	SC1904	CTM1022	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0

# MCFNR | L

Угол в плане 91°

Наружное точение



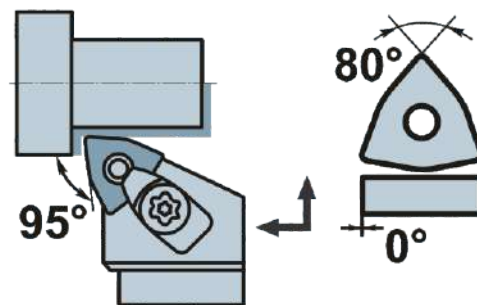
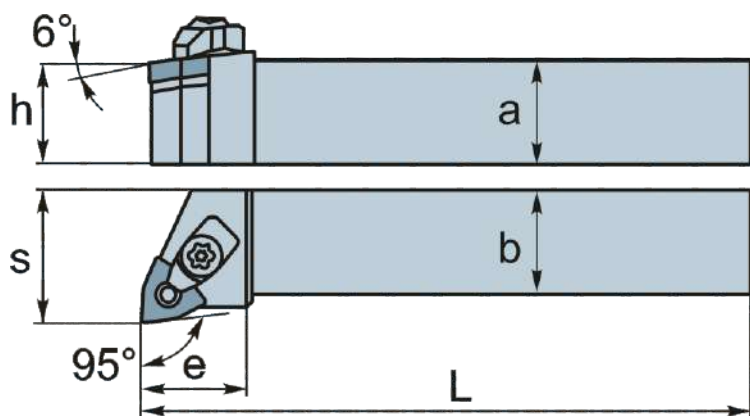
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MCFNR/L2020K12	CN-- 1204--	20	20	125	32	20	25	SC1204	СТМ617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MCFNR/L2525M12		25	25	150	32	25	32					
MCFNR/L3232P12		32	32	170	32	32	40					
MCFNA/L3232P19	CN--	32	32	170	32	32	40	SC1904	СТМ1022	HL2217	ML0830	L4.0 L5.0
MCFNR/L4040R19	1906--	40	40	200	50	40	40					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MWLNR | L

Угол в плане 95°

Наружное точение, обработка торцевой поверхности



Изображен правый

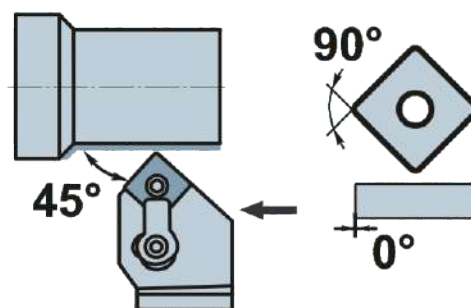
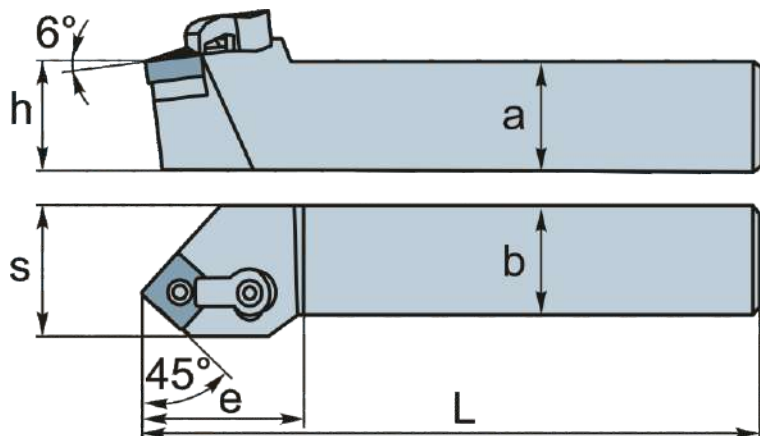
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MWLNR/L2020K06	WN-- 0604--	20	20	125	25.0	20	32	SW0603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MWLNR/L2525M06		25	25	150	32.0	25	32					
MVLNR/L3232P06		32	32	170	40.0	32	32					
MWLNR/L2020K08	WN-- 0804--	20	20	125	25.0	20	32	SW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MWLNR/L2525M08		25	25	150	32.0	25	32					
MWLNR/L3232P08		32	32	170	40.0	32	32					
MWLNR/L4040A08		40	40	200	35	40	20					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO



# MSSNR | L

Угол в плане 45°

Токарная обработка наружных поверхностей и торцев.  
Обработка фасок



Изображен правый

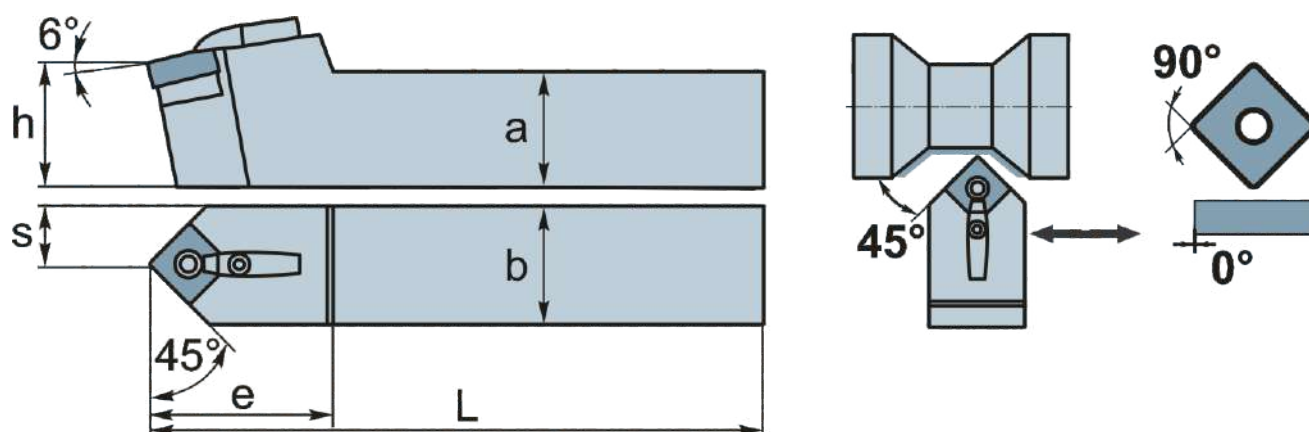
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MSSNA/L1616H12	SN-- 1204--	16	16	100	16	16	17	MS1204	CTM617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MSSNR/L2020K12		20	20	125	32	20	17					
MSSNR/L2525M12		25	25	150	32	25	22					
MSSNR/L3232P12		32	32	170	32	32	27					
MSSNR/L3232P15	SN-- 1506--	32	32	170	32	32	40	MS1504	CTM0822	HL2114	ML0825	L3.0 L4.0

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MSDNN

Угол в плане 45°

Точение, наружное точение, обработка фасок



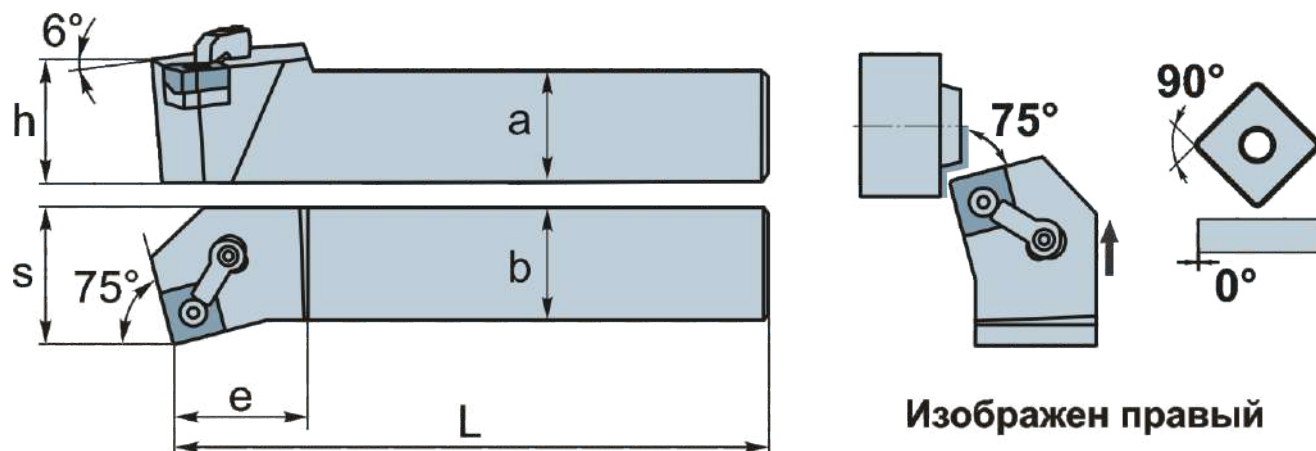
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MSDNN1616H12	SN-- 1204--	16	16	100	16	16	17	MS1204	СТМ617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MSDNN2020K12		20	20	125	32	20	17					
MSDNN2525M12		25	25	150	32	25	22					
MSDNN3232P12		32	32	170	32	32	27					
MSDNN3232P15	SN-- 1506--	32	32	170	32	32	40	MS1504	СТМ0822	HL2114	ML0825	L3.0 L4.0
MSDNN3232P19	SN-- 1906--							MS1904	СТМ1022	HL2114	ML0825	L4.0 L5.0







НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MSKNR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MSKNR/L2020K12	SN-- 1204--	20	20	125	29	20	25	MS1204	СТМ617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MSKNR/L2525M12		25	25	150	29	25	32					
MSKNR/L3232P12		32	32	170	29	32	40					
MSKNR/L3232P15	SN-- 1506--	32	32	170	29	32	40	MS1504	СТМ0822	HL2114	ML0825	L3.0 L4.0

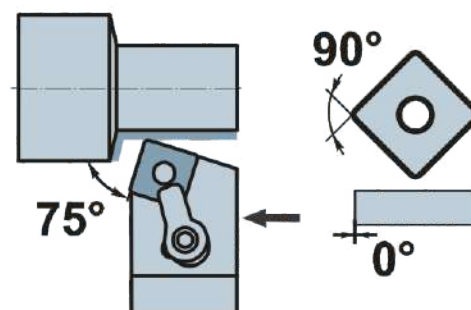
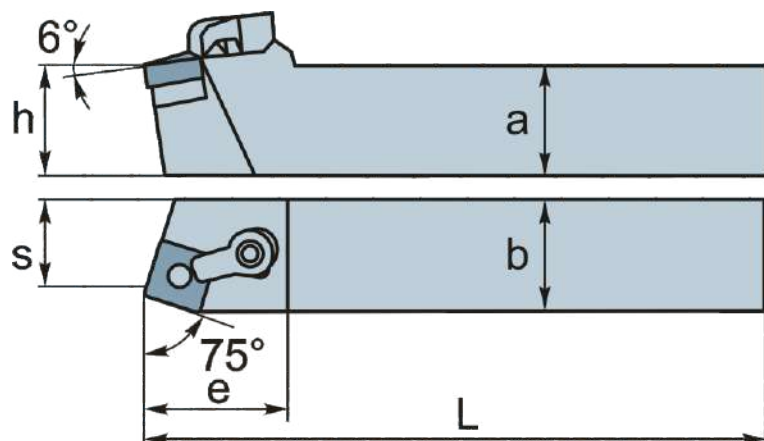


НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO







# MSBNR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



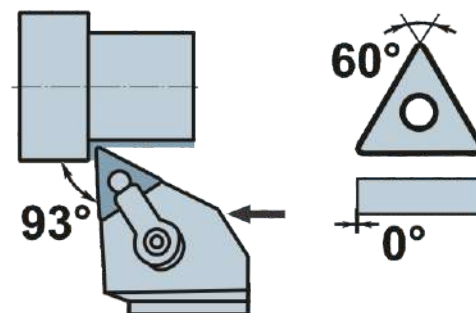
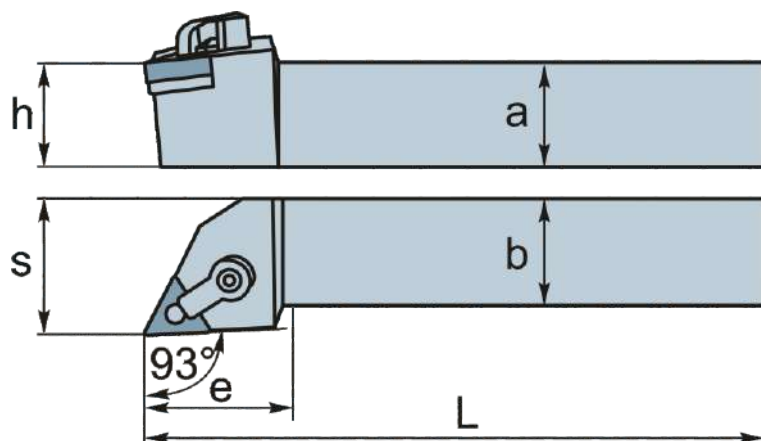
Изображен правый

МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MSBNR/L2020K12	SN-- 1204££	20	20	125	32.5	20	17	MS1204	СТМ617	HL1814	ML0625	L2.5 L3.0
MSBNR/L2525M12		25	25	150	32.5	25	22					
MSBNR/L3232P12		32	32	170	32.5	32	27					
MSBNR/L3232P15	SN-- 1506££	32	32	170	32.5	32	27	MS1504	СТМ0822	HL2114	ML0825	L3.0 L4.0







# MTJNR | L

Угол в плане 93°

Токарная и профильная обработка



Изображен правый

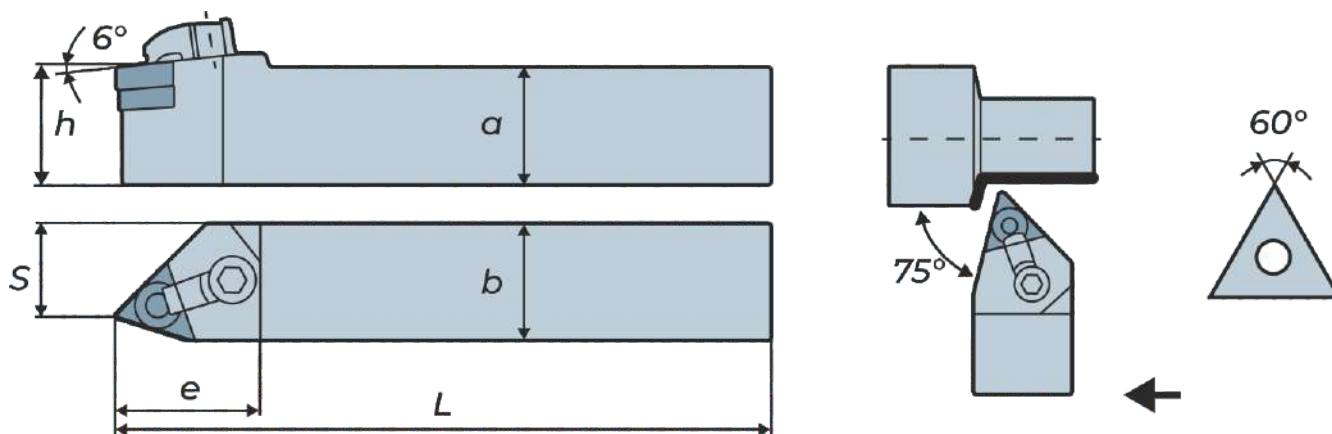
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MTJNR/L1616H16	TN-- 1604--	16	16	100	30	16	20	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MTJNR/L2020K16		20	20	120	32	20	25					
MTJNR/L2525M16		25	25	150	32	25	32					
MTJNF/L3232P16		32	32	170	36	32	40					
MTJNR/L4040R16		40	40	200	36	32	50					
MTJNR/L2525M22	TN-- 2204--	25	25	150	38	25	32	ST2204	CTM822	HL1917	ML0830	L2.5 L4.0
MTJNA/L3232P22		32	32	170	38	32	40					
MTJNR/L4040R22		40	40	200	36	32	50					







НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MTBNR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



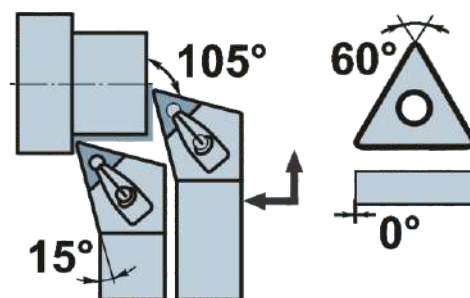
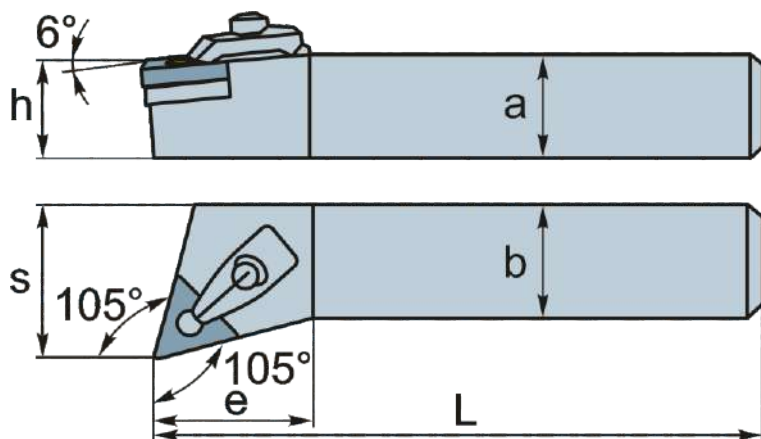
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
		ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ						
MTBNR/L2020H16	TN-- 1604--	20	20	125	35	20	15.5	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MTBNR/L2525K16		25	25	150	35	25	20.5					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MTQNR | L

Угол в плане 15°

Наружное точение



Изображен правый

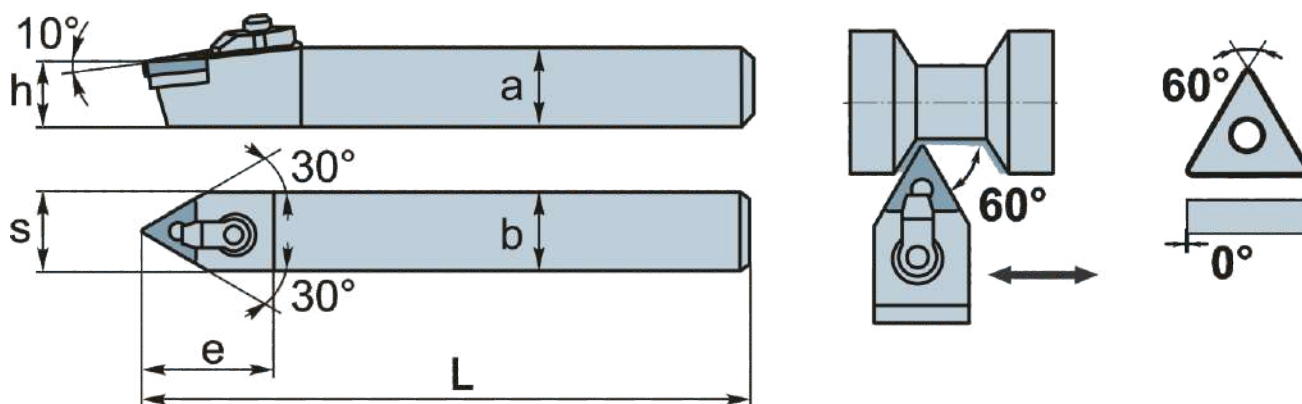
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
		h	b	L	L1	h1	f	ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MTQNR/L2020K16	TN-- 1604--	20	20	125	26	20	25	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MTQNR/L2525M16		25	25	150	26	25	32					
MTQNR/L3232P16		32	32	170	26	32	40					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MTENN

Угол в плане 60°

Наружное точение

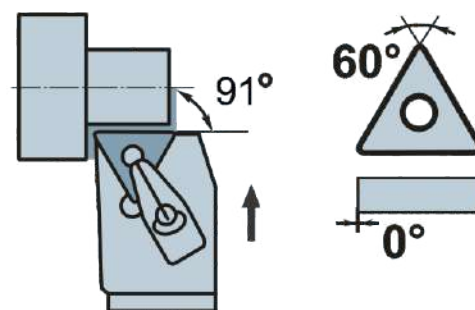
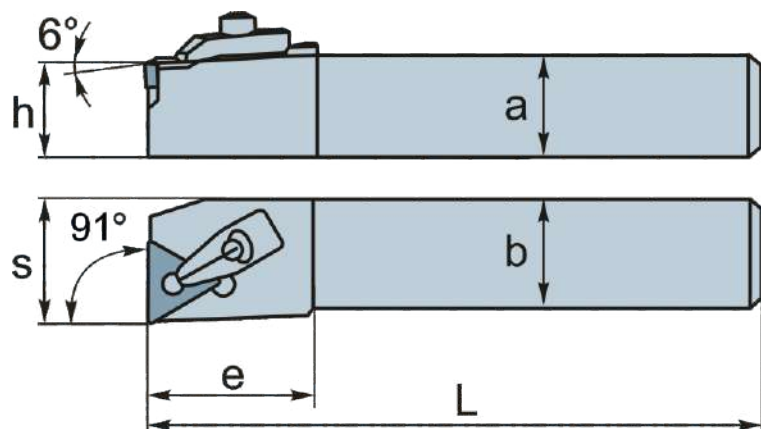


МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MTENN2020K16	TN-- 1604--	20	20	125	35	20	10	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MTENN2525M16		25	25	150	35	25	12.5					
MTENN3232P16		32	32	170	35	32	16					
MTENN4040S16		40	40	250	35	40	20					
MTENN2525M22	TN-- 2204--	25	25	150	38	25	12.5	ST2204	CTM822	HL1917	ML0830	L2.5 L3.0
MTENN3232P22		32	32	170	38	32	16					

# MTFNR | L

Угол в плане 91°

Наружное точение



Изображен правый

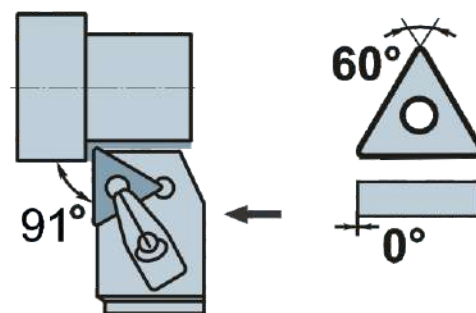
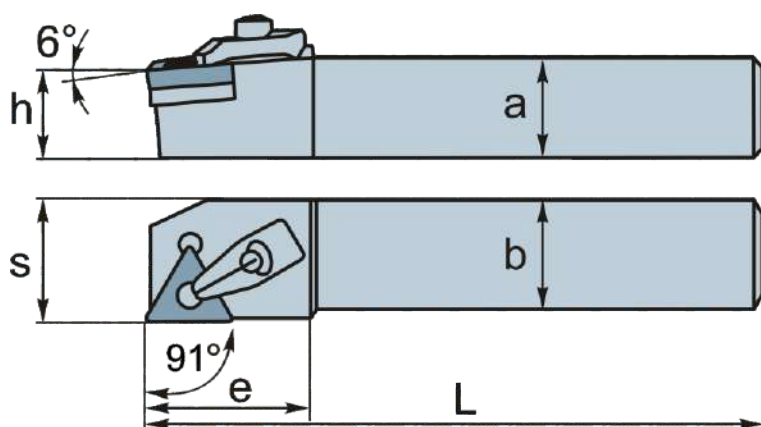
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MTFNR/L1616H16	TN-- 1604--	16	16	100	28	16	20	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MTFNA/L2020K16		20	20	125	28	20	25					
MTFNR/L2525M16		25	25	150	28	25	32					
MTFNR/L3232P16	TN-- 2204--	32	32	170	28	32	40	ST2204	CTM822	HL1917	ML0830	L2.5 L3.0
MTFNR/L2525M22		25	25	150	32	25	32					
MTFNR/L3232P22		32	32	170	32	32	32					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO







# MTGNR | L

Угол в плане 91°

Токарная и профильная обработка



Изображен правый

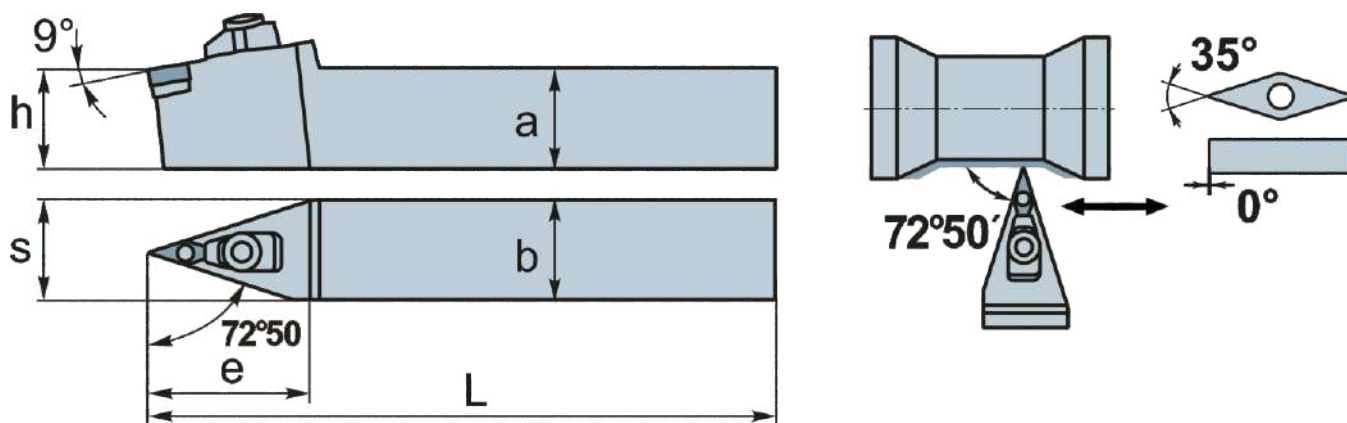
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MTGNR/L1616H16	TN-- 1604--	16	16	100	28	16	20	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MTGNR/L2020K16		20	20	125	28	20	25					
MTGNR/L2525M16		25	25	150	28	25	32					
MTGNR/L3232P22	TN-- 2204--	32	32	170	32	32	40	ST2204	CTM822	HL1917	ML0830	L2.5 L4.0







НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MVVNN

Угол в плане 72,5°

Токарная и профильная обработка



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MVVNN2020K16	VN-- 1604--	20	20	125	42	20	10	SV1603	СТМ513	HL2414	ML0630	L2.0 L3.0
MVVNN2525M16		25	25	150	42	25	12.5					
MVVNN3232P16		32	32	170	42	32	16					

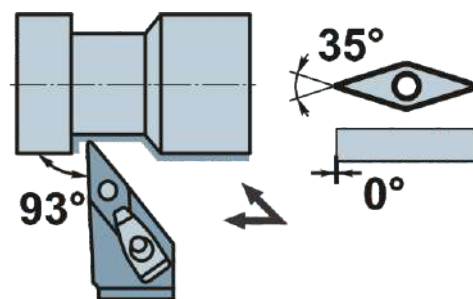
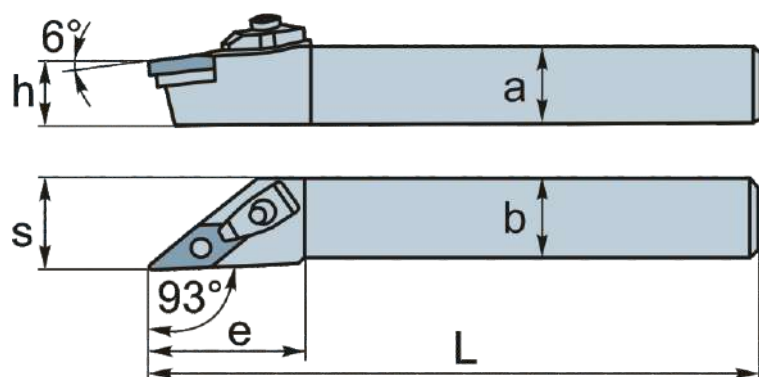


НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO







# MVJNR | L

Угол в плане 93°

Токарная и профильная обработка



Изображен правый

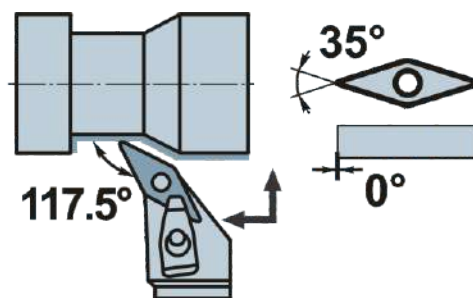
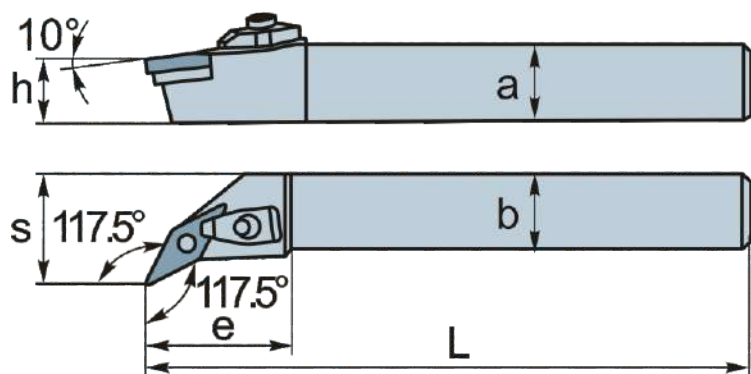
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MVJNR/L2020K16	VN-- 1604--	20	20	125	42	20	20	SV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2.0 L3.0
MVJNR/L2525M16		25	25	150	42	25	25					
MVJNR/L3232P16		32	32	170	42	32	32					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO







# MVQNR | L

Угол в плане 117,5°

Профильная обработка



Изображен правый

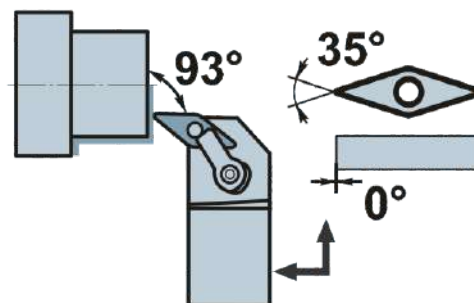
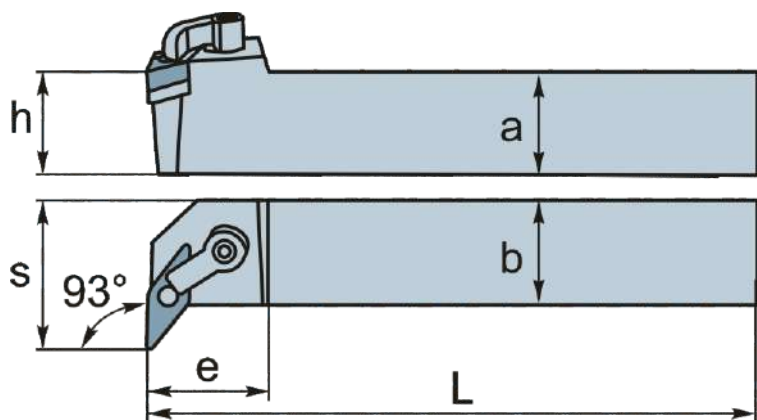
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MVQNR/L2020K16	VN-- 1604--	20	20	125	40	20	25	SV1603	СТМ513	HL2414	ML0625	L2.0 L3.0
MVQNR/L2525M16		25	25	150	40	25	32					
MVQNR/L3232P16		32	32	170	40	32	40					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MVUNR | L

Угол в плане 95°

Точение и профилирование



Изображен правый

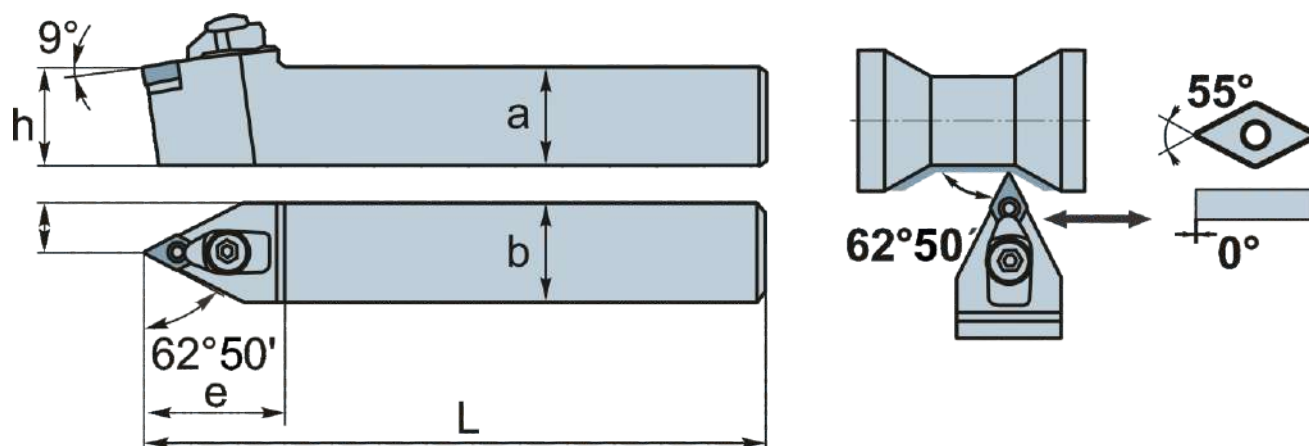
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MVUNR/L2020K16	VN-- 1604--	20	20	125	21	20	25	SV1603	CTM513	HL2414	ML0625	L2.0 L3.0
MVUNR/L2525M16		25	25	150	21	25	32					
MVUNR/L3232P16		32	32	170	21	32	40					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MDPNN

Угол в плане 62,5°

Токарная и профильная обработка



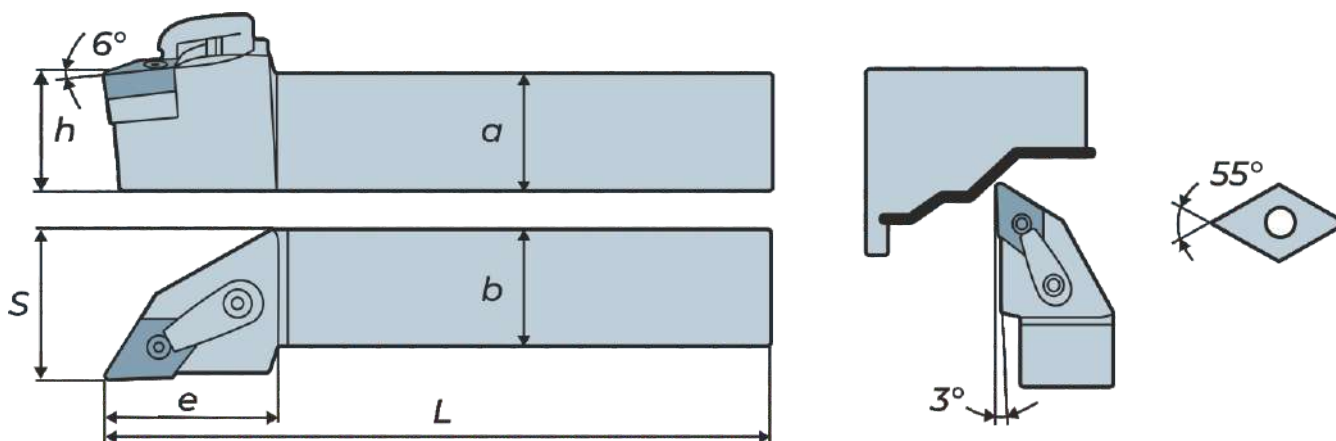
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MDPNN1616H11	DN-- 1104--	16	16	100	36	16	8	SD1103	СТМ513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MDPNN2020K11		20	20	125	36	20	10					
MDPNN2525M11		25	25	150	36	25	12.5					
MDPNN2020K15	DN-- 1504--	20	20	125	42	20	10	SD1506	СТМ619	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
MDPNN2525M15		25	25	150	42	25	12.5					
MDPNN3232P15		32	32	170	42	32	16					
MDPNN4040R15		40	40	200	42	32	20					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MDLNR | L

Угол в плане 93°

Токарная и профильная обработка



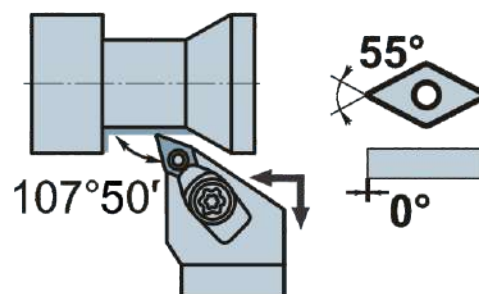
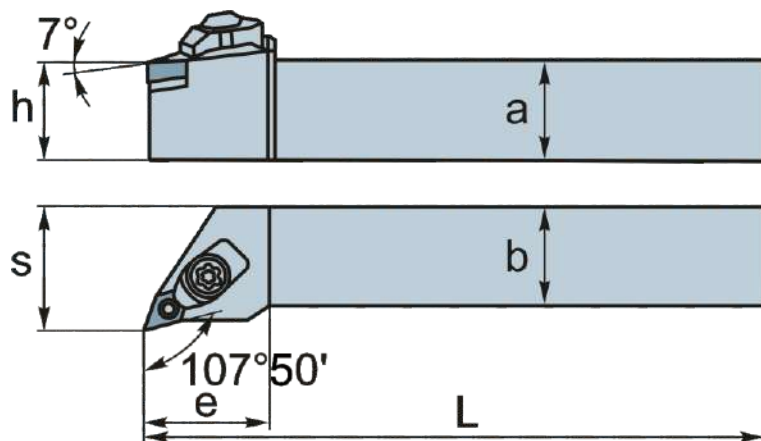
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MDJNR/L1616H11	DN-- 1104--	16	16	100	30	16	20	SD1103	СТМ513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MDJNR/L2020K11		20	20	125	30	20	25					
MDJNR/L2525M11		25	25	150	30	25	32					
MDJNR/L2020K15	DN-- 1504--	20	20	125	38	20	25	SD1506	СТМ619	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
MDJNR/L2525M15		25	25	150	38	25	32					
MDJNA/L3232P15		32	32	170	38	32	40					
MDJNR/L4040R15		40	40	200	38	40	50					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# MDQNR | L

Угол в плане 107,5°

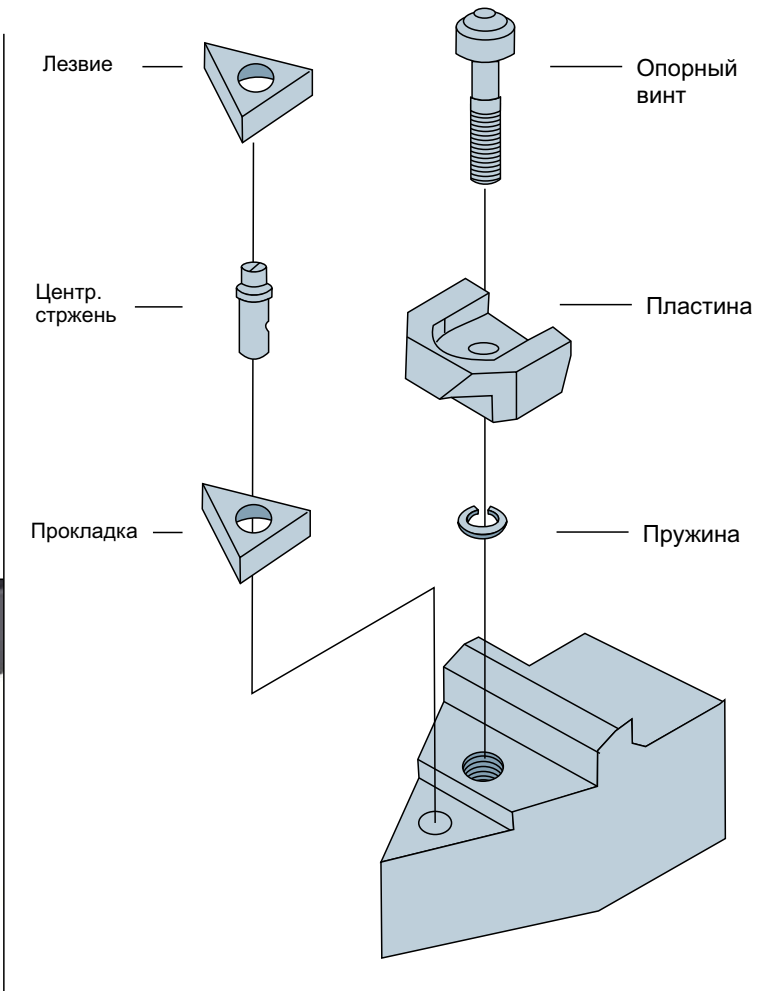
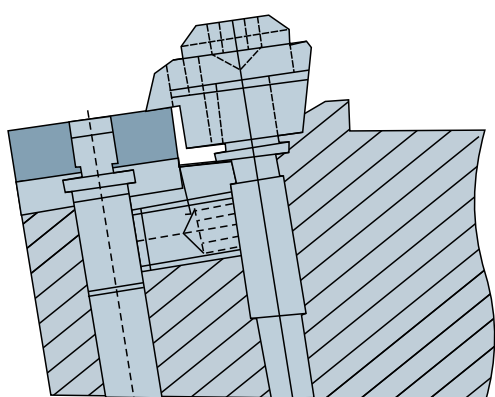
Профильная обработка



Изображен правый

МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
MDQNR/L1616H11	DN-- 1104--	16	16	100	30	16	20	SD1103	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
MDQNR/L2020K15	DN-- 1504--	20	20	125	36	20	25	SD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
MDQNR/L2525M15		25	25	150	36	25	32					
MDQNR/L3232P15		32	32	170	36	32	40					
MDQNR/L4040R15		40	40	200	36	40	50					

# СХЕМА КОМБИНАЦИИ ИНСТРУМЕНТОВ W-ТИП

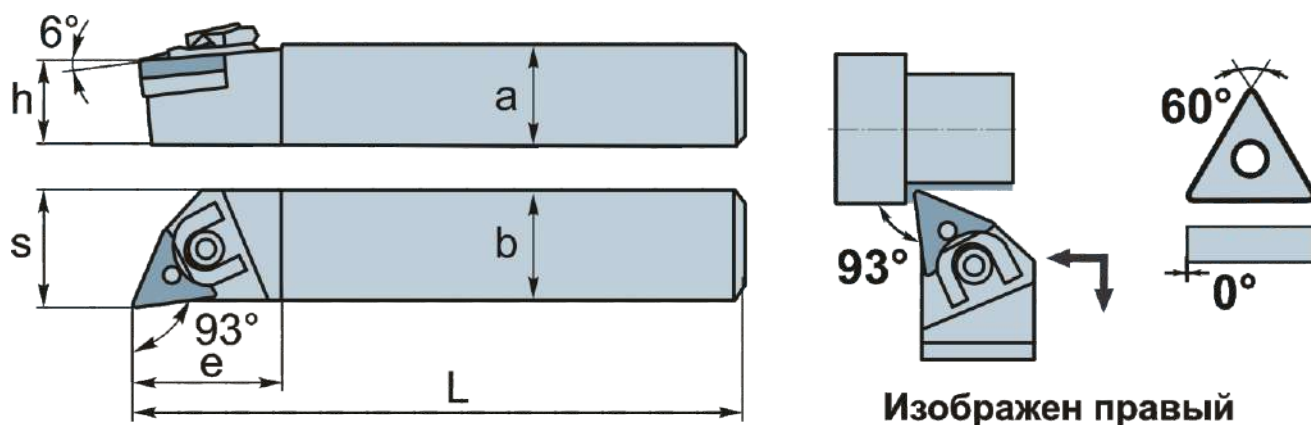








НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# WTJNR | L

Угол в плане 93°

Наружное точение, обработка торцев, профильная обработка



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
WTJNA/L1616K16	TN-- 1604--	16	16	125	16	16	30	ST1603	CTM515	WT-Y	M5x25	L2.5 L4.0
WTJNA/L2020K16		20	20	125	25	20	33					
WTJNR/L2525M16		25	25	150	32	25	33					
WTJNA/L3232P16		32	32	170	40	32	33					
WTJNA/L2525M22	TN-- 2204--	25	25	150	32	25	35	ST2204	CTM818	WT-Y	ML0830	L3.0 L4.0
WTJNR/L3232P22		32	32	170	40	32	35					

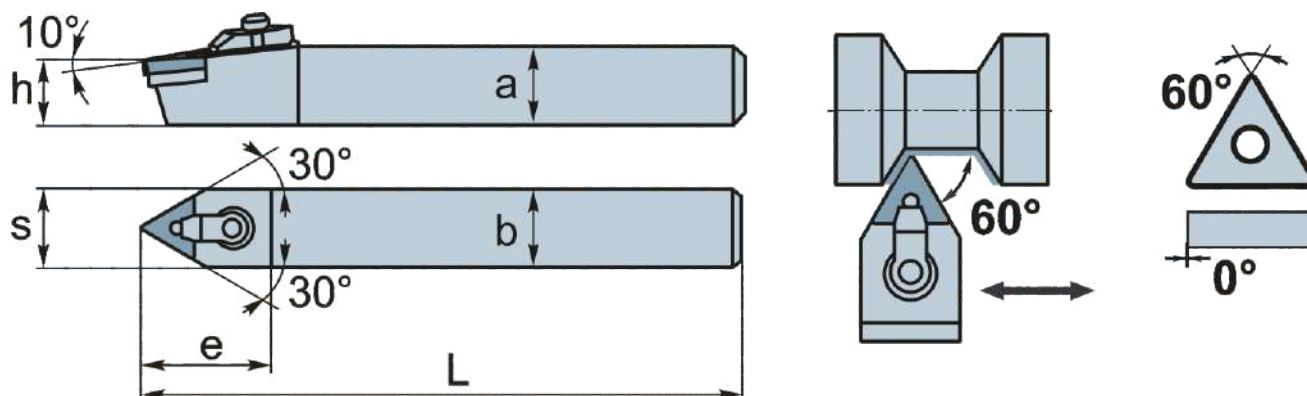


НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# WTENN

Угол в плане 60°

Наружное точение



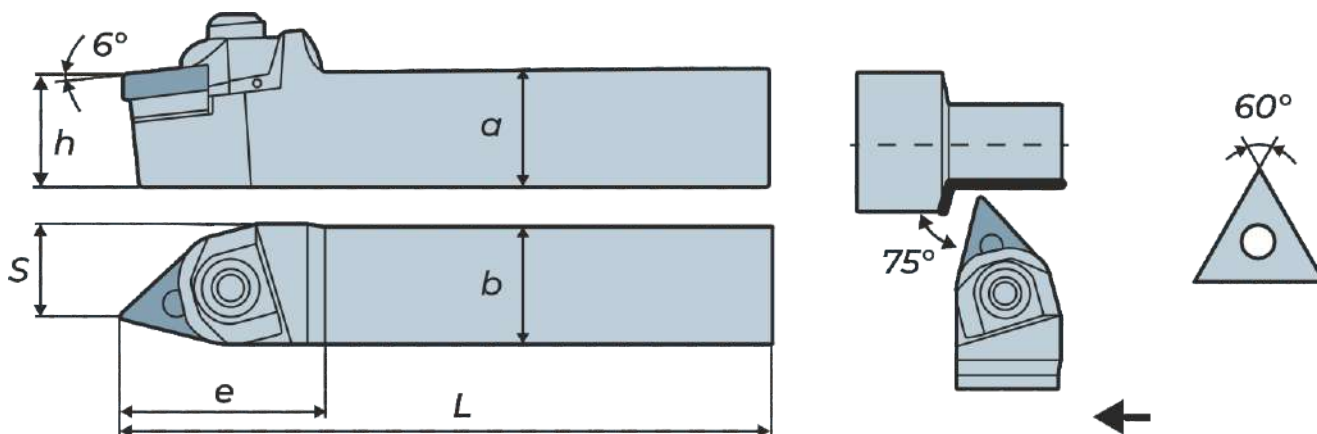
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
WTENN2020K16	TN-- 1604--	20	20	125	32	20	25	ST1603	СТМ515	WT-Y	M5x25	L2.5 L4.0
WTENN2525M16		25	25	150	32	25	32					
WTENN3232P16		32	32	170	32	32	40					





НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# WTBNR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



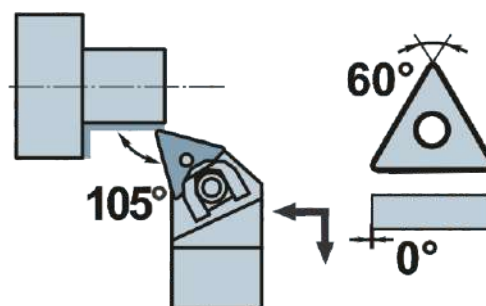
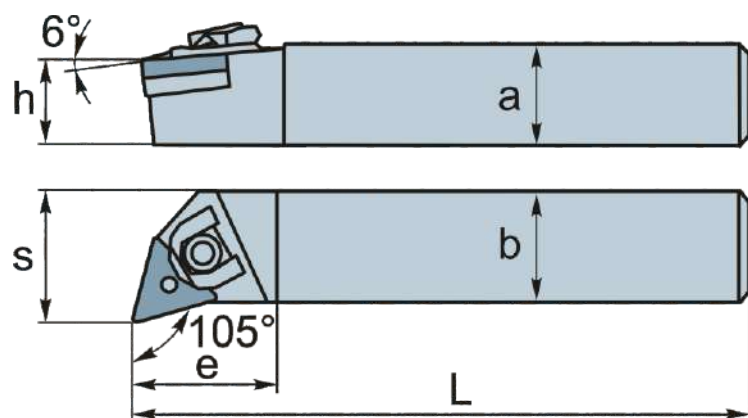
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
								ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
WTBNR/L2020K16	TN-- 1604--	20	20	125	32	20	15.5	ST1603	CTM515	WT-Y	M5x25	L2.5 L4.0
WTBNR/L2525M16		25	25	150	32	25	20.5					
WTBNR/L3232P16		32	32	170	32	32	27.5					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO

# WTQNR | L

Угол в плане 105°

Наружное точение



Изображен правый

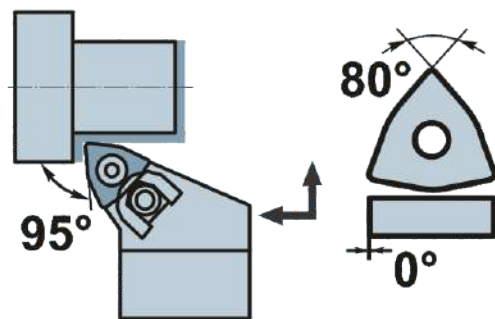
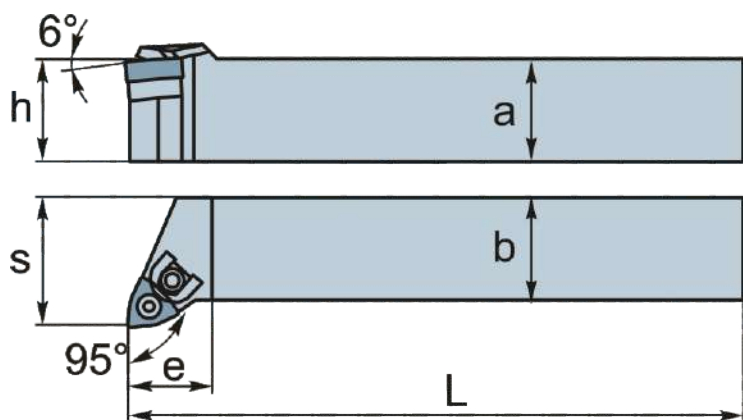
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ				
		h	b	L	L1	h1	f					
		h	b	L	L1	h1	f	ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ
WTQNR/L2020K16	TN-- 1604--	20	20	125	32	20	25	ST1603	СТМ515	WT-Y	M5x25	L2.5 L4.0
WTQNR/L2525M16		25	25	150	32	25	32					
WTQNR/L3232P16		32	32	170	32	32	40					

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ ISO







# WWLNR | L

Угол в плане 95°

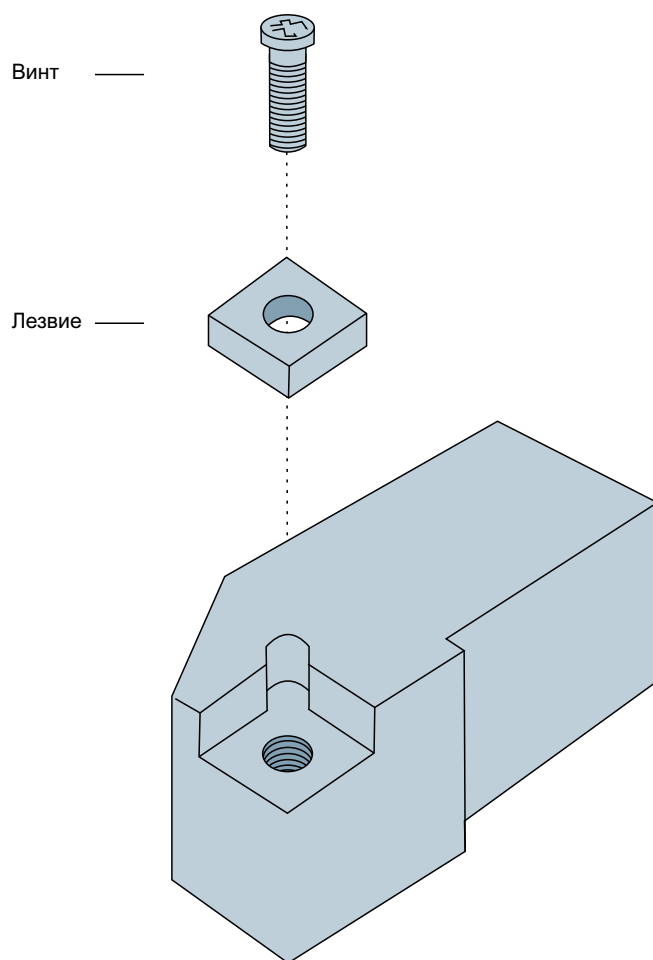
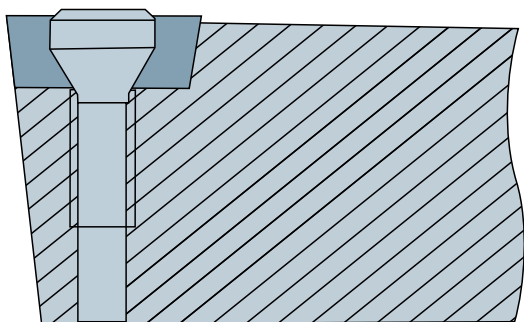
Наружное точение, обработка торцов



Изображен правый

МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ					
													
		h	b	L	L1	h1	f	ПОДКЛАД- НАЯ ПЛАСТИНА	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	ПРИЖИМ	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПРИЖИМА	КЛЮЧ	
WWLNR/L2020K16	WN-- 0804--	20	20	125	32	20	25	SW0804	CTM618	WW-Y	M6x25	CR05	L3.0 L4.0
WWLNR/L2525M16		25	25	150	33	25	32						
WWLNR/L3232P16		32	32	170	33	32	40						

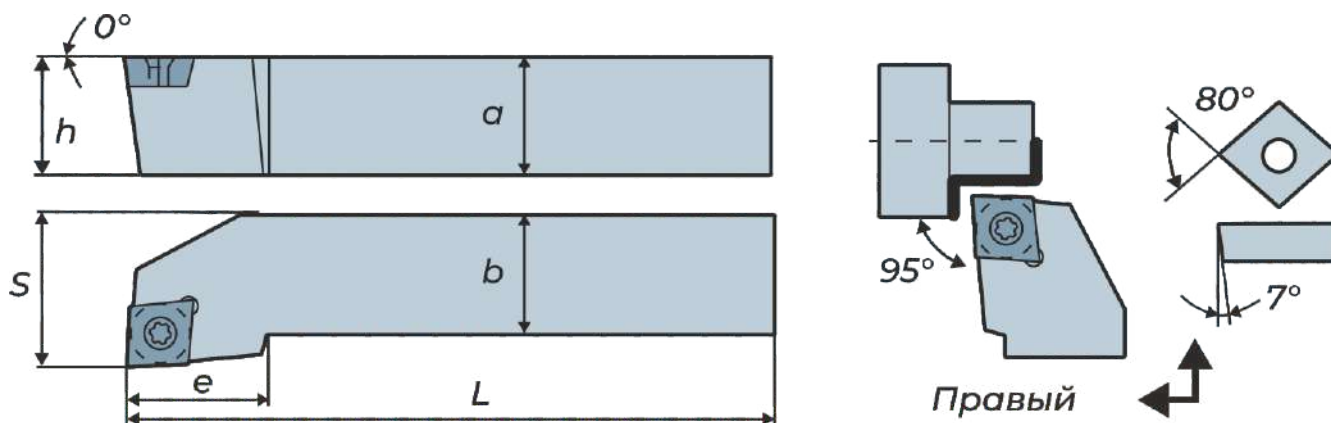
# СХЕМА КОМБИНАЦИИ ИНСТРУМЕНТОВ S, JS-ТИП






# SCLCR | L

Угол в плане 95°

Наружное точение, подрезка торцов

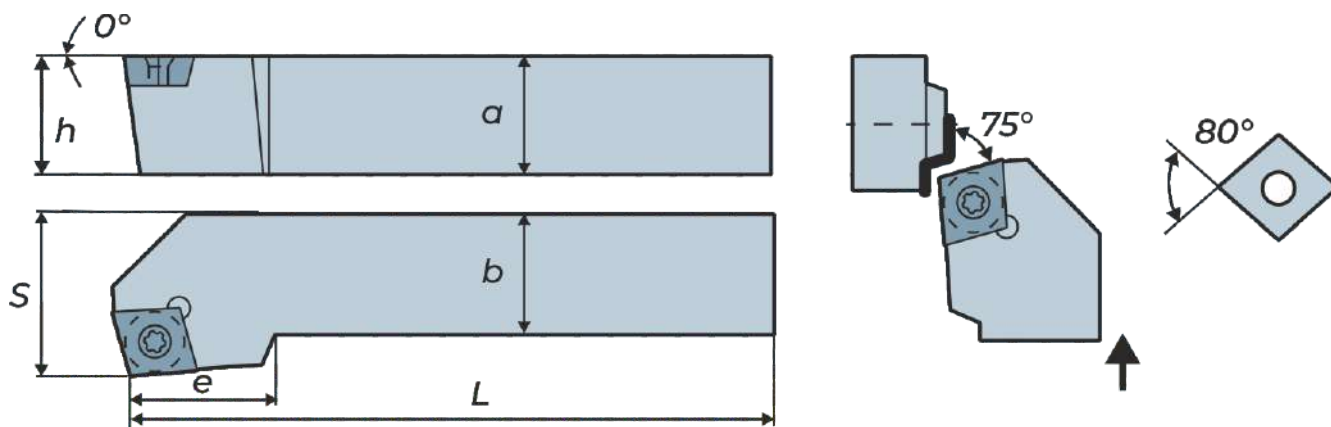





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SCLCR/L0808D06	CC-- 0602--	08	08	80	10	08	10	M2.5x6	T8
SCLCR/L1010E06		10	10	100	12	10	10		
SCLCR/L1212F09		12	12	100	16	12	16		
SCLCR/L1616H09	CC-- 09T3--	16	16	100	20	16	16	M4x8	T15
SCLCR/L2020K09		20	20	125	25	20	20		
SCLCR/L2525M09		25	25	150	32	25	25		
SCLCR/L2020K12	CC-- 1204--	20	20	125	25	20	25	M5x12	T20
SCLCR/L2525M12		25	25	150	32	25	32		

# SCKCR | L

Угол в плане 75°

Подрезка торцев

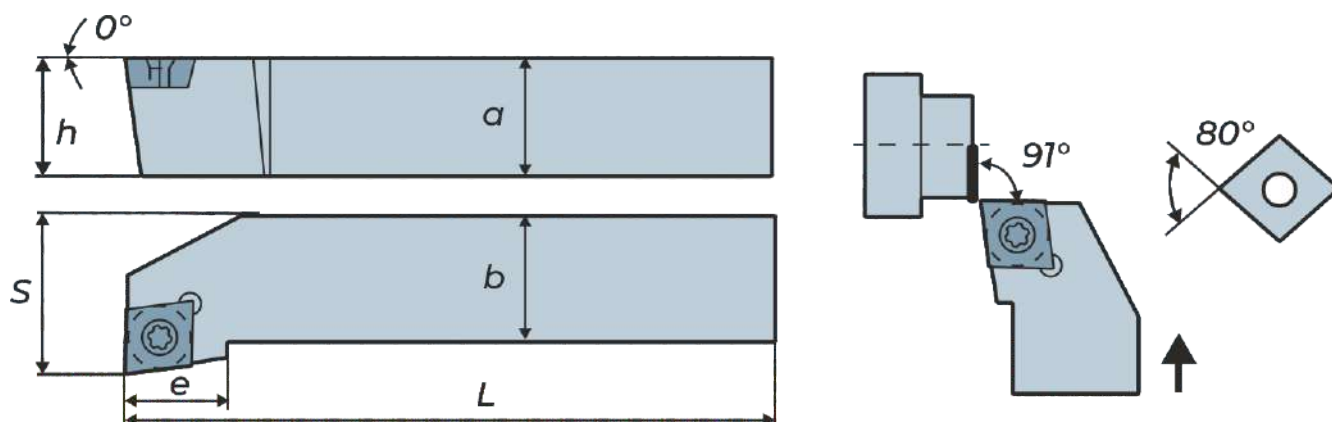





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SCKCR/L2020K09	CC-- 09T3--	20	20	125	23	20	25	M4x10	T15
SCKCR/L2525M09		25	25	150	23	25	32		
SCKCR/L2020K12	CC-- 1204--	20	20	125	28	20	25	M5x12	T20
SCKCR/L2525M12		25	25	150	28	25	32		

# SCFCR | L

Угол в плане 91°

Обработка торцов



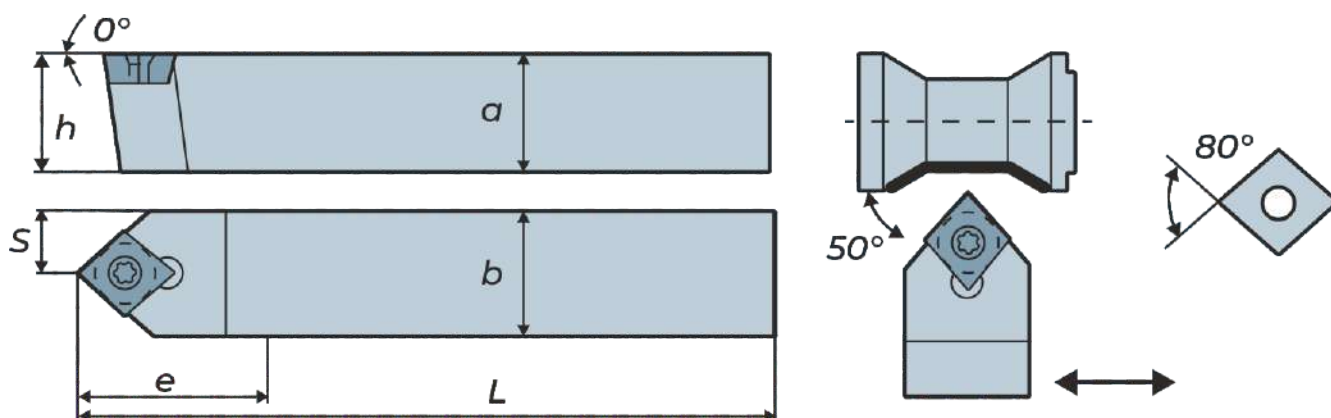
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SCFCR/L1212H09	CC-- 0602--	12	12	100	16	12	16	M4x8	T15
SCFCR/L1616H09	CC-- 09T3--	16	16	100	20	16	20		
SCFCR/L2020K12		20	20	125	20	20	25	M5x12	T20
SCFCR/L2525M12	CC-- 1204--	25	25	150	25	25	32		
SCFCR/L3232P12		32	32	170	25	32	40		



# SCMCN

Угол в плане 50°

Наружное точение

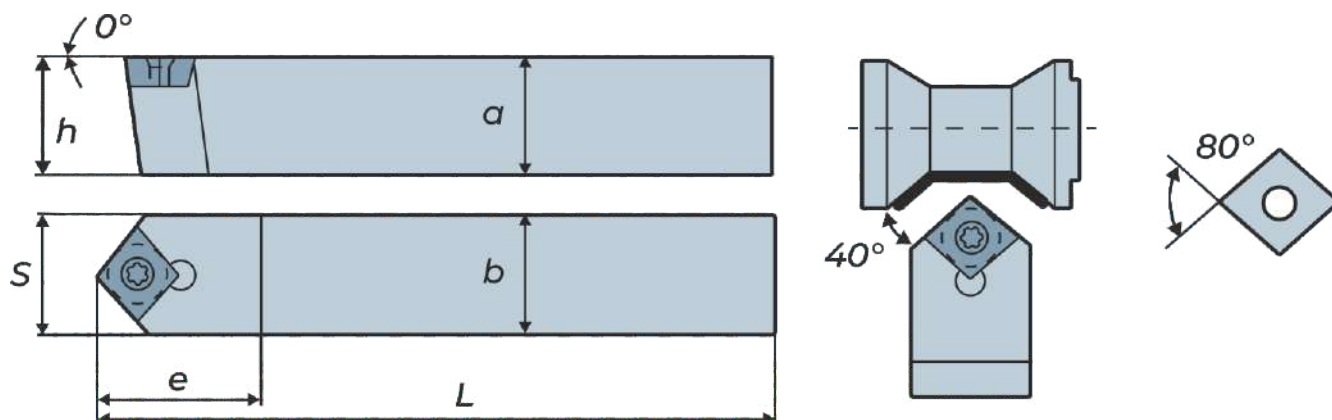





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SCMCN1010H06	CC-- 0602--	10	10	100	13	10	5	M2.5x6	T8
SCMCN1212H09	CC-- 09T3--	12	12	100	18	12	6	M4x10	T15
SCMCN1616H09		16	16	100	18	16	8		
SCMCN2020K09		20	20	125	18	20	10		
SCMCN2525M09		25	25	150	18	25	12.5		
SCMCN1616H12	CC-- 1204--	16	16	100	18	16	8	M5x12	T20
SCMCN2020K12		20	20	125	23	20	10		
SCMCN2525M12		25	25	150	23	25	12.5		

# SCMCN-100

Угол в плане 40°

Наружное точение

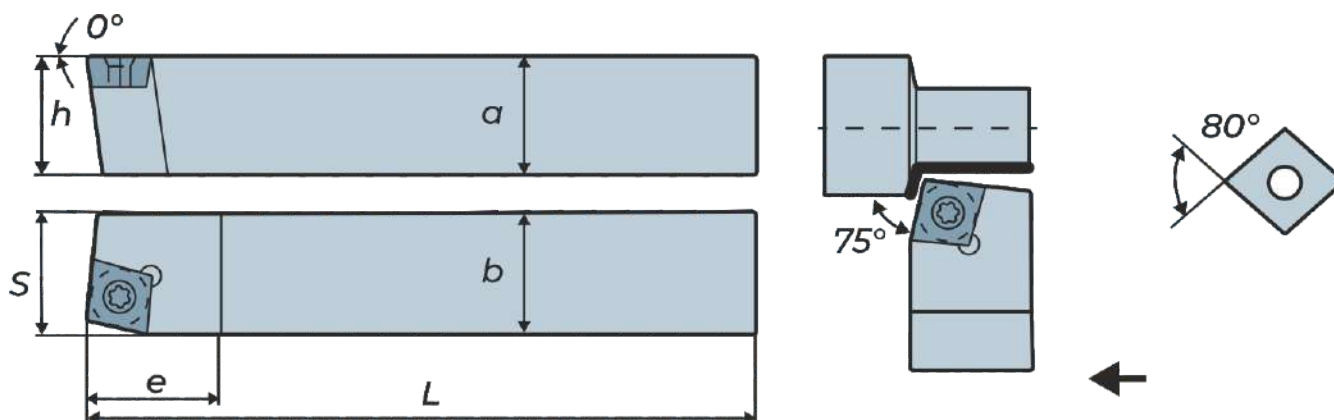





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SCMCN1010H06-100	CC-- 0602--	10	10	100	13	10	5	M2.5x6	T8
SCMCN1212H09-100	CC-- 09T3--	12	12	100	18	12	6	M4x8 M4x10	T15
SCMCN1616H09-100		16	16	100	18	16	8		
SCMCN2020K09-100		20	20	125	18	20	10		
SCMCN2525M09-100		25	25	150	18	25	12.5		
SCMCN2020K12-100	CC-- 1204--	20	20	125	23	20	10	M5x12	T20
SCMCN2525M12-100		25	25	150	23	25	12.5		

# SCBCR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение

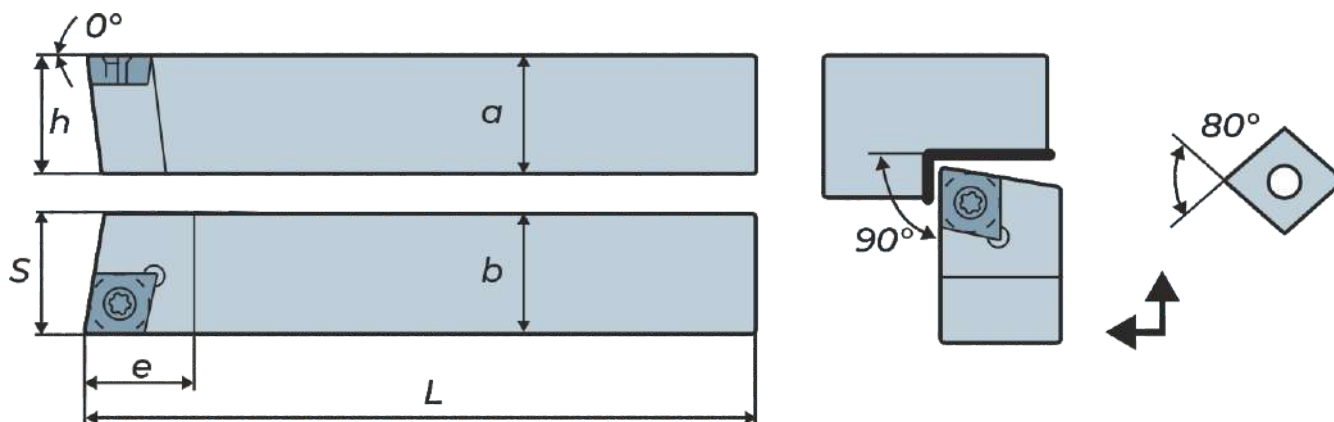





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SCBCR/L2020K09	CC-- 09T3--	20	20	125	12	20	17	M4x10	T15
SCBCR/L2525M09		25	25	150	12	25	22		
SCBCR/L2020K12	CC-- 1204--	20	20	125	16	20	17	M5x12	T20
SCBCR/L2525M12		25	25	150	16	25	22		

# SCACR | L

Угол в плане 90°

Наружное точение, обработка торцев



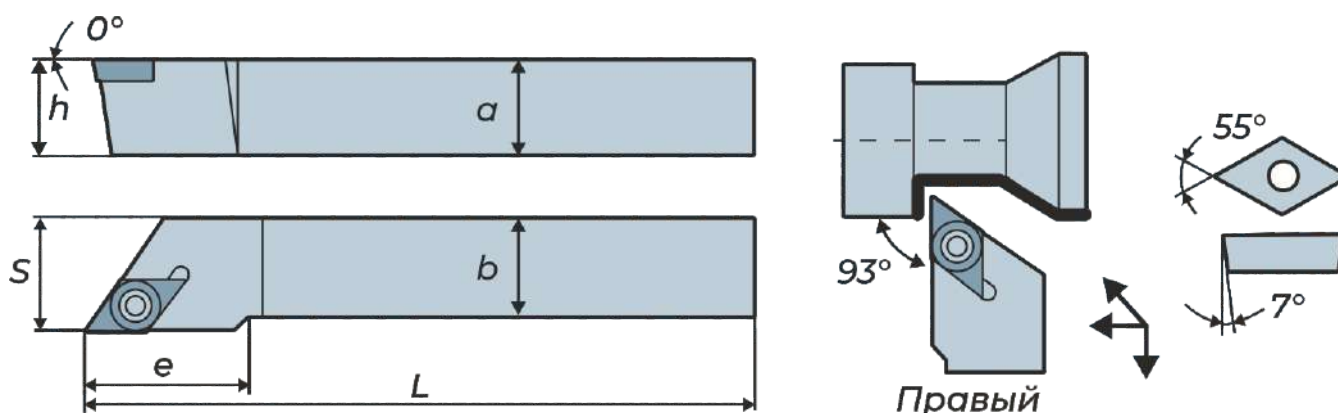
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SCACR/L0808H06	CC-- 0602--	8	8	125	10	8	8	M2.5x6	T8
SCACR/L1010H06		10	10	125	10	10	10		
SCACR/L1212K06		12	12	125	13	12	12		
SCACR/L1212K09	CC-- 09T3--	12	12	125	13	12	12	M4x8	T15




ДЕРЖАВКИ С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

# SDJCR | L

Угол в плане 93°

Наружное точение, обработка торцов

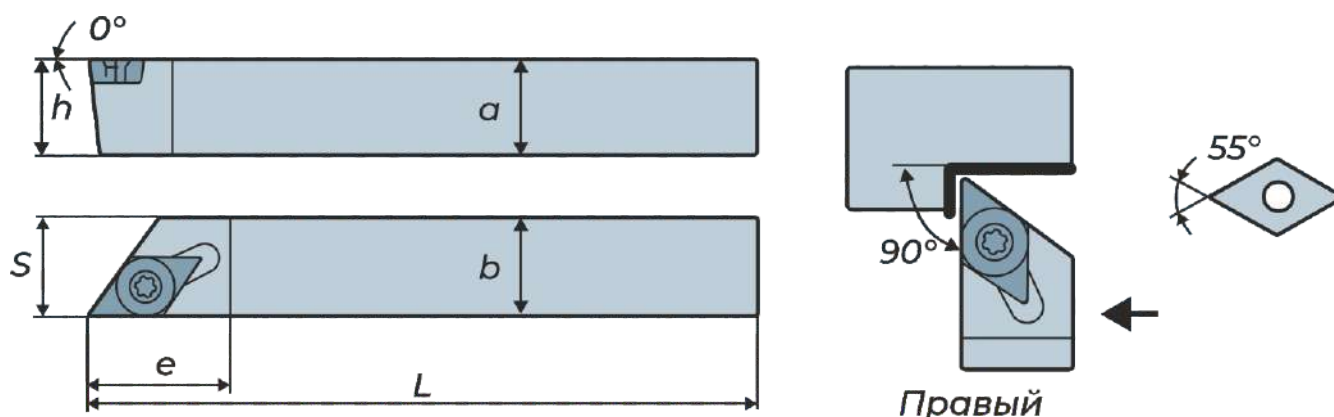




МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SDJCR/L1010E07	DC-- T0702--	10	10	70	12	10	15	M2.5x6	T8
SDJCR/L1212F07		12	12	80	16	12	15		
SDJCR/L1616H07		16	16	100	20	16	18		
SDJCR/L1212F11	DC-- T11T3--	12	12	80	16	12	15	M4x8	T15
SDJCR/L1616H11		16	16	100	20	16	24		
SDJCR/L2020K11		20	20	125	20	20	24	M4x10	
SDJCR/L2525M11		25	25	150	23	25	29		
SDJCR/L3232P11		32	32	170	23	32	40		
SDJCR/L4040R11		40	40	200	25	40	50		

# SDACR | L

Угол в плане 90°

Наружное точение

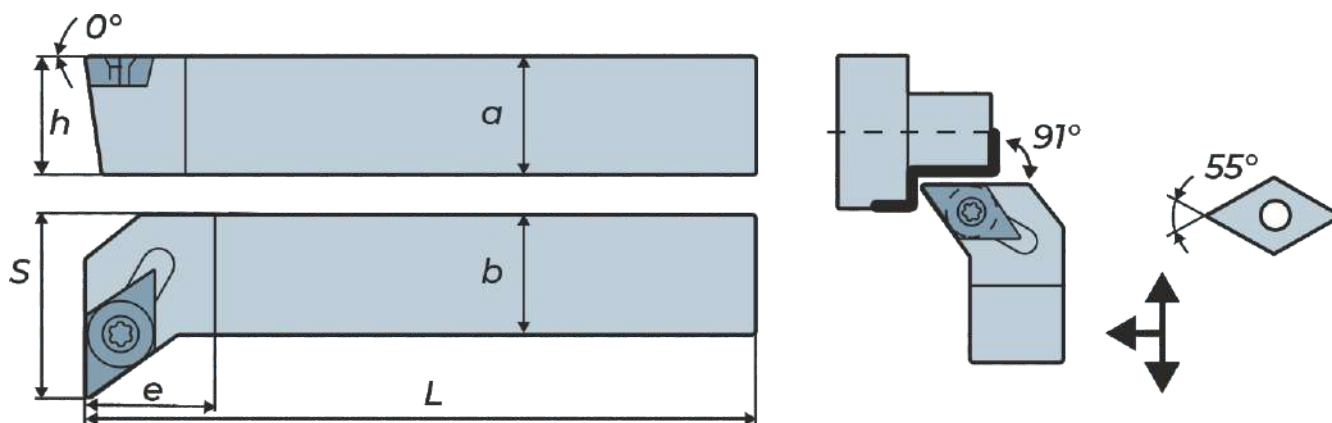





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SDJCR/L1010E07	DC-- 0702--	8	8	125	15	8	8	M2.5x6	T8
SDJCR/L1212F07		10	10	125	15	10	10		
SDJCR/L1616H07		12	12	125	15	12	12		
SDJCR/L1212F11	DC-- 11T3--	12	12	125	22	12	12	M4x8	T15
SDJCR/L1616H11		16	16	125	22	16	16		
SDJCR/L2020K11		20	20	125	22	20	20		
SDJCR/L2525M11		25	25	150	22	25	25		

# SDFCR | L

Угол в плане 91°

Наружное точение

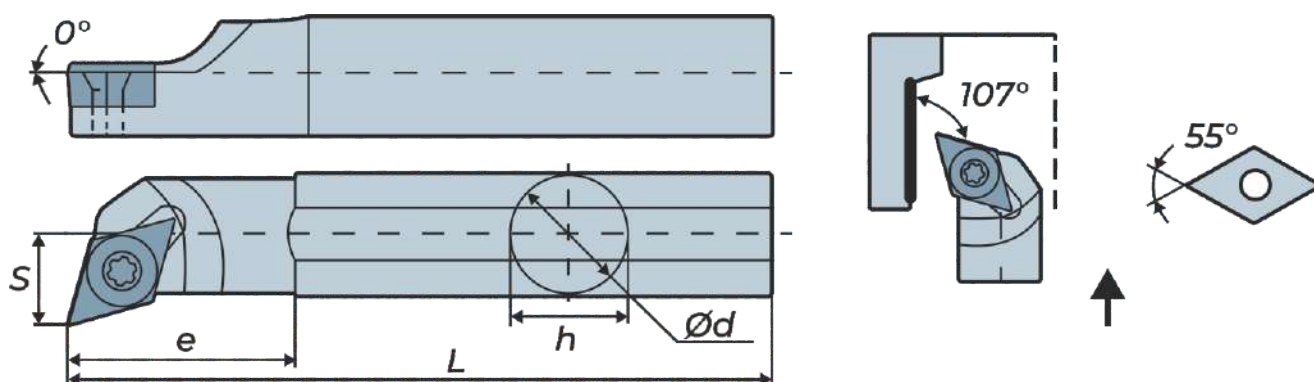



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SDFCR/L1212H7	DC-- 0702--	12	12	100	8	12	16	M2.5x6	T8
SDFCR/L1616K11	DC-- 11T3--	16	16	125	14	16	20	M4x8	T15

# SDQCR | L

Угол в плане 17,5°

Наружное точение, профильная обработка



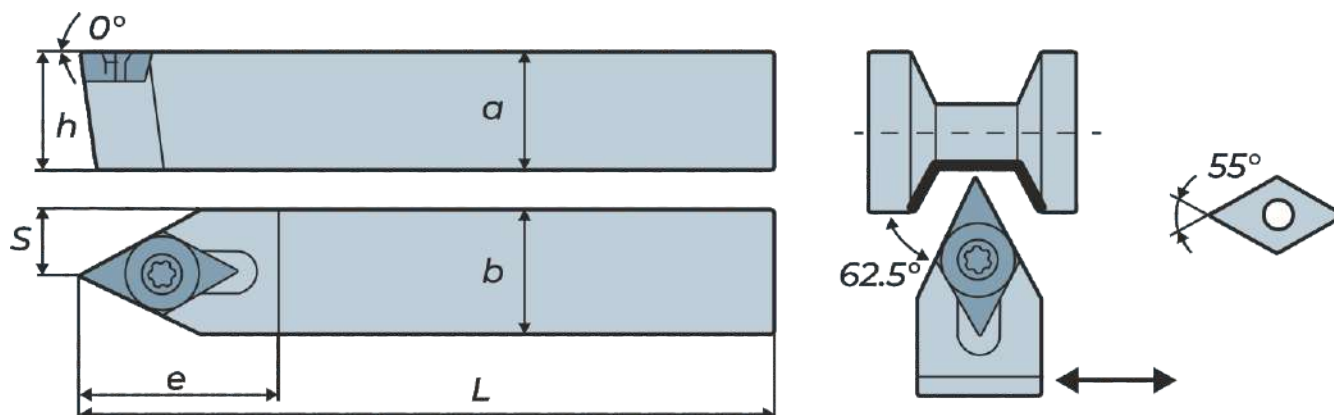
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
SDQCR/L1010H07	DC-- 0702--	10	10	100	12.5	10	12	M2.5x6	T8
SDQCR/L1212H07		12	12	100	13	12	16		
SDOCR/L1212H11	DC-- 11T3--	12	12	100	14	12	16	M4x8	T15
SDQCR/L1616H11		16	16	100	14	16	20		
SDQCR/L2020K11		20	20	125	16	20	25	M4x10	
SDQCR/L2525M11		25	25	150	22	25	32		






# SDNCN

Угол в плане 62,5°

Наружное точение, профильная обработка



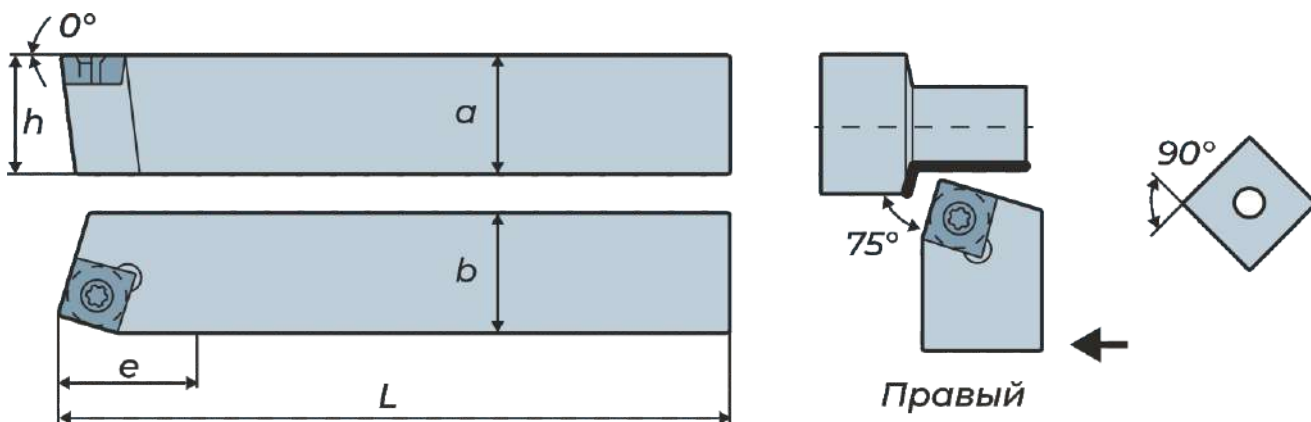
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SDNCN1010E07	DC-- T0702--	10	10	70	14	10	5	M2.5x6	T8
SDNCN1212F07	DC-- T11T3--	12	12	80	14	12	6	M4x8	T15
SDNCN1212H11		12	12	100	21	12	6		
SDNCN1616H11	DC-- T11T3--	16	16	100	21	16	8	M4x10	T15
SDNCN2020K11		20	20	125	21	20	10		




ДЕРЖАВКИ С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

# SSBCR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



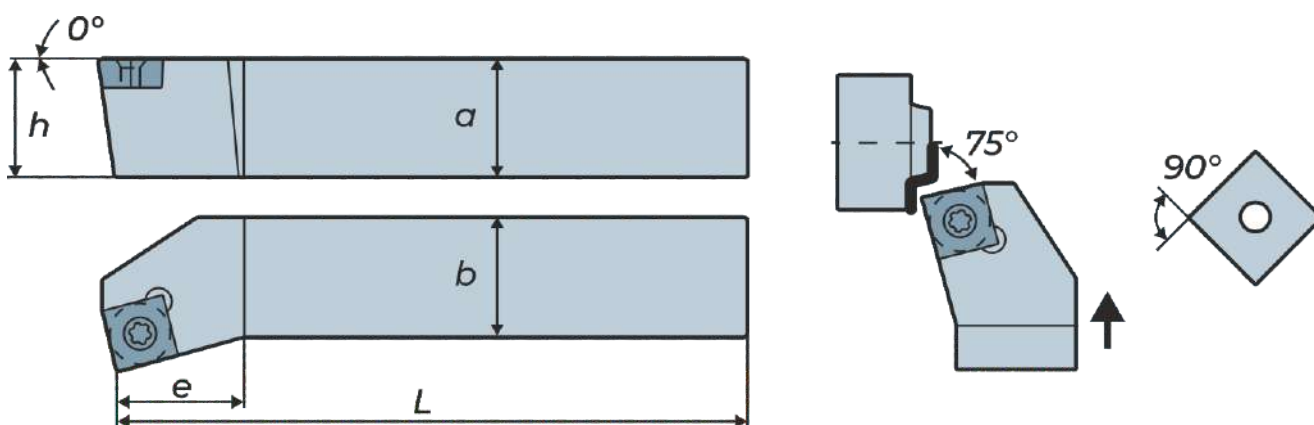
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SSBCR/L1212F09	SC-- 09T3--	12	12	100	14	12	9.5	M4x8	T15
SSBCR/L1616H09		16	16	100	14	16	13		
SSBCR/L2020K12	SC-- 1204--	20	20	125	30	20	17	M5x12	T20




ДЕРЖАВКИ С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

# SSKCR | L

Угол в плане 75°

Наружное точение



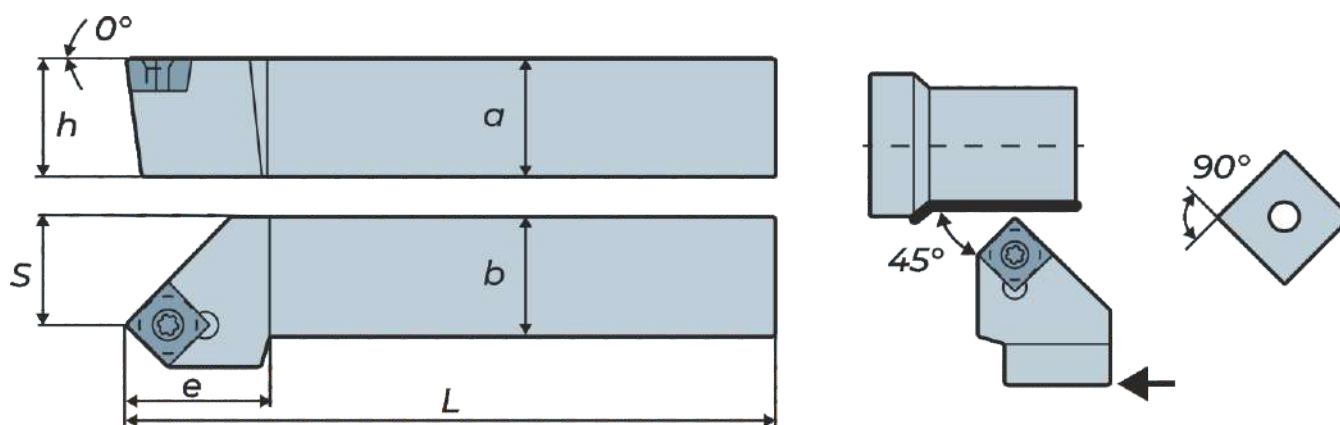
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SSKCR/L1616H09	SC-- 09T3--	16	16	100	20	16	13	M4x10	T15
SSKCR/L2020K09		20	20	125	25	20	16		




ДЕРЖАВКИ С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

# SSSCR | L

Угол в плане 45°

Наружное точение, обработка торцев, обработка фасок



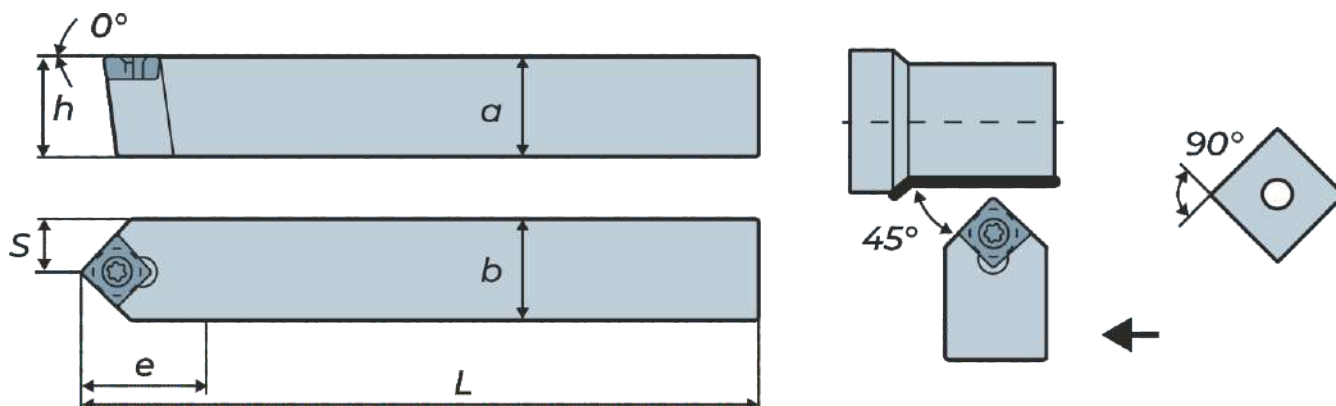
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SSSCR/L1616H09	SC-- T09T3--	16	16	100	17	16	20	M4x10	T15
SSSCR/L2020K12	SC-- T1204--	20	20	125	21	20	25	M5x12	T20
SSSCR/L2525M12		25	25	150	26	25	32		




ДЕРЖАВКИ С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

# SSDCN

Угол в плане 45°

Наружное точение, обработка торцев

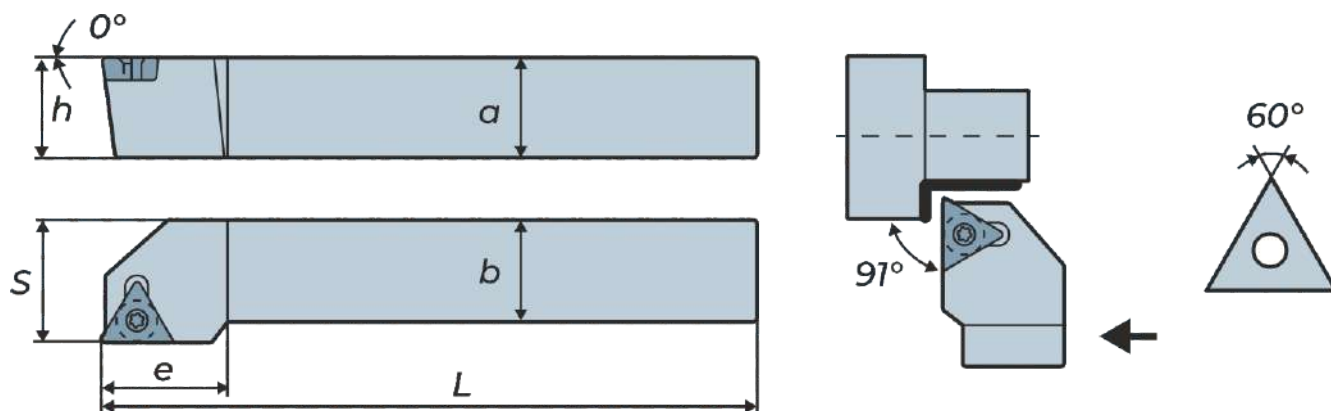





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
SSDCN1212F09	SC-- 09T3--	12	12	100	16	12	6	M4x10	T15
SSDCN1616H09		16	16	100	16	16	8		
SSDCN2020K09		20	20	125	16	20	10		

# STGCR | L

Угол в плане 91°

Наружное точение

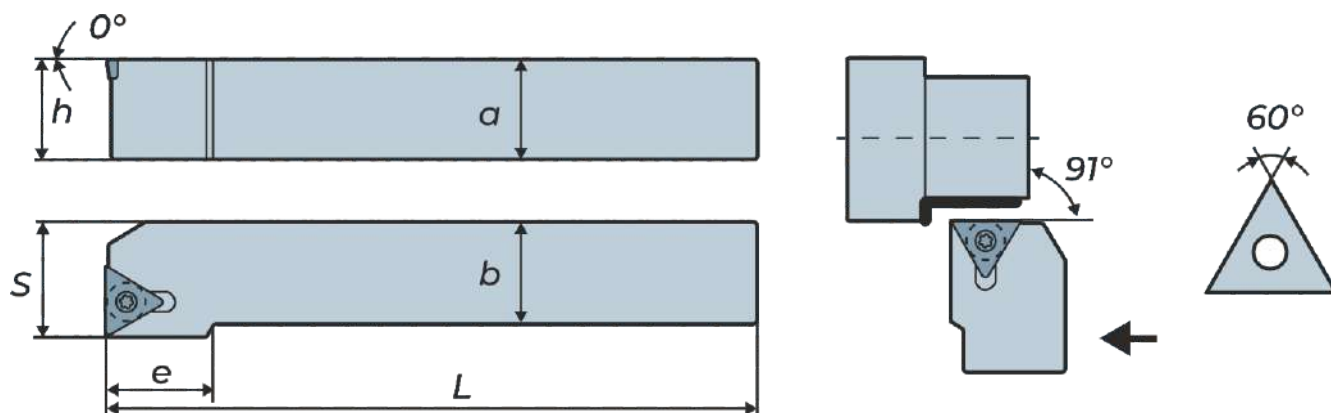




МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
STGCR/L0808D09	TC-- T0902--	08	08	60	10	08	11	M2.2x6	T6
STGCR/L1010E09		10	10	70	12	10	11		
STGCA/L1212F11	TC-- T1102--	12	12	80	16	12	16	M2.5x6	T8
STGCR/L1616H11		16	16	100	20	16	20		
STGCR/L2020H16	TC-- T16T3--	20	20	125	22	20	25	M4x10	T15
STGCR/L2525K16		25	25	150	22	25	32		
STGCR/L3232M16		32	32	170	22	32	40		

# STFCR | L

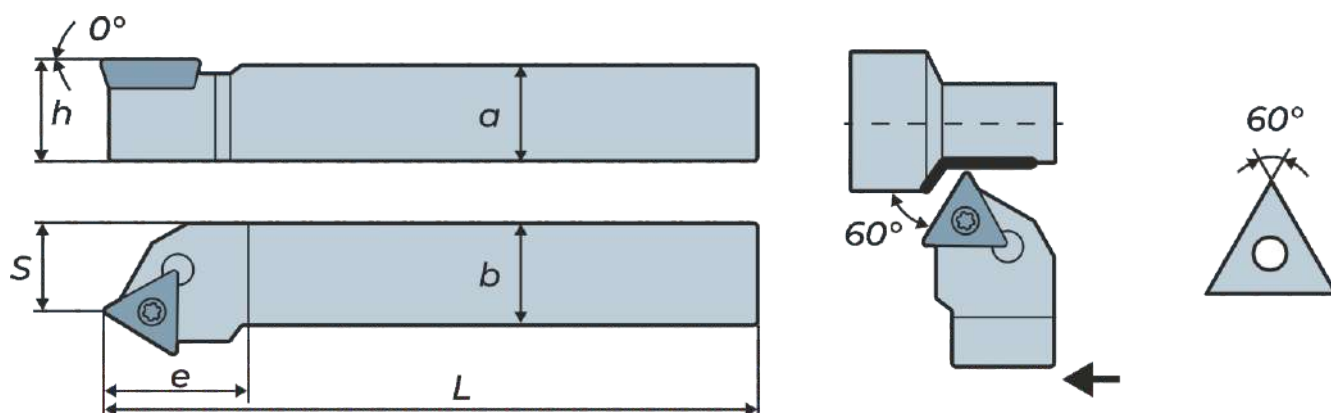
Угол в плане 91°




Наружное точение



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ
STFCR/L1010E09	ТС-- T0902--	10	10	70	12	10	10	M2.2x6	T6
STFCR/L1212F11	ТС-- T1102--	12	12	80	16	12	16	M2.5x6	T8
STFCR/L1616H11		16	16	100	16	16	20		
STFCR/L1616H16	ТС-- T16T3--	16	16	100	16	16	20	M4x10	T15
STFCR/L2020K16		20	20	125	22	20	25		
STFCR/L2525M16		25	25	150	22	25	32		

# STTCR | L



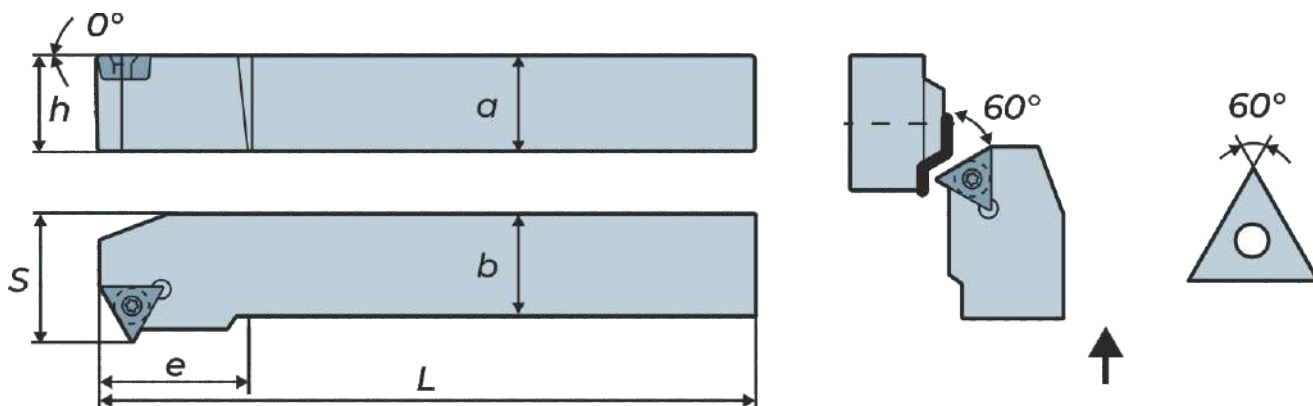
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	 Винт	 Ключ	
STTCR/L1616H11	ТС-- T1102--	16	16	100	14	16	13	M2.5x6	T8	
STTCR/L1616K16	ТС-- T16T3--	16	16	100	19	16	13	M4x10	T15	
STTCR/L2020K16		20	20	125	19	20	17			



# STWCR | L

Угол в плане 60°

Наружное точение



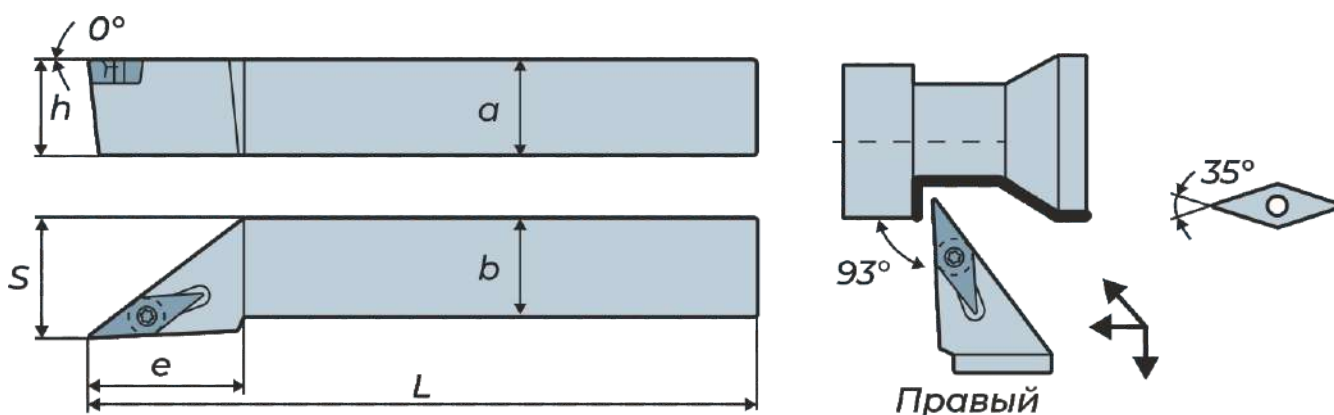
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
STWCA/L1212H11	TC-- 1102--	12	12	100	8	12	15.3	M2.5x6	T8
STWCR/L1616H11		16	16	100	8	16	19.3		
STWCR/L2020K11		20	20	125	8	20	23.3		
STWCR/L2525M11		25	25	150	8	25	28.3		
STWCR/L1616H16	TC-- 16T3--	16	16	100	12	16	21	M4x8	T15
STWCR/L2020H16		20	20	125	12	20	26		
STWCR/L2525K16		25	25	150	12	25	31		
STWCR/L3232P16		32	32	170	12	32	38		




ДЕРЖАВКИ С ВИНТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

# SVJ-R | L

Угол в плане 93°

Токарная и профильная обработка

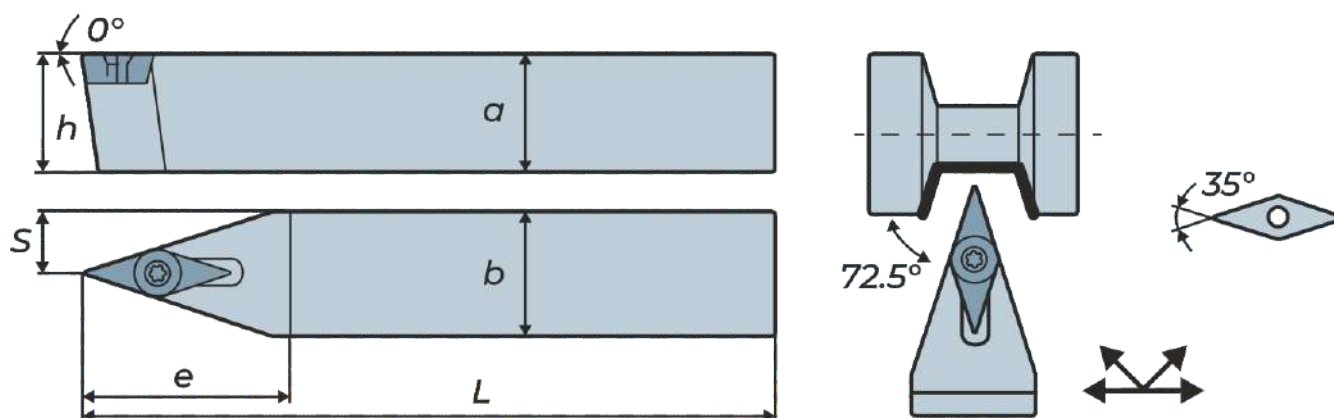


МОДЕЛЬ С: Задний угол пластины 7° В: Задний угол пластины 5°	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SVJ-R/L1616H16	VC-- 1604-- VB-- 1604--	16	16	100	32	16	20	M4x10	T15
SVJ-R/L2020K16		20	20	125	32	20	25		
SVJ-R/L2525M16		25	25	150	32	25	32		
SVJ-R/L3232P16		32	32	170	40	32	40		

# SVV-N

Угол в плане 72,5°

Токарная и профильная обработка

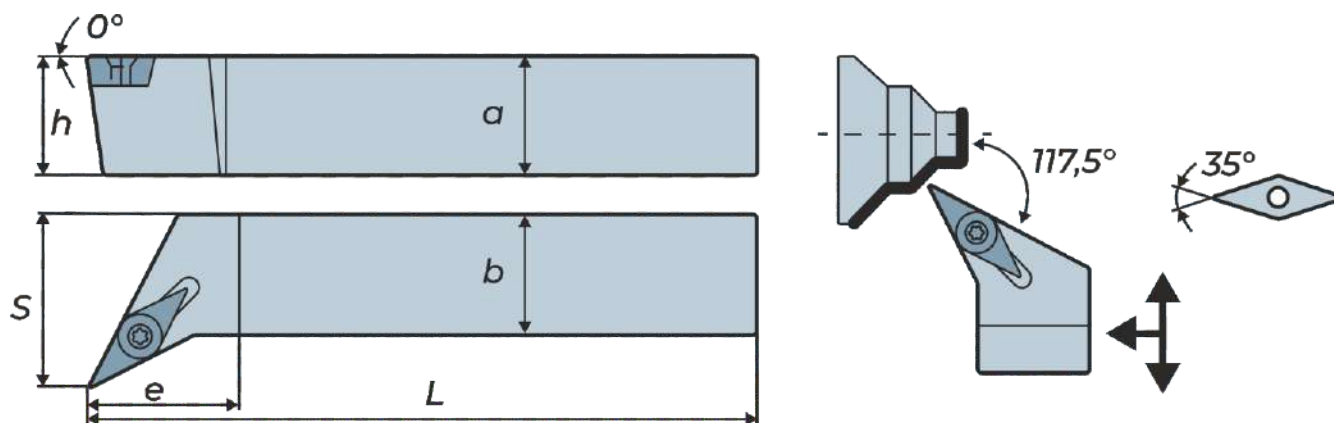





МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f	Винт	Ключ
SVV-N1616H11	VC-- 1103-- VB-- 1103--	16	16	100	24	16	8	M2.5x6	T8
SVV-N2020K11		20	20	125	24	20	10		
SVV-N2525M11		25	25	150	24	25	12.5		
SVV-N1616H16	VC-- 1604-- VB-- 1604--	16	16	100	34	16	8	M4x10	T15
SVV-N2020H16		20	20	125	34	20	10		
SVV-N2525K16		25	25	150	34	25	12.5		
SVV-N3232P16		32	32	170	34	32	16		

# SVQ-R | L

Угол в плане 117,5°

Наружное точение

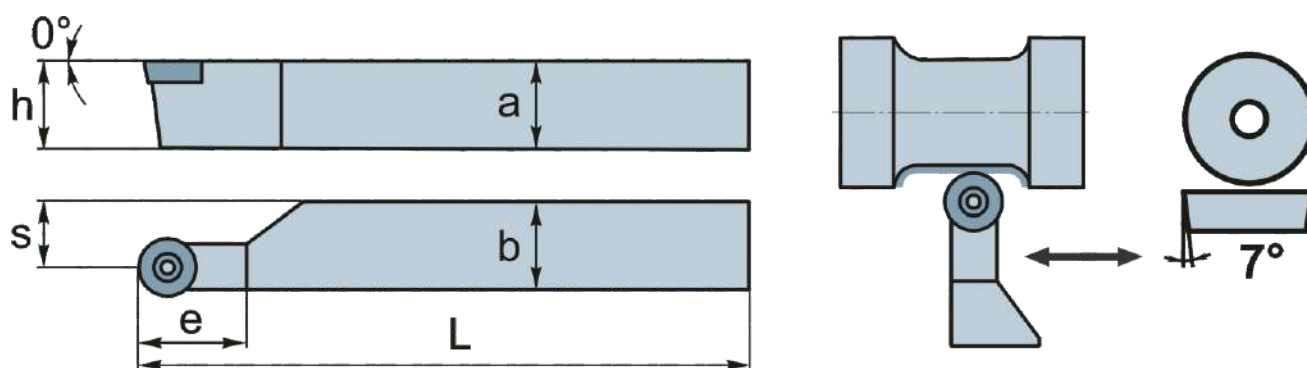


МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
SVQ-R/L1616H16		16	16	100	35	16	20	M4x10	T15
SVQ-R/L2020K16	VC-- 1604--	20	20	125	35	20	25		
SVQ-R/L2525M16	VB-- 1604--	25	25	150	35	25	32		
SVQ-R/L3232P16		32	32	170	35	32	40		




# SRACR

-

Токарная и профильная обработка

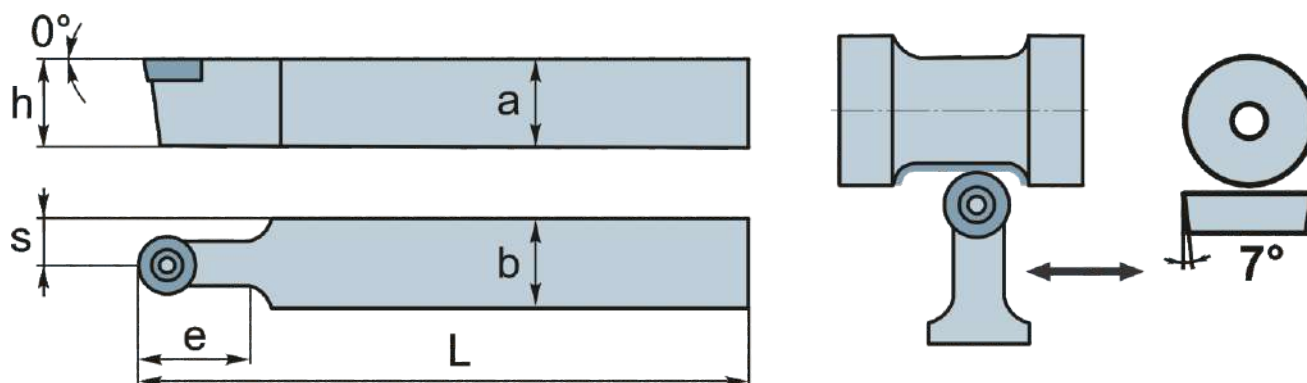


Изображен правый

МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SRACR/L1616H08	RC-- 0803--	16	16	100	16	16	16.5	M3x8	T10
SRACR/L2020K08		20	20	125	16	20	20.5		
SRACR/L2525M0B		25	25	150	16	25	25.5		
SRACR/L2020K10	RCGT-- 1003--	20	20	125	20.3	20	20.4	M4x10	T15
SRACR/L2525M10		25	25	150	20.3	25	25.4		

# SRDCN

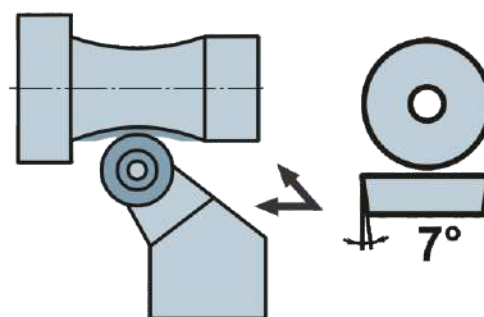
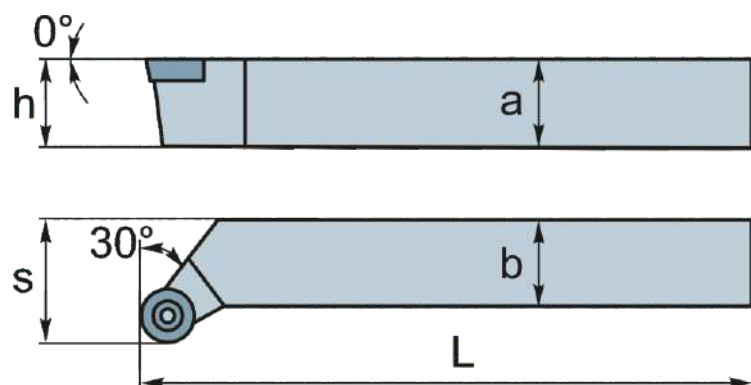
Токарная и профильная обработка



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SRDCN1616H08	RC-- 0803--	16	16	100	16	16	8	M3x8	T8
SADCN2020K08		20	20	125	16	20	10		
SRDCN2525M08		25	25	150	16	25	12.5		
SRDCN1010H10	RCGT-- 1003--	10	10	100	20.3	10	5	M4x8	T15
SRDCN1616H10		16	16	100	20.3	16	8		
SRDCN2020K10		20	20	125	20.3	20	10		
SRDCN2525M10		25	25	150	20.3	25	12.5		
SRDCN3232P10		32	32	170	20.3	32	16		

# SRGCR | L

Наружное точение

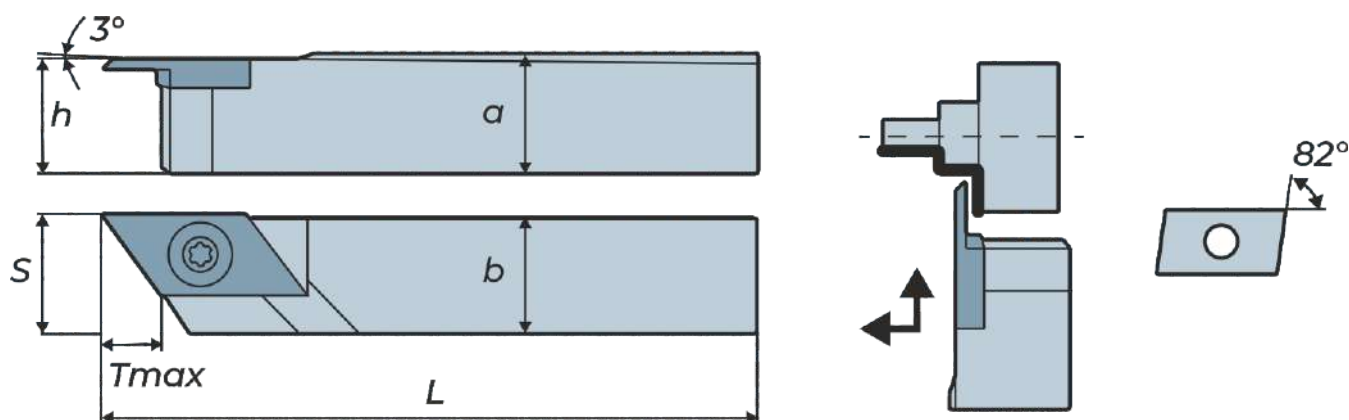





Изображен правый

МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ	
		h	b	L	L1	h1	f		
		Винт	Ключ						
SRGCR/L1212H05	RC-- 0502--	12	12	100	9.5	12	16	M2.2x4	T7
SRGCR/L1616H05		16	16	100	9.5	16	20		
SRGCR/L2020K05		20	20	125	11.2	20	25		
SRGCR/L2525M05		25	25	150	14.7	25	32		
SRGCR/L1212H06	RC-- 0602--	12	12	100	10	12	16	M2.5x6	T8
SRGCR/L1616H06		16	16	100	10	16	20		
SRGCR/L2020K06		20	20	125	12	20	25		
SRGCR/L2525M06		25	25	150	15	25	32		
SRGCR/L1616H08	RC-- 0803--	16	16	100	11	16	20	M3x8	T9
SRGCR/L2020K08		20	20	125	12.7	20	25		
SRGCR/L2525M08		25	25	150	16.2	25	32		

# TBPR | L

Наружное точение и обработка ступеней вала



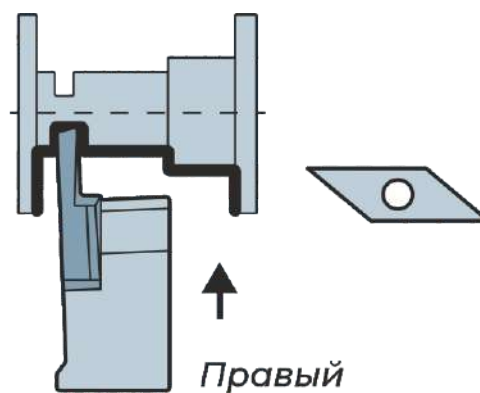
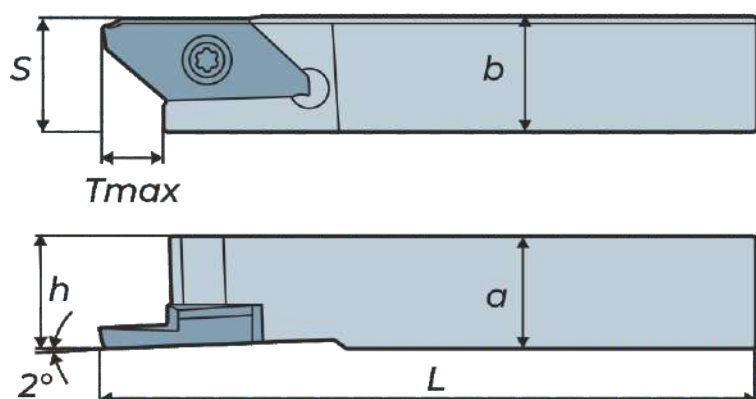
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						Винт	Ключ
		h	b	L	L1	h1	f		
TBPR/L08	TBP55FR/L--	8	8	120	8	3.5	5.5		
TBPR/L10		10	10	120	10	3.5	5.5		
TBPR/L12		12	12	120	12	3.5	5.5		
TBPR/L16		16	16	120	16	3.5	5.5		
TBPR/L20		20	20	120	20	3.5	5.5		






# KTKFR | L

-

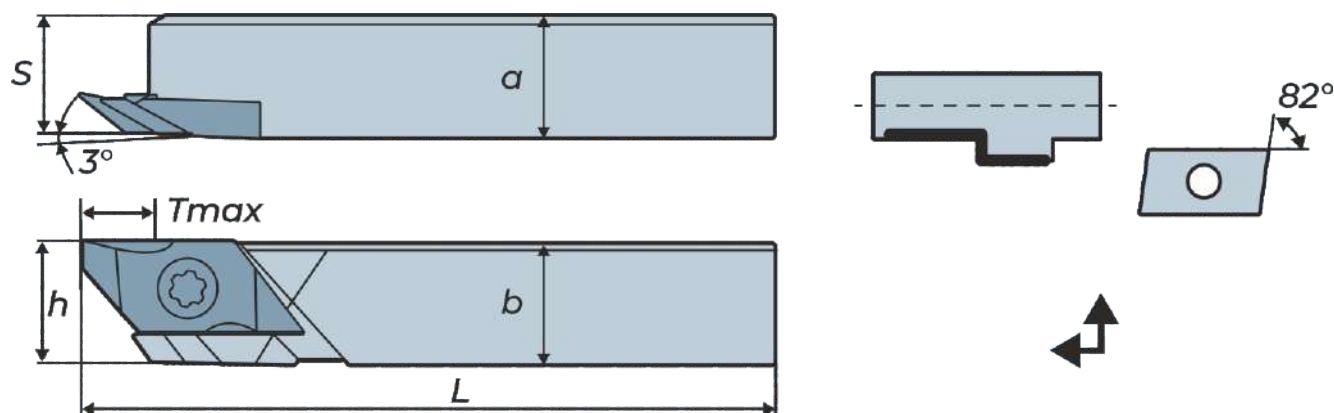
Наружное точение и обработка ступеней вала






МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						Винт	Ключ
		h	b	L	L1	h1	f		
KTKFR/L1212JX-16	TKFB16R38	12	12	120	12	12	8	M4x10	T15
KTKFR/L1616JX-16		16	16	120	16	16	8		
KTKFR/L2020JX-16		20	20	120	20	20	8		

# ТВРАР

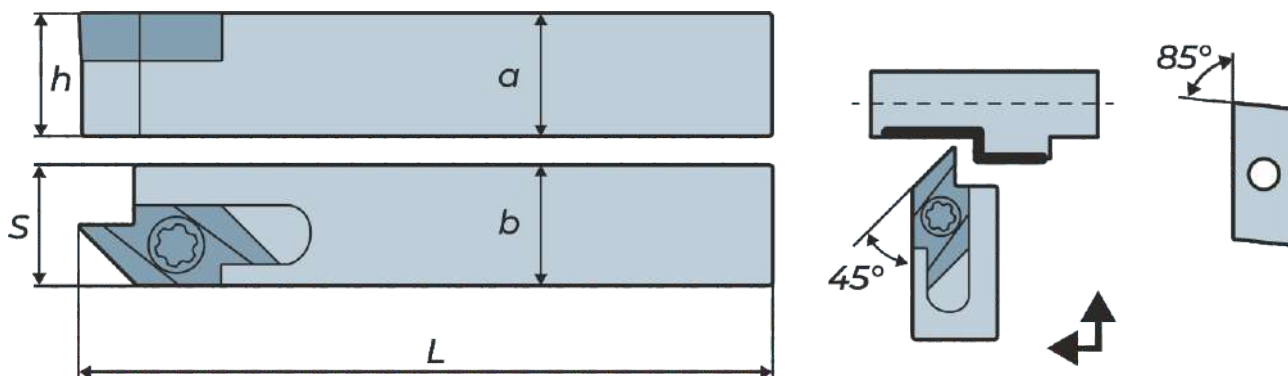
Наружное точение и обработка ступеней вала



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						Винт	Ключ
		h	b	L	L1	h1	f		
ТВРАР10	ТВР60FR/L--	10	10	120	10	4.5	7.5	M4x10	T15
ТВРАР12		12	12	120	12	4.5	7.5		
ТВРАР16		16	16	120	16	4.5	7.5		
ТВРАР20		20	20	120	20	4.5	7.5		

# SABW-40F

На рисунке показано правое исполнение



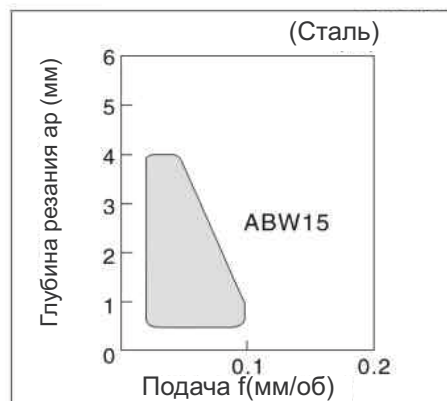
## Исполнения державок

Модель	Наличие	Размеры (мм)						Радиус режущей кромки R (re)	Детали	
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1		Винт	Ключ
SABEWR1010JX-40F	●	10	-	10	120	-	10.2	0.15	SB-3080TR	FT-10
SABEWR1212JX-40F	●	12		12			12.2			
SABEWR1616JX-40F	●	16		16			16.2			
SABEWR2020K-40F	●	20	-	20	125	-	20.2	0.15	SB-3080TR	FT-10

## Сменные пластины

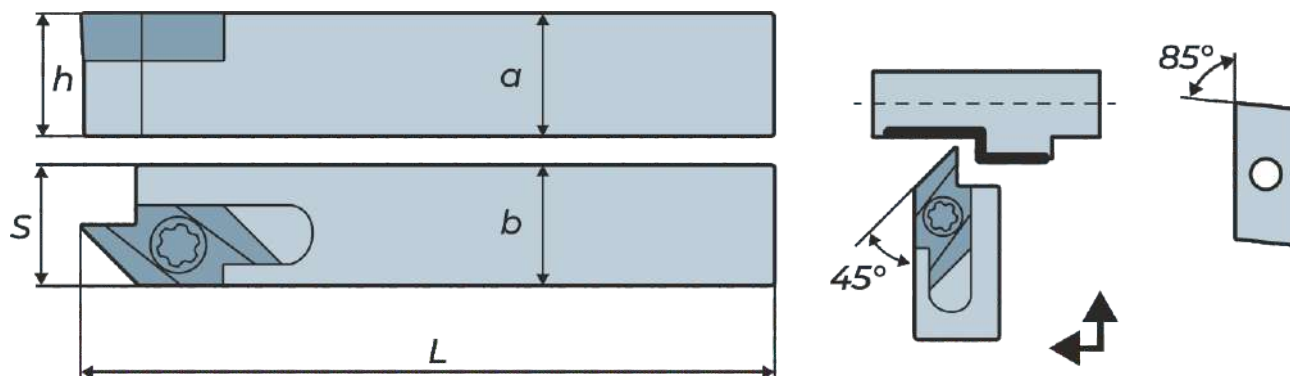
Форма	Модель	Радиус R(re:мм)
	ABW15R4005 15R4015	0.05 0.15
	ABW15R4005 15R4015	< 0.05 < 0.15

## Область применения



# SABS-40F

На рисунке показано правое исполнение



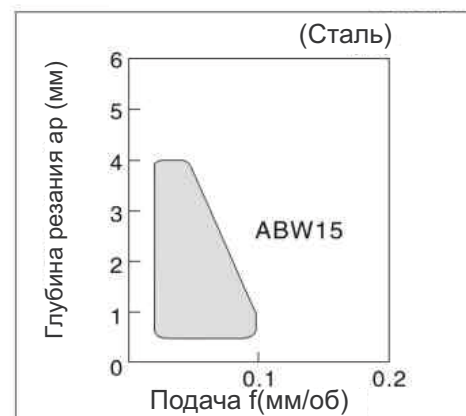
## Исполнения державок

Модель	Наличие	Размеры (мм)						Радиус режущей кромки R (re)	Детали	
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1		Винт	Ключ
SABEWR1010JX-40F	●	10	-	10	120	-	10.2	0.15	SB-3080TR	FT-10
SABEWR1212JX-40F	●	12		12			12.2			
SABEWR1616JX-40F	●	16		16			16.2			
SABWR1212F-40F	●	12	-	12	85	-	12.2	0.15	SB-3080TR	FT-10
SABWR2020K-40F	●	20		20			20.2			

## Сменные пластины

Форма	Модель	Радиус R(re:мм)
	ABW15R4005 15R4015	0.05 0.15
	ABW15R4005 15R4015	< 0.05 < 0.15

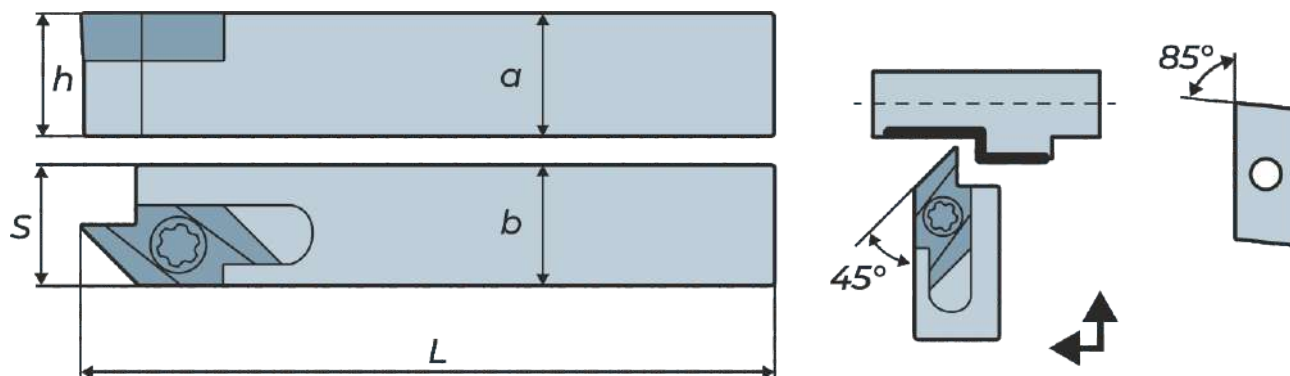
## Область применения



КАНАВОЧНЫЙ РЕЗЕЦ

# SABW-40F

На рисунке показано правое исполнение



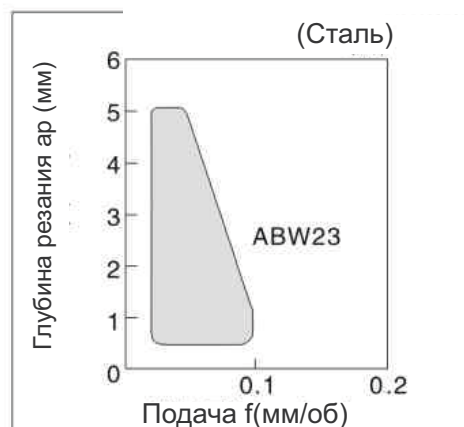
Исполнения державок

Модель	Наличие	Размеры (мм)						Радиус режущей кромки R (re)	Детали	
		H1=h	H2	B	L1	L2	F1		Винт	Ключ
SABEWR1010JX-50F	●	10	-	10	120	-	10.2	0.15	SB-3080TR	FT-10
SABEWR1212JX-50F	●	12		12			12.2			
SABEWR1616JX-50F	●	16		16			16.2			
SABWR2020K-50F	●	20	-	20	125	-	20.2	0.15	SB-3080TR	FT-10

Сменные пластины

Форма	Модель	Радиус R(re:мм)
	ABW23R5005 23R5015	0.05 0.15
	ABW23R5005M 23R5015M	< 0.05 < 0.15














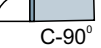
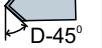
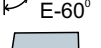
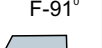


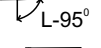
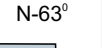


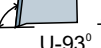

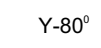







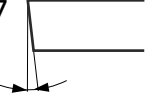
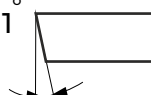
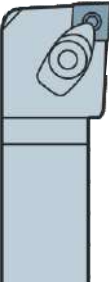
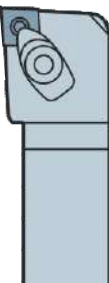
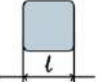
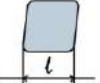
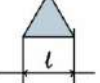
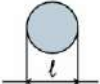
Область применения



# РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ



# ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ

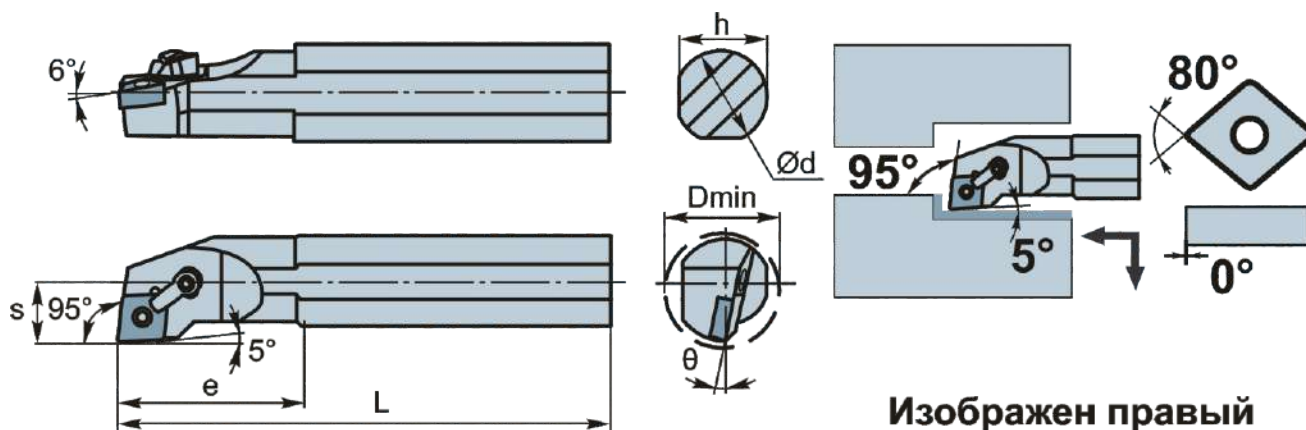
S	25	R	-	M																															
<p><b>1</b> материал</p> <p><b>C</b> карбид вольфрама</p> <p><b>H</b> быстрорежущая сталь</p> <p><b>S</b> легированная сталь</p>	<p><b>2</b> диаметр хвостовика</p>	<p><b>3</b> длина</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение, мм</th> <th>длина, мм</th> <th>обозначение, мм</th> <th>длина, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>100</td> <td>T</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>125</td> <td>U</td> <td>350</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> <td>V</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>160</td> <td>W</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>180</td> <td>Y</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>250</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	обозначение, мм	длина, мм	обозначение, мм	длина, мм	H	100	T	300	K	125	U	350	M	150	V	400	N	160	W	450	Q	180	Y	500	R	200			S	250			<p><b>4</b> способ зажима</p> <p>модель С-типа </p> <p>модель М-типа </p> <p>модель S-типа </p>
обозначение, мм	длина, мм	обозначение, мм	длина, мм																																
H	100	T	300																																
K	125	U	350																																
M	150	V	400																																
N	160	W	450																																
Q	180	Y	500																																
R	200																																		
S	250																																		
C	L	N	R	12																															
<p><b>5</b> форма пластины</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> Четырехугольник <b>C - 80°</b></li> <li> Четырехугольник <b>D - 55°</b></li> <li> Параллелограмм <b>K - 55°</b></li> <li> Круг <b>R</b></li> <li> Квадрат <b>S</b></li> <li> Треугольник <b>T</b></li> <li> Четырехугольник <b>V - 35°</b></li> <li> Ломанный треугольник</li> </ul>	<p><b>6</b> угол врезки</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> A-90°</li> <li> B-75°</li> <li> C-90°</li> <li> D-45°</li> <li> E-60°</li> <li> F-91°</li> <li> G-91°</li> <li> G-91°</li> <li> J-93°</li> <li> K-75°</li> <li> L-95°</li> <li> N-63°</li> <li> P-62.5°</li> <li> Q-45°</li> <li> S-45°</li> <li> V-72.5°</li> <li> U-93°</li> <li> X-100°</li> <li> Y-80°</li> <li> Z-93°</li> </ul>	<p><b>7</b> угол зазора лезвия</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>N</b> 0° </li> <li><b>B</b> 5° </li> <li><b>C</b> 7° </li> <li><b>P</b> 11° </li> </ul>	<p><b>8</b> направление</p> <p><b>L</b> </p> <p><b>R</b> </p>	<p><b>9</b> длина режущей кромки</p> <ul style="list-style-type: none"> <li></li> <li></li> <li></li> <li></li> </ul>																															

РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ


# MCLNR | L

Угол в плане 95°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий



Изображен правый

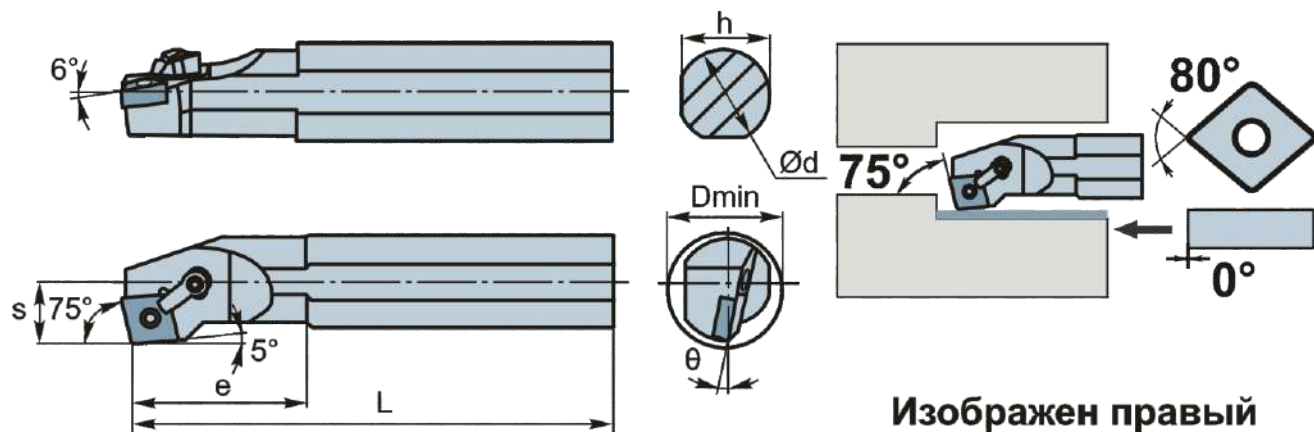
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MCLNR/L12	CN-- 1204--	Ø 25	Ø 20	200	45	19	13	15°	SC1204	CTM613	HL1810	ML0620	L2.5 L3.0
S25S-MCLNR/L12		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16.5	12°					
S32T-MCLNR/L12		Ø 40	Ø 32	300	50	30	22.5	17°					
S40U-MCLNR/L12		Ø 50	Ø 40	350	55	38	26	15°					
S40U-MCLNR/L16	CN-- 1606--	Ø 50	Ø 40	350	55	38	26	15°	SC1604	CTM819	HL1719	ML0825	L4.0 L5.0




# MCKNR | L

Угол в плане 75°

Растачивание сквозных отверстий



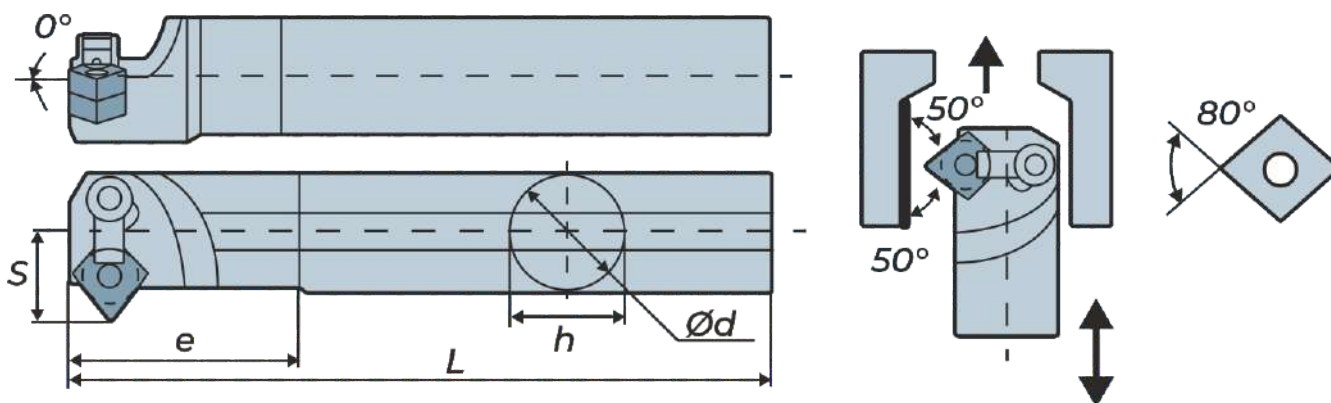
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ					
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ	
S20R-MCKNR/L12	CN-- 1204--	Ø 26	Ø 20	200	45	19	14	15°	SC1204	CTM613	HL1810	ML0620	L3.0 L2.5	
S25S-MCKNR/L12		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16	12°						
S32T-MCKNR/L12		Ø 40	Ø 32	300	50	30	22	17°			CTM617			HL1814
S40U-MCKNR/L12		Ø 50	Ø 40	350	55	38	26	15°						


РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MCWNR | L

Угол в плане 75°

Растачивание сквозных отверстий



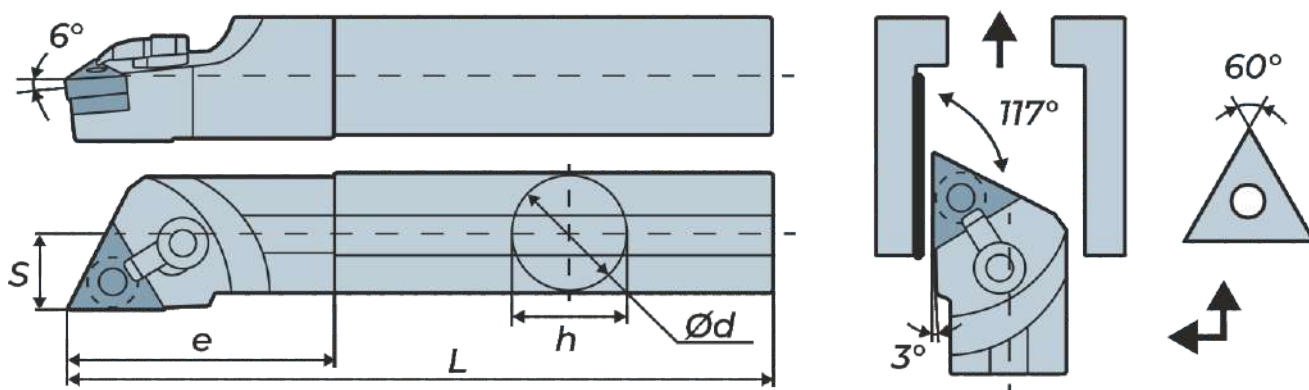
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MCWNR/L12	CN-- 1204--	Ø 26	Ø 20	200	45	19	17	15°	SC1204	CTM613	HL1810	ML0620 ML0625	L3.0 L2.5
S25S-MCWNR/L12		Ø 32	Ø 25	250	45	24	19.5	12°					
S32T-MCWNR/L12		Ø 40	Ø 32	300	50	30	23	17°			HL1814		
S40U-MCWNR/L12		Ø 50	Ø 40	350	55	38	27	15°					


РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MTJNR | L

Угол в плане 93°

Профильная обработка, растачивание глухих отверстий

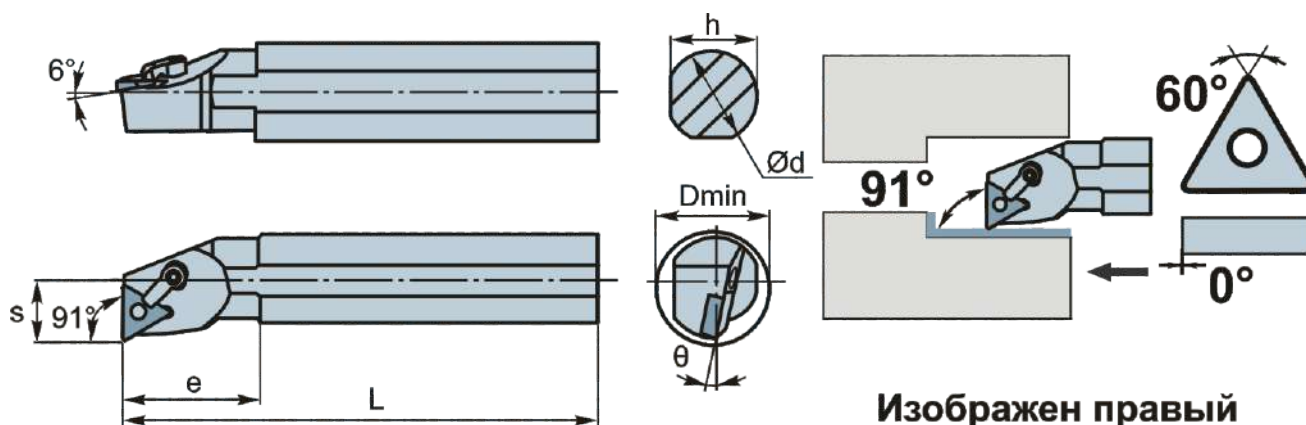



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MTJNR/L16	TN-- 1604--	Ø 25	Ø 20	200	40	19	13	15°	ST1603	CTM510	HL1810	ML0620	L2.0 L3.0
S25S-MTJNR/L16		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16	12°		CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
S32T-MTJNR/L16		Ø 41	Ø 32	300	54	30	22.5	17°		CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0

# MTFNR | L

Угол в плане 91°

Обработка торцев, растачивание сквозных отверстий



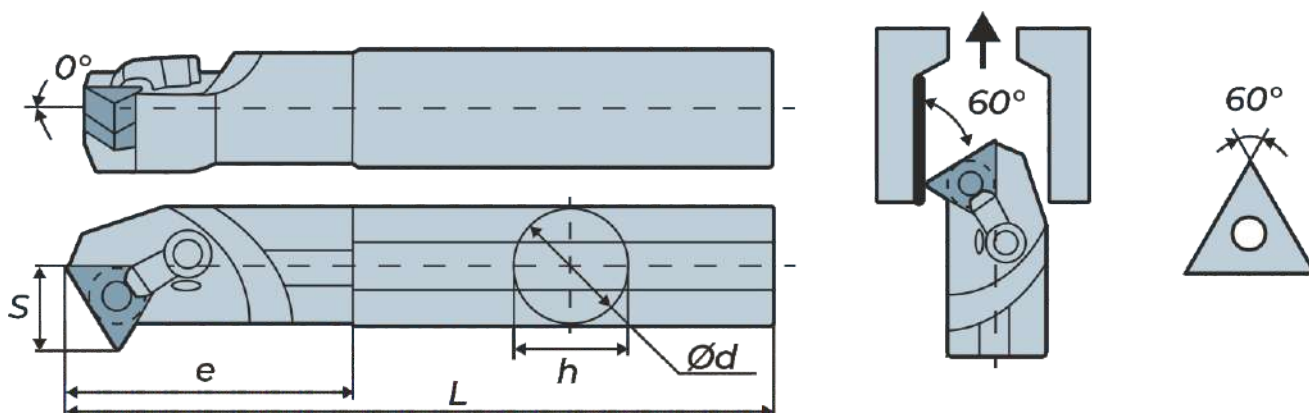
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MTFNR/L16	TN-- 1604--	Ø 25	Ø 20	200	40	19	13	15°	ST1603	CTM510	HL1810	ML0620	L2.0
S25S-MTFNR/L16		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16.5	12°					L3.0
S32T-MTFNR/L16		Ø 41	Ø 32	300	54	30	22.5	17°	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0
S40U-MTFNR/L16		Ø 50	Ø 40	350	60	38	26.5	15°					L3.0


РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MTWNR | L

Угол в плане 60°

Профильная обработка, растачивание сквозных отверстий

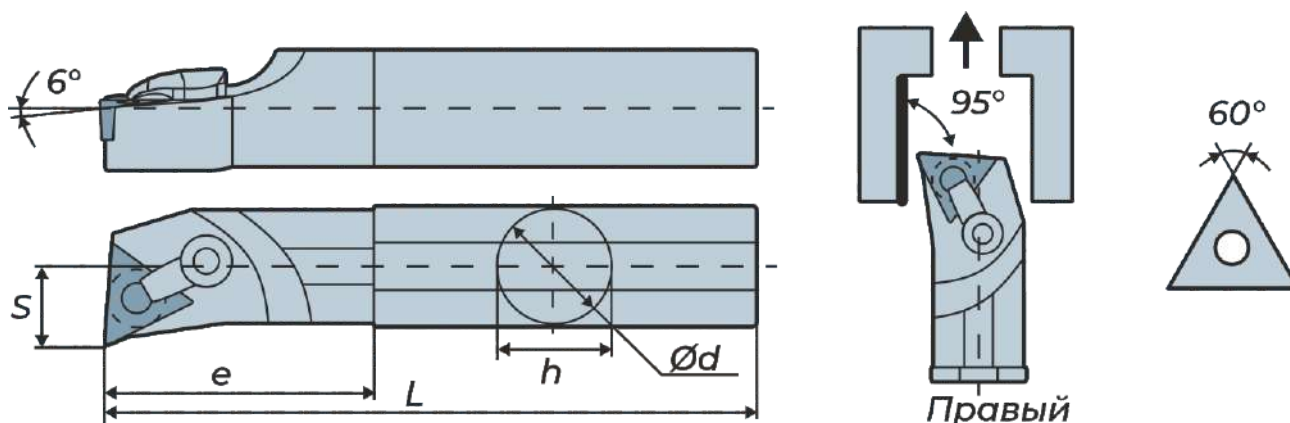



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MTWNR/L16	TN-- 1604--	Ø 27	Ø 20	200	40	19	14	15°	ST1603	CTM510	HL1810	ML0620	L2.0 L3.0
S25S-MTWNR/L16		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16.5	12°		CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
S32T-MTWNR/L16		Ø 39	Ø 32	300	54	30	20	17°					

# MTUNR | L

Угол в плане 95°

Растачивание сквозных и глухих отверстий



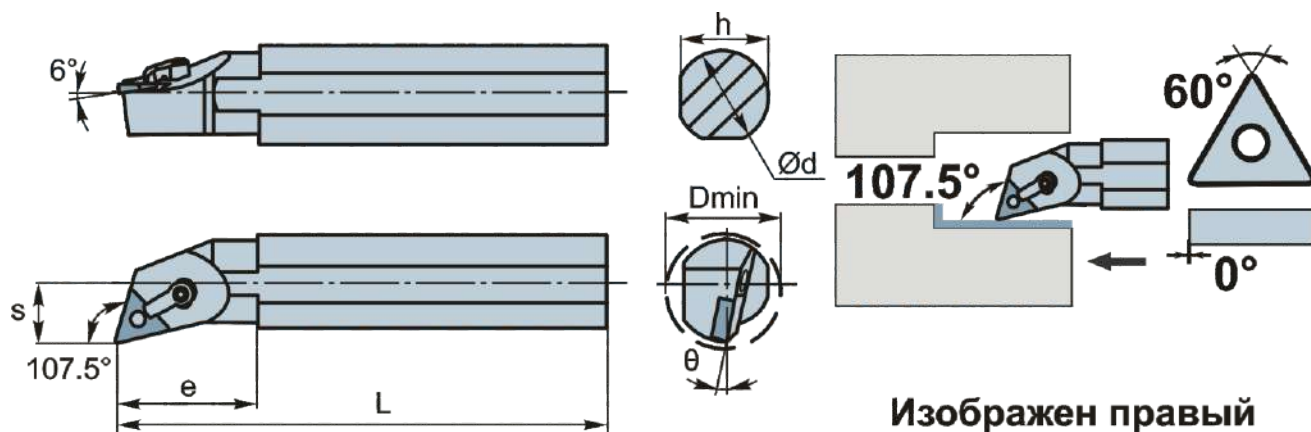
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластины	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MTUNR/L16	TN-- 1604--	Ø 25	Ø 20	200	40	13	13	15°	ST1603	CTM510	HL1810	ML0620	L2.0 L3.0
S25S-MTUNR/L16		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16.5	12°					
S32T-MTUNR/L16		Ø 41	Ø 32	300	54	30	22.5	17°	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0 L3.0
S40U-MTUNR/L16		Ø 50	Ø 40	350	60	38	26.5	15°					


РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MTQNR | L

Угол в плане 105°

Профильная обработка, растачивание сквозных и глухих отверстий

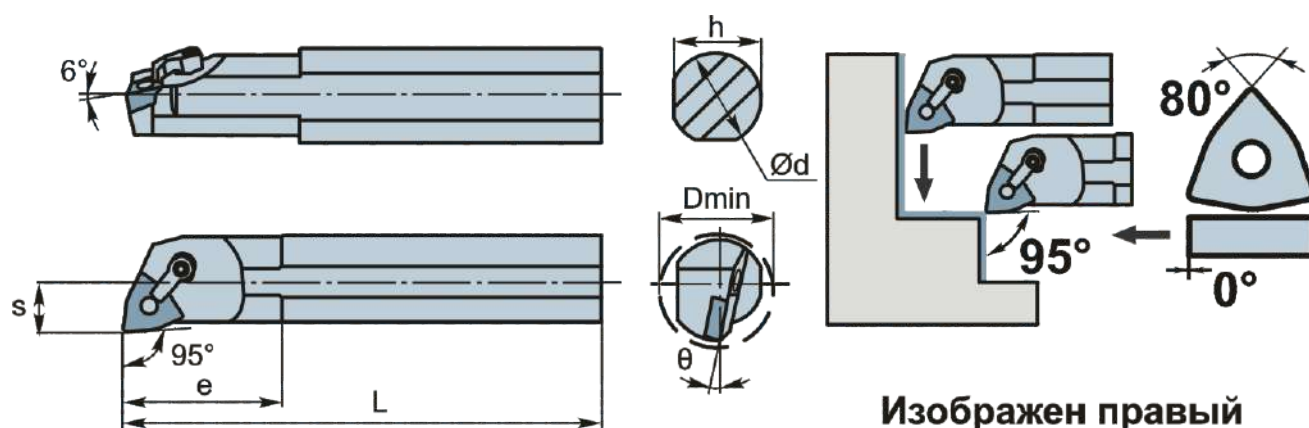



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MTQNR/L16	TN-- 1604--	Ø 25	Ø 20	200	40	13	12.5	15°	ST1603	CTM510	HL1810	ML0620	L2.0
S25S-MTQNR/L16		Ø 32	Ø 25	250	45	24	16	12°					L3.0
S32T-MTQNR/L16		Ø 41	Ø 32	300	54	30	22.5	17°	ST1603	CTM513	HL1814	ML0625	L2.0
S40U-MTQNR/L16		Ø 50	Ø 40	350	60	38	26.5	15°					L3.0

# MWLNR | L

Угол в плане 95°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S16Q-MWLNR/L06	WN--0604--WN--G0604--	Ø 22	Ø 16	180	35	15	11.0	18	SW0603	CTM510	HL1510	ML0520	L2.0 L3.0
S20R-MWLNR/L06		Ø 25	Ø 20	200	40	19	13.0	15					
S25S-MWLNR/L06		Ø 32	Ø 25	250	36	23	17.0	18					
S32T-MWLNR/L06		Ø 40	Ø 32	300	50	30	22.0	15					
S40U-MWLNR/L06		Ø 50	Ø 40	350	60	37	27.0	15					
S25S-MWLNR/L08	WN--0804--	Ø 32	Ø 25	250	36	23	17.0	12	SW0804	CTM617	HL1814	ML0625	L3.0 L4.0
S32T-MWLNR/L08		Ø 40	Ø 32	300	50	30	22.0	17					
S40U-MWLNR/L0B		Ø 50	Ø 40	350	60	37	27.0	15					

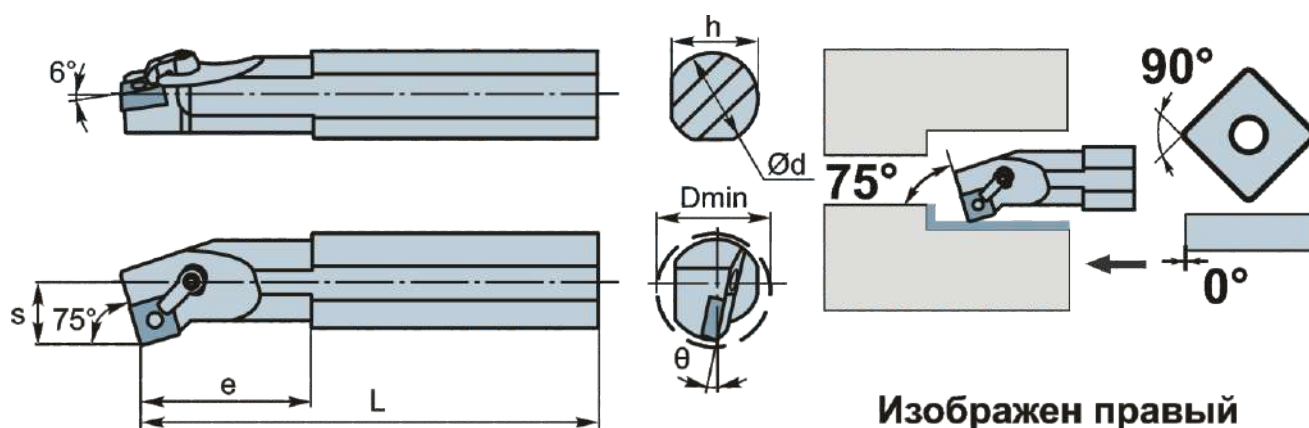



РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MSKNR | L

Угол в плане 75°

Обработка торцев, растачивание сквозных отверстий



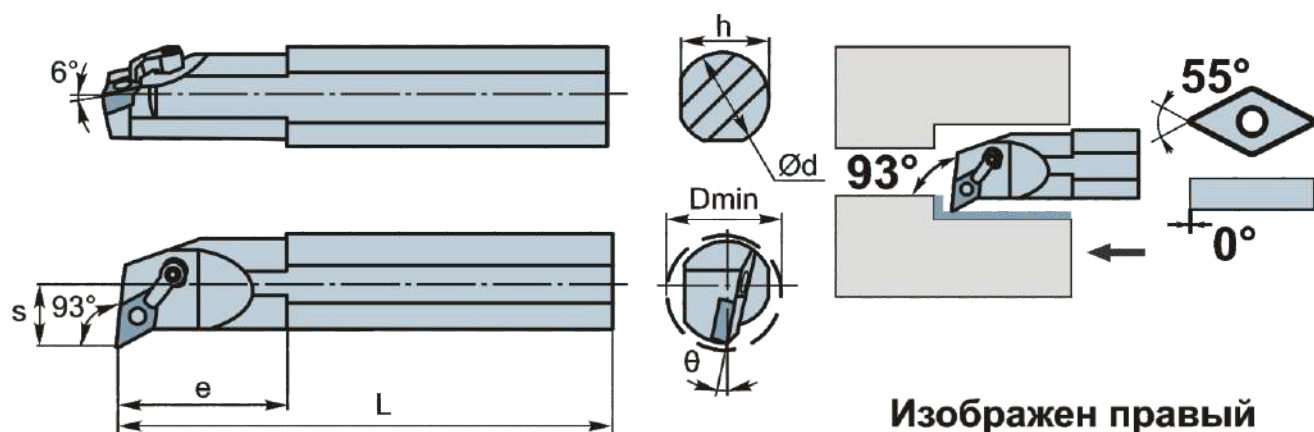
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MSKNR/L12	SN--1204--	Ø 32	Ø 20	200	40	19	13	15°	SC1204		HL1810	ML0625	L2.5 L3.0
S25S-MSKNR/L12		Ø 32	Ø 25	250	45	24	17	12°					
S32T-MSKNR/L12		Ø 40	Ø 32	300	50	30	22	17°					
S40U-MSKNR/L12		Ø 50	Ø 40	350	55	38	27	15°					
S50V-MSKNR/L12		Ø 60	Ø 50	400	65	48	30	12°					
										CTM613	HL1814		
										CTM617	HL1814		


РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MDUNR | L

Угол в плане 95°

Профильная обработка, растачивание сквозных и глухих отверстий

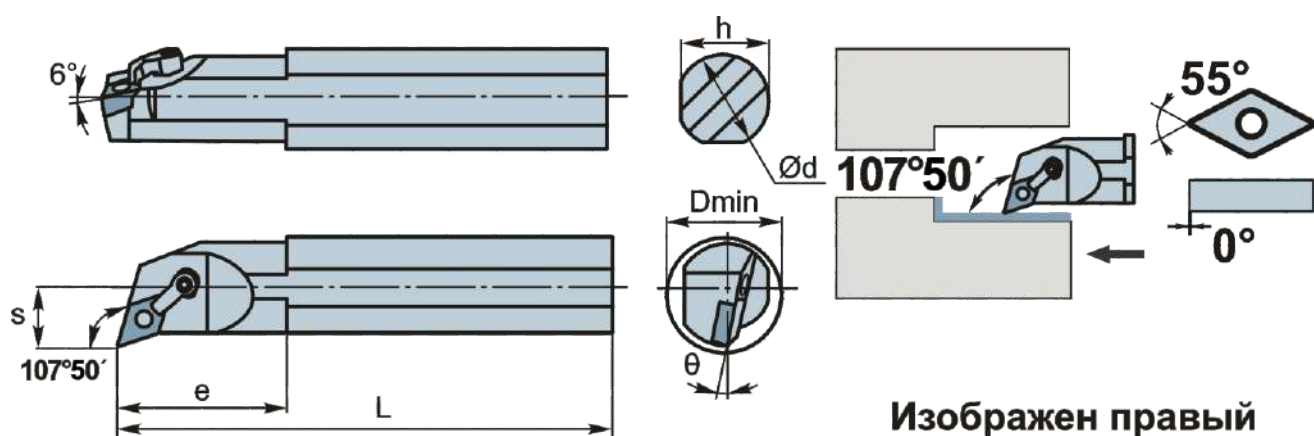



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S25S-MDUNR/L15	DN-- 1504--	Ø 32	Ø 25	250	45	24	16	12°	SD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
S32T-MDUNR/L15		Ø 40	Ø 32	300	50	30	21	17°					
S40U-MDUNR/L15		Ø 50	Ø 40	350	60	38	26	15°					

# MDQNR | L

Угол в плане 107,5°

Токарная обработка канавок

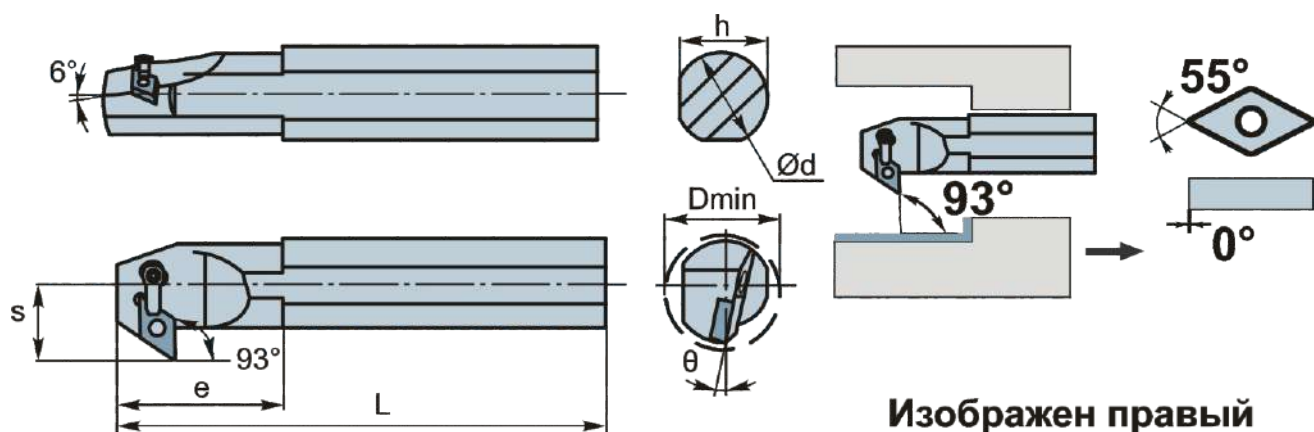



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S25S-MDQNR/L15	DN-- 1504--	32	25	250	45	24	17	12°		CTM613	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
S32T-MDQNR/L15		40	32	300	50	30	22.5	17°	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
S40U-MDQNR/L15		50	40	300	60	38	27	15°					

# MDZNR | L

Угол в плане 93°

Профильная обработка, растачивание глухих отверстий

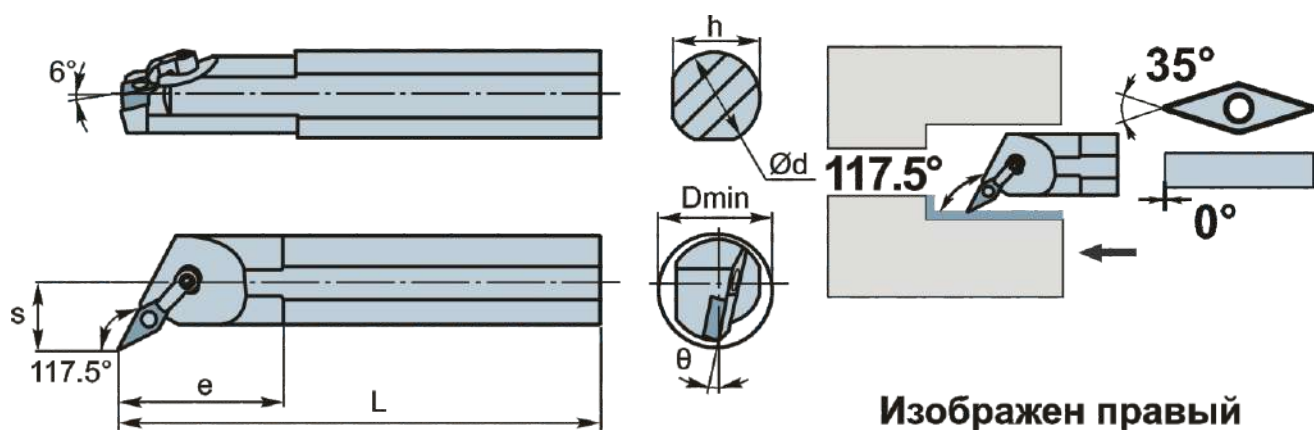



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S32T-MDZNR/L15	DN--	Ø 40	Ø 32	300	50	30	23	17°	SD1506	CTM619	HL2114	ML0625	L2.5 L3.0
S40U-MDZNR/L15	1504--	Ø 50	Ø 40	350	55	38	27	15°					

# MVQNR | L

Угол в плане 117,5°

Профильная обработка, обработка сквозных и глухих отверстий



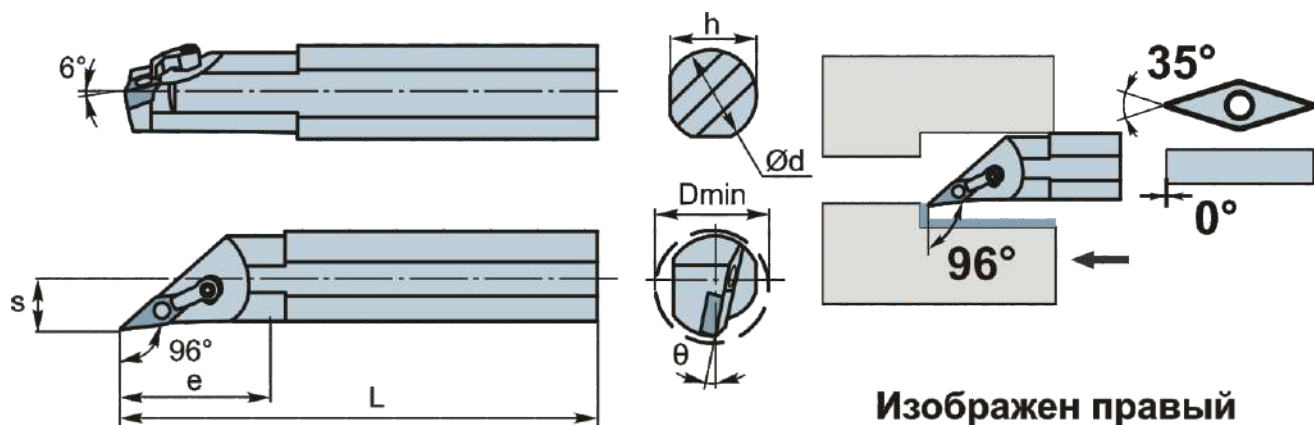
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S25S-MVQNR/L16	VN-- 1604--	Ø 32	Ø 25	250	45	24	17	12°	SV1603	CTM513	HL2114	ML0625	L2.0 L3.0
S32T-MVQNR/L16		Ø 42	Ø 32	300	50	30	23	17°					
S40U-MVQNR/L16		Ø 50	Ø 40	350	55	38	27	15°					


РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ

# MVXNR | L

Угол в плане 96°

Профильная токарная обработка

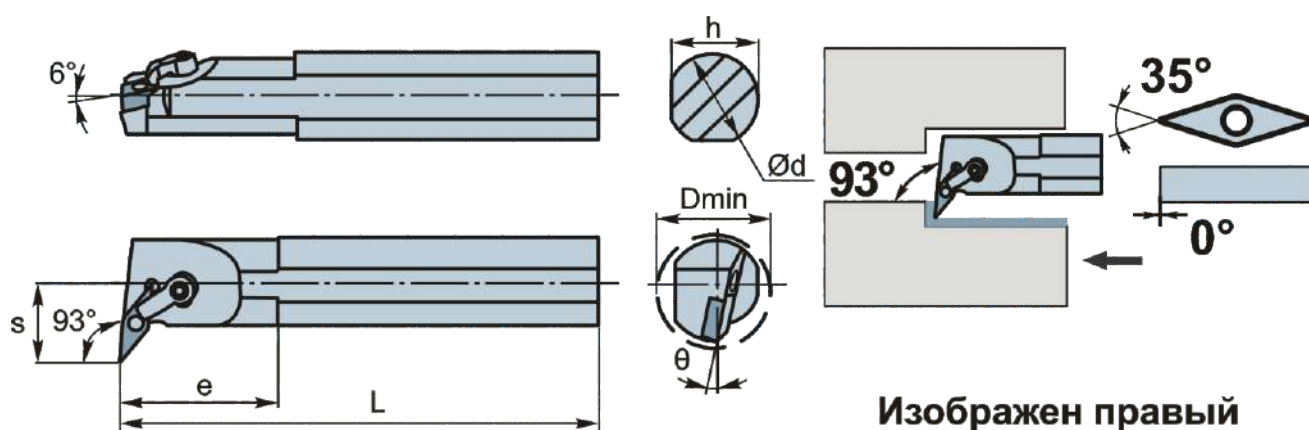



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S20R-MVXNR/L	VN-- 1604--	27	20	200	40	19	14	15	SV1603	CTM510	HL2114	ML0625	L2.0 L3.0
S25S-MVXNR/L		32	25	250	45	24	17	12		CTM513			
S32T-MVXNR/L		42	32	300	50	30	23	17					
S40U-MVXNR/L		50	40	350	55	38	27	15					

# MVUNR | L

Угол в плане 93°

Профильная токарная обработка

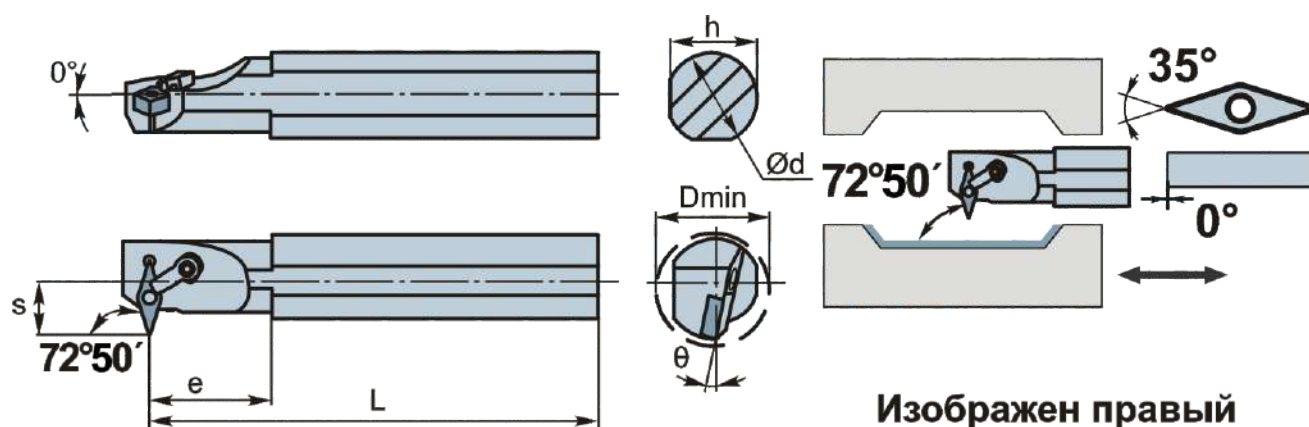



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S25S-MVUNR/L16	VN-- 1604--	36	25	250	45	24	20	12	SV1603	CTM510	HL2114	ML0625	L2.0 L3.0
S32T-MVUNR/L16		42	32	300	50	30	22	17		CTM513			
S40U-MVUNR/L16		50	40	350	55	38	26	15		CTM513			

# MVWNR | L

Угол в плане 72,5°

Профильная токарная обработка



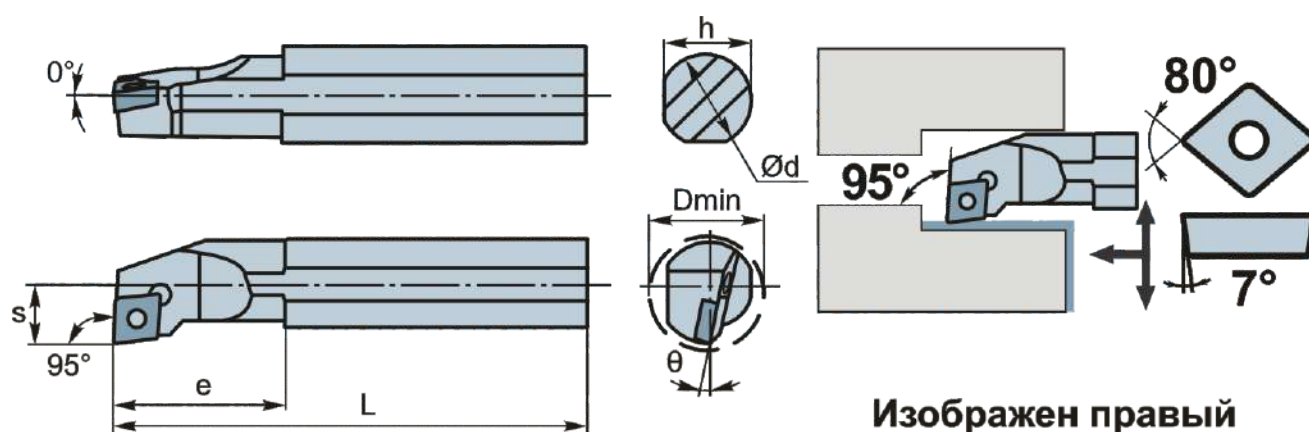
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ				
		Ø Dmin	Ø d	L	L1	H	f	α°	Подкладная пластина	Винт крепления пластин	Прижим	Винт крепления прижима	Ключ
S25S-MVWNR/L16	VN--	40	25	250	45	24	26	12	SV1603	CTM513	HL1810	ML0625	L2.0
S32T-MVWNR/L16	1604--	48	32	300	50	30	30	17			HL1814		




# SCLCR | L

Угол в плане 95°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

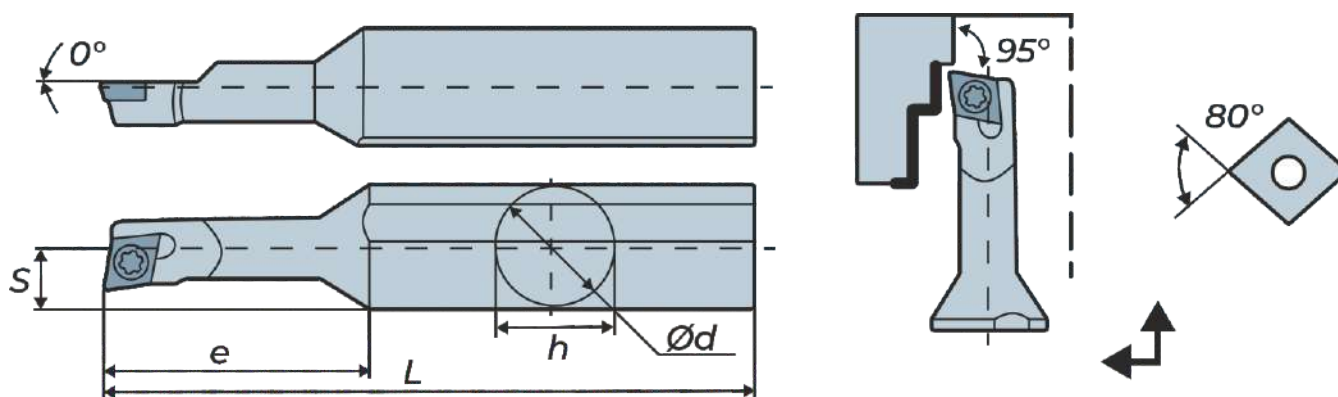



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-SCLCR/L06	CC-- 0602--	10	8	5	125	14	7	-15	M2.5x6	T8
S10K-SCLCR/L06		12	10	6	125	14	9	-13		
S10K-SCLCR/L06		12	10	6	125	14	9	-13		
S12M-SCLCR/L06		16	12	9	150	25	11	-10		
S16Q-SCLCR/L06		20	16	11	180	32	15	-8		
S12M-SCLCR/L09	CC-- 09T3--	16	12	9	150	25	11	-10	M4x8	T15
S16Q-SCLCR/L09		20	16	11	180	32.5	15	-12		
S20R-SCLCR/L09		25	20	13	200	38	18	-8		
S25S-SCLCR/L09		32	25	17	250	45	23	-6		
S25S-SCLCR/L12	CC-- 1204--	32	25	17	250	45	23	-6	M5x12	T20
S32T-SCLCR/L12		40	32	22	300	50	30	-10		
S40U-SCLCR/L12		50	40	27	350	60	37	-8		
H08K-SCLCR/L06	CC-- 0602--	10	8	5	125	14	7	-15	M2.5x6	T8
H10K-SCLCR/L06		12	10	6	125	14	9	-13		
H10K-SCLCR/L06		12	10	6	125	14	9	-13		
H12M-SCLCR/L06		16	12	9	150	25	11	-10		
H16Q-SCLCR/L06		20	16	11	180	32	15	-8		

# SCLCR | L 95°

Угол в плане 95°

Токарная обработка канавок

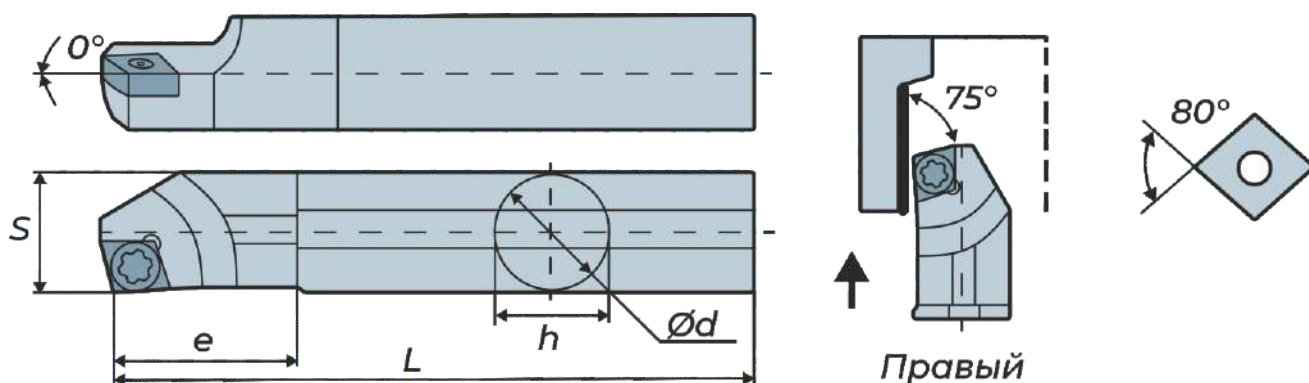


МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S07M-SCLCR/L06-A16	CC-- 0602--	10	16	150	150	15	4.9	15	M2.5x5	T8
S08M-SCLCR/L06-A16		11	16	150	150	15	5.5	13		
S10M-SCLCR/L06-A16		12	16	150	150	15	6	12	M2.5x6	
S12M-SCLCR/L06-A16		14	16	150	150	15	7	10		

# SCKCR | L

Угол в плане 75°

Растачивание сквозных отверстий

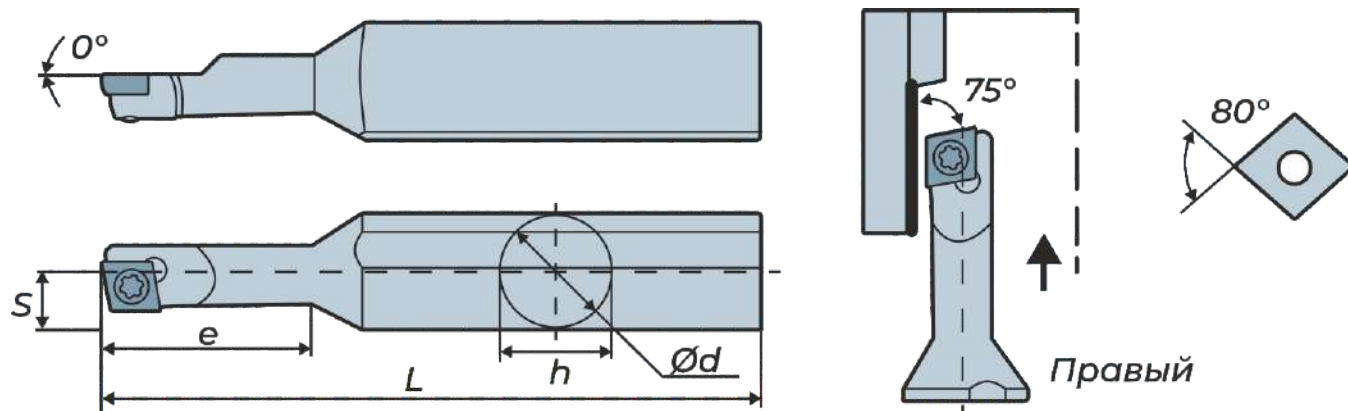



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-SCKCA/L06	CC-- 0702--	10.5	8	5.5	125	20	7	13	M2.5x6	T8
S10K-SCKCR/L06		13.5	10	6	125	22	9	12		
S12M-SCKCR/L06		16	12	7	150	23	11	10		
S12M-SCKCR/L09	CC-- 09T3--	16	12	8	150	30	11	12	M4x8	T15
S14N-SCKCR/L09		17	14	8	160	30	13	10		
S160-SCKCR/L09		20	16	9.5	180	30	15	10		
S20R-SCKGR/L09		25	20	11.5	200	35	19	8		
S25S-SCKCR/L09		31	25	14	250	40	24	8		

# SCKCR | L 75°

Угол в плане 75°

Токарная обработка канавок

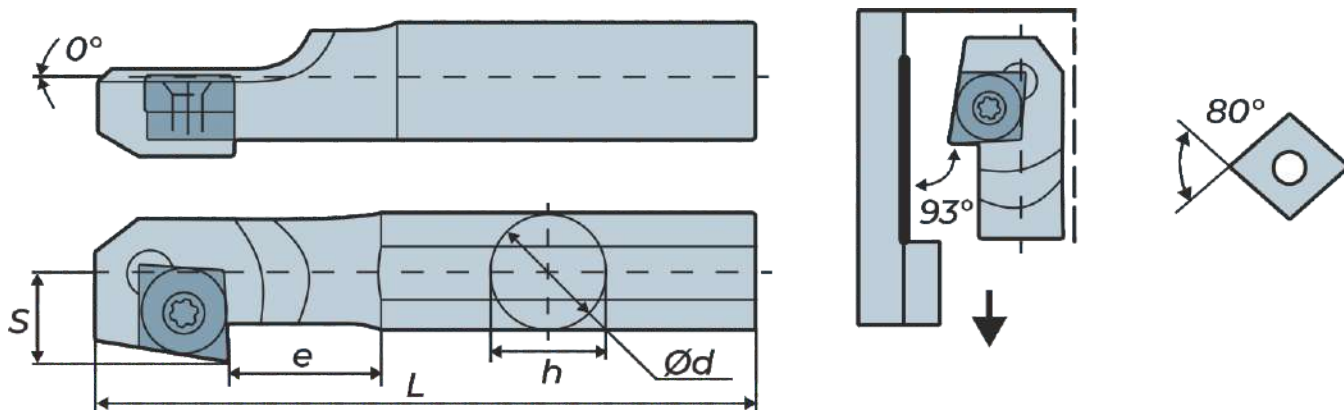



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S07M-SCKCR/L06-A16	CC-- 0602--	10	16	150	150	15	4.9	15	M2.5x5	T8
S08M-SCKCR/L06-A16		11	16	150	150	15	5.5	13		
S10M-SCKCR/L06-A16		12	16	150	150	15	6	12	M2.5x6	
S12M-SCKCR/L06-A16		14	16	150	150	15	7	10		

# SCZCR | L

Угол в плане 93°

Растачивание сквозных отверстий

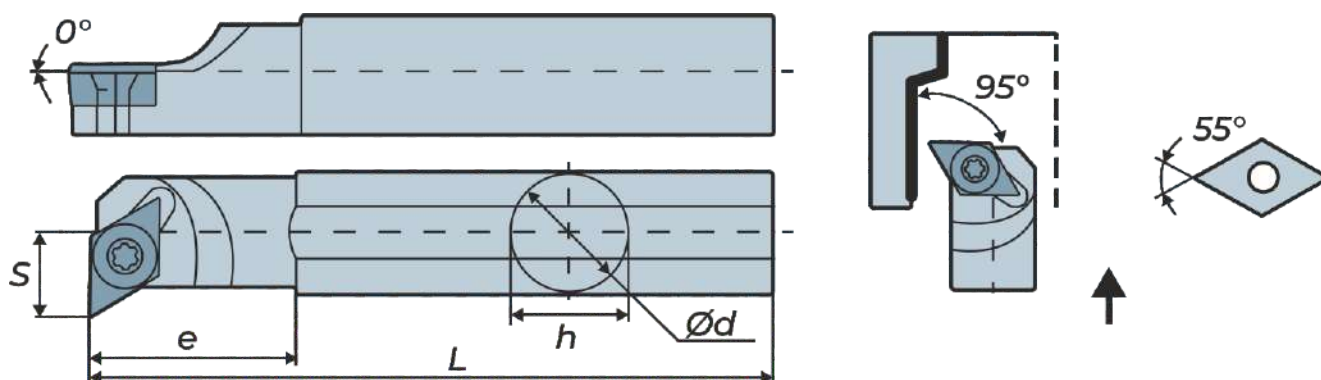


МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-SCZCR/L06	CC-- 0602--	12.5	8	6.5	125	25	7	13	M2.5x6	T8
S10K-SCZCR/L06		14	10	7.5	125	27	9	12		
S12M-SCZCR/L06		16	12	8.5	150	30	11	10		
S16Q-SCZCR/L06		20	16	10.5	180	35	15	8		
S20R-SCZCR/L06	CC-- 09T3--	25	20	13.5	200	40	19	8	M4x8	T15
S25S-SCZCR/L06		32	25	16	250	42	24	6		

# SDUCR | L

Угол в плане 93°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

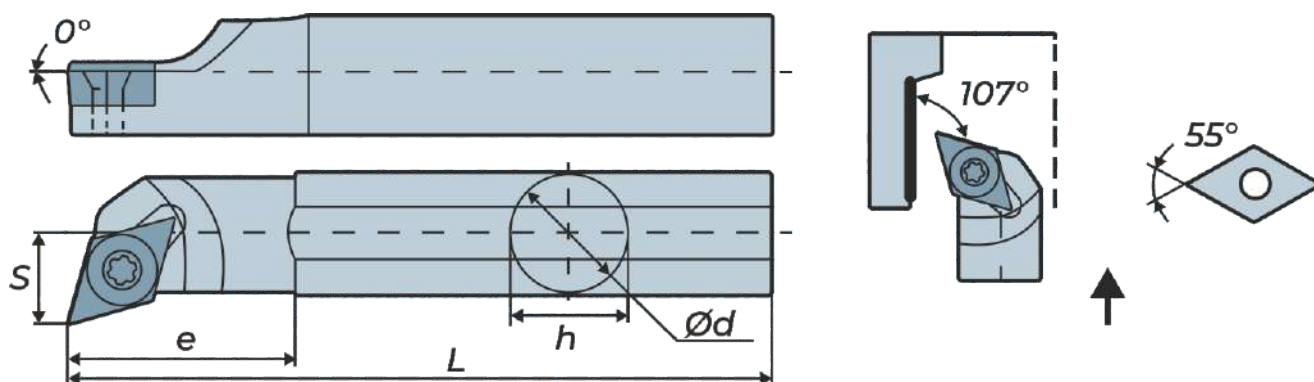



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S10K-SDUCR/L07	DC-- 0702--	15	10	8	125	25	9	10	M2.5x6	T8
S12M-SDUCR/L07		17	12	9	150	28	11	8		
S16Q-SDUCR/L07		22	16	11	180	30	15	6		
S16Q-SDUCR/L11	DC-- 11T3--	25	20	13	180	40	19	6	M4x8	T15
S20R-SDUCR/L11		32	25	16	200	40	24	4		
S25S-SDUCR/L11		39	32	20	250	45	30	4		
S32T-SDUCR/L11		50	40	24	300	50	38	2		
H10K-SDUCR/L07	DC-- 0702--	15	10	8	125	25	9	10	M2.5x6	T8
H12M-SDUCR/L07		17	12	9	150	28	11	8		
H16Q-SDUCR/L07		22	16	11	180	30	15	6		

# SDQCR | L

Угол в плане 107,5°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

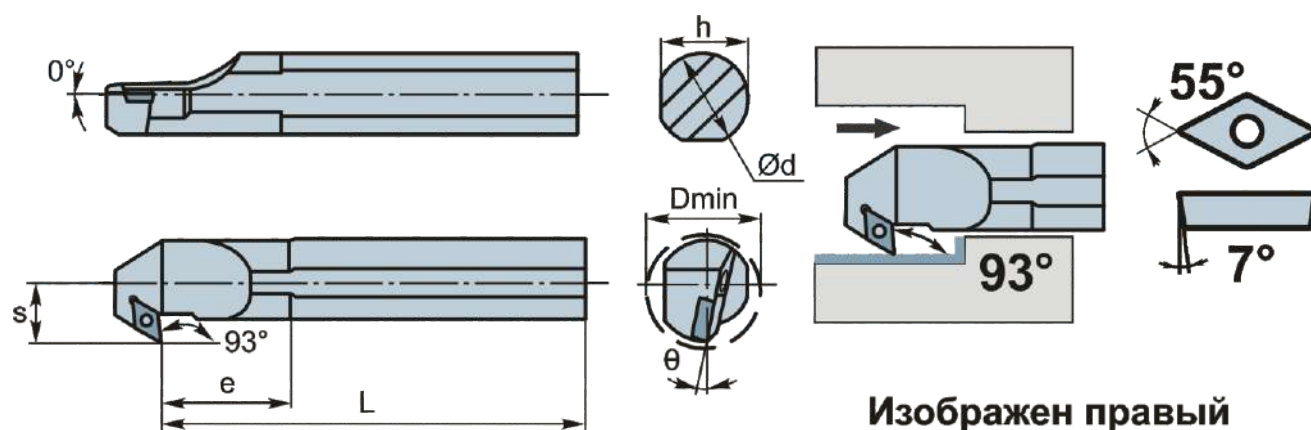



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S10K-SDQCR/L07	DC-- 0702--	13	10	7	125	23	9	10	M2.5x6	T8
S12M-SDQCR/L07		16	12	9	150	30	11	8		
S16Q-SDQCR/L07		20	16	10.5	180	30	15	6		
S20R-SDQCR/L11	DC-- 11T3--	25	20	13	200	39	19	6	M4x8	T15
S25S-SDQCR/L11		32	25	16	250	40	24	4		
S32T-SDQCR/L11		39	32	20	300	43	30	4		
H10K-SDQCR/L07	DC-- 0702--	13	10	7	125	23	9	10	M2.5x6	T8
H12M-SDQCR/L07		16	12	9	150	30	11	8		
H16Q-SDQCR/L07		20	16	10.5	180	30	15	6		

# SDZCR | L

Угол в плане 93°

Профильная обработка, растачивание сквозных отверстий



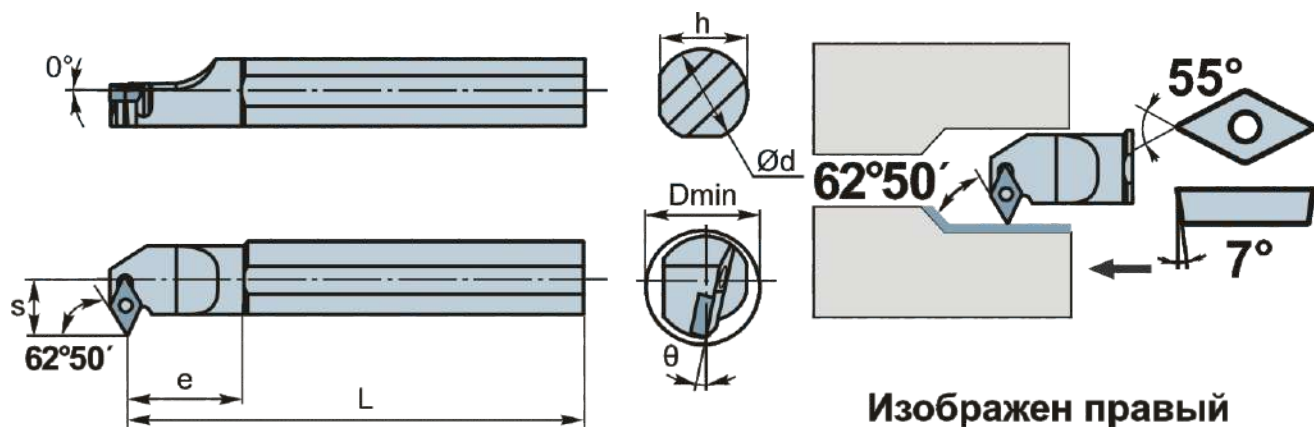
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S10K-SDZCR/L07	DC-- 0702--	16	10	8.5	125	28	9	12	M2.5x6	T8
S12M-SDZCR/L07		18	12	9.5	150	30	11	10		
S16Q-SDZCR/L07		24	16	11.5	180	30	15	8		
S20R-SDZCR/L11	DC-- 11T3--	28	20	14.5	200	40	19	8	M4x8	T15
S25S-SDZCR/L11		34	25	17	250	45	24	6		
S32T-SDZCR/L11		38	32	20.5	300	50	30	4		




# SDWCR | L

Угол в плане 62,5°

Профильная обработка, растачивание сквозных отверстий

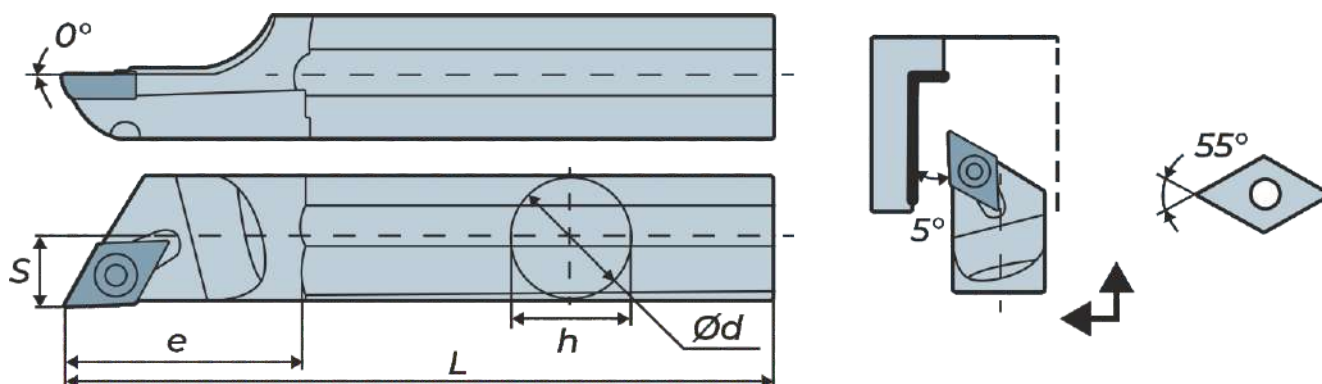



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S12M-SDWCR/L07	DC-- 0702--	19	12	10.5	150	28	11	10	M2.5x6	T8
S160-SDWCR/L07		23	16	12.5	180	30	15	8		
S20R-SDWCR/L07		27	20	14.5	200	30	19	6		
S20R-SDWCR/L11	DC-- 11T3--	25.5	20	14.5	200	40	19	6	M4x8	T15
S25S-SDWCR/L11		32	25	17	250	45	24	4		
S32T-SDWCR/L11		40	32	20	300	50	30	2		

# SDWCR | L

Угол в плане 95°

Токарная обработка канавок

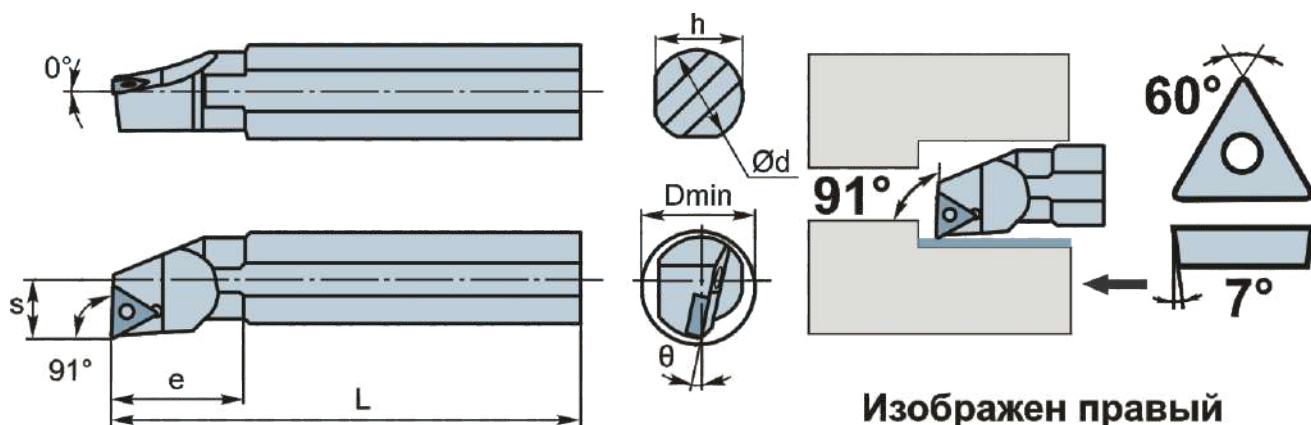



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-SDXCR/L07	DC-- 0702--	10	8	125	20	7	5.5	12	M2.5x6	T8
S10K-SDXCR/L07		13	10	125	25	9	7	10		
S12M-SDXCR/L07		16	12	150	30	11	8.5	8		
S16Q-SDXCR/L07		20	16	180	30	15	11	6		
S20R-SDXCR/L07	DC-- 11T3--	25	20	200	40	19	13	6	M4x10	T15
S25S-SDXCR/L07		32	25	250	40	24	17	4		

# STFCR | L

Угол в плане 91°

Обработка торцов, растачивание сквозных и глухих отверстий

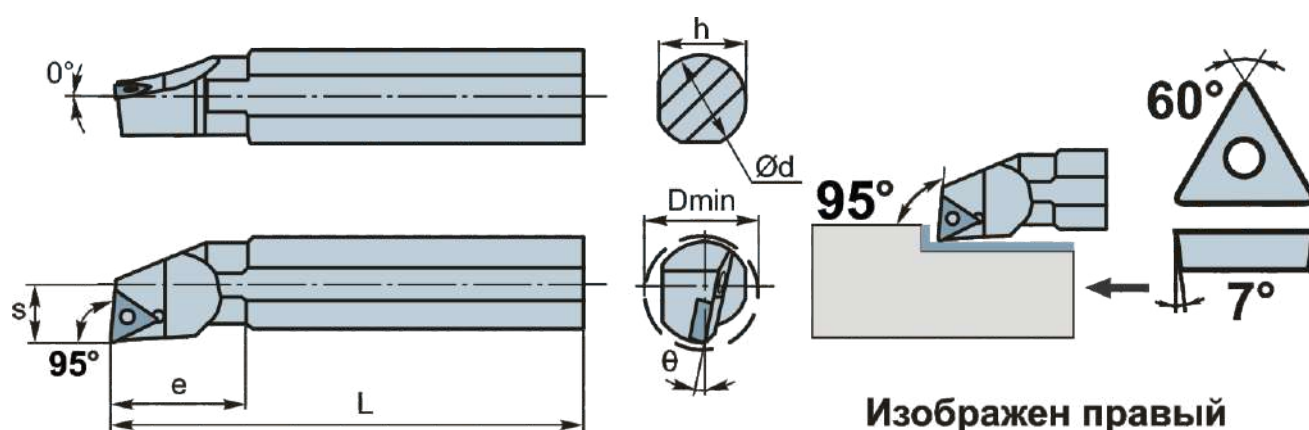



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-STFCR/L09	TC-- 0902--	11	8	5	125	23	7	15	M2.2x5	T7
S10K-STFCR/L09		13.5	10	6	125	24	9	13		
S12M-STFCR/L09		16	10	6	150	24	9	12		
S10K-STFCR/L11	TC-- 1102--	13.5	12	7	125	27	11	10	M2.5x6	T8
S12M-STFCR/L11		20	16	9	150	30	15	8		
S16Q-STFCR/L11		25	20	11	180	35	19	6		
S20R-STFCR/L11		31	25	13.5	200	40	24	4		
S20R-STFCR/L16	TC-- 1102--	25	20	11	200	40	19	8	M4x8	T15
S25S-STFCR/L16		31	25	14	250	40	24	6		
S32T-STFCR/L16		39	32	17.5	300	45	30	4		
H08K-STFCR/L09	TC-- 0902--	11	8	5	125	23	7	15	M2.2x5	T7
H10K-STFCR/L09		13.5	10	6	125	24	9	13		
H12M-STFCR/L09		16	10	6	150	24	9	12		
H10K-STFCR/L11	TC-- 1102--	13.5	12	7	125	27	11	10	M2.5x6	T8
H12M-STFCR/L11		20	16	9	150	30	15	8		
H16Q-STFCR/L11		25	20	11	180	35	19	6		

# STUCR | L

Угол в плане 95°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

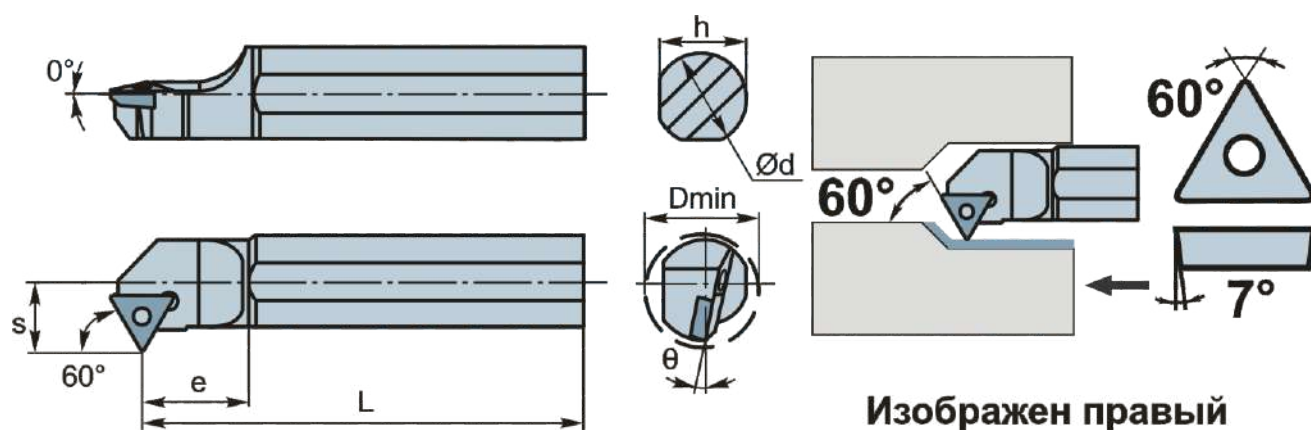



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-STUCR/L09	TC-- 0902--	10.5	8	5	125	23	7	15	M2.2x5	T7
S10K-STUCR/L09		13.5	10	6	125	24	9	13		
S10K-STUCR/L11	TC-- 1102--	13.5	10	6	125	24	9	12	M2.5x6	T8
S12M-STUCR/L11		16	12	7	150	27	11	10		
S16Q-STUCR/L11		20	16	9	180	30	15	8		
S20R-STUCR/L11		25	20	11	200	35	19	6		
S25S-STUCR/L11		31	25	13.5	250	40	24	4		
S20R-STUCR/L16	TC-- 1102--	25	20	11.5	200	40	19	8	M4x8	T15
S25S-STUCR/L16		31	25	14	300	40	24	6		
S32T-STUCR/L16		39	32	17.5	350	45	30	4		
H08K-STUCR/L09	TC-- 0902--	10.5	8	5	125	23	7	15	M2.2x5	T7
H10K-STUCR/L09		13.5	10	6	125	24	9	13		
H10K-STUGR/L11	TC-- 1102--	13.5	10	6	125	24	9	12	M2.5x6	T8
H12M-STUCA/L11		16	12	7	150	27	11	10		
H16Q-STUCR/L11		20	16	9	180	30	15	8		

# STWCR | L

Угол в плане 60°

Профильная обработка, растачивание сквозных и глухих отверстий

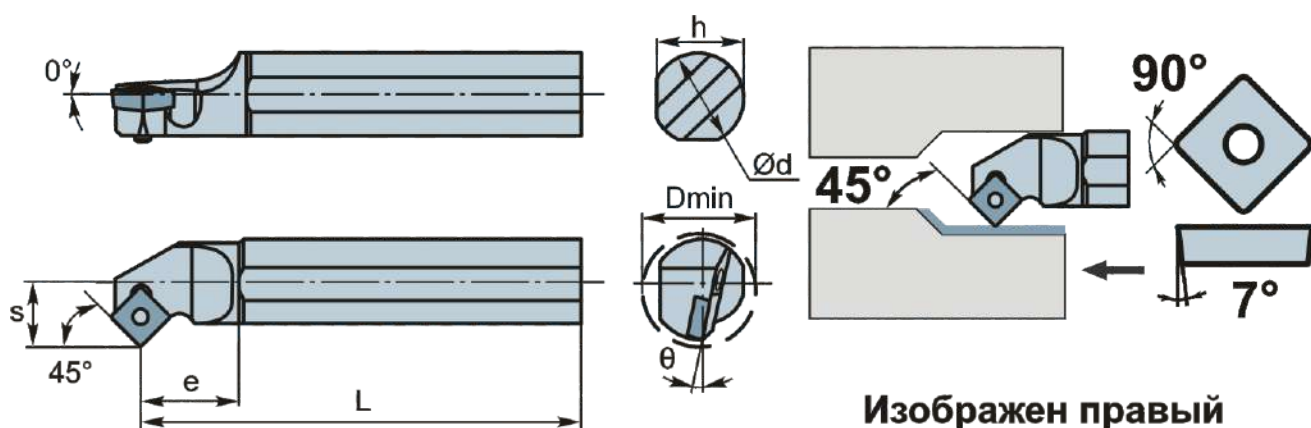



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-STWCR/L09	TC-- 0902--	11	8	5.5	125	25	7	12	M2.2x5	T7
S10K-STWCR/L11	TC-- 1102--	14	10	8	125	25	9	10	M2.5x6	T8
S12M-STWCR/L11		16	12	9	150	30	11	8		
S16Q-STWCR/L11		20	16	11	180	30	15	6		
S20R-STWCR/L11		25	20	13	200	35	19	4		
S25S-STWCR/L16	TC-- 16T3--	32	25	17	250	45	24	6	M4x10	T15

# SSSCR | L

Угол в плане 45°

Растачивание сквозных отверстий, обработка фасок

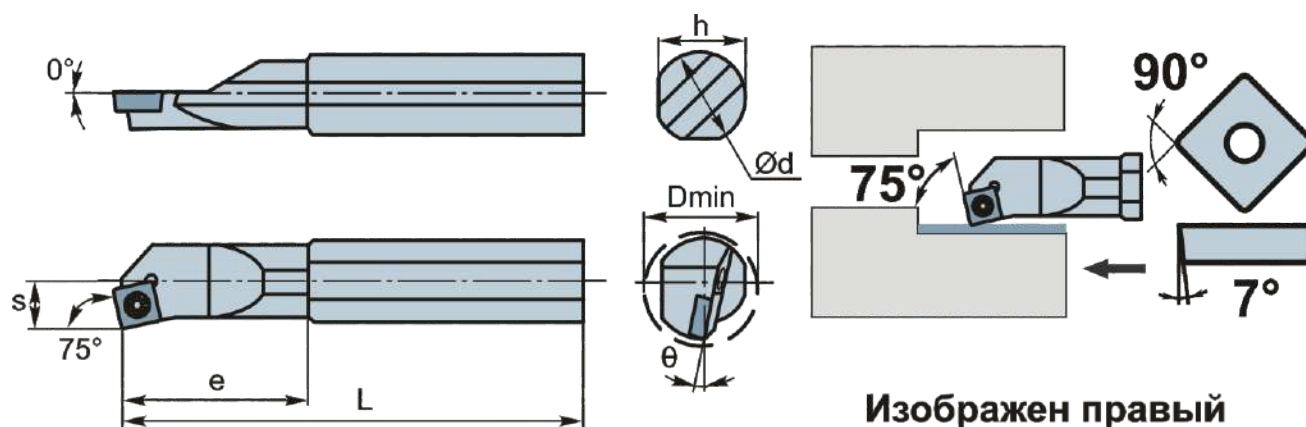



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S12M-SSSCR/L09	SC-- 09T3--	16	12	8.5	150	30	11	12	M4x8	T15
S16Q-SSSCR/L09		22	16	11.5	180	35	15	10		
S20R-SSSCR/L09		26	20	13.5	200	40	19	8	M4x10	
S25S-SSSCR/L09		31	25	16	250	40	24	6		
S32T-SSSCR/L09		38	32	19.5	300	45	30	4		

# SSKCR | L

Угол в плане 75°

Растачивание сквозных отверстий, обработка торцев

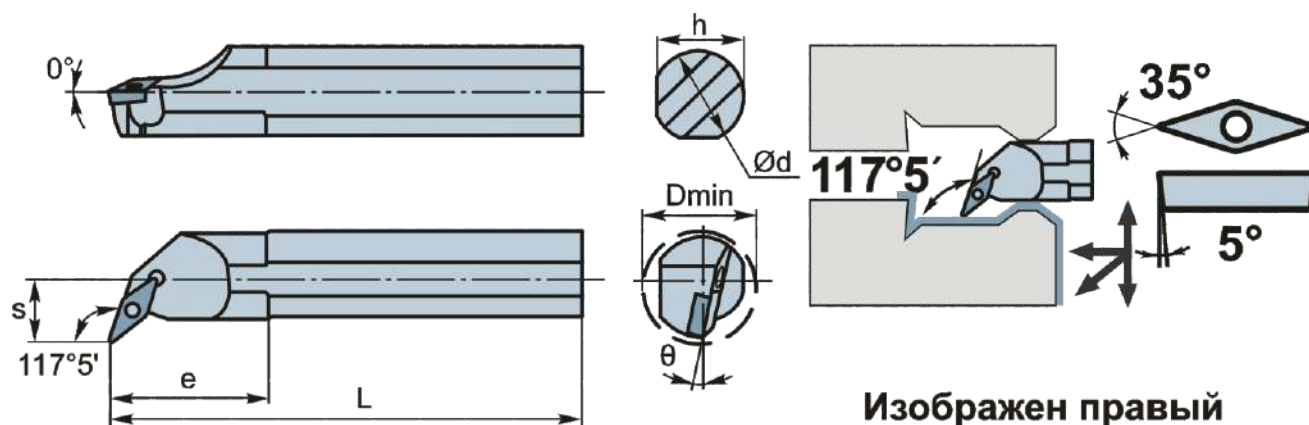



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S12M-SSKCR/L09	SC-- 09T3--	16	12	8.5	150	30	11	12	M4x8	T15
S16Q-SSKCR/L09		20	16	10.5	180	30	15	10		
S20R-SSKCR/L09		24	20	12.5	200	40	19	8	M4x10	
S25S-SSKCR/L09		31	25	15	250	40	24	6		

# SVQ\*R | L

Угол в плане 117,5°

Профильная обработка, обработка поперечных канавок



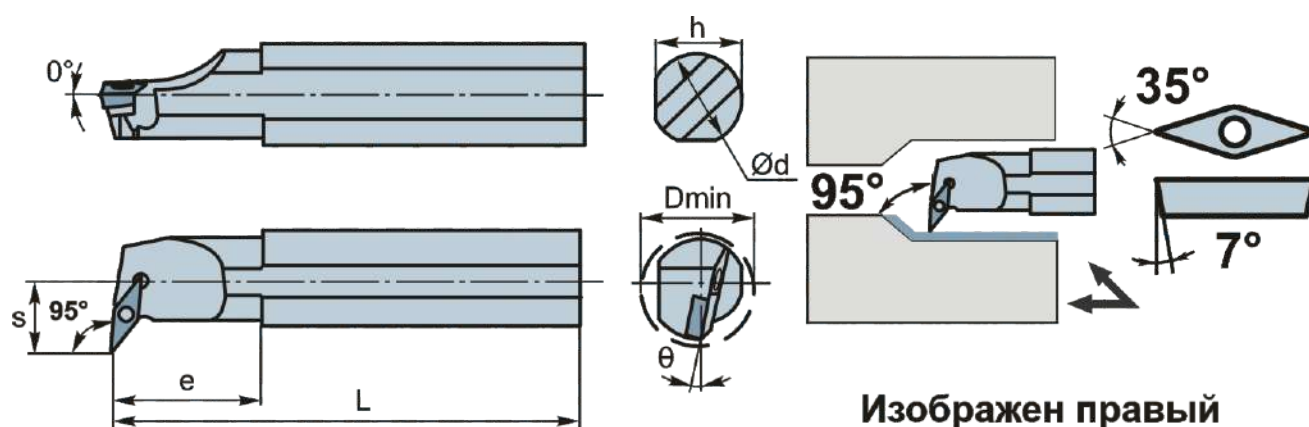
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА		РАЗМЕРЫ								ДЕТАЛИ	
			Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°		Винт	Ключ
									<b>В</b>	<b>С</b>		
S16Q-SVQ-R/L11	VC--	1103--	22	16	11.5	180	35	15	10	8	M2.5x6	T8
S20R-SVQ-R/L11	VB--	1103--	27	20	14	200	39	19	8	6		
S20R-SVQ-R/L16	VC--	1604--	27	20	14	200	50	19	1	8	M4x10	T15
S25S-SVQ-R/L16			32	25	16.5	250	50	24	8	6		
S32T-SVQ-R/L16			41	32	22.5	300	55	30	10	8		
S40U-SVQ-R/L16			50	40	27	350	55	38	8	6		



# SVU\*R | L

Угол в плане 95°

Профильная обработка

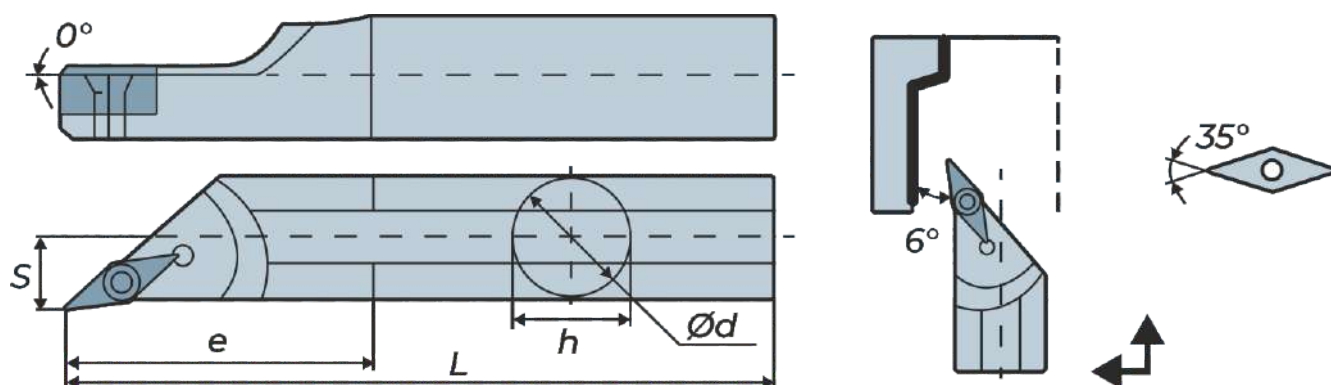



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА		РАЗМЕРЫ								ДЕТАЛИ	
	VC--	VB--	Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°		Винт	Ключ
									B	C		
S16Q-SVU-R/L11	VC--	1103--	22	16	11.5	180	30	15	10	8	M2.5x6	T8
S20R-SVU-R/L11	VB--	1103--	27	20	14	200	32	19	8	6		
S20R-SVU-R/L16	VC--	1604--	31	20	19	200	50	19	10	8	M4x10	T15
S25S-SVU-R/L16	VC--	1604--	35	25	20	250	50	24	8	6		
S32T-SVU-R/L16	VB--	1604--	42	32	22.5	300	50	30	10	8		
S40U-SVU-R/L16			51	40	27	350	55	38	8	6		

# SVU\*R | L

Угол в плане 96°

Профильная обработка

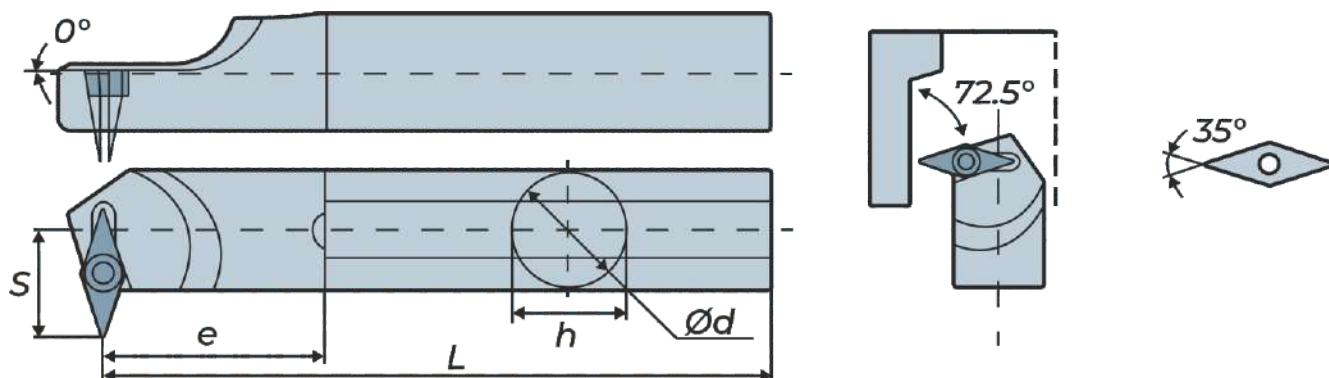



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ								ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α° B C		Винт	Ключ
S16Q-SVX-R/L11	VC-- 1103--	22	16	11	180	40	15	10	8	M2.5x8	T8
S20R-SVX-R/L11	VB-- 1103--	27	20	13.5	200	45	19	8	6		
S20R-SVX-R/L16	VC-- 1604-- VB-- 1604--	27	20	13.5	200	50	19	10	8	M4x10	T15
S25S-SVX-R/L16		32	25	16	250	50	24	8	6		
S32T-SVX-R/L16		40	32	19.5	300	60	30	10	8		
S40U-SVX-R/L16		50	40	23.5	350	65	38	8	6		

# SVZ\*R | L

Угол в плане 72,5°

Профильная обработка, растачивание отверстий

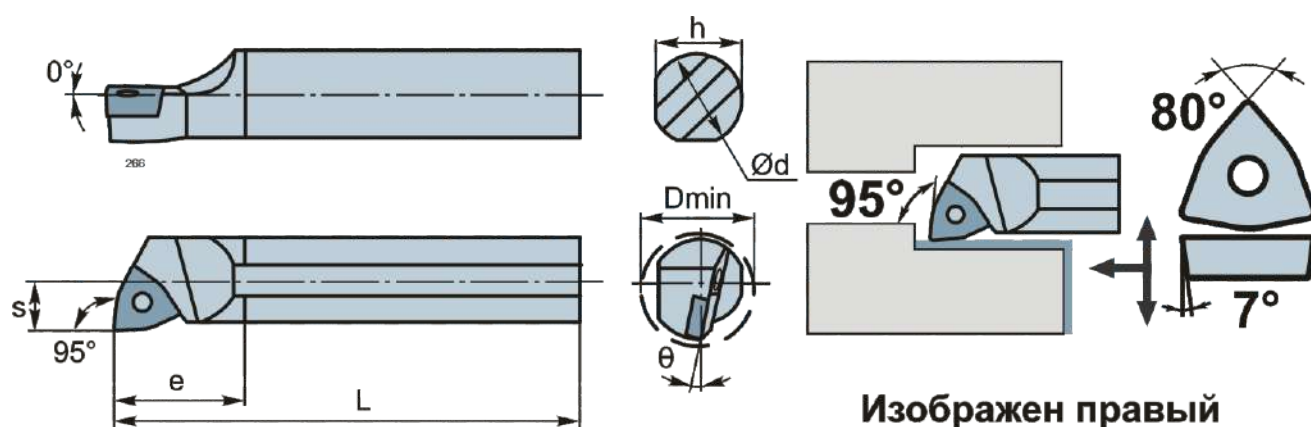



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ								ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α° B C		Винт	Ключ
S25S-SVW-R/L16	VC-- 1604--	38	25	23	250	33	24	6	5	M4x10	T15
S32T-SVW-R/L16	VB-- 1604--	45	32	26	300	41	30	6	5		

# SWLCR | L

Угол в плане 95°

Обработка торцов, растачивание сквозных и глухих отверстий

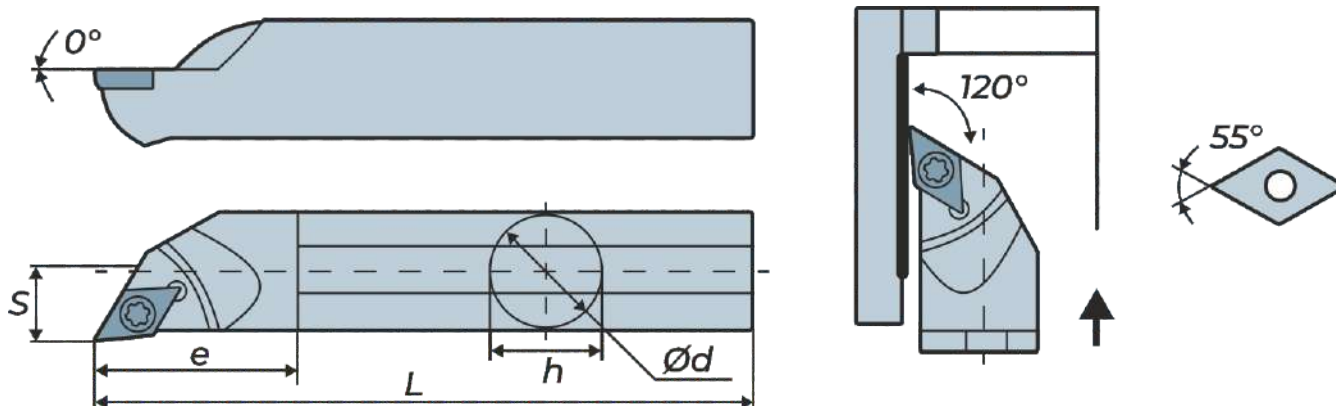


МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-SWLCR/L04	WC-- 0402--	10	8	5	125	25	7	13	M3x6	T10
S10K-SWLCR/L04		13	10	6.5	125	30	9	10		
S12M-SWLCR/L04	WC-- 06T3--	16	12	7.5	150	37	11	13	M3.5x10	T15
S16Q-SWLCR/L06		20	16	9.5	180	40	15	10		
S20R-SWLCR/L06		25	20	11.5	200	40	19	8		
S25S-SWLCR/L06		31	25	14	250	40	24	6		

# SDXCR | L

Угол в плане 95°

Обработка торцов, растачивание сквозных и глухих отверстий

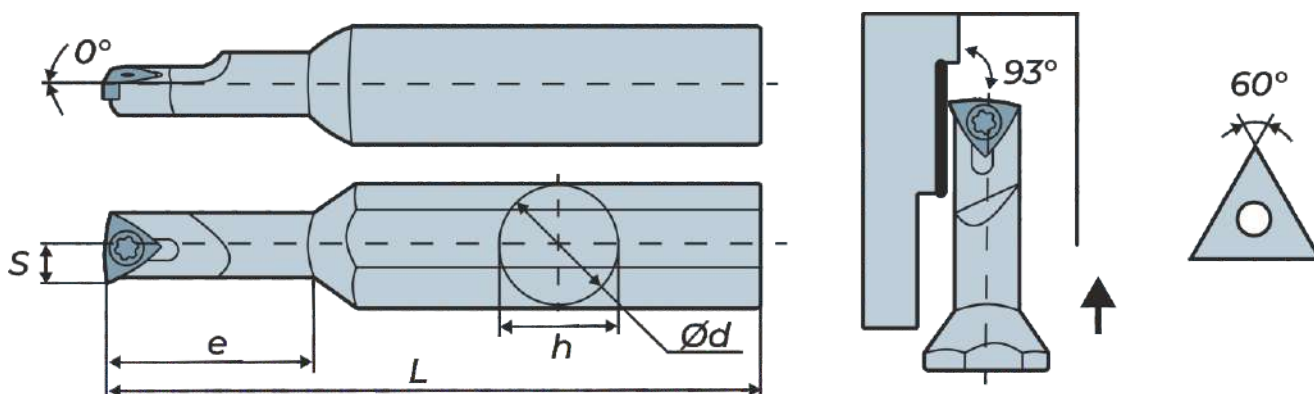



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА		РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ		
			Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S08K-SWLCR/L04	WC--	0402--	10	8	5	125	25	7	13	M3x6	T10
S10K-SWLCR/L04			13	10	6.5	125	30	9	10		
S12M-SWLCR/L04	WC--	06T3--	16	12	7.5	150	37	11	13	M3.5x10	T15
S16Q-SWLCR/L06			20	16	9.5	180	40	15	10		
S20R-SWLCR/L06			25	20	11.5	200	40	19	8		
S25S-SWLCR/L06			31	25	14	250	40	24	6		

# STU\*R | L

Угол в плане 93°

Токарная обработка канавок

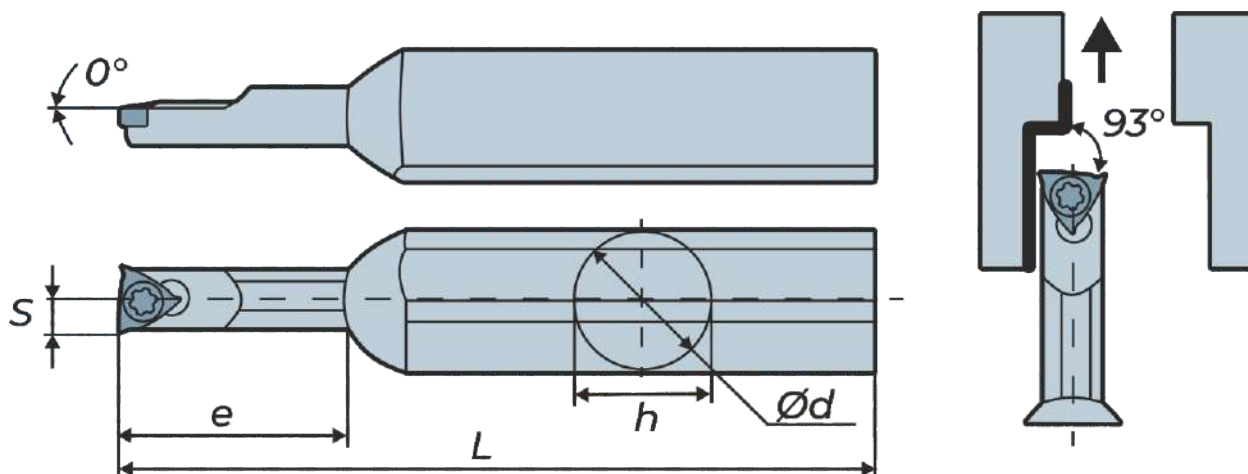



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S07K-STUPR/L08-A12	ТР-- 0802--	9	12	125	25	11	4.5	12	M2.2x6	Т6
SO8M-STUPR/L08-A16		10	16	150	28	15	5	13		
S08K-STUCR/L09-A12	ТС-- 0902--	10	12	125	28	11	5.5	15	M2.5x6	Т8
S08M-STUCR/L09-A16		10	16	150	28	15	5.5	10		
S10M-STUCR/L11-A16	ТС-- 1102--	12	16	150	30	15	6	12	M2.5x6	Т8
S12M-STUCR/L11-A16		14	16	150	33	15	7	10		
S10M-STUPR/L11-A16	ТР-- 1103--	12	16	150	30	15	6	12	M3x8	Т8
S12M-STUPR/L11-A16		14	16	150	33	15	7	10		

# SWUBR | L

Угол в плане 93°

Токарная обработка канавок

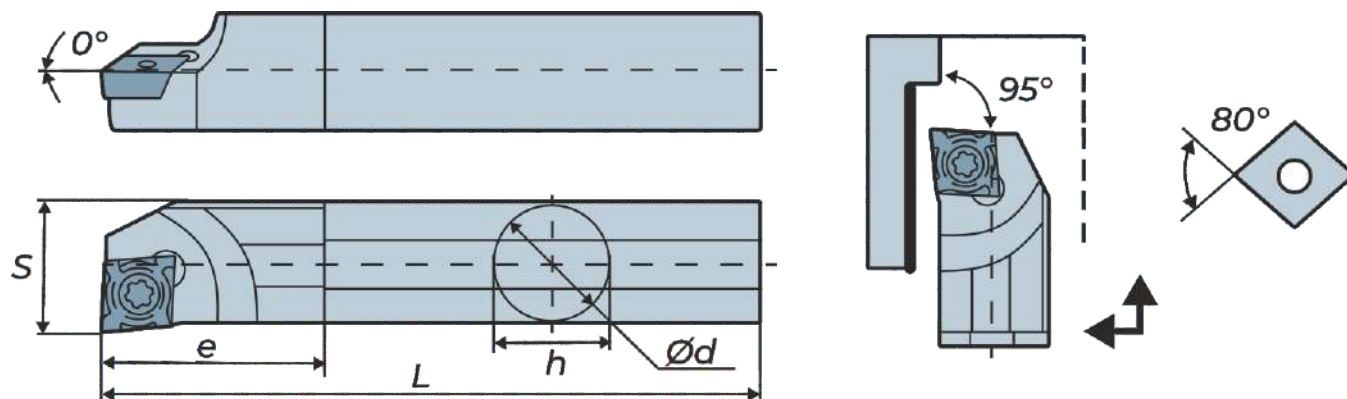



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
S06H-SWUBR/L06	WBGТ060102	7	6	3.5	100	16	5.4	15	M2.2x6	T6
S0705H-SWUBR/L06		6	7	3	100	16	6	15		
S0805H-SWUBR/L06		6	8	3	100	16	7	15		
S1005K-SWUBR/L06		6	10	3	125	16	9	15		
S1205K-SWUBR/L06		6	12	3	125	20	11	15		
S1605K-SWUBR/L06		6	16	3	125	20	15	15		
S0806J-SWUBR/L06		7	8	3.5	110	20	7	15		
S1006K-SWUBR/L06		7	10	3.5	125	20	9	12		
S1207K-SWUBR/L06		8	12	4	125	25	11	12		
S1607M-SWUBR/L06		8	16	4	150	25	15	12		

# C\_\_\_ - SCLCR | L\_\_\_

Угол в плане 95°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий



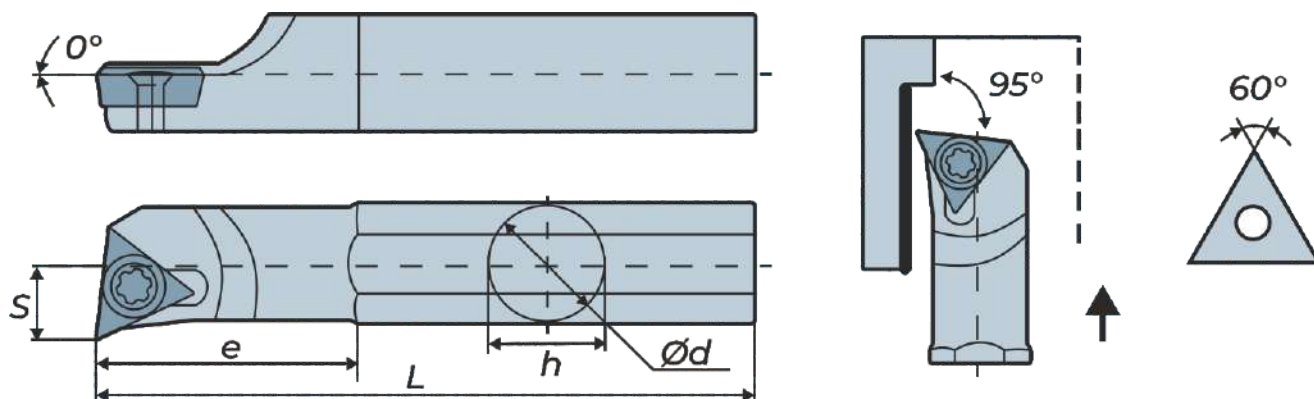
МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
C06K-SCLCR/L06	CC-- 0602--	8	6	4.2	125	16	5	15	M2.5x8	T6
C07K-SCLCR/L06		8	7	4.2	125	16	6	15		
C08K-SCLCR/L06		10	8	5	125	16	7	15		
C10K-SCLCR/L06		12	10	6	125	16	9	13		
C12M SCLCR/L06		14	12	7	150	20	11	10	M2.5x10	T8
C12M-SCLCR/L09	CC-- 09T3--	16	12	8.5	150	20	11	10	M4x10	
C140-SCLCR/L09		17	14	9	180	20	13	11		
C16Q-SCLCR/L09		19	16	9.5	180	20	15	12		
C10M SCLCR/L06	CC-- 0602--	12	10	6	150	25	9	13	M2.5x6	T8




# C\_\_\_ - STU\_\_ R|L

Угол в плане 95°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

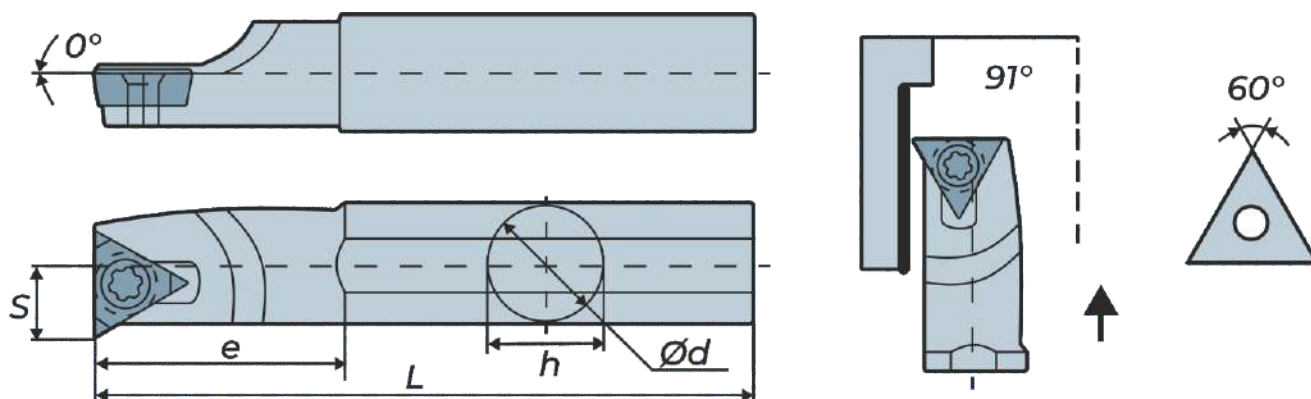



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ								ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ	
C06K-STUBR/L06	ТВ-- 0602--	7	6	4.2	125	25	5	13	M2.2*5	T6	
C08K-STUPR/L09	ТР-- 0902--	10	8	4.2	125	28	7	15	M2.2*5		
C10K-STUCR/L11	ТС-- 1102--	12	10	5	125	28	9	12	M2.5*6	T8	
C10K-STUPR/L09	ТР-- 0902--	12	10	6	125	28	9	13	M2.2*5	T6	
C10K-STUPR/L1103	ТР-- 0903--	12	10	7	125	30	9	12	M2.5*8	T8	
C12M-STUCR/L11	ТС-- 1102--	14	12	8.5	150	33	11	10	M2.5*6		
C12M-STUPR/L1103	ТР-- 0903--	14	12	9	150	30	11	10	M2.5*8	T8	
C10M-STUCR/L11	ТС-- 1102--	12	10	9.5	150	33	9	10	M2.5*6		

# C\_\_\_ - STFCR | L 11

Угол в плане 91°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

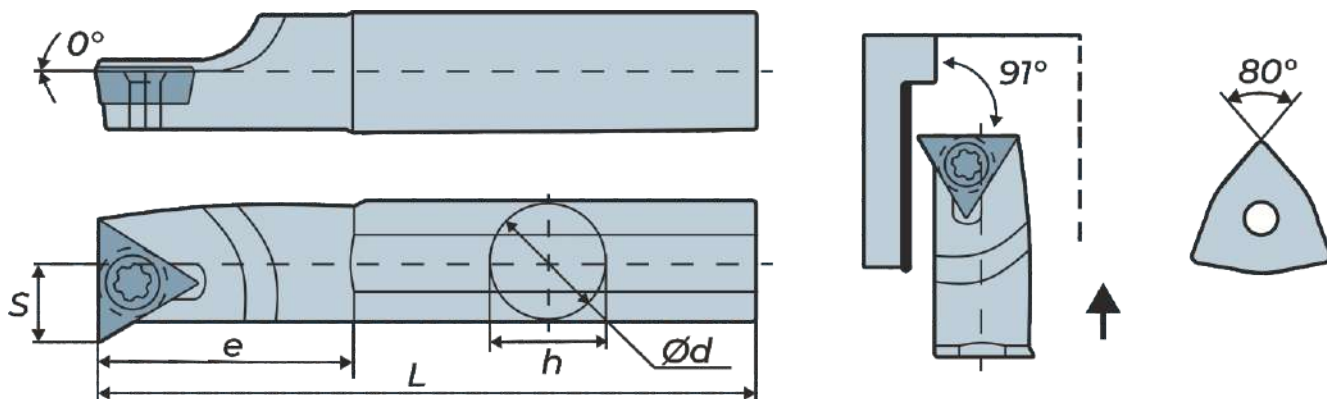



МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ								ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ	
C06K-STFBR/L06	ТВ-- 0602--	7	6	4.2	125	25	5	13	M2.2*5	Т6	
C08K-STFPR/L09	ТР-- 0902--	10	8	4.2	125	28	7	15	M2.2*5		
C10K-STFCR/L11	ТС-- 1102--	12	10	5	125	28	9	12	M2.5*6	Т8	
C10K-STFPR/L09	ТР-- 0902--	12	10	6	125	28	9	13	M2.2*5	Т6	
C10K-STFPR/L1103	ТР-- 0903--	12	10	7	125	30	9	12	M2.5*8	Т8	
C12M-STFCR/L11	ТС-- 1102--	14	12	8.5	150	33	11	10	M2.5*6		
C12M-STFPR/L1103	ТР-- 0903--	14	12	9	150	30	11	10	M2.5*8	Т8	
C10M-STFCR/L11	ТС-- 1102--	12	10	9.5	150	33	9	10	M2.5*6		

# C\_\_K - SWUBR 06

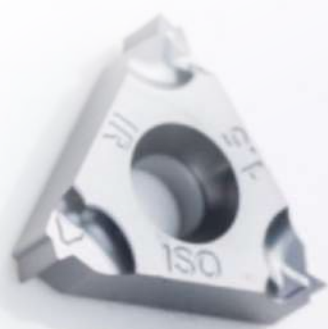
Угол в плане 91°

Обработка торцев, растачивание сквозных и глухих отверстий

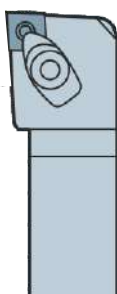
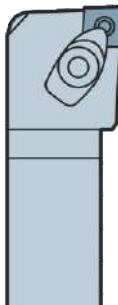

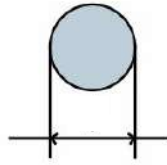


МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø D	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
C06K-SWUBR06	WBGТ060102	8	6	3.5	125	16	5	13	M2.2*6	T6

# ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ



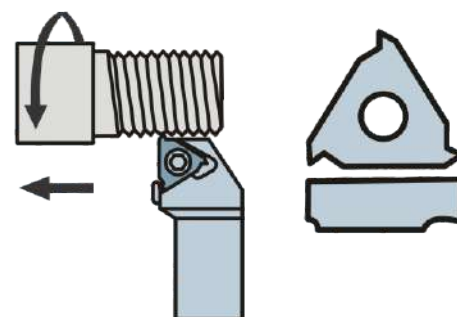
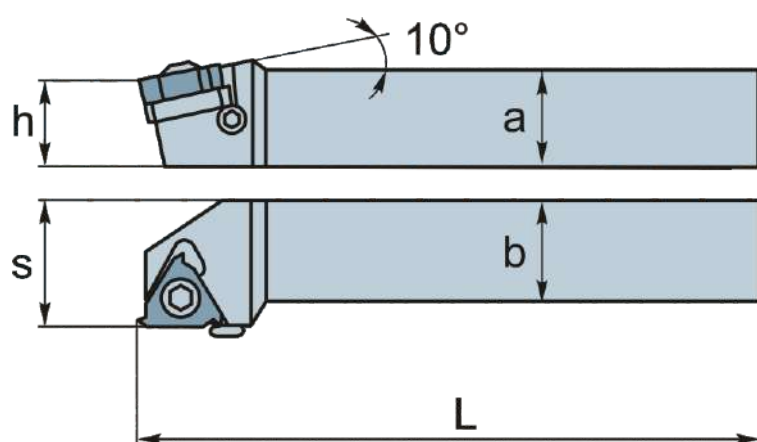
# ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ

S		E		R		2020		K																											
<b>1</b> тип крепления  <b>D</b> прижимная пластина  <b>S</b> винтовое крепление		<b>2</b> тип резьбы  <b>E</b> внешняя резьба  <b>I</b> внутренняя резьба		<b>3</b> направление   <b>R</b>   <b>L</b>		размер внешней резьбы хвостовика 2020=20ммx20мм    размер диаметра внутренней резьбы 0020=Durchm. 20мм  		<b>5</b> длина <table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение, мм</th> <th>длина, мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>D</td><td>60</td></tr> <tr><td>F</td><td>80</td></tr> <tr><td>H</td><td>100</td></tr> <tr><td>K</td><td>125</td></tr> <tr><td>L</td><td>140</td></tr> <tr><td>M</td><td>150</td></tr> <tr><td>P</td><td>170</td></tr> <tr><td>R</td><td>200</td></tr> <tr><td>S</td><td>250</td></tr> <tr><td>T</td><td>300</td></tr> <tr><td>U</td><td>350</td></tr> <tr><td>V</td><td>400</td></tr> </tbody> </table>		обозначение, мм	длина, мм	D	60	F	80	H	100	K	125	L	140	M	150	P	170	R	200	S	250	T	300	U	350	V	400
обозначение, мм	длина, мм																																		
D	60																																		
F	80																																		
H	100																																		
K	125																																		
L	140																																		
M	150																																		
P	170																																		
R	200																																		
S	250																																		
T	300																																		
U	350																																		
V	400																																		
<b>6</b> размер пластины <table border="1"> <thead> <tr> <th>L</th> <th>LC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>06</td><td>5/32"</td></tr> <tr><td>08</td><td>3/16"</td></tr> <tr><td>08U</td><td>3/16" U</td></tr> <tr><td>11</td><td>1/4"</td></tr> <tr><td>16</td><td>3/8"</td></tr> <tr><td>22</td><td>1/2"</td></tr> <tr><td>22U</td><td>1/2" U</td></tr> <tr><td>27</td><td>5/8"</td></tr> <tr><td>27U</td><td>5/8" U</td></tr> <tr><td>33</td><td>3/4"</td></tr> <tr><td>33U</td><td>3/4" U</td></tr> </tbody> </table>		L	LC	06	5/32"	08	3/16"	08U	3/16" U	11	1/4"	16	3/8"	22	1/2"	22U	1/2" U	27	5/8"	27U	5/8" U	33	3/4"	33U	3/4" U	<b>B</b> с каналами для внутреннего подвода СОЖ  <b>C</b> твердосплавные сверла  <b>V</b> вертикальное исполнение  <b>O</b> сверточное исполнение  <b>D</b> для внешнего подвода  <b>G</b> с виброгашением  <b>U</b> -образное исполнение									
L	LC																																		
06	5/32"																																		
08	3/16"																																		
08U	3/16" U																																		
11	1/4"																																		
16	3/8"																																		
22	1/2"																																		
22U	1/2" U																																		
27	5/8"																																		
27U	5/8" U																																		
33	3/4"																																		
33U	3/4" U																																		


# SER | L

\_o

Обработка наружной резьбы



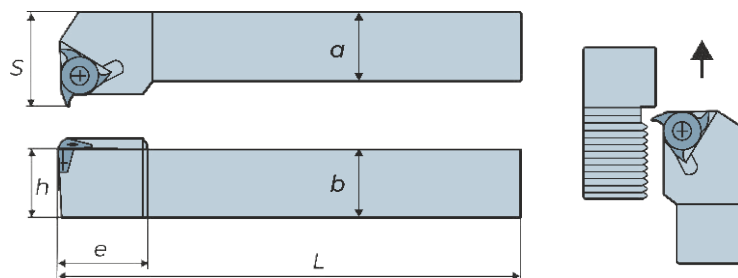
Изображен правый

	Размер державки	ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ		
			h	b	L	f	h1	L1	Подкладная пластина	Винт	Ключ
МОДЕЛЬ			12	12	100	16	12	20	-	M3.5x9	T8
SER/L	1212H16		16	16	100	20	16	22	STM1603	M3.5x12	T15
	1616H16		20	20	125	25	20	22			
	2020K16		25	25	150	32	25	22			
	2525M16		32	32	170	40	32	22			
	3232P16										

ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБЫ

# B-SER | L

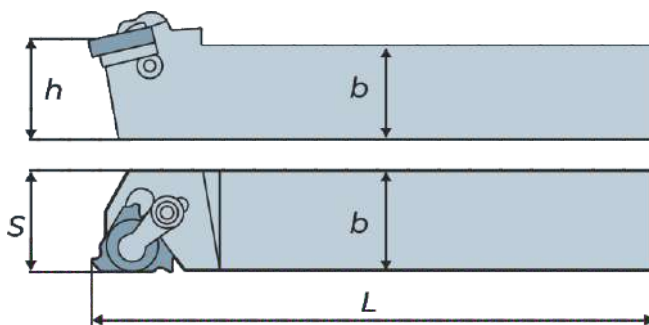
Обработка наружной резьбы



Размер державки		ПЛАСТИНА	РАЗМЕРЫ						ДЕТАЛИ		
МОДЕЛЬ			h	b	L	f	h1	L1	Подкладная пластина	Винт	Ключ
B-SER/L	1212H16	16/ER/L--	12	12	100	16	12	20	-	M3.5x9	T15
	1616H16		16	16	100	20	16	22	STM1603	M3.5x12	T15
	2020K16		20	20	125	25	20	22			
	2525M16		25	25	150	32	25	22			
	3232P16		32	32	170	40	32	22			

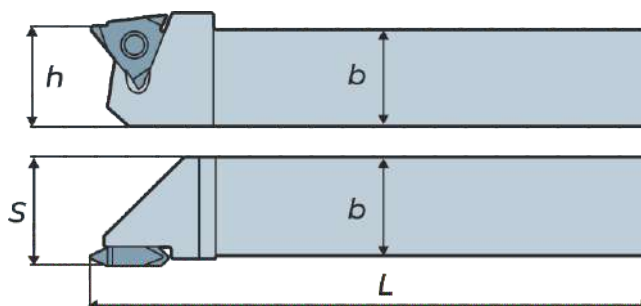
ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ


# DER



МОДЕЛЬ		B=H	L	F	Винт крепления пластин	Пластина	Распорный винт	Ключ TORX	Подкладная пластина правая	Подкладная пластина левая
DER1212H16	16	12	100	16	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER1616H16	16	16	100	16	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER2020K16	16	20	125	20	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
DER2525M16	16	25	150	25	S16	C16	A16S	K16	AE16	AI16
*DER2525M15	22	25	150	25	S22	C22	A22	K22	AE22	AI22

# SER



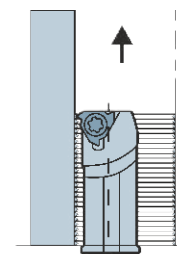
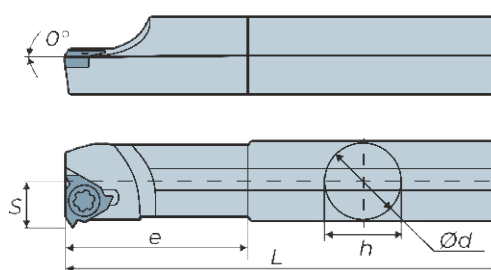
МОДЕЛЬ		B=H	L	F	ВИНТ КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН	КЛЮЧ TORX
SER1616H16	16	16	100	18	S16S	K16
SER2020K16	16	20	125	22	S16S	K16
SER2525M16	16	25	150	27	S16S	K16
SER2525M22	22	25	150	27.5	S22S	K22




ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ

# SNR | L

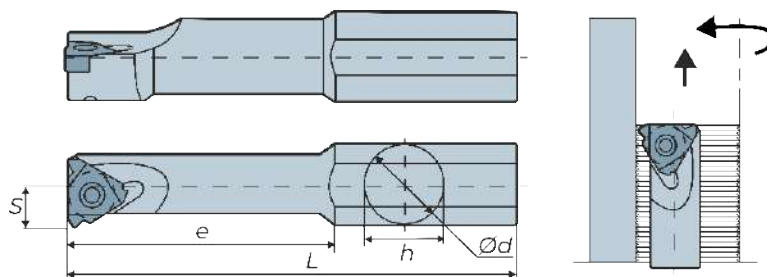
Обработка наружной резьбы



МОДЕЛЬ		ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ		
			Ø Dmin	Ø D	H	L	L1	f	α <sup>0</sup>	Подкладная пластина	Винт	Ключ
SNR/L	0010K11	11/NR1L--	13	10	9	125	22	7,2	15		M2.5x6	T8
	0012M11		15	12	11	150	22	8,5	15			
	0013M16	16/NR/L--	16	16	15	150	32	10,2	17	STM1603	M3.5x9	T15
	0016M16		19	16	15	150	40	11,7	15			
	0020Q16		24	20	19	180	40	13,7	21			
	0025R16		29	25	24	200	45	16,2	21		M3.5x12	
	0032S16		36	32	30	250	50	19,7	15			
	0040T16		44	40	38	300	55	23,7	15			
	0050U16		54	50	48	350	60	28,7	15			

ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ

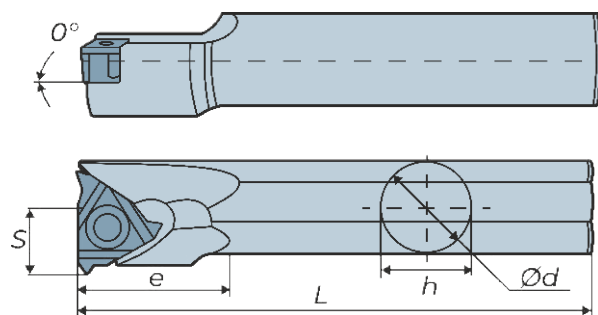
# SIR




Модель		D	D1	Мин. диаметр	L	L1	F	Винт крепления пластин	Распор. винт	Ключ TORX	Подклад. пластина правая	Подклад. пластина левая
*SIR0010M11-A16	11	16	10	12	150	28	7.4	M2.5x6	-	T8	-	-
*SIR0012M11-A16	11	16	12	14	150	32	8.2	M2.5x6	-	T8	-	-
*SIR0013M16-A16	16	16	13	17	150	37	9.2	M3.5x9	-	T15	-	-

ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ

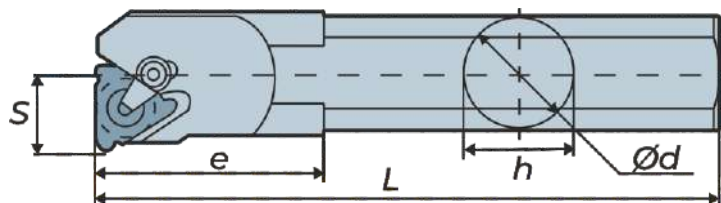
# CNR00




МОДЕЛЬ	ПЛАСТИНА 	РАЗМЕРЫ							ДЕТАЛИ	
		Ø Dmin	Ø d	f	L	L1	H	α°	Винт	Ключ
CNR0007K08	08NRM--	10	7	5	125	16	6	18	M2.5x5	T8
CNR0008K08	08NRM--	11	8	5.4	125	16	7	18		
CNR0010M11	11NRM--	13	10	6.4	150	16	9	15	M2.5x9	T8
CNR0012M11	11NRM--	16	12	8.5	150	16	11	15		
CNR0014Q11	11NRM--	17	14	8.9	180	20	13	17		
CNR0016Q16	16NR--	20	16	10.2	180	20	15	15	M3.5x9	T15

ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБ

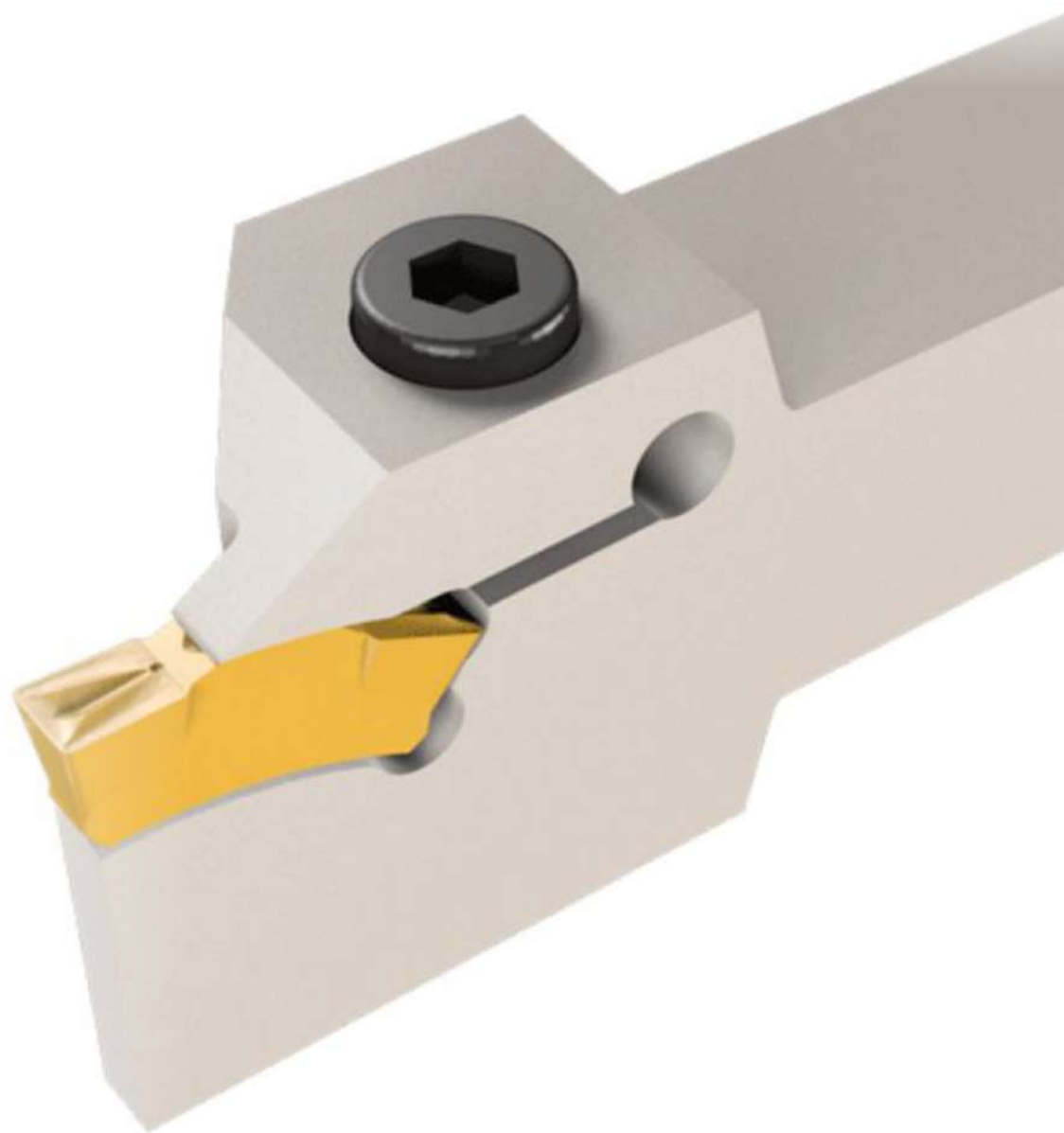
# DIR



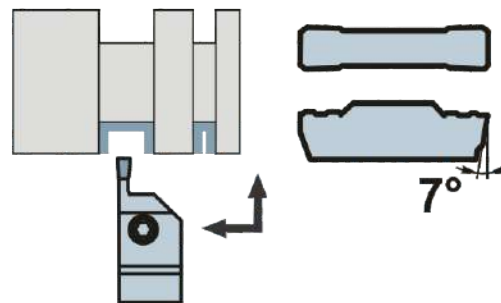
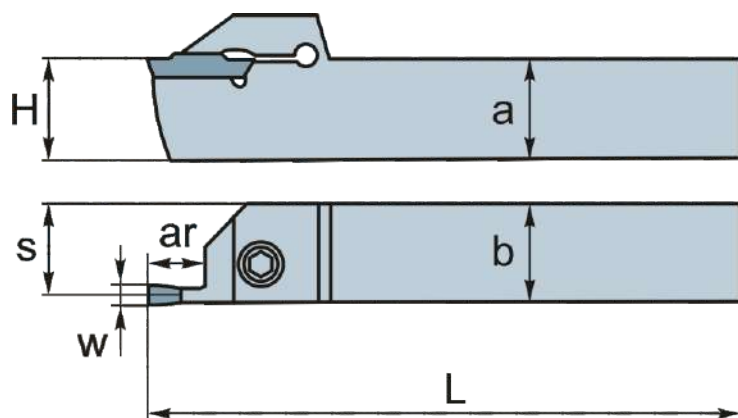
Модель		D	D1	Мин. диаметр	L	L1	F	Винт креп. пластин	Пластина	Распор. винт	Ключ TORX	Подклад. пластина правая	Подклад. пластина левая
DIR0020R16	16	20	20	24	170	-	13.7	S16	C16	A16	K16	AI16	AE16
DIR0025R16	16	25	25	29	200	-	16.2	S16	C16	A16	K16	AI16	AE16
DIR0032S16	16	32	32	36	250	-	19.7	S16	C16	A16	K16	AI16	AE16
DIR0025R22	22	25	25	29	200	-	18.1	S22	C22	A22	K22	AI22	AE22
DIR0032R22	22	32	32	38	250	-	20.2	S22	C22	A22	K22	AI22	AE22




# КАНАВОЧНЫЕ РЕЗЦЫ



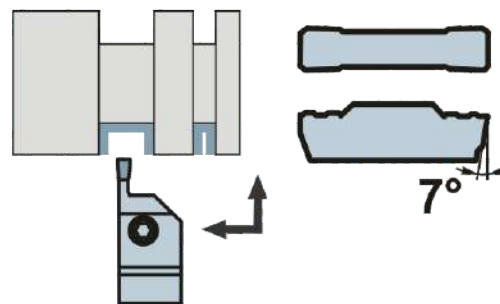
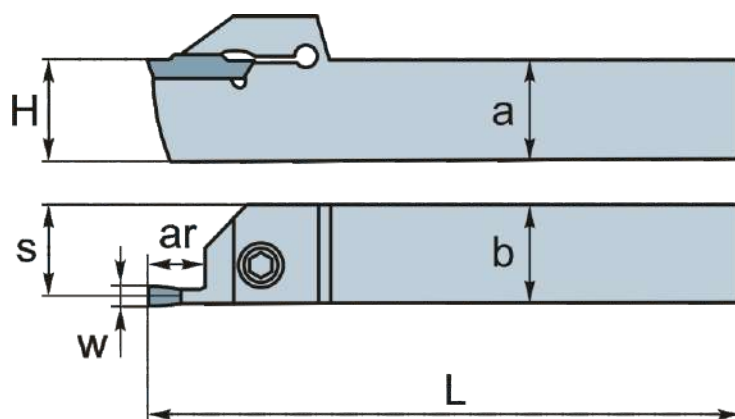
# MGEHR | L



Изображен правый

Форма державки		Размеры					Подходящие пластины	Детали	
		Обработка широких и глубоких канавок							
		(мм)						Винт	Ключ
Модель	H=(h)	W	L	S	T				
MGEHR1010-2	10	10	110	10.25	10	MGMN200-G MGMN200-M	M5x16	T20	
MGEHR1212-2	12	12	115	12.25	10		M4x16	L3	
MGEHR1010-3	10	10	110	10.25	10	MGMN300-G MGMN300-M	M5x16	T20	
MGEHR1212-3	12	12	115	12.25	10		M4x16	L3	
MGEHR1212-4	12	12	115	12.25	10	MGMN400-G MGMN400-M	M4x16	L3	
MGEHR1616 4	16	16	115	16.25	17		M6x25	L5	
MGEHR/L1616-1.5	16	16	100	16.25	14.5	MGMN150-G	M5x16	L4.0	
MGEHR/L2020-1.5	20	20	125	20.25	14.5				
MGEHR/L2525-1.5	25	25	150	25.25	14.5				
MGEHR/L1212-2	12	12	100	14.25	14.5	MGMN200-G MGMN200-M	M6x20	L5.0	
MGEHR/L1616-2	16	16	100	16.25	14.5				
MGEHR/L2020-2	20	20	125	20.25	14.5				
MGEHR/L25-2	25	25	150	25.25	14.5	MGMN250-G MGMN250-M	M5x16	L5.0	
MGEHR/L1616-2.5	16	16	100	16.30	16.5				
MGEHR/L2020-2.5	20	20	125	20.30	16.5				
MGEHR/L2525-2.5	25	25	150	25.30	16.5	MGMN300-G MGMN300--- -M MRMN300-G	M5x16	L5.0	
MGEHR/L1616-3	16	16	100	16.35	18.5				
MGEHR/L2020-3	20	20	125	20.4	18				
MGEHR/L2020-3-T10	20	20	125	20.4	10				
MGEHR/L25-3	25	25	150	25.4	18				
MGEHR/L25-3-T10	25	25	150	25.4	10				
MGEHR/L32-3	32	32	170	32.4	18	MGMN400-G MGMN400--- -M MRMN400-G	M6x25	L5.0	
MGEHR/L32-3-T10	32	32	170	32.4	10				
MGEHR/L2020-4	20	20	125	20.4	18				
MGEHR/L2020-4-T10	20	20	125	20.4	10				
MGEHR/L25-4	25	25	150	25.4	180				
MGEHR/L25-4-T10	25	25	150	25.4	10				
MGEHR/L32-4	32	32	170	32.4	18	MGMN500-G MGMN500--- -M MRMN500-G	M6x25	L5.0	
MGEHR/L32-4-T10	32	32	170	32.4	10				
MGEHR/L2020-5	20	20	150	20.5	23				
MGEHR/L2020-5-T15	20	20	150	20.5	15				
MGEHR/L25-5	25	25	150	25.5	23				
MGEHR/L25-5-T15	25	25	150	25.5	15				
MGEHR/L32-5	32	32	170	32.5	23	MGMN500-G MGMN500--- -M MRMN500-G	M6x25	L5.0	
MGEHR/L32-5-T15	32	32	170	32.5	15				

# MGEHR | L

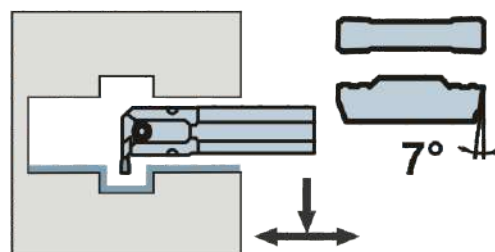
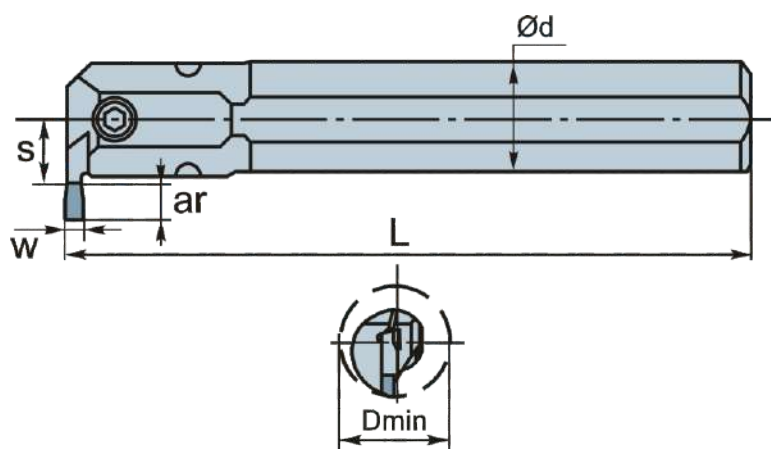


Изображен правый

Форма державки		Размеры					Подходящие пластины	Детали		
		Обработка широких и глубоких канавок								
		(мм)								
Модель	H=(h)	W	L	S	T		Винт	Ключ		
MGEHR/L2020-6	20	20	125	20.6	23	MGMN600-G MGMN600--- -M MRMN600-G	M6x25	L5.0		
MGEHR/L2020-6-T15	20	20	125	20.6	15					
MGEHR/L2525-6	25	25	150	25.6	23					
MGEHR/L2525-6-T15	25	25	150	25.6	15					
MGEHA/L3232-6	32	32	170	32.6	23					
MGEHR/L3232-6-T15	32	32	170	32.6	15					
MGEHR/L2525-8	25	25	150	26.1	28	MGMN800-M	M6x25	L5.0		
MGEHR/L2525-8-T15	25	25	150	26.1	15					
MGEHA/L3232-8	32	32	170	33.1	25					
MGEHR/L3232-8-T15	32	32	170	33.1	16	MGMN600-A			M6x25	L5.0
MGEHA/L2525-6A	25	25	150	25.6	23					
MGEHA/L2525-6A-T15	25	25	150	25.6	15					
MGEHA/L3232-6A	32	32	170	32.6	23					
MGEHR/L3232-6A-T15	32	32	170	32.6	15					
MGEHR/L2525-8A	25	25	150	26.1	28		MGMN800-A	M6x25		
MGEHR/L2525-8A-T15	25	25	150	26.1	16					
MGEHA/L3232-8A	32	32	170	33.1	28					
MGEHR/L3232-8A-T15	32	32	170	33.1	15					



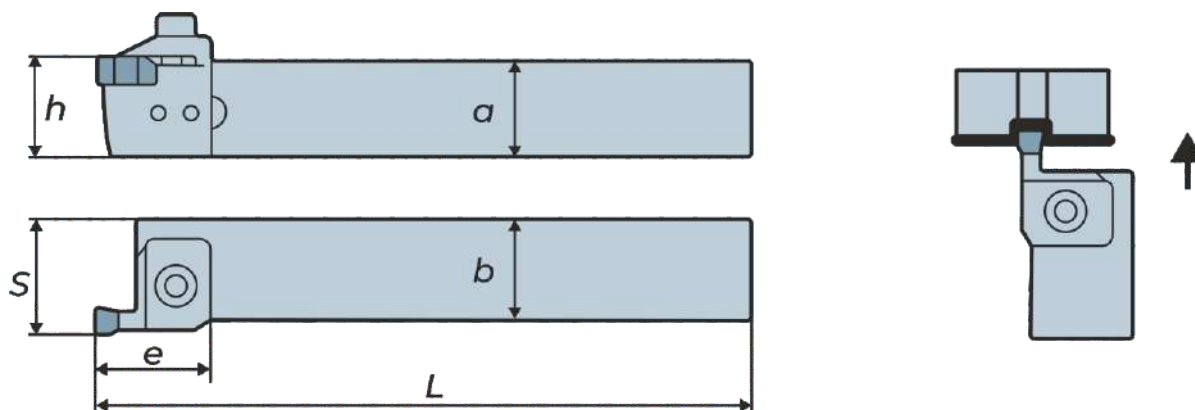
# MGIVR | L



Изображен правый

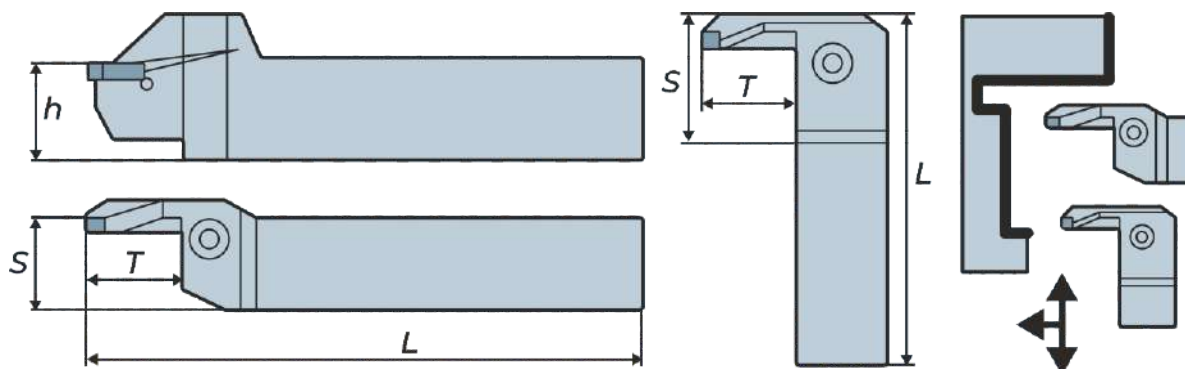
Форма державки	Размеры								Подходящие пластины	Детали	
	Обработка широких и глубоких канавок										
(мм)											
Модель	D	d	L	I	T	H	S			Винт	Ключ
MGIVR/L2016-1.5	20	16	125	35	4	15	11.3	MGMN150-G		M3x10	L2.5
MGIVR/L2520-1.5	25	20	150	45	4	18	13.1			M5x17	L4.0
MGIVR/L2925-1.5	29	25	200	45	4	23	16.2			M3x10	L2.5
MGIVR/L2016-2	20	16	125	35	5	15	12.4	MGMN200-G MGMN200-M		M3x10	L2.5
MGIVR/L2520-2	25	20	150	45	5	18	14.0			M5x13	L2.5
MGIVR/L2925-2	29	25	200	45	5	23	17.2			M3x10	L4.0
MGIVR/L2016-2.5	20	16	125	35	6	15	12.5	MGMN250-G MGMN250-M		M3x10	L4.0
MGIVR/L2520-2.5	25	20	150	45	6	18	15.1			M5x13	L2.5
MGIVR/L2925-2.5	29	25	200	45	6	23	18.2			M3x10	L4.0
MGIVA/L2520-3	25	20	150	45	6	18	15.6	MGMN300-M MGMN300-__-M MRMN300-M		M5x17	L4.0
MGIVR/L3125-3	31	25	200	45	6	23	18.9				
MGIVA/L3732-3	37	32	250	65	6	30	21.5				
MGIVR/L2520-4	35	20	150	45	6	18	12.6	MGMN400-M MGMN400-__-M MRMN400-M			
MGIVR/L3125-4	31	25	200	45	6	23	18.9				
MGIVA/L3732-4	37	32	250	65	6	30	21.5				
MGIVR/L3125-5	31	25	200	45	8	23	19.4	MGMN500-M MGMN500-__-M MRMN500-M			
MGIVA/L3732-5	37	32	250	65	8	30	21.5				
MGIVF/L3125-6	31	23	200	45	8	23	19.4				
MGIVR/L3732-6	37	32	250	65	8	30	21.5				
MGIVR/L3732-8	37	32	250	65	10	30	23.4	MRMN800-M			
MGIVR/L4540-8	45	40	300	70	10	37	27.2				
MGIVF/L3732-6A	31	25	200	45	8	23	19.4			MRMN600-A	
MGIVR/L4540-6A	37	32	250	65	8	30	21.5				
MGIVR/L3732-8A	37	32	250	65	10	30	23.4	MRMN800-A			
MGIVA/L4540-BA	45	40	300	70	10	37	27.2				


# DBH



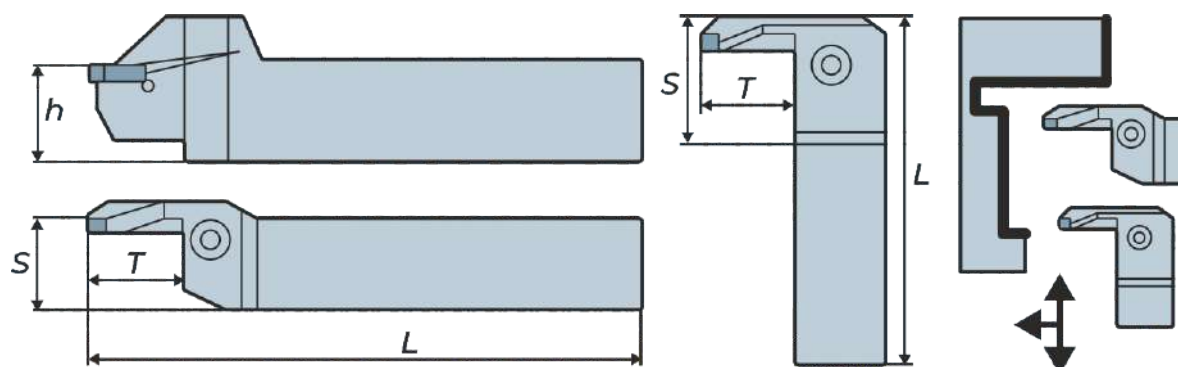
Форма державки		Размеры					Подходящие пластины	Детали				
		Обработка широких и глубоких канавок						Пластина	Опорный винт	Винт	Державка	Ключ
		(мм)										
Модель	H=(h)	W	L	I	S							
DBH320R/L	20	20	150	40	22.8	22.8	DB300, 400	CGH5R1	M5x17	MНВ0410	LD34	L3.0 L4.0
DBH325R/L	25	25	150	40	27.3	27.8	DC300, 400					
DBH520R/L	20	20	150	40	23.8	24.3	DB500, 600 DC500	CGH5R2		MНВ0410	LD56	L3.0 L4.0
DBH525R/L	25	25	150	40	28.8	29.3						
DBH720R/L	20	20	150	40	25.8	26.6	DB700, 800	CGH5R3		MНВ0410	LD78	L3.0 L4.0
DBH725R/L	25	25	150	40	30.8	31.1						

# FGHH | FGVH



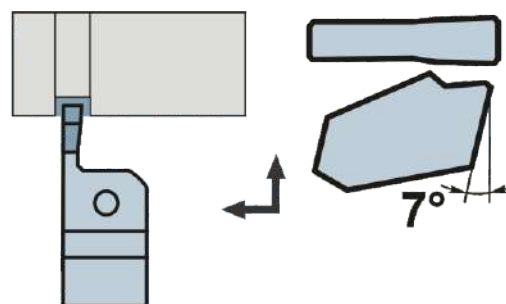
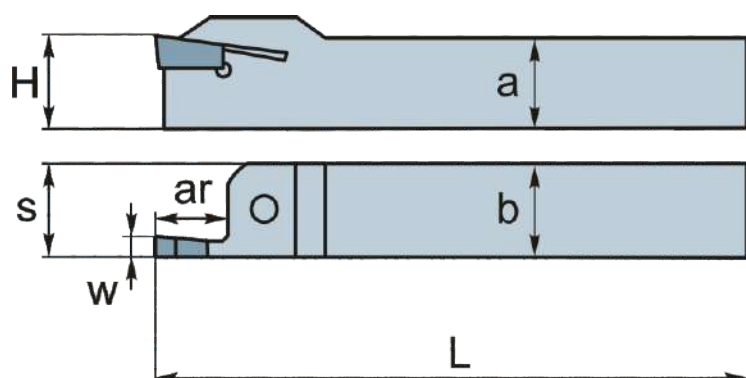
Форма державки		Размеры							Подходящие пластины	Детали	
		Обработка широких и глубоких канавок									
		(мм)									
Модель	H=(h)	W	L	S	T	макс.	мин.	Винт		Ключ	
FGHH/FGVH 320R-25/30	20	20	125	20.6	12	25	30		FMM300R-03		M6x25
30/35	20	20	125	20.6	12	30	35				
35/48	20	20	125	20.6	12	35	48				
48/60	20	20	125	20.6	22	48	60				
60/75	20	20	125	20.6	22	60	75				
75/100	20	20	125	20.6	22	75	100	FGD300R-03 FGM300R-03	M6x25	L5.0	
100/140	20	20	125	20.6	22	100	140				
325R-25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM300R-03	M6x25	L5.0	
30/35	25	25	150	25.6	12	30	35				
35/48	25	25	150	25.6	12	35	48				
FGHH/FGVH 48/60	25	25	150	25.6	22	48	60	FGD300R-03 FGM300R-03	M6x25	L5.0	
60/75	25	25	150	25.6	22	60	75				
75/100	25	25	150	25.6	22	75	100				
100/140	25	25	150	25.6	22	100	140				
420R-25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM400R-04	M6x25	L5.0	
30/35	20	20	125	20.6	12	30	35				
35/48	20	20	125	20.6	12	35	48				
48/60	20	20	125	20.6	25	48	60	FGD400R-04 FGM400R-04	M6x25	L5.0	
60/75	20	20	125	20.6	25	60	75				
75/100	20	20	125	20.6	25	75	100				
100/140	20	20	125	20.6	25	100	140				
425R-25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM400R-04	M6x25	L5.0	
30/35	25	25	150	25.6	12	30	35				
35/48	25	25	150	25.6	12	35	48				
48/60	25	25	150	25.6	25	48	60	FGD400R-04 FGM400R-04	M6x25	L5.0	
60/75	25	25	150	25.6	25	60	75				
75/100	25	25	150	25.6	25	75	100				
100/140	25	25	150	25.6	25	100	140				
520R-25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM500R-04			

# FGNH | FGVH



Форма державки		Размеры							Подходящие пластины	Детали	
		Обработка широких и глубоких канавок									
		(мм)									
Модель	H=(h)	W	L	S	T	макс.	мин.	FMM500R-04  FGD500R-04 FGM500R-04  FMM500R-04  FGD500R-04 FGM500R-04	M6x25	L5.0	
FGNH/FGVH 30/35	25	25	150	25.6	22	48	60				
35/40	25	25	150	25.6	22	60	75				
40/48	25	25	150	25.6	22	75	100				
48/60	25	25	150	25.6	22	100	140				
60/75	20	20	125	20.6	12	25	30				
75/140	20	20	125	20.6	12	30	35				
100/140	20	20	125	20.6	12	35	48				
525R-25/30	20	20	125	20.6	25	48	60				
30/35	20	20	125	20.6	25	60	75				
35/40	20	20	125	20.6	25	75	100				
40/48	20	20	125	20.6	25	100	140				
48/60	25	25	150	25.6	12	25	30				
60/75	25	25	150	25.6	12	30	35				
75/140	25	25	150	25.6	12	35	48				
100/140	25	25	150	25.6	25	48	60				

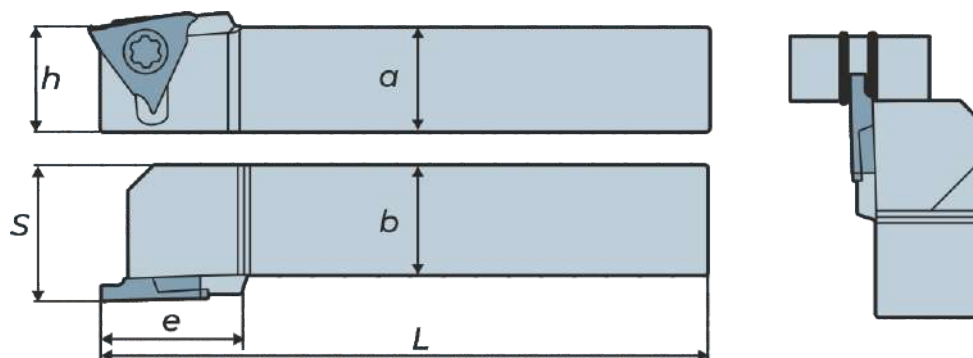
# ZQ\_\_R/L




Изображен правый

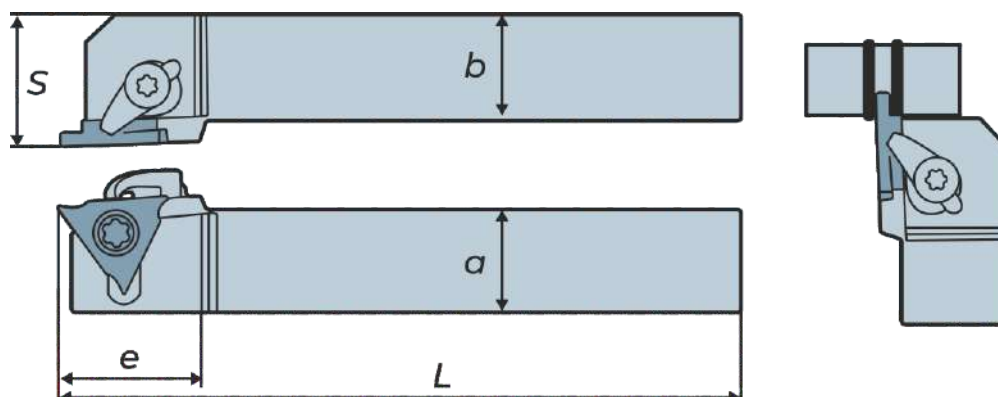
Форма державки		Размеры							Подходящие пластины	Детали	
		Обработка широких и глубоких канавок									
		(мм)									
Модель	w	b	h	L	h1	f	Tmax		Винт	Ключ	
ZQ1616R/L-03	3.125	16	16	100	16	16.4	18	SP300	M5x25	L4	
ZQ2020R/L-03	3.125	20	20	125	20	20.4	20				
ZQ2525R/L-03	3.125	25	25	150	25	25.4	20				
ZQ3225R/L-03	3.125	25	32	170	32	25.4	25	SP400	M6x25	L5	
ZQ1616R/L-04	4.125	16	16	100	16	16.4	18				
ZQ2020R/L-04	4.125	20	20	125	20	20.4	20				
ZQ2525R/L-04	4.125	25	25	150	25	25.4	20	SP500	M6x25	L5	
ZQ3225R/L-04	4.125	32	32	170	32	25.4	25				
ZQ2525R/L-05	5.125	25	25	150	25	25.5	25				
ZQ3232R/L-05	5.125	32	32	170	32	32.5	25	SP600	M6x25	L5	
ZQ2525R/L-06	6.4	25	25	150	25	25.5	32				
ZQ3232R/L-06	6.4	32	32	170	32	32.5	32				

# SGTR | L



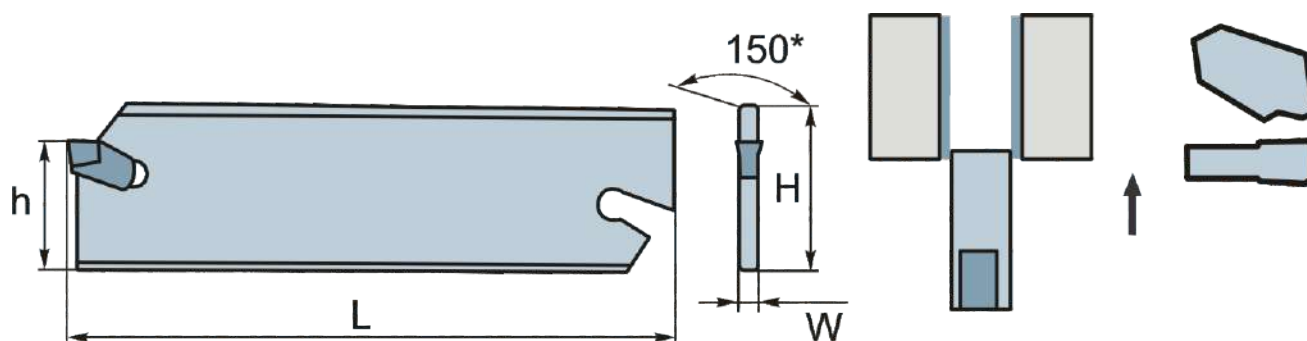
Модель	Пластина	Размеры							Детали	
		w	b	h	L	L1	h1	f	Винт	Ключ
SGTR/L1616H16	CTR/L32	0.33-2.5	16	16	100	22	16	20	M4x10	T15
SGTR/L2020K16		0.33-2.5	20	20	125	26	20	25		
SGTR/L2525M16		0.33-2.5	25	25	150	26	25	32		
SGTR/L2020K22-1	GTR/L43125-185	1.25-1.85	20	20	125	26	20	25	M5x12	T20
SGTR/L2020K22-2	GTR/L43200-280	2.0-2.8	20	20	125	26	20	25		
SGTR/L2020K22-3	GTR/L43300-450	3.0-4.5	20	20	125	26	20	25		
SGTR/L2525M22-1	GTR/L43125-185	1.25-1.85	25	25	150	26	25	32		
SGTR/L2525M22-2	GTR/L43200-280	2.0-2.8	25	25	150	26	25	32		
SGTR/L2525M22-3	GTR/L43300-450	3.0-4.5	25	25	150	26	25	32		

# CGBR | L



Форма державки		Размеры						Подходящие пластины	Детали		
		Обработка широких и глубоких канавок									
		(мм)									
Модель	w	b	h	L	L1	fn1	f	Пластина	Винт	Ключ	
CGBR/L1616H16	0.5-2.5	16	16	100	22	16	20				GB32R/L
CGBR/L2020K16	0.5-2.5	20	20	125	26	20	25				
CGBRVL2525M16	0.5-2.5	25	25	150	26	25	32				
CGBR/L2020K22-1	1.25-1.85	20	20	125	26	20	25	GB43R/L125-185	HL01808	M5x12 ML0520	T20 L2.5
CGBR/L2020K22-2	2.0-2.8	20	20	125	26	20	25	GB43R/LL200-280			
CGBRVL2020K22-3	3.0-4.5	20	20	125	26	20	25	GB43R/L3004-450			
CGBR/L2525M22-1	1.25-1.85	25	25	150	26	25	32	GB43R/L125-185			
CGBR/L2525M22-2	2.0-2.8	25	25	150	26	25	32	GB43R/L200-280			
CGBR/L2525M22-3	3.0-4.5	25	25	150	26	25	32	GB43R/L300-450			

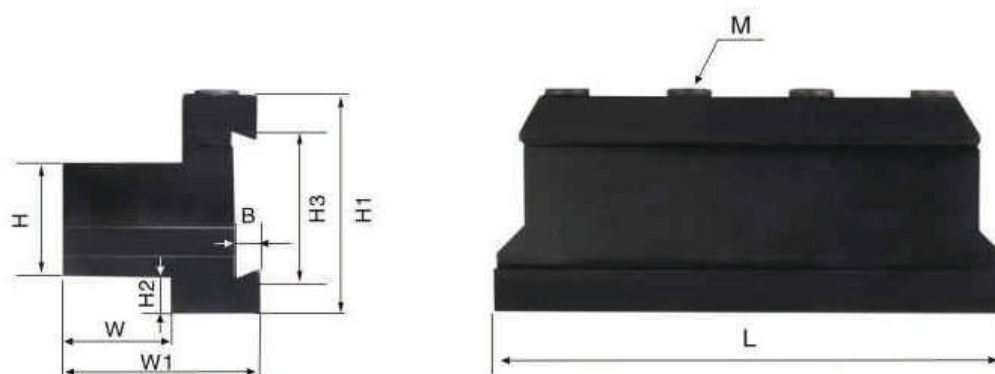
# SPB



Модель	Пластина	Технические характеристики				
		w	b	h	L	h1
SPB26-2	SP200, 200F/L	2	1.6	26	26	21
SPB26-3	ZQM × 3N-11-1E SP300,300R/L	3	2.4	26	26	21
SPB26-4	ZQM × 4N-11-1E SP400,400R/L	4	3.2	26	26	21
SPB26-5	ZQM × 5N-11-1E SP500,500R/L	5	4.2	26	26	21
SPB32-2	SP200, 2001A/L	2	1.6	32	32	27
SPB32-3	ZQM × 3N-11-1E SP300,300R/L	3	2.4	32	32	27
SPB32-4	ZQM × 4N-11-1E SP400,400R/L	4	3.2	32	32	27
SPB32-5	ZQM × 5N-11-1E SP500,500R/L	5	4.2	32	32	27
SPB32-6	ZQM × 6N-11-1E SP600,600R/L	6	5.2	32	32	27

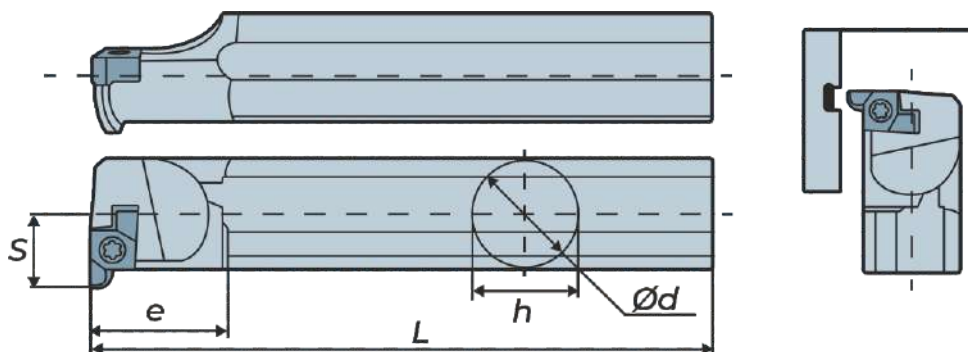



# SMBB



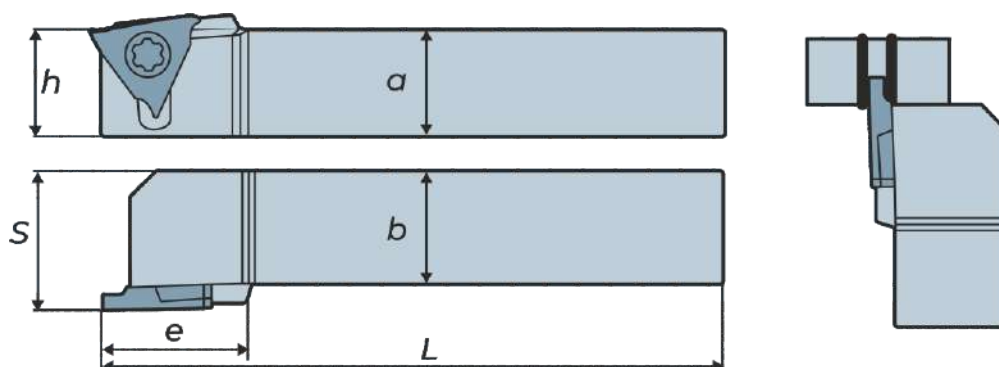
Модель	Размеры									Ключ
	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B	M	
SMBB1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	L5
SMBB2026	20	19				9				
SMBB2032			32	100	50	13	38			
SMBB2526	25	23	26	86	43	4	42		4-M6	
SMBB2532			50			8				
SMBB3232	32	30	32	110	54	5	30			


# SNGR



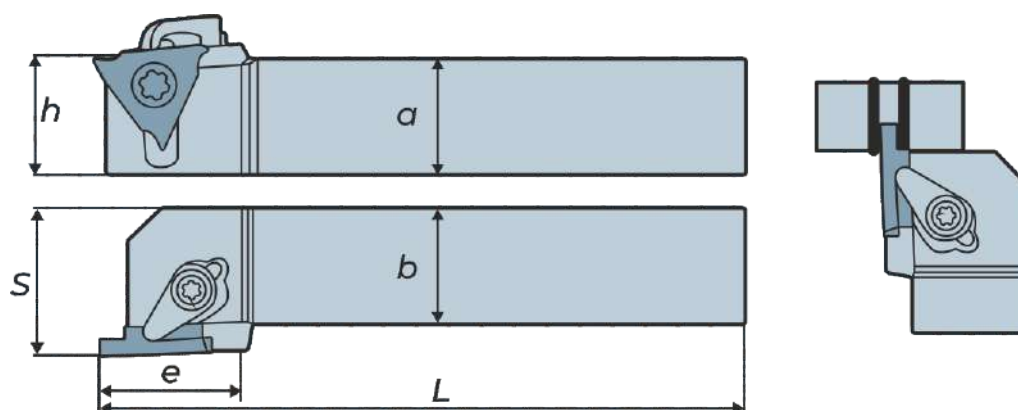
Модель	Пластина 	Размеры						Детали	
		Tmax	Ø d	F	L1	L	H	Винт	Ключ
S08H SNGR/L06	6GR/L	2	8	4.7	15	100	7	M2.2x4	T7
S08H-SNGR/L07	7GR/L	2	8	5.8	15	100	7	M2.5x6	T7
S10K-SNGR/L07	7GR/L	2	10	6.8	15	125	8	M2.5x6	T7
S10K-SNGR/L08	8GR/L	3.5	10	7.6	20	125	8	M2.5x6	T7
S12M-SNGR/L08	8GR/L	3.5	12	8.6	20	150	11	M2.5x6	T7
S16Q-SNGR/L09	9GR/L	3.5	16	11.6	20	180	14.8	M2.5x6	T8
S20R-SNGR/L09	9GR/L	3.5	20	13.6	20	200	18.4	M2.5x6	T8
H08H-SNGR/L0G	6GR/L	2	8	4.7	15	100	7	M2.2x4	T7
H08H-SNGR/L07	7GR/L	2	8	5.8	15	100	7	M2.5x6	T7
H10K-SNGR/L07	7GR/L	2	10	6.8	15	125	8	M2.5x6	T7
H10K SNGR/L08	8GR/L	3.5	10	7.6	20	125	8	M2.5x6	T7
H12M-SNGR/L08	8GR/L	3.5	12	8.6	20	150	11	M2.5x6	T7
H16Q SNGR/L09	9GR/L	3.5	16	11.6	20	180	14.8	M2.5x6	T8
H20R-SNGR/L09	9GR/L	3.5	20	13.6	20	200	18.4	M2.5x6	T8


# SGB\_\_R | L



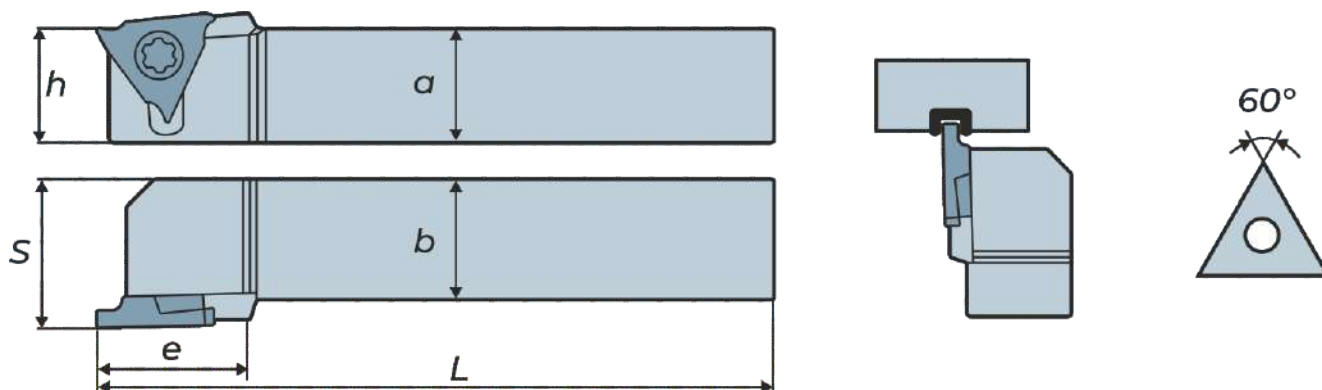
Модель	Пластина	Размеры							Детали	
		w	b	h	L	L1	h1	f	Винт	Ключ
SGBR/L1616H16	GBR/L32	0.33-2.5	16	16	100	22	16	20	M4x10	T15
SGBR/L2020K16		0.33-2.5	20	20	125	26	20	25		
SGBR/L2525M16		0.33-2.5	25	25	150	26	25	32		
SGBR/L1616H22-1	GBR/L43125-185	1.-25-1.85	16	16	100	26	16	20	M5x12	T20
SGBR/L1616H22-2	GBR/L43200-280	2.0-2.8	16	16	100	26	16	20		
SGBR/L1616H22-3	GBR/L43300-450	3.0-4.5	16	16	100	26	16	20		
SGBR/L2020K22-1	GBR/L43125-185	1.25-1.85	20	20	125	26	20	25	M5x12	T20
SGBR/L2020K22-2	GBR/L43200-280	2.0-2.8	20	20	125	26	20	25		
SGBR/L2020K22-3	GBR/L43300-450	3.0-4.5	20	20	125	26	20	25		
SGBR/L2525M22-1	GBR/L43125-185	1.25-1.85	25	25	150	26	25	32		
SGBR/L2525M22-2	GBR/L43200-280	2.0-2.8	25	25	150	26	25	32		
SGBR/L2525M22-3	GBR/L43300-450	3.0-4.5	25	25	150	26	25	32		


# CGB\_\_R | L



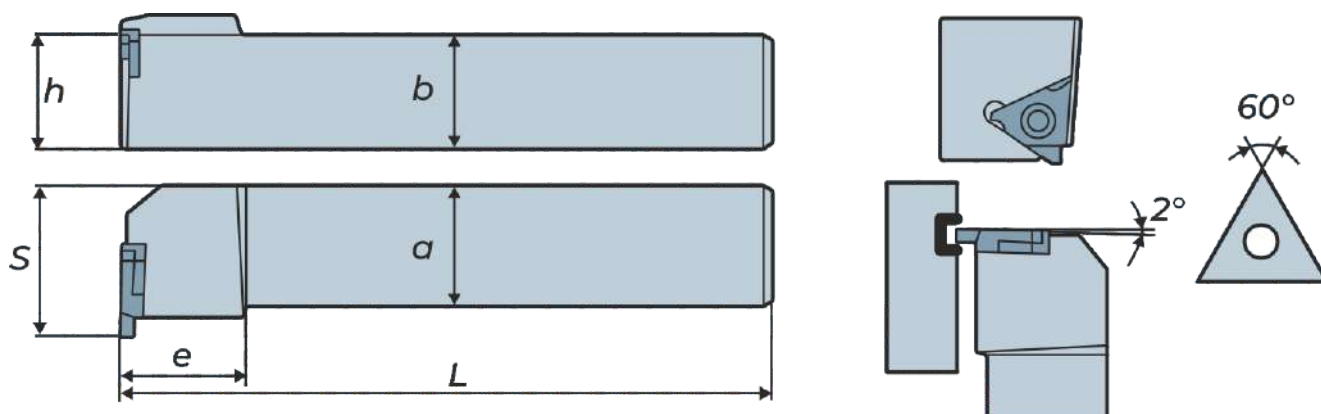
Модель	Пластина	Размеры							Прижим	Винт	Ключ
		w	b	h	L	L1	h1	f			
CGBR/L1616H16	GB32R/L	0.5-2.5	16	16	100	22	16	20	HL1808	M3.5x10 ML0520	T20 L2.5
CGBR/L2020K16		0.5-2.5	20	20	125	26	20	25			
CGBRA2525M16		0.5-2.5	25	25	150	26	25	32			
CGBR/L1616H22-1	GB43R/L125-185	1.25-1.85	16	16	100	26	16	20	HL1808	M3.5x10 ML0520	T20 L2.5
CGBR/L1616H22-2	GB43R/L200-280	2.0-2.8	16	16	100	26	16	20			
CGBR/L1616H22-3	GB43R/L300-450	3.0-4.5	16	16	100	26	16	20			
CGBR/L2020K22-1	GB43R/L125-185	1.25-1.85	20	20	125	26	20	25			
CGBR/L2020K22-2	GB43R/L200-280	2.0-2.8	20	20	125	26	20	25			
CGBR/L2020K22-3	GB43R/L300-450	3.0-4.5	20	20	125	26	20	25			
CGBRIL2525M22-1	GB43R/L125-185	1.25-1.85	25	25	150	26	25	32			
CGBR/L2525M22-2	GB43R/L200-280	2.0-2.8	25	25	150	26	25	32			
CGBRIL2525M22-3	GB43R/L300-450	3.0-4.5	25	25	150	26	25	32			

# KTGFR R | L



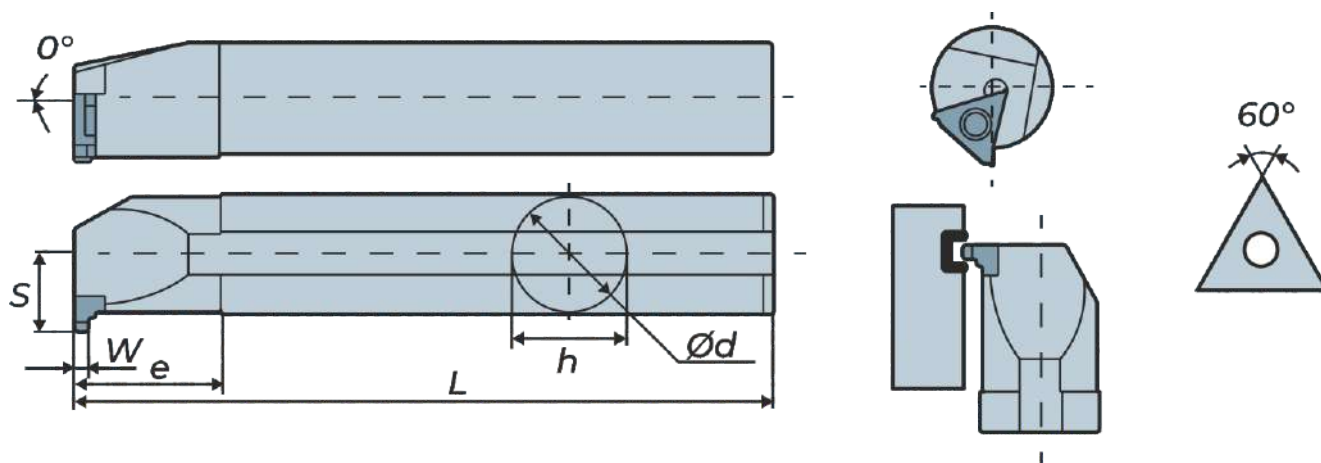
Модель	Пластина	Размеры							Винт	Ключ
		w	b	h	L	h1	f	L1		
KTGFA/L1616H-16F	TGF32R/L	0.75-2.0	16	16	100	16	16	22	M3.5x10	T15
KTGFA/L2020K-16F			20	20	125	20	20	26		
KTGFR/L2525M-16F			25	25	150	25	25	26		
KTGFR/L1616H-16			16	16	100	16	20	22		
KTGFR/L2020K-16			20	20	125	20	25	26		
KTGFR/L2525M-16			25	25	150	25	32	26		
KTGFA/L1616H-22	TG43R/L	1.25-4.5	16	16	100	16	20	27	M5x12	T20
KTGFR/L2020K-22			20	20	125	20	25	27		
KTGFR/L2525M-22			25	25	150	25	32	27		

# STGFS



Модель	Пластина	Размеры						Детали	
		h	b	F1	h1	L2	L	Винт	Ключ
STGFSR/L1616H16	TGFL/R32	16	16	20	16	20	100	M4x10	T15
STGFSA/L2020K16		20	20	25	20	22	125		
STGFSR/L2525M16		25	25	32	25	25	150		
STGFSR/L2020K22	TGFL/R43	20	20	25	20	25	125	M5x10.5	T20
STGFSR/L2525M22		25	25	32	25	28	150		

# S - KTGFR | L



Модель	Пластина	Размеры					Детали	
		Tmax	Dim	ò d	L	H	Винт	Ключ
S16Q-KTGFR/L16	TGF32L/R	2.5	20	16	180	14.5	M4x10	T15
S20R-KTGFR/L16		2.5	25	20	200	18.4		
S25S-KTGFR/L16		2.5	30	25	250	23		
S32T-KTGFR/L16		2.5	38	32	300	30		



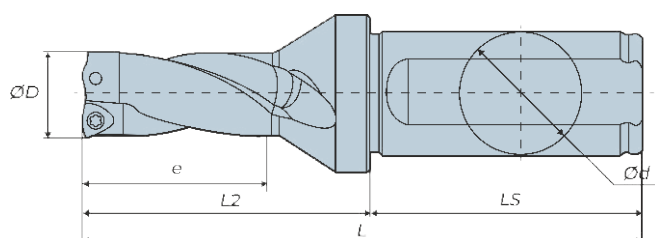


# КОРПУСНЫЕ СВЕРЛА



## 2D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

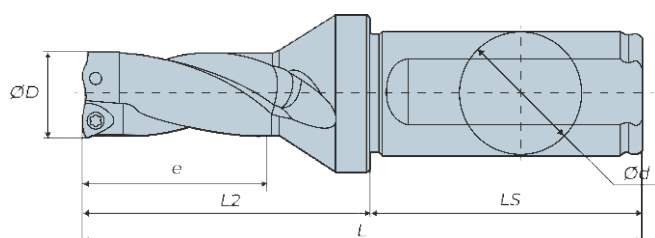
Глубина сверления: 2xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C20-2D15-33WC03	15	20	33	44	92	WC_030208	M2.5x5	T8
C20-2D15.5-34WC03	15.5		34		93			
C20-2D16-35WC03	16		35		94			
C20-2D16.5-36WC03	16.5		36		95			
C20-2D17-37WC03	17		37		96			
C25-2D17.5-38WC03	17.5	25	38	56	109	WC_030208	M2.5x6	T8
C5-2D18-39WC03	18		39		110			
C25-2D18.5-40WC03	18.5		40		111			
C25-2D19-41WC03	19		41		112			
C25-2D19,5-42WC03	19.5		42		113			
C25-2D20-43WC03	20		43		114			
C25-2D20.5-44WC03	20.5	25	44	56	115	WC_040208	M2.5x7D	T8
C25-2D21-45WC04	21		45		116			
C25-2D21.5-46WC04	21.5		46		117			
C25-2D22-47WC04	22		47		118			
C25-2D22 5-48WC04	2.5		48		119			
C25-2D23-49WC04	23		49		123			
C25-2D23.5-50WC04	23.5		50		124			
C25-2D24-51WC04	24	51	125					
C25-2D24.5-52WC04	24.5	32	52	60	126	WC_050308	M3x7	T10
C25-2D25-53WC05	25		53		127			
C32-2D25.5-54WC05	25.5		54		134			
C32-2D26-55WC05	26		55		135			
C32-2D26.5-56WC05	26.5		56		136			
C32-2D27-57WC05	27		57		137			
C32-2D27.5-58WC05	27.5		58		138			
C32-2D28-59WC05	28		59		139			
C32-2D28.5-60WC05	28.5	60	140					
C32-2D29-62WC05	29	32	62	60	143	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-2D29.5-63WC05	29.5		63		144			
C32-2D30-64WC05	30		64		148			
C32-2D30.5-65WC05	30.5		65		149			
C32-2D31-66WC06	31		66		150			
C32-2D31.5-67WC06	31.5		67		151			
C32-2D32-68WC06	32		68		152			
C32-2D32.5-69WC06	32.5	69	153					
C32-2D33-70WC06	33	32	70	60	154	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-2D33.5-71WC06	33.5		71		155			

## 2D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

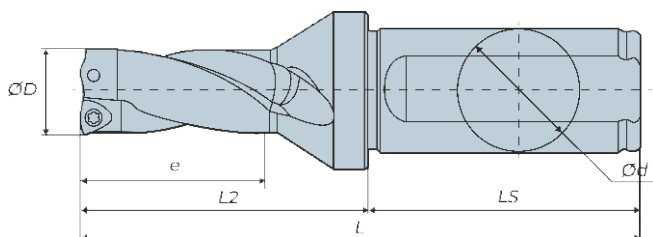
Глубина сверления: 2xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-2D34-72WC06	34	32	72	60	156	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-2D34.5-73WC06	34.5		73		157			
C32-2D35-74WC06	35		74		158			
C32-2D35.5-75WC06	35.5		75		159			
C32-2D36-76WC06	36		76		160			
C32-2D36.5-77WC06	36.5		77		161			
C32-2D37-79WC06	37		79		169			
C32-2D37.5-80WC06	37.5		80		170			
C32-2D38-81WC06	38		81		171			
C32-2D38.5-82WC06	38.5		82		172			
C32-2D39-83WC06	39		83		173			
C32-2D39.5-84WC06	39.5		84		174			
C40-2D40-85WC06	40	40	85	70	184	WC_080412	M4x10	T15
C40-2D41-87WC06	41		87		187			
C40-2D42-89WC08	42		89		189			
C40-2D43-91WC08	43		91		191			
C40-2D44-93WC08	44		93		193			
C40-2D45-95WC08	45		94		195			
C40-2D46-97WC08	46		97		197			
C40-2D47-99WC08	47		99		199			
C40-2D48-101WC08	48		101		201			
C40-2D49-103WC08	49		103		203			
C40-2D50-105WC08	50		105		205			
C40-2D51-107WC08	51		107		207			
C40-2D52-109WC08	52	109	209					
C40-2D53-111WC08	53	111	211					
C40-2D54-113WC08	54	113	213					
C40-2D55-115WC08	55	115	215					
C40-2D56-120WC08	56	120	222					
C40-2D57-122WC08	57	122	224					
C40-2D58-124WC08	58	124	226					
C40-2D59-126WC08	59	126	228					
C40-2D60-128WC08	60	128	230					

# 3D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

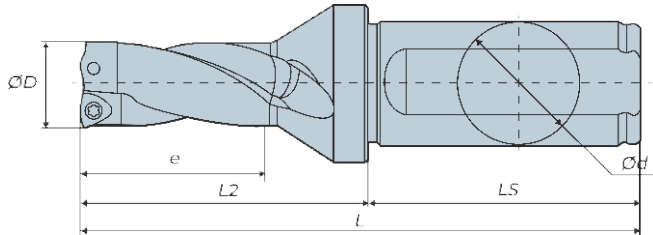
Глубина сверления: 3xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C20 3D15-48WC03	15	20	48	44	107	WC_030208	M2.5x5	T8
C20-3D15.5-50WC03	15.5		50		109			
C20-3D16-51WC03	16		51		110			
C20-3D16.5-53WC03	16.5		53		112			
C20-3D17-54WC03	17		54		113			
C25-3D17.5-56WC03	17.5	25	56	56	127	WC_030208	M2.5x6	T8
C25-3D18-57WC03	18		57		128			
C25-3D18.5-59WC03	18.5		59		130			
C25-3D19-60WC03	19		60		131			
C25-3D19.5-62WC03	19.5		62		133			
C25-3D20-63WC03	20		63		134			
C25-3D20.5-65WC03	20.5	25	65	56	136	WC_040208	M2.5x7D	T8
C25 3D21-66WC04	21		66		137			
C25-3D21.5-68WC04	21.5		67		139			
C25-3D22-69WC04	22		69		140			
C25-3D22.5-71WC04	22.5		70		142			
C25-3D23-72WC04	23		72		146			
C25-3D23.5-74WC04	23.5		74		148			
C25-3D24-75WC04	24		75		149			
C25-3D24.5-77WC04	24.5	77	151					
C25-3D25-78WC05	25	78	152	152	WC_050308	M3x7	T10	
C32-3D25.5-80WC05	25.5	80	160					
C32-3D26-81WC05	26	81	161					
C32-3D26.5-83WC05	26.5	83	163					
C32-3D27-84WC05	27	84	164					
C32-3D27.5-86WC05	27.5	86	166					
C32-3D28-87WC05	28	87	167					
C32-3D28.5-89WC05	28.5	89	169					
C32-3D29-91WC05	29	91	172					
C32-3D29.5-93WC05	29.5	93	174					
C32-3D30-94WC05	30	94	178					
C32-3D30.5-96WC05	30.5	96	180					
C32-3D31-97WC06	31	32	97	60	181	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-3D31.5-99WC06	31.5		99		183			
C32-3D32-100WC06	32		100		184			
C32-3D32.5-102WC06	32.5		102		186			
C32-3D33-103WC06	33		103		187			
C32-3D33.5-105WC06	33.5		105		189			

# 3D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

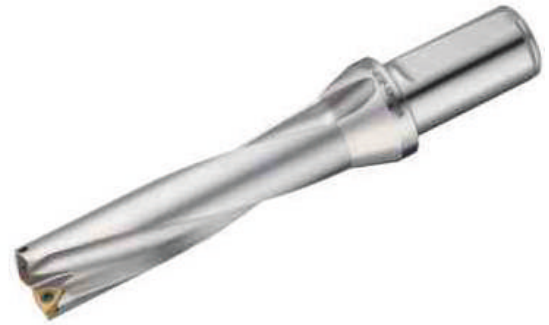
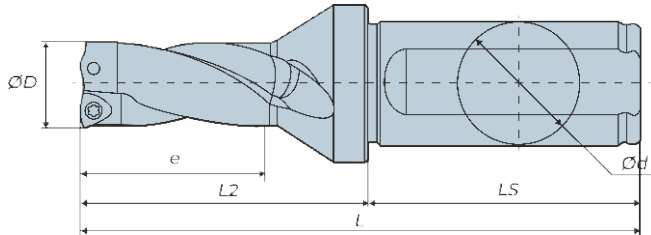
Глубина сверления: 3xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-3D34-106WC06	34	32	106	60	190	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-3D34.5-108WC06	34.5		108		192			
C32-3D35-109WC06	35		109		193			
C32-3D35.5-111WC06	35.5		111		195			
C32-3D36-112WC06	36		112		196			
C32-3D36.5-114WC06	36.5		114		198			
C32-3D37-116WC06	37		116		206			
C32-3D37.5-118WC06	37.5		118		208			
C32-3D38-119WC06	38		119		209			
C32-3D38.5-121WC06	38.5		121		211			
C32-3D39-122WC06	39		122		212			
C32-3D39.5-124WC06	39.5		124		214			
C40-3D40-125WC06	40	40	125	70	225	WC_080412	M4x10	T15
C40-3D41-128WC06	41		128		228			
C40-3D42-131WC08	42		131		231			
C40-3D43-134WC08	43		134		234			
C40-3D44-137WC08	44		137		237			
C40-3D45-140WC08	45		140		240			
C40-3D46-143WC08	46		143		243			
C40-3D47-146WC08	47		146		246			
C40-3D48-149WC08	48		149		249			
C40-3D49-152WC08	49		152		252			
C40-3D50-155WC08	50		155		255			
C40-3D51-158WC08	51		158		258			
C40-3D52-161WC08	52	161	261					
C40-3D53-164WC08	53	164	264					
C40-3D54-167WC08	54	167	267					
C40-3D55-170WC08	55	170	270					
C40-3D56-176WC08	56	176	278					
C40-3D57-179WC08	57	179	281					
C40-3D58-182WC08	58	182	284					
C40-3D59-185WC08	59	185	287					
C40-3D60-188WC08	60	188	290					

# 4D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

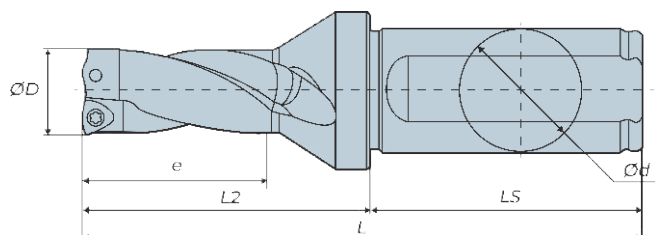
Глубина сверления: 4xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C20-4D15-63WC03	15	20	63	44	122	WC_030208	M2.5x5	T8
C20-4D15.5-65WC03	15.5		65		124			
C20-4D16-67WC03	16		67		126			
C20-4D16.5-69WC03	16.5		69		128			
C20-4D17-71WC03	17		71		130			
C25-4D17.5-73WC03	17.5	25	73	56	144	WC_030208	M2.5x6	T8
C25-4D18-75WC03	18		75		146			
C25-4D18.5-77WC03	18.5		77		148			
C25-4D19-79WC03	19		79		150			
C25-4D19.5-81WC03	19.5		81		152			
C25-4D20-83WC03	20	25	83	56	154	WC_030208	M2.5x6	T8
C25-4D20.5-85WC03	20.5		85		156			
C25-4D21-87WC04	21		87		158			
C25-4D21.5-89WC04	21.5		89		160			
C25-4D22-91WC04	22		91		162			
C25-4D22.5-93WC04	22.5	25	93	56	164	WC_040208	M2.5x7D	T8
C25-4D23-95WC04	23		95		169			
C25-4D23.5-97WC04	23.5		97		171			
C25-4D24-99WC04	24		99		173			
C25-4D24.5-101WC04	24.5		101		175			
C25-4D25-103WC05	25	32	103	60	177	WC_050308	M3x7	T10
C32-4D25.5-105WC05	25.5		105		185			
C32-4D26-107WC05	26		107		187			
C32-4D26.5-109WC05	26.5		109		189			
C32-4D27-111WC05	27		111		191			
C32-4D27.5-113WC05	27.5	32	113	60	193	WC_050308	M3x7	T10
C32-4D28-115WC05	28		115		195			
C32-4D28.5-117WC05	28.5		117		197			
C32-4D29-120WC05	29		120		201			
C32-4D29.5-122WC05	29.5		122		203			
C32-4D30-124WC05	30	32	124	60	208	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-4D30.5-126WC05	30.5		126		210			
C32-4D31-128WC06	31		128		212			
C32-4D31.5-130WC06	31.5		130		214			
C32-4D32-132WC06	32		132		216			
C32-4D32.5-134WC06	32.5	32	134	60	218	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-4D33-136WC06	33		136		220			
C32-4D33.5-138WC06	33.5		138		222			

# 4D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

Глубина сверления: 4xD

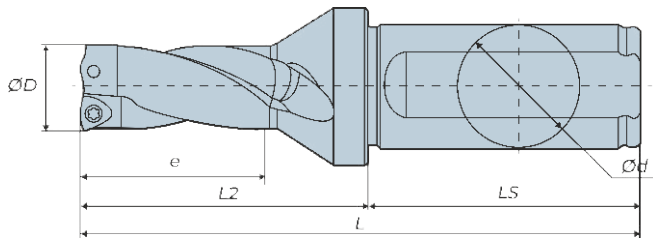


Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-4D34-140WC06	34	32	140	60	224	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-4D34.5-142WC06	34.5		142		226			
C32-4D35-144WC06	35		144		228			
C32-4D35.5-146WC06	35.5		146		230			
C32-4D36-148WC06	36		148		232			
C32-4D36.5-150WC06	36.5		150		236			
C32-4D37-153WC06	37		153		243			
C32-4D37.5-155WC06	37.5		155		245			
C32-4D38-157WC06	38		157		247			
C32-4D38.5-159WC06	38.5		159		249			
C32-4D39-161WC06	39		161		251			
C32-4D39.5-163WC06	39.5		163		253			
C40-4D40-165WC06	40	40	165	70	265	WC_080412	M4x10	T15
C40-4D41-169WC06	41		169		269			
C40-4D42-173WC08	42		173		273			
C40-4D43-177WC08	43		177		277			
C40-4D44-181WC08	44		181		281			
C40-4D45-185WC08	45		185		285			
C40-4D46-189WC08	46		189		289			
C40-4D47-193WC08	47		193		293			
C40-4D48-197WC08	48	197	297					
C40-4D49-201WC08	49	40	201	70	301	WC_080412	M4x10	T15
C40-4D50-205WC08	50		205		305			
C40-4D51-209WC08	51		209		309			
C40-4D52-213WC08	52		213		313			
C40-4D53-217WC08	53		217		317			
C40-4D54-221WC08	54		221		321			
C40-4D55-225WC08	55		225		325			
C40-4D56-232WC08	56		232		334			
C40-4D57-236WC08	57		236		338			
C40-4D58-240WC08	58		240		342			
C40-4D59-244WC08	59		244		346			
C40-4D60-248WC08	60		248		350			



# 5D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

Глубина сверления: 5xD

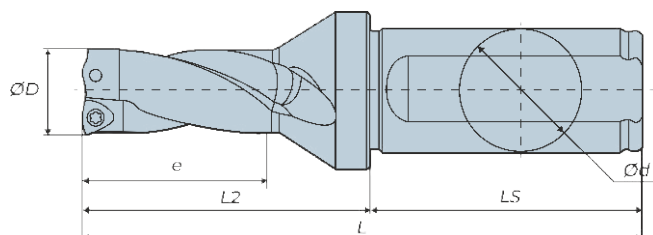


Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C20-5D16-83WC03	16	20	83	44	142	WC_030208	M2.5x5	T8
C20-5D16.5-86WC03	16.5		86		145			
C20-5D17-88WC03	17		88		147			
C25-5D17.5-91WC03	17.5	25	91	56	150	WC_030208	M2.5x6	T8
C25-5D18-93WC03	18		93		152			
C25-5D18.5-96WC03	18.5		96		155			
C25-5D19-98WC03	19		98		157			
C25-5D19.5-101WC03	19.5		101		160			
C25-5D20-103WC03	20		103		162			
C25-5D20.5-106WC03	20.5		106		165			
C25-5D21-108WC04	21	25	108	56	167	WC_040208	M2.5x7D	T8
C25-5D21.5-111WC04	21.5		111		170			
C25-5D22-113WC04	22		113		172			
C25-5D22.5-116WC04	22.5		116		175			
C25-5D23-118WC04	23		118		180			
C25-5D23.5-121WC04	23.5		121		183			
C25-5D24-123WC04	24		123		185			
C25-5D24.5-126WC04	24.5		126		188			
C25-5D25-128WC05	25	128	190					
C32-5D25.5-131WC05	25.5	32	131	60	213	WC_050308	M3x7	T10
C32-5D26-133WC05	26		133		216			
C32-5D26.5-136WC05	26.5		136		217			
C32-5D27-138WC05	27		138		218			
C32-5D27.5-141WC05	27.5		141		221			
C32-5D28-143WC05	28		143		223			
C32-5D28.5-146WC05	28.5		146		226			
C32-5D29-149WC05	29		149		230			
C32-5D29.5-151WC05	29.5		151		233			
C32-5D30-154WC05	30		154		238			
C32-5D30.5-157WC05	30.5	157	241					
C32-5D31-159WC06	31	32	159	60	243	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-5D31.5-162WC06	31.5		162		245			
C32-5D32-164WC06	32		164		248			
C32-5D32.5-167WC06	32.5		167		251			
C32-5D33-169WC06	33		169		253			
C32-5D33.5-172WC06	33.5		172		255			
C32-5D34-174WC06	34		174		258			



# 5D СВЕРЛО С ХВОСТОВИКОМ WELDON

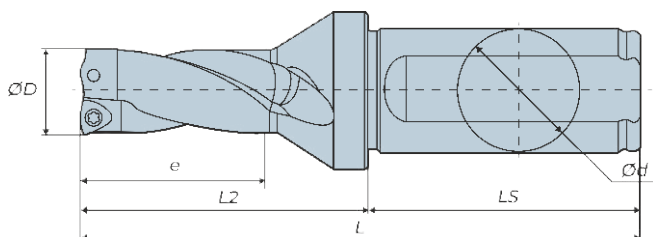
Глубина сверления: 5xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-5D34.5-177WC06	34.5	32	177	60	261	WC_06T308	M3.5x8	T15
C32-5D35-179WC06	35		179		263			
C32-5D35.5-182WC06	35.5		182		265			
C32-5D36-184WC06	36		184		268			
C32-5D36.5-187WC06	36.5		187		271			
C32-5D37-190WC06	37		190		280			
C32-5D37.5-193WC06	37.5		193		283			
C32-5D38-195WC06	38		195		285			
C32-5D38.5-198WC06	38.5		198		288			
C32-5D39-200WC06	39		200		290			
C32-5D39.5-203WC06	39.5		203		293			
C40-5D40-205WC06	40	40	205	70	305	WC_080412	M4x10	T15
C40-5D41-210WC06	41		210		310			
C40-5D42-220WC08	42		220		315			
C40-5D43-225WC08	43		225		320			
C40-5D44-230WC08	44		230		325			
C40-5D45-235WC08	45		235		330			
C40-5D46-240WC08	46		240		335			
C40-5D47-245WC08	47		245		340			
C40-5D48-250WC08	48		250		345			
C40-5D49-255WC08	49		255		350			
C40-5D50-260WC08	50		260		355			
C40-5D51-265WC08	51	265	360					
C40-5D52-270WC08	52	270	365					
C40-5D53-275WC08	53	275	370					
C40-5D54-280WC08	54	280	375					
C40-5D55-285WC08	55	285	380					
C40-5D56-290WC08	56	290	385					
C40-5D57-295WC08	57	295	390					
C40-5D58-300WC08	58	300	395					
C40-5D59-305WC08	59	305	400					
C40-5D60-310WC08	60	310	405					

# 2D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

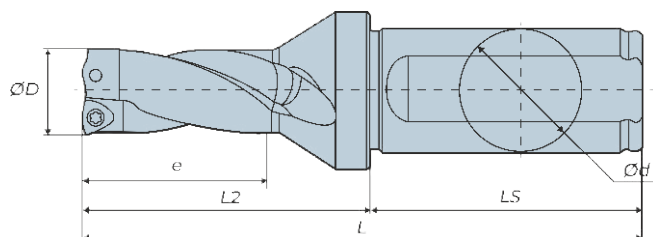
Глубина сверления: 2xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C20-2D13-29SP05	13	20	29	44	88	SP_050204	M2x4	T6
C20-2D13.5-30SP05	13.5		30		89			
C20-2D14-31SP05	14		31		90			
C20-2D14.5-32SP05	14.5		32		91			
C20-2D15-33SP05	15		33		92			
C20-2D15.5-34SP06	15.5	25	34	44	93	SP_060204	M2.2x5	T7
C20-2D16-35SP06	16		35		94			
C20-2D16.5-36SP06	16.5		36		95			
C20-2D17-37SP06	17		37		96			
C25-2D17.5-38SP06	17.5	25	38	56	109	SP_07T308	M2.5x6	T8
C25-2D18-39SP06	18		39		110			
C25-2D18.5-40SP06	18.5		40		111			
C25-2D19-41SP06	19		41		112			
C25-2D19.5-42SP06	19.5		42		113			
C25-2D20-43SP06	20		43		114			
C25-2D20.5-44SP06	20.5		44		115			
C25-2D21-45SP06	21		45		116			
C25-2D21.5-46SP06	21.5		46		117			
C25-2D22-47SP07	22		25		47			
C25-2D22.5-48SP07	22.5	48		119				
C25-2D23-49SP07	23	49		123				
C25-2D23.5-50SP07	23.5	50		124				
C25-2D24-51 SP07	24	51		125				
C25-2D24.5-52SP07	24.5	52		126				
C25-2D25-53SP07	25	53		127				
C32-2D25.5-54SP07	25.5	32		54	60	134	SP_090408	M3.5x8
C32-2D26-55SP07	26		55	135				
C32-2D26.5-56SP07	26.5		56	136				
C32-2D27-57SP07	27		57	137				
C32-2D27.5-58SP07	27.5		58	138				
C32-2D28-59SP09	28	32	59	60	139	SP_090408	M3.5x8	T15
C32-2D28.5-60SP09	28.5		60		140			
C32-2D29-62SP09	29		62		143			
C32-2D29.5-63SP09	29.5		63		144			
C32-2D30-64SP09	30		64		148			
C32-2D30.5-65SP09	30.5		65		149			
C32-2D31-66SP09	31		66		150			
C32-2D31.5-67SP09	31.5		67		151			

# 2D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

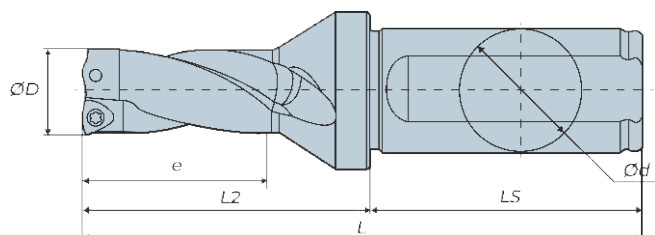
Глубина сверления: 2xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-2D32-68SP09	32	32	68	60	152	SP_090408	M3.5x8	T15
C32-2D32.5-69SP09	32.5		69		153			
C32-2D33-70SP09	33		70		154			
C32-2D33.5-71SP09	33.5		71		155			
C32-2D34-72SP11	34	32	72	60	156	SP_110408	M4x10	T15
C32-2D34.5-73SP11	34.5		73		157			
C32-2D35-74SP11	35		74		158			
C32-2D35.5-75SP11	35.5		75		159			
C32-2D36-76SP11	36		76		160			
C32-2D36.5-77SP11	36.5		77		161			
C32-2D37-79SP11	37		79		169			
C32-2D37.5-80SP11	37.5		80		170			
C32-2D38-81SP11	38		81		171			
C32-2D38.5-82SP11	38.5		82		172			
C32-2D39-83SP11	39	83	173					
C32-2D39.5-84SP11	39.5	84	174					
C40-2D40-85SP11	40	40	85	70	185	SP_140512	M5x11	T20
C40-2D41-87SP11	41		87		187			
C40-2D42-89SP14	42		89		189			
C40-2D43-91SP14	43		91		191			
C40-2D44-93SP14	44		93		193			
C40-2D45-95SP14	45		95		195			
C40-2D46-97SP14	46		97		197			
C40-2D47-99SP14	47		99		199			
C40-2D48-101SP14	48		101		201			
C40-2D49-103SP14	49		103		203			
C40-2D50-105SP14	50	105	205					
C40-2D51-107SP09	51	40	107	70	207	SP_090408	M3.5x8	T15
C40-2D52-109SP09	52		109		209			
C40-2D53-111SP09	53		111		211			
C40-2D54-113SP09	54		113		213			
C40-2D55-115SP09	55		115		215			
C40-2D56-120SP09	56		120		222			
C40-2D57-122SP09	57		122		224			
C40-2D58-124SP09	58		124		226			
C40-2D59-126SP09	59		126		228			
C40-2D60-128SP09	60		128		230			

# 3D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

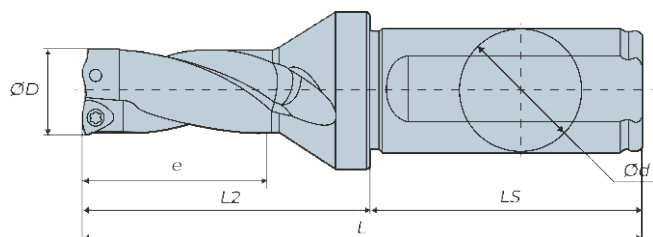
Глубина сверления: 3xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ			
C20-3D13-42SP05	13	20	42	44	101	SP_050204	M2x4	T6			
C20-3D13.5-44SP05	13.5		44		103						
C20-3D14-45SP05	14		45		104						
C20-3D14.5-47SP05	14.5		47		106						
C20-3D15-48SP05	15		48		107						
C20-3D15.5-50SP06	15.5	25	50	44	109	SP_060204	M2.2x5	T7			
C20-3D16-51SP06	16		51		110						
C20-3D16.5-53SP06	16.5		53		112						
C20-3D17-54SP06	17		54		113						
C25-3D17.5-56SP06	17.5	25	56	56	127						
C25-3D18-57SP06	18		57		128						
C25-3D18.5-59SP06	18.5		59		130						
C25-3D19-60SP06	19		60		131						
C25-3D19.5-62SP06	19.5		62		133						
C25-3D20-63SP06	20		63		134						
C25-3D20.5-65SP06	20.5		65		136						
C25-3D21-66SP06	21		66		137						
C25-3D21.5-68SP06	21.5		68		139						
C25-3D22-69SP07	22		25		69				56	140	SP_07T308
C25-3D22.5-71 SP07	22.5	71		142							
C25-3D23-72SP07	23	72		146							
C25-3D23.5-74SP07	23.5	74		148							
C25-3D24-75SP07	24	75		149							
C25-3D24.5-77SP07	24.5	77		151							
C25-3D25-78SP07	25	78		152							
C32-3D25.5-80SP07	25.5	32		80	60	160					
C32-3D26-81SP07	26		81	161							
C32-3D26.5-83SP07	26.5		83	163							
C32-3D27-84SP07	27		84	164							
C32-3D27.5-86SP07	27.5		86	166							
C32-3D28-87SP09	28		87	167							
C32-3D28.5-89SP09	28.5	89	169								
C32-3D29-91SP09	29	32	91	60	172	SP_090408	M3.5x8	T15			
C32-3D29.5-93SP09	29.5		93		174						
C32-3D30-94SP09	30		94		178						
C32-3D30.5-96SP09	30.5		96		180						
C32-3D31-97SP09	31		97		181						
C32-3D31.5-99SP09	31.5		99		183						

# 3D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

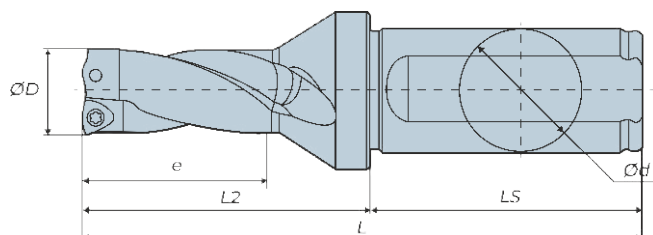
Глубина сверления: 3xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-3D32-100SP09	32	32	100	60	184	SP_090408	M3.5x8	T15
C32-3D32.5-102SP09	32.5		102		186			
C32-3D33-103SP09	33		103		187			
C32-3D33.5-105SP09	33.5		105		189			
C32-3D34-106SP11	34	32	106	60	190	SP_110408	M4x10	T15
C32-3D34.5-108SP11	34.5		108		192			
C32-3D35-109SP11	35		109		193			
C32-3D35.5-111SP11	35.5		111		195			
C32-3D36-112SP11	36		112		196			
C32-3D36.5-114SP11	36.5		114		198			
C32-3D37-116SP11	37		116		206			
C32-3D37.5-118SP11	37.5		118		207			
C32-3D38-119SP11	38		119		209			
C32-3D38.5-121SP11	38.5		121		211			
C32-3D39-122SP11	39		122		212			
C32-3D39.5-124SP11	39.5		124		214			
C40-3D40-125SP11	40	40	125	70	225	SP_140512	M5x11	T20
C40-3D41-128SP11	41		128		228			
C40-3D42-131SP14	42		131		231			
C40-3D43-134SP14	43		134		234			
C40-3D44-137SP14	44		137		237			
C40-3D45-140SP14	45		140		240			
C40-3D46-143SP14	46		143		243			
C40-3D47-146SP14	47		146		246			
C40-3D48-149SP14	48		149		249			
C40-3D49-152SP14	49		152		252			
C40-3D50-155SP14	50	155	255					
C40-3D51-158SP09	51	40	158	70	258	SP_090408	M3.5x8	T15
C40-3D52-161SP09	52		161		261			
C40-3D53-164SP09	53		164		264			
C40-3D54-167SP09	54		167		267			
C40-3D55-170SP09	55		170		270			
C40-3D56-173SP09	56		176		278			
C40-3D57-179SP09	57		179		281			
C40-3D58-182SP09	58		182		284			
C40-3D59-185SP09	59		185		287			
C40-3D60-188SP09	60		188		290			

# 4D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

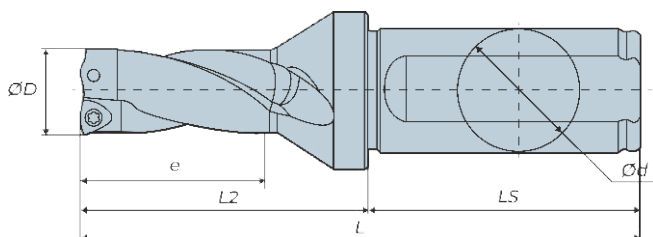
Глубина сверления: 4xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C20-4D13-55SP05	13	20	55	44	114	SP_050204	M2x4	T6
C20-4D13.5-57SP05	13.5		57		116			
C20-4D14-59SP05	14		59		118			
C20-4D14.5-61SP05	14.5		61		120			
C20-4D15-63SP05	15		63		122			
C20-4D15.5-65SP06	15.5	25	65	44	124	SP_060204	M2.2x5	T7
C20-4D16-67SP06	16		67		126			
C20-4D16.5-69SP06	16.5		69		128			
C20-4D17-71SP06	17		71		130			
C25-4D17.5-73SP06	17.5	25	73	56	144	SP_060204	M2.2x5	T7
C25-4D18-75SP06	18		75		146			
C25-4D18.5-77SP06	18.5		77		148			
C25-4D19-79SP06	19		79		150			
C25-4D19.5-81SP06	19.5		81		152			
C25-4D20-83SP06	20		83		154			
C25-4D20.5-85SP06	20.5		85		156			
C25-4D21-87SP06	21		87		158			
C25-4D21.5-89SP06	21.5		89		160			
C25-4D22-91SP07	22		25		91			
C25-4D22.5-93SP07	22.5	93		164				
C25-4D23-95SP07	23	95		169				
C25-4D23.5-97SP07	23.5	97		171				
C25-4D24-99SP07	24	99		173				
C25-4D24.5-101SP07	24.5	101		175				
C25-4D25-103SP07	25	103		177				
C32-4D25.5-105SP07	25.5	32		105	60	185	SP_090408	M3.5x8
C32-4D26-107SP07	26		107	187				
C32-4D26.5-109SP07	26.5		109	189				
C32-4D27-111SP07	27		111	191				
C32-4D27.5-113SP07	27.5		113	193				
C32-4D28-115SP09	28		115	195				
C32-4D28.5-117SP09	28.5		117	197				
C32-4D29-120SP09	29	120	201					
C32-4D29.5-122SP09	29.5	122	203					
C32-4D30-124SP09	30	124	208					
C32-4D30.5-126SP09	30.5	126	210					
C32-4D31-128SP09	31	128	212					
C32-4D31.5-130SP09	31.5	130	214					

# 4D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

Глубина сверления: 4xD

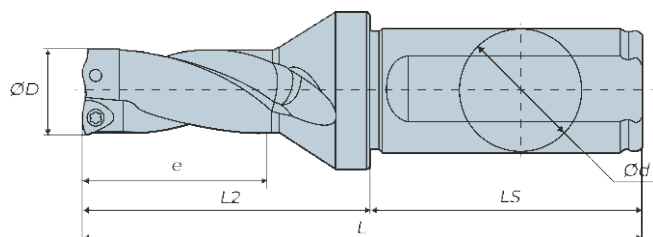


Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-4D32-132SP09	32	32	132	60	216	SP_090408	M3.5x8	T15
C32-4D32.5-134SP09	32.5		134		218			
C32-4D33-136SP09	33		136		220			
C32-4D33.5-138SP09	33.5		138		222			
C32-4D34-140SP11	34	32	140	60	224	SP_110408	M4x10	T15
C32-4D34.5-142SP11	34.5		142		226			
C32-4D35-144SP11	35		144		228			
C32-4D35.5-146SP11	35.5		146		230			
C32-4D36-148SP11	36		148		232			
C32-4D36.5-150SP11	36.5		150		234			
C32-4D37-152SP11	37		153		243			
C32-4D37.5-155SP11	37.5		155		245			
C32-4D38-157SP11	38		157		247			
C32-4D38.5-159SP11	38.5		159		249			
C32-4D39-161SP11	39		161		251			
C32-4D39.5-163SP11	39.5		163		253			
C40-4D40-165SP11	40	40	165	70	265	SP_140512	M5x11	T20
C40-4D41-169SP11	41		169		269			
C40-4D42-173SP14	42		173		273			
C40-4D43-177SP14	43		177		277			
C40-4D44-181SP14	44		181		281			
C40-4D45-185SP14	45		185		285			
C40-4D46-189SP14	46		189		289			
C40-4D47-193SP14	47		193		293			
C40-4D48-197SP14	48		197		297			
C40-4D49-201SP14	49		201		301			
C40-4D50-205SP14	50	205	305					
C40-4D51-209SP09	51	40	209	70	309	SP_090408	M3.5x8	T15
C40-4D52-213SP09	52		213		313			
C40-4D53-217SP09	53		217		317			
C40-4D54-221SP09	54		221		321			
C40-4D55-225SP09	55		225		325			
C40-4D56-232SP09	56		232		334			
C40-4D57-236SP09	57		236		338			
C40-4D58-240SP09	58		240		342			
C40-4D59-244SP09	59		244		346			
C40-4D60-248SP09	60		248		350			



# 5D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

Глубина сверления: 5xD

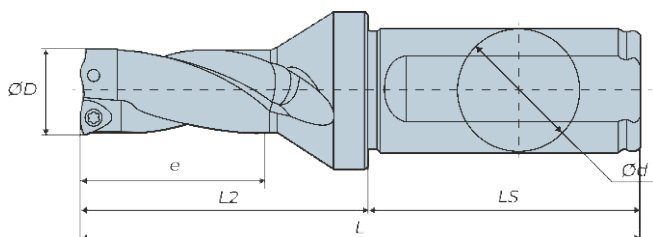


Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ		
C20-5D16-83SP06	16	20	83	44	142	SP_060204	M2.2x5	T7		
C20-5D16.5-86SP06	16.5		86		145					
C20-5D17-88SP06	17		88		147					
C20-5D17.5-91SP06	17.5	25	91	56	162					
C25-5D18-939SP06	18		93		164					
C25-5D18.5-96SP06	18.5		96		167					
C25-5D19-98SP06	19		98		169					
C25-5D19.5-101SP06	19.5		101		172					
C25-5D20-103SP06	20		103		174					
C25-5D20.5-106SP06	20.5		106		177					
C25-5D21-108SP06	21		108		179					
C25-5D21.5-111SP06	21.5		111		182					
C25-5D22-113SP07	22		25		113	56	184	SP_07T308	M2.5x6	T8
C25-5D22.5-116SP07	22.5	116		187						
C25-5D23-118SP07	23	118		192						
C25-5D23.5-121SP07	23.5	121		195						
C25-5D24-123SP07	24	123		197						
C25-5D24.5-126SP07	24.5	126		200						
C25-5D25-128SP07	25	128		202						
C32-5D25.5-130SP07	25.5	32		130	60		213			
C32-5D26-133SP07	26		133	216						
C32-5D26.5-136SP07	26.5		136	218						
C32-5D27-138SP07	27		138	219						
C32-5D27.5-141SP07	27.5		141	221						
C32-5D28-143SP09	28		32	143		60	223	SP_090408	M3.5x8	T15
C32-5D28.5-146SP09	28.5	146		226						
C32-5D29-149SP09	29	149		230						
C32-5D29.5-151SP09	29.5	151		233						
C32-5D30-154SP09	30	154		238						
C32-5D30.5-157SP09	30.5	157		241						
C32-5D31-159SP09	31	159		243						
C32-5D31.5-162SP09	31.5	162		245						
C32-5D32-164SP09	32	32		164	60		248			
C32-5D32.5-167SP09	32.5			167			251			
C32-5D33-169SP09	33		169	253						
C32-5D33.5-172SP09	33.5		172	255						



# 5D СВЕРЛО СО СМЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ SP

Глубина сверления: 5xD



Обозначение	D	d	L1	Ls	L	Модель пластины	Винт	Ключ
C32-5D34-174SP11	34	32	174	60	258	SP_110408	M4x10	T15
C32-5D34.5-177SP11	34.5		177		261			
C32-5D35-179SP11	35		179		263			
C32-5D35.5-182SP11	35.5		182		265			
C32-5D36-184SP11	36		184		268			
C32-5D36.5-187SP11	36.5		187		271			
C32-5D37-190SP11	37		190		280			
C32-5D37.5-193SP11	37.5		193		283			
C32-5D38-195SP11	38		195		285			
C32-5D38.5-198SP11	38.5		198		288			
C32-5D39-200SP11	39		200		290			
C32-5D39.5-203SP11	39.5		203		293			
C40-5D40-205SP11	40	40	205	70	305	SP_140512	M5x11	T20
C40-5D41-210SP11	41		210		310			
C40-5D42-215SP14	42		215		315			
C40-5D43-220SP14	43		220		320			
C40-5D44-225SP14	44		225		325			
C40-5D45-230SP14	45		230		330			
C40-5D46-235SP14	46		235		335			
C40-5D47-240SP14	47		240		340			
C40-5D48-245SP14	48		245		345			
C40-5D49-250SP14	49		250		350			
C40-5D50-255SP14	50		255		355			
C40-5D51-260SP09	51		260		360			
C40-5D52-265SP09	52	265	365					
C40-5D53-270SP09	53	270	370					
C40-5D54-275SP09	54	275	375					
C40-5D55-280SP09	55	280	380					
C40-5D56-285SP09	56	285	385					
C40-5D57-290SP09	57	290	390					
C40-5D58-295SP09	58	295	395					
C40-5D59-300SP09	59	300	400					
C40-5D60-305SP09	60	305	405					







---

# Qtool

109145, Москва, ул. Привольная,  
дом 2 корпус 5, этаж 3 помещение X,  
комната 28

all@qtool.ru  
+7 (495) 145-73-22

