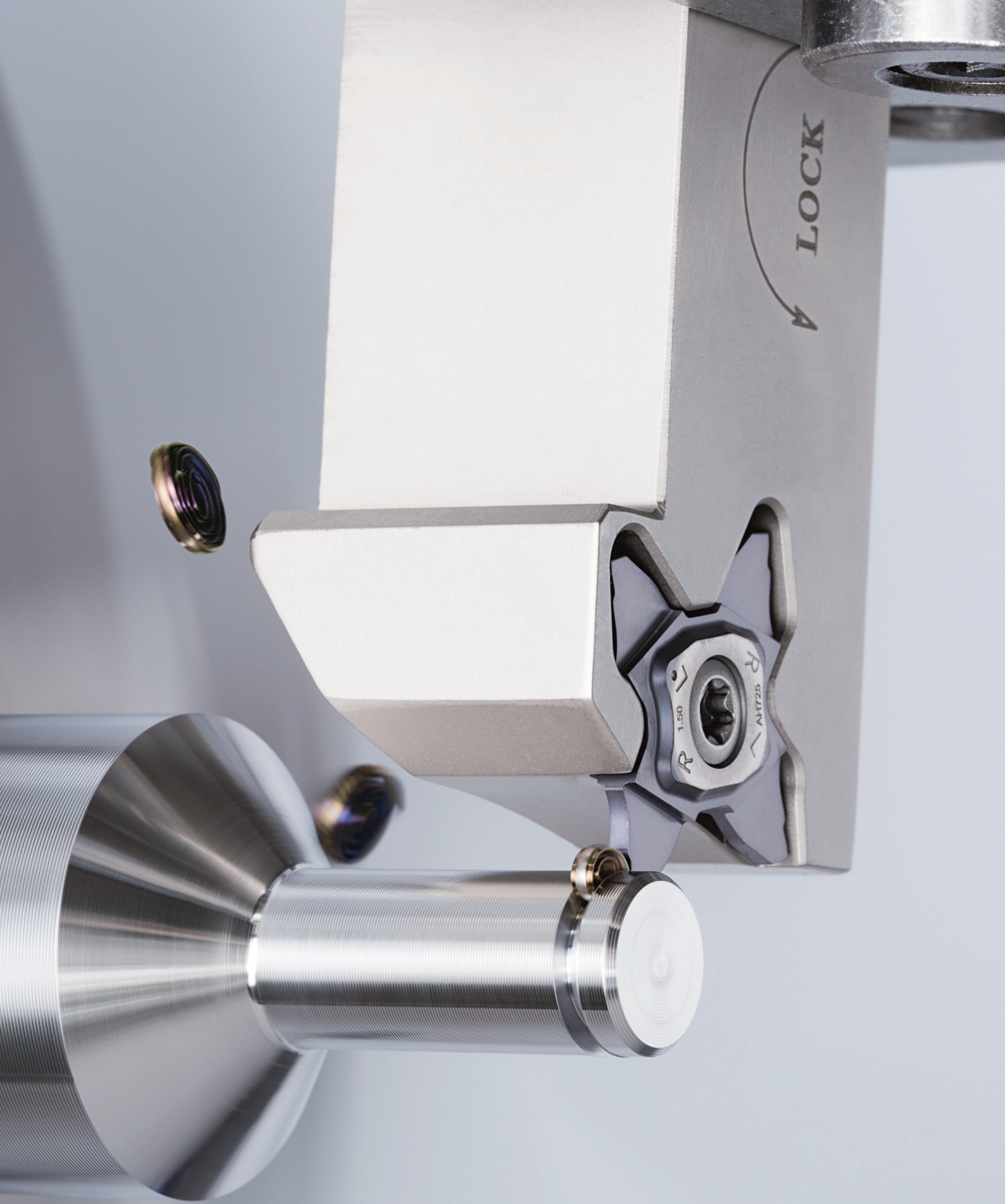


# GrooveLine - Системы отрезки и обработки канавок

	<h2>TETRAFORCE</h2> <p>4-кромочные пластины с жестким креплением для высокоточных канавок и отрезки</p> <p> <math>W = 0.5 - 3.18 \text{ мм}</math></p>	<b>C041</b>
	<h2>TETRAMCUT</h2> <p>Уникальная геометрия пластин для высокоточных канавок</p> <p><math>W = 0.33 - 3.0 \text{ мм}</math></p>	<b>C049</b>
	<h2>DUOJUST</h2> <p>Инновационная система зажима для стабильной отрезки</p> <p><math>W = 1.0 - 2.0 \text{ мм}</math></p>	<b>C009</b>
	<h2>EASYMULTI</h2> <p>Многофункциональная серия инструментов для отрезки, нарезания канавок и токарной обработки</p> <p>  <math>W = 4.0 - 6.0 \text{ мм}</math></p>	<b>C111</b>
	<h2>TUNGHEAVY GROOVE</h2> <p>Очень жесткая система зажима для широких канавок и профилирования за один проход</p> <p> <math>W = 10 - 25 \text{ мм}</math></p>	<b>C123</b>
	<h2>TUNGCUT</h2> <p>Многофункциональная серия инструментов для различных операций обработки канавки</p> <p> <math>W = 1.4 - 8.0 \text{ мм}</math></p>	<b>C053</b>
	<h2>MY-T SERIES</h2> <p>Серия инструментов для широкого спектра операций по обработке канавок и отрезки</p> <p> <math>W = 2.0 - 8.0 \text{ мм}</math></p>	<b>C086</b>
	<h2>TUNGT-CLAMP</h2> <p>Пластины G-класса со стружколомом для обработки канавок</p> <p><math>W = 1.0 - 3.0 \text{ мм}</math></p>	<b>C021</b>
	<h2>GTGNTYPE</h2> <p>Трёхкромочные пластины для обработки канавок</p> <p> <math>W = 1.0 - 2.25 \text{ мм}</math></p>	<b>C038</b>
	<p>Прочий инструмент для обработки канавок и отрезки</p> <p></p>	<b>C014</b>



TetraForce-Cut

Tungaloy C003

# Наружная обработка канавок - Краткое руководство

Максимальная глубина канавки: 6,4 мм

Серия	W (мм)	Максимальная глубина канавки (мм)						Смотри стр.
		1	2	3	4	5	6	
<b>TetraMini-Cut</b>	0.33	0.8						<b>C049</b>
	0.43 - 0.5	1.2						
	0.75 - 1.75	2						
	2 - 3	2.5						
<b>JTGR/L</b>	0.33	0.7						<b>C018</b>
	0.43 - 0.5	1.1						
	0.65 - 0.95	1.9						
	1 - 1.8	2.1						
	2 - 3	2.6						
<b>GBR/L32</b>	0.33	0.8						<b>C033</b>
	0.5	1.2						
	0.75 - 1.5	2						
	2 - 2.5	2.5						
<b>GBR/L43</b>	1.25 - 1.45	2						<b>C033</b>
	1.5 - 2.3	3.5						
	2.5 - 4.5	5						
<b>GX-R/LE</b>	1	1.5						<b>C030</b>
	1.5	2.3						
	2	3						
	2.5	3.8						
	3	4.5						
	3.5	5.3						
	4 - 4.5	6						
<b>TetraForce-Cut</b>	0.5 - 0.75	2.5						<b>C041</b>
	0.8	1.6						
	1 - 1.25	3.5						
	1.4	2						
	1.47	2.5						
	1.5	5.7						
	1.57 - 1.96	3						
	2	6.4						
	2.22 - 2.3	3.5						
	2.39 - 2.5	5.7						
	2.7 - 2.87	6.2						
3 - 3.18	6.4							

Первый выбор  
 Доступно



# Наружная обработка канавок - Краткое руководство

Максимальная глубина канавки: 50 мм

Серия	W (мм)	Максимальная глубина канавки (мм)					Смотри стр.
		10	20	30	40	50	
MY-T FLEX	3	10					C104
	4	12					
	5	14					
CTD	3 - 4	14					C106
	5	20					
MY-T CGD	2	16					C102
	3 - 8	21.6					
MY-T G series	2	16					C086
	3	22					
	4 - 5	25					
TungCut	1.4	16					C053
	2	17					
	3 - 4	25					
	5 - 6	25	32				
	8	35					
EasyMulti-Cut	4	25	30				C111
	5	25	32				
	6	25	35				
TungHeavy Groove	10	36					C123
	15	40					
	20	40					
	25	50					

Первый выбор  
 Доступно



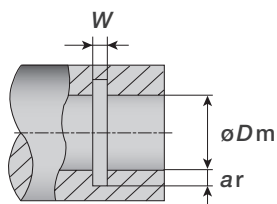
Канавочный инструмент

Наружная

# Внутренняя обработка канавок - Краткое руководство

Серия	W (мм)	ar (мм)	øDm (мм)					Смотри стр.
			10	20	30	40	50	
SNG	1 - 2	1.5	8		25			C025
	1.5 - 3.5	2		14	25			
	1.5 - 3.5	3			20	25		
EasyMulti-Cut	4	6			20	25		C111
		9				25		
		11					32	
	5	11					40	
	6	11					40	
TungCut	2	6				25		C053
		8				25		
	3	6				25		
		5.1				25		
		8					32	
	4	10					40	
		6				25		
		8					32	
		4				31		
	5	10					40	
		5				31		
		10					40	
	6	4				31		
10						40		
8		5				37		
8	5.8					42		
MY-T G серия	3	3.5				25		C086
		5					32	
	4	5				32		
		6					40	
	5	5				32		
	6					40		
GBR/L32	0.33	0.8				32		C034
	0.5	1.2				32		
	0.75-2.5	2				32		

Первый выбор  
 Доступно

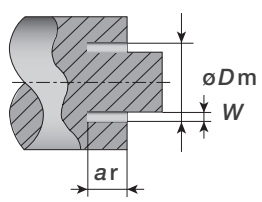


# Обработка торцевых канавок - Краткое руководство

Серия	W (мм)	ar (мм)	øD (мм)							Смотри стр.	
			50	100	150	200	250	300	400		500
FGC	3	10	30	120							C128
	4	10	30	120							
		20	30	120							
	5	12	30	120							
		22	30	120							
	6	14	40	120							
	8	16	60	120							
TungCut	3	10	30	50							C053
		12	46	200							
		15	50	100							
	4	10	30	36							
		12	30	40							
		16	58	250							
	5	20	36	200							
		20	60	∞							
		25	60	200							
		25	60	250							
6	20	60	250								
	25	60	400								
MY-T G серия	3	10	30	500						C086	
		14	30	500							
	4	14	35	500							
		22	35	500							
	5	14	35	500							
		22	35	500							
EasyMulti-Cut	4	50	30	75						C111	
		65	75	500							
	5	50	35	75							
		65	75	500							
	6	50	45	75							
		65	75	500							
GX-F	1	1.5	55	∞						C032	
	1.5	2.3	55	∞							
	2	3	55	∞							
	2.5	3.8	55	∞							
	3	4.5	55	∞							
	3.5	5.3	55	∞							
	4 - 4.5	6	55	∞							





Первый выбор  
Доступно





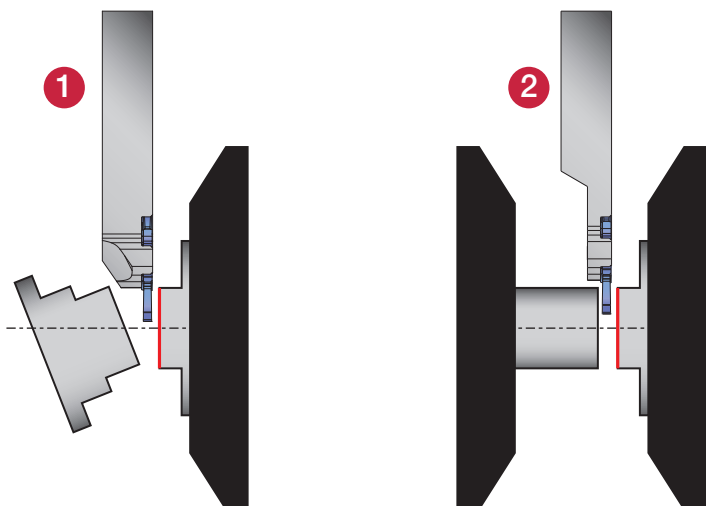
# Отрезка - Краткое руководство

Серия	W(мм)	Макс диаметр резки (мм)						Смотри стр.	
		10	20	40	60	80	100		200
TetraForce-Cut	0.5 - 0.75	5							C041
	0.8	3.2							
	1 - 1.25	5							
	1.4	4							
	1.47	5							
	1.5	11.4							
	1.57 - 1.96	6							
	2	12.8							
	2.2 - 2.3	7							
	2.39 - 2.5	11.4							
	2.7 - 2.87	12.4							
	3 - 3.18	12.8							
	DuoJust-Cut	1	6						
1.5		16							
2		16							
MY-T	2			50					C086
	3				100				
	4					100			
	5						120		
TungCut	1.4	29							C053
	2	12.8	50						
	3	12.8	100						
	4	50	120						
	5	50	120						
	6	50	120						
	8	80							
EasyMulti-Cut	4	50	100						C111
	5	50	120						
	6	50	120						

 Первый выбор  
 Доступно



# Отличная производительность на операциях отрезки



## 1 JSXXR/L

W = 1 - 2 мм  
Макс. диаметр отрезки: 16 мм  
Размер хвостовика: 10 - 20 мм

Стр. C010

## 2 JSXXR/L - S

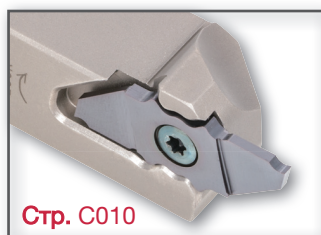
W = 1 - 2 мм  
Макс. диаметр отрезки: 16 мм  
Размер хвостовика: 10 - 12 мм

Стр. C010

3 типа пластин для отрезки разных диаметров могут быть установлены в один резцедержатель.

- Оптимальный вылет для стабильной обработки

Обычный держатель



Стр. C010

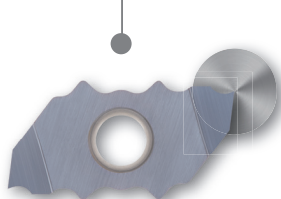
Держатель для противощпинделя



Стр. C010



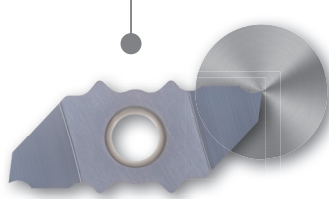
Отрезка



**JXPG06**

Макс. диаметр отрезки:  $\phi 6$  мм

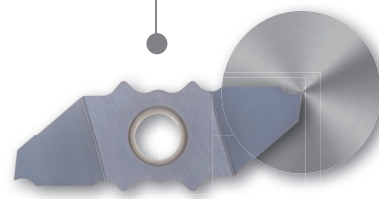
Стр. C011



**JXPG12**

Макс. диаметр отрезки:  $\phi 12$  мм

Стр. C011

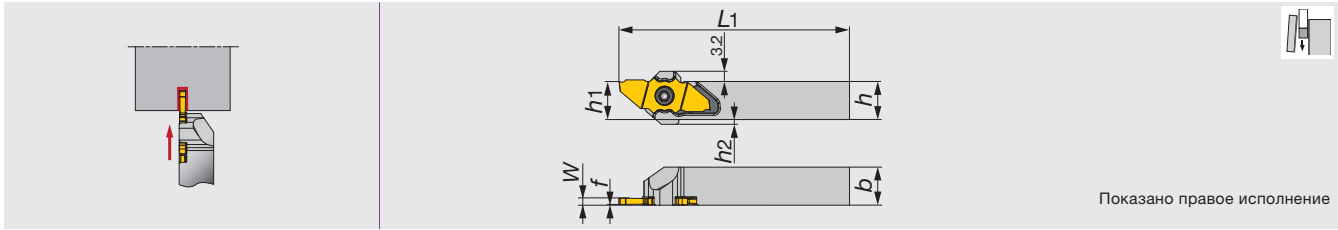


**JXPG16**

Макс. диаметр отрезки:  $\phi 16$  мм

Стр. C011





Показано правое исполнение

Обозначение	W	h	b	f	L1*	h1	h2	Пластины
JSXXR/L1010X09	1 - 2	10	10	0.2	≤120	10	3	JXPG06...,12...,16...
JSXXR/L1212F09	1 - 2	12	12	0.2	≤85	12	1.5	JXPG06...,12...,16...
JSXXR/L1212X09	1 - 2	12	12	0.2	≤120	12	1.5	JXPG06...,12...,16...
JSXXR/L1616X09	1 - 2	16	16	0.2	≤120	16	-	JXPG06...,12...,16...
JSXXR/L2020H09	1 - 2	20	20	0.2	≤100	20	-	JXPG06...,12...,16...

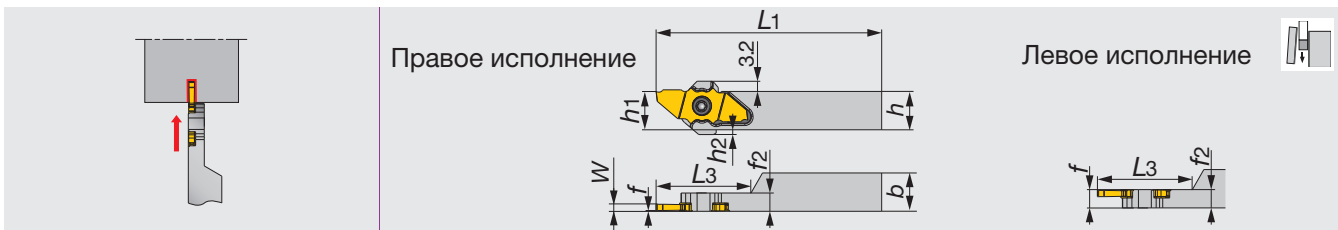
\* "Размер «L1» рассчитан для пластины JXPG16 \*\*\*. Для пластины JXPG12 \*\*\*, размер «L1» короче на 2 мм. Для пластины JXPG06 \*\*\* «L1» короче на 4 мм.

Примечание: Правая пластина (JXPG \*\* R \*\*\*) используется с правой державкой (JSXXR \*\*\*), а левая пластина (JXPG \*\* L \*\*\*) используется с левой державкой (JSXXL \*\*\*).

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5



Обозначение	W	h	b	f	L1*	L3*	h1	h2	f2	Пластины
JSXXR/L1010X09-S	1 - 2	10	10	0.2/5.5	≤120	≤26	10	3	5.7	JXPG06...,12...,16...
JSXXR/L1212F09-S	1 - 2	12	12	0.2/5.5	≤85	≤26	12	1.5	5.7	JXPG06...,12...,16...
JSXXR/L1212X09-S	1 - 2	12	12	0.2/5.5	≤120	≤30	12	1.5	5.7	JXPG06...,12...,16...

\* "Размеры «L1» и «L3» рассчитаны для пластины JXPG16 \*\*\*. Для пластины JXPG12 \*\*\*, размеры «L1» и «L3» короче на 2 мм. Для пластины JXPG06 \*\*\* короче на 4 мм.

Примечание: Правая пластина (JXPG \*\* R \*\*\*) используется с правой державкой (JSXXR \*\*\*), а левая пластина (JXPG \*\* L \*\*\*) используется с левой державкой (JSXXL \*\*\*).

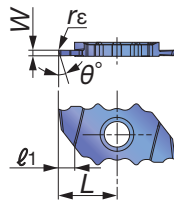
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSXXR****09-S	CSTC-4L055DL	T-1008/5
JSXXL****09-S	CSTC-4L055DR	T-1008/5

## ПЛАСИНЫ

### JXPG06R/L-F (острая кромка)



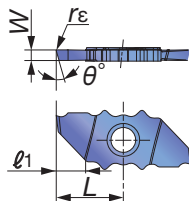
Показано правое исполнение.

Обозначение	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	SH725		$D_{\text{макс}}$	$L$	$\theta^{\circ}$	$\ell_1$
			R	L				
JXPG06R/L10F	1	0.05	●	●	6	10.5	0	2.65
JXPG06R/L15F	1.5	0.05	●	●	6	10.5	0	2.65
JXPG06R/L10F-15	1	0.05	●	●	6	10.5	15	2.65
JXPG06R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	6	10.5	15	2.65

● : Складские позиции

$D_{\text{макс}}$ : Максимальный диаметр отрезки

### JXPG12R/L-F (острая кромка)



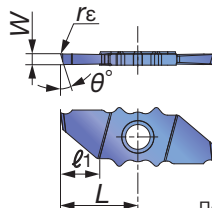
Показано правое исполнение.

Обозначение	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	SH725		$D_{\text{макс}}$	$L$	$\theta^{\circ}$	$\ell_1$
			R	L				
JXPG12R/L15F	1.5	0.05	●	●	12	12.5	0	5.23
JXPG12R/L20F	2	0.05	●	●	12	12.5	0	5.23
JXPG12R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	12	12.5	15	5.23
JXPG12R/L20F-15	2	0.05	●	●	12	12.5	15	5.23

● : Складские позиции

$D_{\text{мах}}$ : Максимальный диаметр отрезки

### JXPG16R/L-F (острая кромка)



Показано правое исполнение.

Обозначение	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	SH725		$D_{\text{макс}}$	$L$	$\theta^{\circ}$	$\ell_1$
			R	L				
JXPG16R/L15F	1.5	0.05	●	●	16	14.5	0	6.96
JXPG16R/L20F	2	0.05	●	●	16	14.5	0	6.96
JXPG16R/L15F-15	1.5	0.05	●	●	16	14.5	15	6.96
JXPG16R/L20F-15	2	0.05	●	●	16	14.5	15	6.96

● : Складские позиции

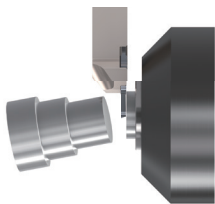
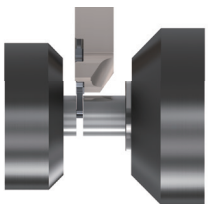
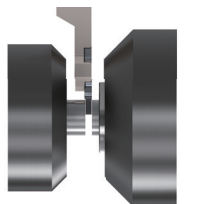
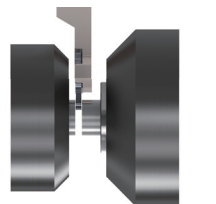
$D_{\text{макс}}$ : Максимальный диаметр отрезки



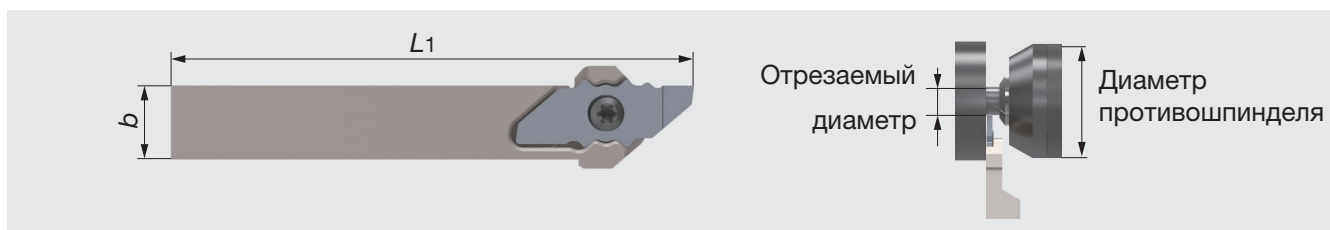
## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Подача f (мм/об)
<b>P</b>	Низкоуглеродистые стали C15, C20, и т.д.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Легированные стали C55, 42CrMoS4, и т.д.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	Закалённые стали X50CrSi8 2, и т.д.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и т.д.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы A5056, A6061, и т.д.	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	Медные сплавы C2600, C280C, и т.д.	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
<b>S</b>	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и т.д.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	Жаропрочные сплавы Инконель718, и т.д.	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

## РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

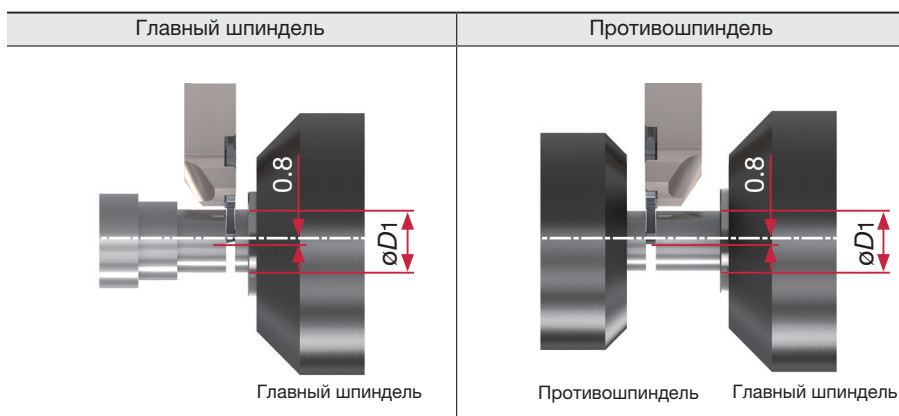
	Отрезка деталей большого диаметра с высокой жесткостью		Отрезка деталей малого диаметра с коротким вылетом	
	Главный шпиндель	Противошпиндель	Инструмент для противошпинделя	
			Заготовка с большим вылетом со стороны подшпинделя для процесса после отрыва	Короткая заготовка с низкой жесткостью
<b>Приложение</b>				
	Главный шпиндель Место реза расположено сбоку от главного шпинделя	Главный шпиндель Противошпиндель Место реза расположено сбоку от противошпинделя	Главный шпиндель Противошпиндель Место реза расположено сбоку от главного шпинделя	Главный шпиндель Противошпиндель Место реза расположено сбоку от противошпинделя
<b>Державка</b>	R-правый (JSXXR тип)	L-левый (JSXXL тип)	R-правый (JSXXR-S тип)	L-правый (JSXXL-S тип)
<b>Пластина</b>	Правосторонняя пластина с углом режущей кромки 15 град. для отрезки центрального сердечника (JXPG**V*** - 15 тип)	Левосторонняя пластина (JXPG**L*** тип)	Правосторонняя пластина (JXPG**R*** тип)	Левосторонняя пластина (JXPG**L*** тип)

## РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ ДЕРЖАВОК ДЛЯ ПРОТИВОШПИНДЕЛЯ



Диаметр протившпинделя	Макс диам. отрезки	Размер державки b	Длина инструмента	L1	Пластины	Державки
ø40	~ ø6	10	116		JXPG06...	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø6	12	81		JXPG06...	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø12	10	118		JXPG12...	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø12	12	83		JXPG12...	JSXXR/L1212F09-S
ø40	~ ø16	10	120		JXPG16...	JSXXR/L1010X09-S
ø40	~ ø16	12	85		JXPG16...	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø6	12	116		JXPG06...	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø12	12	118		JXPG12...	JSXXR/L1212X09-S
ø50	~ ø16	12	85		JXPG16...	JSXXR/L1212F09-S
ø50	~ ø16	12	120		JXPG16...	JSXXR/L1212X09-S

## МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР И ГЛУБИНА ОТРЕЗКИ



При отрезке режущая кромка выходит на 0,8 мм за осевую линию.  
 $\varnothing D1$  = Макс. диаметр отрезки.



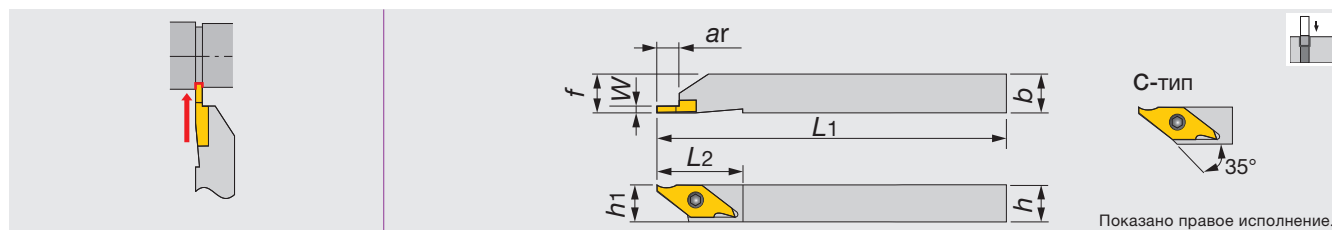
Канавочный  
инструмент

DUO CUT



Отрезка

Прочее



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
JSVGR/L1010K-C	0.33 - 2	0.7 - 5.5	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...
JSVGR/L1212K-C	0.33 - 2	0.7 - 5.5	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...
JSVGR/L1616K	0.33 - 2	0.7 - 5.5	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...

• Рекомендуемое усилие зажима: 2,3 Н·м

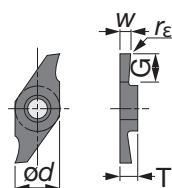
Обозначение	Используемые пластины
JSVGR/L1010K-C	JVGR/L...
JSVGR/L1212K-C	JVGR/L...
JSVGR/L1616K	JVGR/L...

#### ДЕТАЛИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVGR/L...	CSTB-3S	T-9F(Optional T-9L)

## ПЛАСТИНЫ

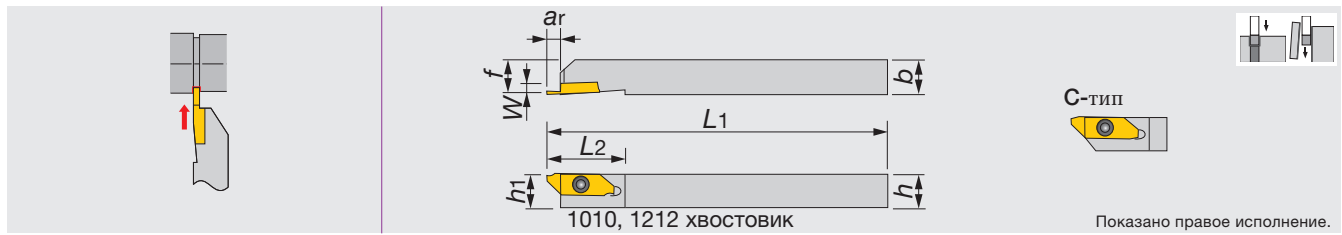
### JVG-тип(острая кромка)



Показано правое исполнение.

Обозначение	W <sup>+0,05</sup>	rε	С покрытием		Кермет		Без покрытия		ød	T	G		
			J740		SH725		NS9530					TN10	
			R	L	R	L	R	L				R	L
JVGR/L033F	0.33	0	●		●	●			●	7.94	3.18	0.7	
JVGR/L050F	0.5	0	●		●	●			●	7.94	3.18	1.1	
JVGR/L075F	0.75	0	●		●	●			●	7.94	3.18	1.9	
JVGR/L095F	0.95	0	●		●	●			●	7.94	3.18	1.9	
JVGR/L100F	1	0	●		●	●	●	●	●	7.94	3.18	5.5	
JVGR/L125F	1.25	0	●		●	●			●	7.94	3.18	5	
JVGR/L150F	1.5	0	●		●	●	●	●	●	7.94	3.18	5.5	
JVGR/L200F	2	0	●		●	●	●		●	7.94	3.18	5.5	

●: Складские позиции



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
JSXGR/L1010K8-C	0.7 - 2	4.5 - 6	10	10	125	29	10	9.9	JXG...
JSXGR/L1212K8-C	0.7 - 2	4.5 - 6	12	12	125	29	12	11.9	JXG...
JSXGR/L1616K8	0.7 - 2	4.5 - 6	16	16	125	29	16	15.9	JXG...
JSXGR/L2020K8	0.7 - 2	4.5 - 6	20	20	125	29	20	19.9	JXG...
JSXGR/L2525K8	0.7 - 2	4.5 - 6	25	25	125	29	25	24.9	JXG...

- Пластина может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом.
- Держатели инструментов JSXGR/L используются с пластинами JXG, а также с пластинами JXF для точения при прямом ходе и пластинами JXR для обточки при обратном ходе.

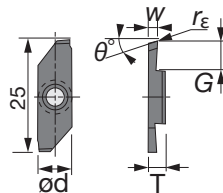
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

## ПЛАСТИНЫ

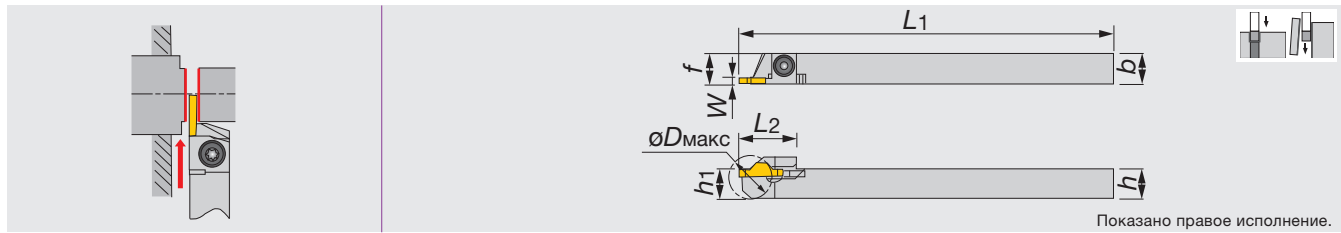
### JXG-тип (острая кромка и направленное резание)



Показано правое исполнение.

Обозначение	W±0.025	rε	Покрывтие		Без покрытия		ød	T	θ°	G
			J740		TN10					
			R	L	R	L				
JXGR/L8070FA	0.7	0	●	●	●	●	8	3.97	15	4.5
JXGR/L8070FA-005	0.7	0.05	●				8	3.97	15	4.5
JXGR/L8100FA	1	0	●	●	●	●	8	3.97	15	6
JXGR/L8100FA-005	1	0.05	●				8	3.97	15	6
JXGR/L8100FA45	1	0	●		●		8	3.97	15	4.5
JXGR/L8100FA45-005	1	0.05	●				8	3.97	15	4.5
JXGR/L8150FA	1.5	0	●	●	●	●	8	3.97	15	6
JXGR/L8150FA-005	1.5	0.05	●				8	3.97	15	6
JXGR/L8150FA50	1.5	0	●		●		8	3.97	15	5
JXGR/L8150FA50-005	1.5	0.05	●				8	3.97	15	5
JXGR/L8180FA	1.8	0	●		●		8	3.97	15	6
JXGR/L8180FA-005	1.8	0.05	●				8	3.97	15	6
JXGR/L8200FA	2	0	●	●	●	●	8	3.97	15	6
JXGR/L8200FA-005	2	0.05	●				8	3.97	15	6
JXGR/L8200FN	2	0	●	●	●	●	8	3.97	0	6
JXGR/L8200FN-005	2	0.05	●				8	3.97	0	6

●: Складские позиции



Показано правое исполнение.

Обозначение	W	øDмакс	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200...
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200...
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200...
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200...
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200...

øDмакс: Макс. диаметр отрезки

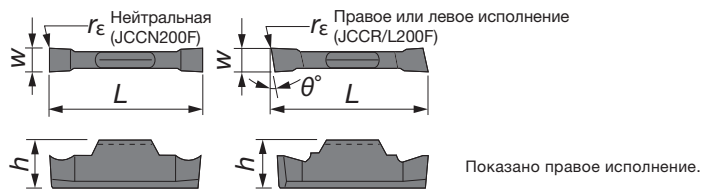
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

### ПЛАСТИНЫ JCC-тип

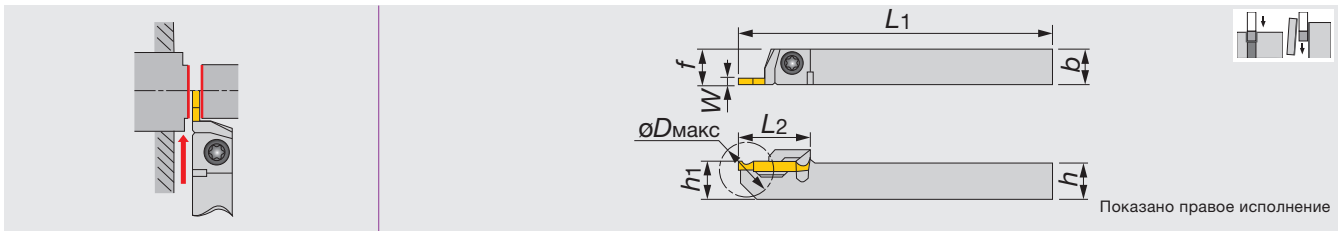
(острая кромка)



Показано правое исполнение.

Обозначение	W±0.025	rε	Покрывтие		Без покрытия		h	L	θ°
			J740		TN10				
			R	L	R	L			
JCCN200F	2	0	●		●		4.8	15	0
JCCN200F-005	2	0.05	●				4.8	15	0
JCCR/L200F	2	0	●	●	●	●	4.8	15	15
JCCR/L200F-005	2	0.05	●	●			4.8	15	15

●: Складские позиции



Обозначение	W	$\varnothing D_{\text{макс}}$	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...

$\varnothing D_{\text{макс}}$ : Макс. диаметр отрезки

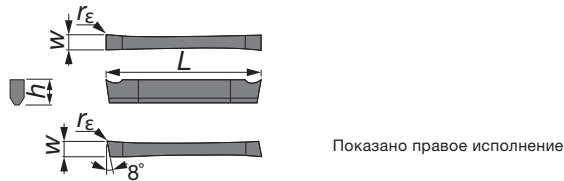
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F

## ПЛАСТИНЫ

JCG-тип (острая кромка)



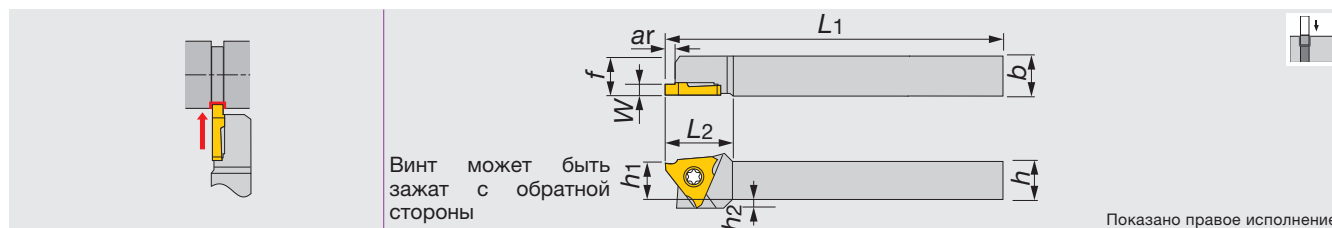
Обозначение	W $\pm$ 0.025	r $\epsilon$	Покрытие		Без покрытия		h	L
			J740		TN10			
			R	L	R	L		
JCGN200F	2	0.05	●		●		3	20
JCGN200FR/L	2	0.05	●	●	●	●	3	20

●: Складские позиции





### Державки для наружного точения канавки для малых токарных станков



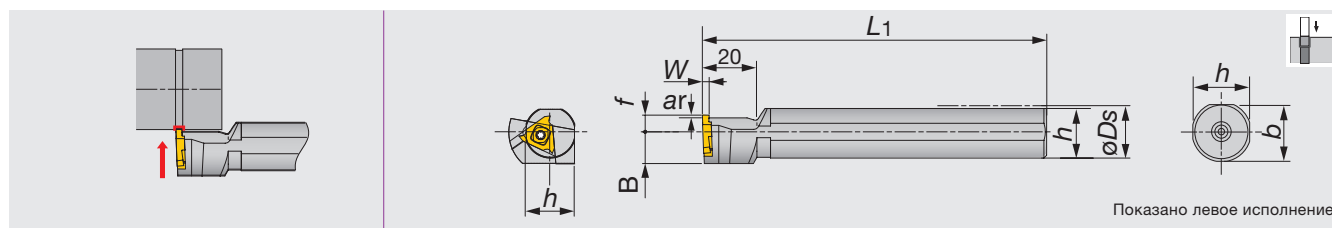
Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	h2	Пластина
JSTGR/L1010X3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...
JSTGR/L1212F3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...
JSTGR/L1212X3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...
JSTGR/L1616X3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...
JSTGL1616K3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...

• Рекомендуемое усилие зажима: 1.2 Н·м.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F

### Державки для наружного точения канавки для малых токарных станков



Обозначение	W	ar	øDs	f	L1	h	b	B	Пластины
JS19K-TGL3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	19.05	6	125	18	18	11.5	JTGR3...
JS20K-TGL3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	20	6	125	19	19	11.5	JTGR3...
JS22K-TGL3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	22	6	125	21	21	11.5	JTGR3...
JS25K-TGL3	0.33 - 3	0.7 - 2.6	25.4	10	125	24	24	12.7	JTGR3...

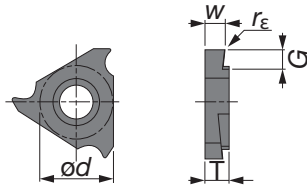
• Для левосторонних держателей (TGL3) использовать правосторонние пластины (JTGR3). • Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 Н·м.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS***-TGL3	CSTB-4S	T-15F

# ПЛАСТИНЫ

## JTGR-тип (острая кромка)



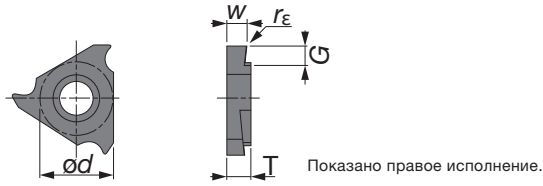
Показано правое исполнение

Обозначение	$W_{0.05}^{+0.05}$	$r_{\epsilon}$	Покрытие				Кермет		Без покрытия		$\phi d$	T	G
			SH725		J740		NS9530		TH10				
			R	L	R	L	R	L	R	L			
JTGR/L3033F	0.33	0.03	●		●	●			●	●	9.525	3.18	0.7
JTGR/L3033F-005	0.33	0.05	●								9.525	3.18	0.7
JTGR/L3043F	0.43	0.03			●						9.525	3.18	1.1
JTGR/L3050F	0.5	0.03	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	1.1
JTGR/L3050F-005	0.5	0.05	●	●							9.525	3.18	1.1
JTGR/L3065F	0.65	0.03	●		●						9.525	3.18	1.9
JTGR/L3065F-010	0.65	0.1	●								9.525	3.18	1.9
JTGR/L3075F	0.75	0.03	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	1.9
JTGR/L3075F-010	0.75	0.1	●	●							9.525	3.18	1.9
JTGR/L3080F	0.8	0.03	●		●						9.525	3.18	1.9
JTGR/L3080F-010	0.8	0.1	●								9.525	3.18	1.9
JTGR/L3085F	0.85	0.03	●		●						9.525	3.18	1.9
JTGR/L3095F	0.95	0.03	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	1.9
JTGR/L3095F-010	0.95	0.1	●	●							9.525	3.18	1.9
JTGR/L3100F	1	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3100F-010	1	0.1	●	●							9.525	3.18	2.1
JTGR/L3110F	1.1	0.05	●		●						9.525	3.18	2.1
JTGR/L3120F	1.2	0.05	●		●						9.525	3.18	2.1
JTGR/L3120F-010	1.2	0.1	●								9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125F	1.25	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125F-010	1.25	0.1	●	●							9.525	3.18	2.1
JTGR/L3130F	1.3	0.05	●		●						9.525	3.18	2.1
JTGR/L3140F	1.4	0.05	●		●						9.525	3.18	2.1
JTGR/L3140F-010	1.4	0.1	●								9.525	3.18	2.1
JTGR/L3145F	1.45	0.05	●		●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3145F-010	1.45	0.1	●								9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150F	1.5	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150F-010	1.5	0.1	●	●							9.525	3.18	2.1
JTGR/L3175F	1.75	0.05	●		●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	2.1
JTGR/L3175F-010	1.75	0.1	●								9.525	3.18	2.1
JTGR/L3180F	1.8	0.05	●		●						9.525	3.18	2.1
JTGR/L3200F	2	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.6
JTGR/L3200F-010	2	0.1	●	●							9.525	3.18	2.6
JTGR/L3225F	2.25	0.05	●		●						9.525	3.18	2.6
JTGR/L3250F	2.5	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.6
JTGR/L3250F-010	2.5	0.1	●	●							9.525	3.18	2.6
JTGR/L3275F	2.75	0.05			●						9.525	3.18	2.6
JTGR/L3300F	3	0.05	●		●						9.525	3.18	2.6
JTGR/L3300F-010	3	0.1	●								9.525	3.18	2.6

●: Складские позиции

## ПЛАСТИНЫ

### JTG-тип (шлифованная кромка)



Обозначение	$W_{0.05}^+$	$r_{\epsilon}$	J9530		$\varnothing d$	T	G
			R	L			
JTGR/L3100	1	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3125	1.25	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3150	1.5	0.05	●		9.525	3.18	2.1
JTGR/L3200	2	0.05	●		9.525	3.18	2.6

●: Складские позиции

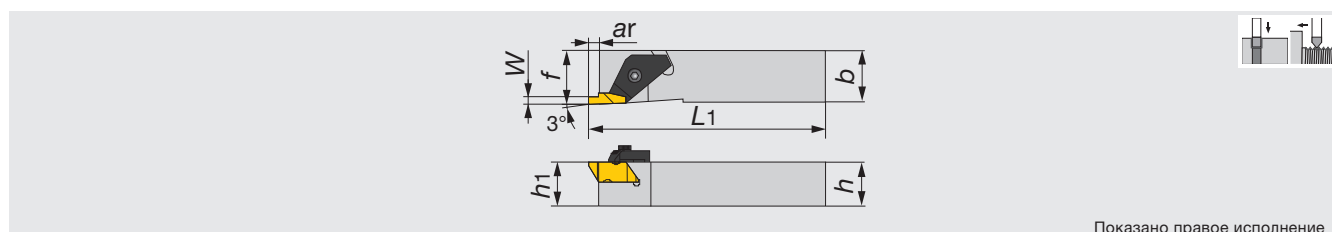
## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ ОТРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА J СЕРИИ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания $V_c$ (м/мин)	Подача $f$ (мм/об)
<b>P</b>	Углеродистые стали C45, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		SH725	50 - 150	0.01 - 0.1
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы, Медные сплавы	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

# TUNGST-CLAMP

FLASR/L

Державки для наружного точения канавки и нарезания резьбы для малых токарных станков



Показано правое исполнение

Обозначение	W	ar	m	h	b	L1	f	Пластины
FLASR/L-1616M3	1 - 3	5.31	16	16	16	125	16	FL*-3**R/L...

Примечание: Правосторонние пластины использовать с держателями правого исполнения. Левосторонние пластины использовать с держателями левого исполнения.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

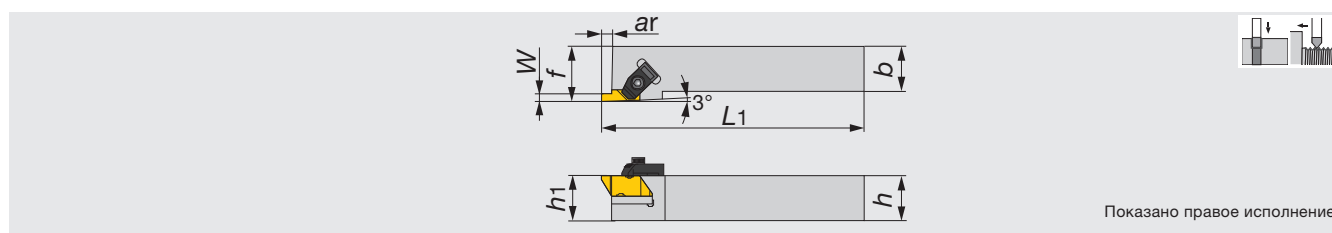


Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
FLASR-1616M3	TF-184	S-412	5/32HEX
FLASL-1616M3	TF-185	S-412	5/32HEX

# TUNGST-CLAMP

FLSR/L

Державки для наружного точения канавки и нарезания резьбы



Показано правое исполнение

Обозначение	W	ar	h1	h	b	L1	f	Пластины
FLSR/L-2020M3	1 - 3	4.5	20	20	20	125	32	FL*-3**R/L...
FLSR/L-2525M3	1 - 3	4.5	25	25	25	150	32	FL*-3**R/L...

Примечание: Правосторонние пластины использовать с держателями правого исполнения. Левосторонние пластины использовать с держателями левого исполнения.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
FLSR-***M3	TF-72	S-412	5/32HEX
FLSL-***M3	TF-73	S-412	5/32HEX

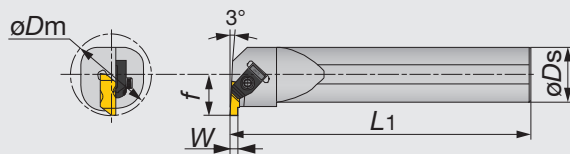
Справочные страницы

Пластины → С 023, Стандартные режимы резания → С 024

# TUNGT-CLAMP

A\_M-FLER/L

Державки для внутреннего точения канавки и нарезания резьбы



Показано правое исполнение

Обозначение	W	Dm	$\varnothing D_s$	L <sub>1</sub>	f	Пластины
A25M-FLER/L3	1 - 3	34.9	25	300	17.7	FL*-3**L/R...
A32M-FLER/L3	1 - 3	44.45	32	350	22.1	FL*-3**L/R...
A40M-FLER3	1 - 3	50.8	40	350	24.5	FL*-3**L...

Примечание: Правосторонние пластины использовать с державками левого исполнения. Левосторонние пластины использовать с державками правого исполнения.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

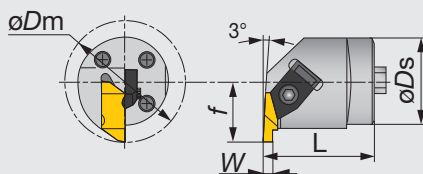


Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
A**M-FLER3	TF-73	S-412	5/32HEX
A**M-FLEL3	TF-72	S-412	5/32HEX

# TUNGT-CLAMP

HS-FLER/L

Сменные головки для внутреннего точения канавки и резьбонарезания, устанавливаемые в хвостовик S-570



Показано правое исполнение

Обозначение	W	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	L	f	Пластины
HS40-FLER3W	1 - 3	56.1	40	40.1	28	FL*-3**L...
HS50-FLER3W	1 - 3	70.1	50	41.9	35	FL*-3**L...

Примечание: Правосторонние пластины использовать с держателями правого исполнения. Левосторонние пластины использовать с держателями левого исполнения.

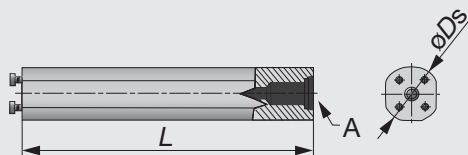
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
HS40-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX
HS50-FLER3W	TF-73	S-412	5/32HEX

Справочные страницы

Пластины → С 023, Стандартные режимы резания → С 024



Обозначение	$\varnothing D_s$	L	A
S-570-40M-40	40	273	1/2-14NPT
S-570-50M-50	50	366	1/2-14NPT

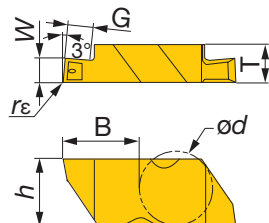
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4HEX

## ПЛАСТИНЫ

### FLG-CB (Для точения канавки)

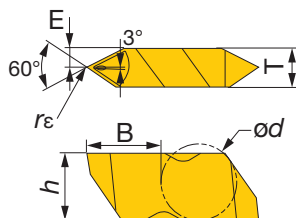


Обозначение	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	AH110		G	$\varnothing d$	T	h	B
			R	L					
FLG-3M100R/L-CB	1	0.13 - 0.25	●	●	1.4	9.525	4.95	8.74	10.29
FLG-3M150R/L-CB	1.5	0.13 - 0.25	●	●	2.55	9.525	4.95	8.74	10.29
FLG-3M200R/L-CB	2	0.13 - 0.25	●	●	2.55	9.525	4.95	8.74	10.29
FLG-3M250R/L-CB	2.5	0.13 - 0.25	●	●	4.07	9.525	4.95	8.74	10.29
FLG-3M300R/L-CB	3	0.13 - 0.25	●	●	4.07	9.525	4.95	8.74	10.29

●: Складские позиции



### FLT-CB (для нарезания резьбы)



Обозначение	$r_{\epsilon}$	AH725		Шаг		E	T	h	B	
		R	L	Внутренний	Наружный					
FLT-3R/L-HCB	0.13 - 0.2	●	●	2.11 - 5.08	1.27 - 4.23	9.525	2.49	4.95	8.74	10.16
FLT-3R/LC-HCB	0.31 - 0.38	●	●	4.23 - 5.08	2.31 - 4.23	9.525	2.49	4.95	8.74	10.16
FLT-3R/L-CB	0.13 - 0.2	●	●	2.11 - 3.175	1.27 - 3.175	9.525	2.49	4.95	8.74	10.16

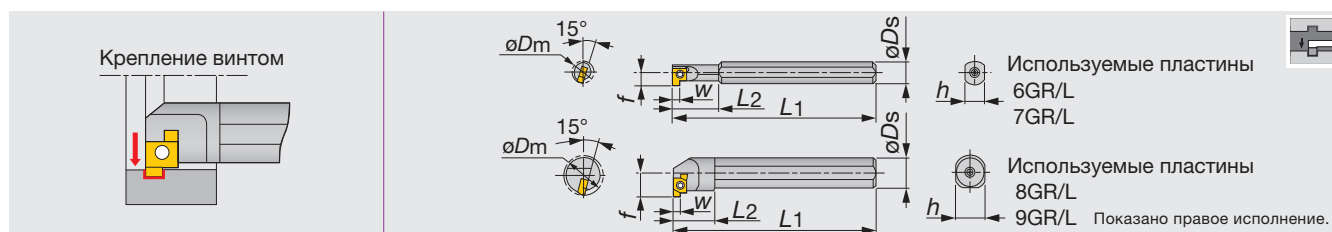
●: Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Назначение	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Подача f (мм/об)
<b>P</b>	Углеродистые стали С45, и др.	АН110	Точение канавки	100 - 200	0.12 - 0.35
		АН725	Резьбонарезание	80 - 180	-
	Высокоуглеродистые стали 34CrMo4, и др.	АН110	Точение канавки	50 - 80	0.12 - 0.3
		АН725	Резьбонарезание	60 - 160	-
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, и др.	АН110	Точение канавки	50 - 150	0.1 - 0.2
		АН725	Резьбонарезание	50 - 130	-
<b>K</b>	Серый чугун 250, и др.	АН110	Точение канавки	50 - 180	0.1 - 0.25
		АН725	Резьбонарезание	-	-
	Ковкий чугун 40-15S, и др.	АН110	Точение канавки	50 - 120	0.1 - 0.25
		АН725	Резьбонарезание	-	-

# SNGR/L

## Державки для внутреннего точения канавки



Обозначение	Материал хвостовика	W	$\phi D_m$	$\phi D_s$	f	L1	L2	h	Макс. глубина канавки	Пластины
SNGR/L08H06	СТАЛЬ	1 - 2	8	8	4.7	100	18	7	1.5	6GR/L...
SNGR/L08H07	СТАЛЬ	1 - 2	10	8	5.8	100	23	7	1.5	7GR/L...
SNGR/L10K07	СТАЛЬ	1 - 2	12	10	6.8	125	29	9	1.5	7GR/L...
SNGR/L10K08	СТАЛЬ	1.5 - 3.5	14	10	7.6	125	15	9	2	8GR/L...
SNGR/L12M08	СТАЛЬ	1.5 - 3.5	16	12	8.6	150	18	11	2	8GR/L...
SNGR/L16Q09	СТАЛЬ	1.5 - 3.5	20	16	11.6	180	20	15	3	9GR/L...
SNGR/L20R09	СТАЛЬ	1.5 - 3.5	24	20	13.6	200	25	18	3	9GR/L...
SNGR/L08K06SC	Твёрдый сплав	1.5 - 3.5	8	8	4.7	125	28	7	1.5	6GR/L...
SNGR/L08K07SC	Твёрдый сплав	1.5 - 3.5	10	8	5.8	125	35	7	1.5	7GR/L...
SNGR/L10M07SC	Твёрдый сплав	1.5 - 3.5	12	10	6.8	150	45	9	1.5	7GR/L...
SNGR/L10M08SC	Твёрдый сплав	1.5 - 3.5	14	10	7.6	150	45	9	2	8GR/L...
SNGR/L12Q08SC	Твёрдый сплав	1.5 - 3.5	16	12	8.6	180	-	11	2	8GR/L...
SNGR/L16R09SC	Твёрдый сплав	1.5 - 3.5	20	16	11.6	200	-	15	3	9GR/L...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SNGR/L***06	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09	CSTB-2.5L080	T-8F
SNGR/L***06SC	CSTB-2L040	T-6F
SNGR/L***07SC	CSTB-2.2S	T-7F
SNGR/L***08SC	CSTB-2.2	T-7F
SNGR/L***09SC	CSTB-2.5L080	T-8F



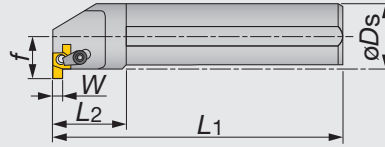
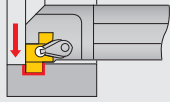




## CNGR/L

### Державки для внутреннего точения канавки

Крепление прижимом



Показано правое исполнение



Обозначение	$W$	$\phi D_m$	$ar$	$\phi D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$h$	Пластины
CNGR/L25S15	2 - 5	32	5	25	18.1	250	30	23	15GR/L...
CNGR/L32T15	2 - 5	40	5	32	22.1	300	35	30	15GR/L...
CNGR/L40U15	2 - 5	48	5	40	26.1	350	45	38	15GR/L...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Ключ
CNGR...	CSP22	DTS5-3.5	SGSR151	T-20F
CNGL...	CSP22	DTS5-3.5	SGSL151	T-20F

Дополнительные детали для державок CNG

При креплении винтом используйте следующие детали.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CNGR/L...	CSTB-3.5L	T-15F



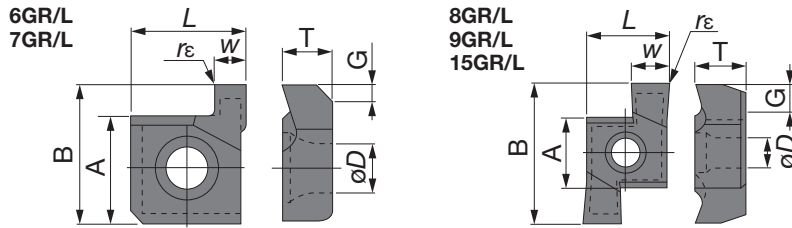
Внутренняя

Справочные страницы

Пластины, Стандартные режимы резания → C 027

# ПЛАСТИНЫ

\*\*GR/L



Показано правое исполнение

Обозначение	W±0.025	rε	Кермет		Без покрытия				A	B	T	øD	L	G
			NS9530		ТН10		UX30							
			R	L	R	L	R	L						
6GR/L100	1	0.2	●		●		●	●	4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
6GR/L150	1.5	0.2	●		●	●	●	●	4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
6GR/L200	2	0.2	●		●	●	●	●	4.76	6.44	2.34	2.3	5.56	1.5
7GR/L100	1	0.2	●		●		●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
7GR/L150	1.5	0.2	●		●		●		5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
7GR/L200	2	0.2	●		●	●	●	●	5.56	7.36	3.08	2.58	5.56	1.5
8GR/L150	1.5	0.2	●		●		●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L200	2	0.2	●		●	●	●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L250	2.5	0.2	●		●	●	●	●	5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L300	3	0.2	●		●	●	●	●	5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
8GR/L350	3.5	0.2			●		●		5.56	10.16	3.87	2.58	6.15	2
9GR/L150	1.5	0.2	●	●	●		●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	2
9GR/L200	2	0.2	●	●	●	●	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L250	2.5	0.2	●	●	●		●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L300	3	0.2	●	●	●	●	●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
9GR/L350	3.5	0.2	●	●	●		●	●	6.35	12.95	4.66	2.86	7.74	3
15GR/L200	2	0.2	●		●		●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L250	2.5	0.2	●		●		●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L300	3	0.2	●		●		●	●	9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L350	3.5	0.2	●		●		●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	3
15GR/L400	4	0.2	●		●		●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	4
15GR/L450	4.5	0.2			●	●	●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	4
15GR/L500	5	0.2			●		●		9.2	20.8	5.1	4.8	10.8	5

Примечание: Правосторонние пластины использовать с держателями правого исполнения. Левосторонние пластины использовать с держателями левого исполнения.

● : Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача f(мм/об)
<b>P</b>	Углеродистые стали (S45C)	40 - 150	0.05 - 0.15
<b>K</b>	Серый чугун, Легкие сплавы	60 - 200	0.05 - 0.15

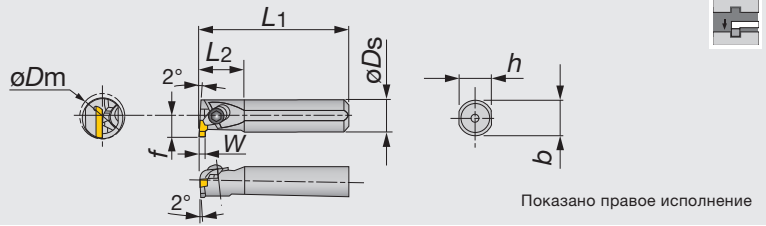
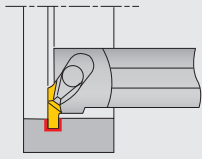
Примечание:

- Условия резания, показанные выше, являются ориентировочными.
- При пазах, близких к минимальному диаметру или при длительном времени резания, уменьшите показанные выше условия примерно на 50%.
- Для улучшения эвакуации стружки, используйте СОЖ. Жидкость следует подавать в точку резания.
- При работе без СОЖ уменьшите скорость резания и подачу на 50%.



## CGXR/L

### Державки для точения внутренней канавки



Обозначение	Материал	W	$\phi D_m$	$\phi D_s$	f	L1	L2	h	b	Макс. глубина канавки	Пластины
CGXR/L0016	СТАЛЬ	1 - 3	20	16	11.3	150	24	15	15.5	3	GIR/L52...
CGXR/L0020	СТАЛЬ	1 - 3	24	20	13.3	180	30	18	19	3	GIR/L52...
CGXR/L0025	СТАЛЬ	1 - 5	32	25	18	200	38	23	24	5.3	GIR/L63...
CGXR/L0032	СТАЛЬ	1 - 5	40	32	23	250	48	30	31	5.3	GIR/L63...
CGXR/L0040	СТАЛЬ	1 - 5	48	40	27	300	60	37	38.5	5.3	GIR/L63...
CGXR/L16SC	Твёрдый сплав	1 - 3	20	16	11.3	200	24	15	-	3	GIR/L52...

- Примечание: Правосторонние пластины GIR использовать с держателями правого исполнения CGXR. Левосторонние пластины GIL использовать с держателями левого исполнения CGXL.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Ключ 1	Ключ 2
CGXR/L0016/20	CSW-0	-	P-2.5T
CGXR/L0025/32/40	CSW-2	P-4	-
CGXR/L16SC	CSW-0	-	P-2.5T



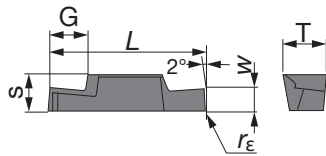
Внутренняя

Справочные страницы

Пластины, Стандартные режимы резания → C 029

## Пластины

### GIR/L



Показано правое исполнение

Обозначение	W±0.05	rε	Кермет		Без покрытия		S	T	L	G
			NS9530		TN10					
			R	L	R	L				
GIR/L5210-02	1	0.2	●	●	●	●	3.5	4.4	15	1.5
GIR/L5215-02	1.5	0.2	●	●	●	●	3.5	4.4	15	2.3
GIR/L5220-02	2	0.2	●	●	●	●	3.5	4.4	15	3
GIR/L5225-02	2.5	0.2	●		●	●	3.5	4.4	15	3
GIR/L5230-02	3	0.2	●		●	●	3.5	4.4	15	3
GIR/L6310-02	1	0.2	●		●	●	5.5	6.4	24	1.5
GIR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	●	●	5.5	6.4	24	2.3
GIR/L6320-02	2	0.2	●	●	●	●	5.5	6.4	24	3
GIR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	●	●	5.5	6.4	24	3.8
GIR/L6330-02	3	0.2	●	●	●	●	5.5	6.4	24	4.5
GIR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6340-02	4.0	0.2	●	●	●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6345-02	4.5	0.2	●		●	●	5.5	6.4	24	5.3
GIR/L6350-02	5	0.2	●		●	●	5.5	6.4	24	5.3

●: Складские позиции

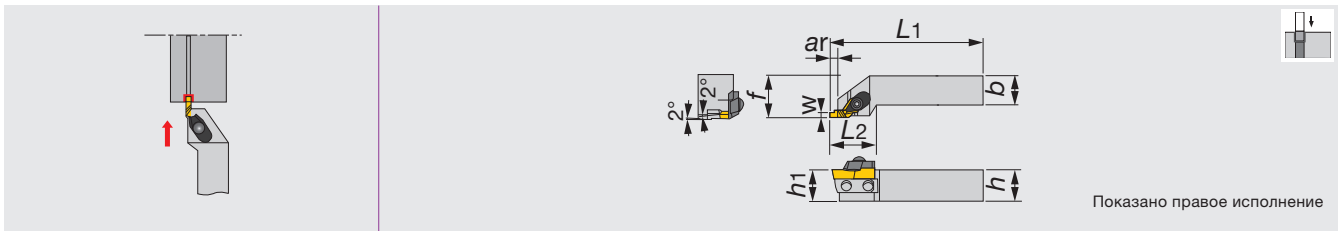
Примечание: Правосторонние пластины использовать с держателями правого исполнения. Левосторонние пластины использовать с держателями левого исполнения.

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ (НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА КАНАВКИ)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача f (мм/об)		
				W < 2 мм	W = 2 ~ 4 мм	W > 4 мм
<b>P</b>	Углеродистые стали	NS9530	80 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2
<b>K</b>	Чугун, лёгкие сплавы	TN10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.15	0.08 - 0.2

## GX-R/LE

### Державки для наружного точения канавки с двусторонними пластинами



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
GX-2020R/LE	1 - 4.5	1.5 - 6	20	20	125	35	20	25	XGR/L63...
GX-2525R/LE	1 - 4.5	1.5 - 6	25	25	150	35	25	32	XGR/L63...

•Примечание: Правосторонние пластины (XGR) использовать с держателями правого исполнения (GX-\*\*\*\*RE). Левосторонние пластины (XGL) использовать с держателями левого исполнения (GX-\*\*\*\*LE).

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Ключ	Опорная пластина	Винт	Ключ
GX-2020RE	CP81A	RT-1	SL-6R	BHM4-8	P-4
GX-2020LE	CP81A	RT-1	SL-6L	BHM4-8	P-4
GX-2525RE	CP81A	RT-1	SL-1R	BHM4-8	P-4
GX-2525LE	CP81A	RT-1	SL-1L	BHM4-8	P-4

Примечание: Макс. ширина канавки и макс. глубина канавки, показанная в приведенной выше таблице, представляет собой значения, для пластин, имеющих наибольшую ширину режущей кромки.

## GX-R/LI

### Державки для точения внутренней канавки



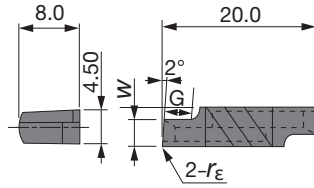
Обозначение	W	øDm	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
GX-2525R/LI	1 - 4.5	55	1.5 - 6	25	25	200	70	25	35	XGL/R63...

•Примечание: Правосторонние пластины (XGR) использовать с держателями левого исполнения (GX-\*\*\*\*LI). Левосторонние пластины (XGL) использовать с держателями правого исполнения (GX-\*\*\*\*RI).

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Винт прижима	Опорная пластина	Винт	Ключ
GX-2525RI	CP81B	RT-1	SL-2R	BHM3-8	P-4
GX-2525LI	CP81B	RT-1	SL-2L	BHM3-8	P-4

XGR/L



Показано правое исполнение

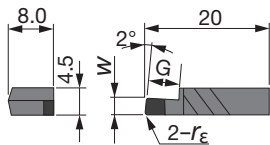
Обозначение	W±0.05	r <sub>ε</sub>	Кермет		Без покрытия				G
			NS9530		TH10		UX30		
			R	L	R	L	R	L	
XGR/L6310-02	1	0.2	●	●	●	●	●	●	1.5
XGR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	●	●	●	●	2.3
XGR/L6320-02	2	0.2	●	●	●	●	●	●	3
XGR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	●	●	●	●	3.8
XGR/L6330-02	3	0.2	●	●	●	●	●	●	4.5
XGR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	●	●	●	●	5.3
XGR/L6340-02	4	0.2	●	●	●	●	●	●	6
XGR/L6345-02	4.5	0.2	●	●	●	●	●	●	6

●: Складские позиции

Примечание:

Для внутренней обработки использовать правосторонние держатели (GX-\*\*\*\*R) с левосторонними пластинами (XGL\*\*\*\*), и использовать левосторонние держатели (GX-\*\*\*\*L) с правосторонними пластинами (XGR\*\*\*\*). Для наружной обработки использовать правосторонние держатели (GX-\*\*\*\*RE) с правосторонними пластинами (XGR\*\*\*\*), и использовать левосторонние держатели (GX-\*\*\*\*LE) с левосторонними пластинами (XGL\*\*\*\*).

XGR/L-QBN



Показано правое исполнение

Обозначение	W±0.05	r <sub>ε</sub>	T-CBN		G
			BX360		
			R	L	
XGR/L6315S-QBN	1.5	0.2	●	●	2.3
XGR/L6320S-QBN	2	0.2	●	●	3
XGR/L6325S-QBN	2.5	0.2	●	●	3.8
XGR/L6330S-QBN	3	0.2	●	●	4.5
XGR/L6335S-QBN	3.5	0.2	●	●	5.3
XGR/L6340S-QBN	4	0.2	●	●	6
XGR/L6345S-QBN	4.5	0.2	●	●	6

●:Складские позиции

Примечание:

Для внутренней обработки использовать правосторонние держатели (GX-\*\*\*\*R) с левосторонними пластинами (XGL\*\*\*\*), и использовать левосторонние держатели (GX-\*\*\*\*L) с правосторонними пластинами (XGR\*\*\*\*). Для наружной обработки использовать правосторонние держатели (GX-\*\*\*\*RE) с правосторонними пластинами (XGR\*\*\*\*), и использовать левосторонние держатели (GX-\*\*\*\*LE) с левосторонними пластинами (XGL\*\*\*\*).

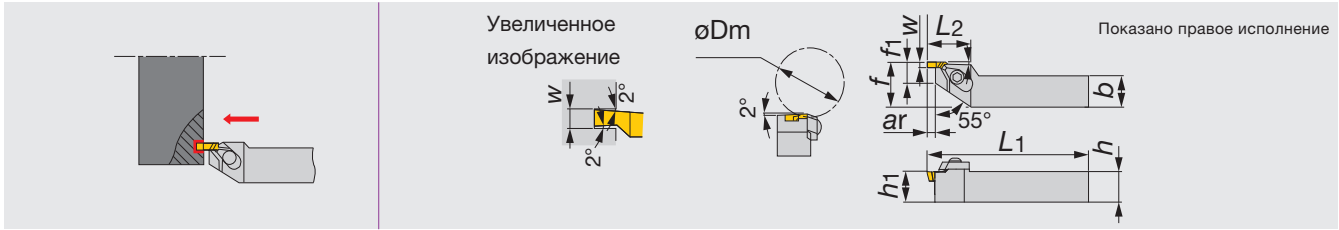
СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Подача f (мм/об)		
				W < 2 мм	W = 2 ~ 4 мм	W > 4 мм
<b>P</b>	Углеродистые стали	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		TX10S	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
<b>K</b>	Серый чугун, Лёгкие сплавы	TH10	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
<b>H</b>	Закалённые стали	BX360	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15



## GX-R/LF

### Державки для обработки торцевой канавки



Обозначение	W	øDm	ar	h	b	L1	L2	h1	f	f1	Пластины
GX-2525R/LF	1 - 4.5	55	1.5 - 6	25	25	150	35	25	32	15	XNL/R63...

• Правосторонние пластины (XNR) устанавливаются в левосторонние державки (GX-... LF), а левосторонние пластины (XNL) устанавливаются в правосторонние державки (GX-... RF).

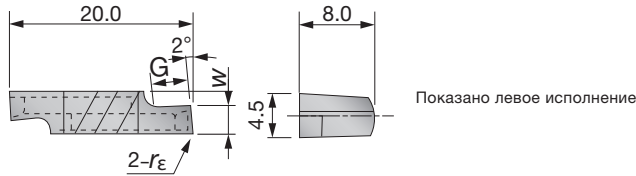
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Сжимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
GX-2525RF	CP81A	RT-1	SL-3R	BHM4-8	P-4
GX-2525LF	CP81A	RT-1	SL-3L	BHM4-8	P-4

## ПЛАСТИНЫ

### XNR/L



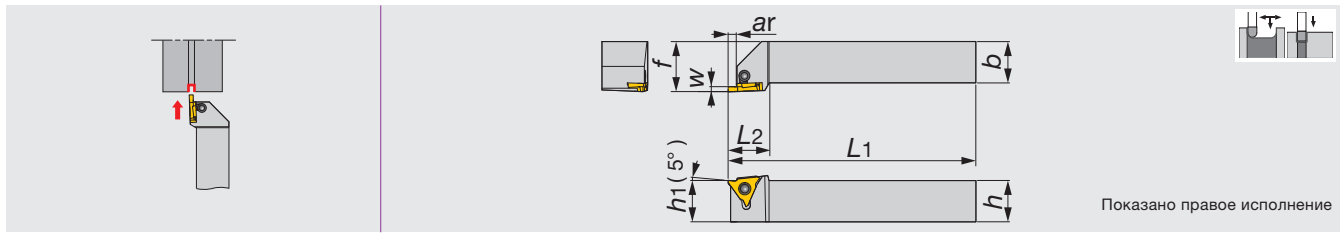
Обозначение	W±0.05	rε	Кермет		Без покрытия		G
			NS9530		TN10		
			R	L	R	L	
XNR/L6310-02	1	0.2	●	●	●	●	1.5
XNR/L6315-02	1.5	0.2	●	●	●	●	2.3
XNR/L6320-02	2	0.2	●	●	●	●	3
XNR/L6325-02	2.5	0.2	●	●	●	●	3.8
XNR/L6330-02	3	0.2	●	●	●	●	4.5
XNR/L6335-02	3.5	0.2	●	●	●	●	5.3
XNR/L6340-02	4	0.2	●	●	●	●	6
XNR/L6345-02	4.5	0.2	●	●	●	●	6

● : Складские позиции



## TGTSR/L

### Державки для обработки наружных канавок трёхкромочными пластинами



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f
TGTSR/L2020K16	0.33 - 2.5	2.5	20	20	125	25	20	25
TGTSR/L2525M16	0.33 - 2.5	2.5	25	25	150	25	25	30
TGTSR/L2020K22-1	1 - 1.45	2	20	20	125	25	20	25
TGTSR/L2020K22-2	1.5 - 2.3	3.5	20	20	125	25	20	25
TGTSR/L2020K22-3	2.5 - 4.5	5	20	20	125	25	20	25
TGTSR/L2525M22-1	1 - 1.45	2	25	25	150	25	25	30
TGTSR/L2525M22-2	1.5 - 2.3	3.5	25	25	150	25	25	30
TGTSR/L2525M22-3	2.5 - 4.5	5	25	25	150	25	25	30

•Смотри таблицу применяемых пластин.

•Правосторонние пластины (GBR) устанавливаются в правосторонние державки (TGTSR), а левосторонние пластины (GBL) устанавливаются в левосторонние державки (TGTSL).

Обозначение	Применимая пластина
TGTSR/L2020K16	GBR/L32...
TGTSR/L2525M16	GBR/L32...
TGTSR/L2020K22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2020K22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2020K22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R
TGTSR/L2525M22-1	GBR/L43125 ~ 145 GBR/L43050R
TGTSR/L2525M22-2	GBR/L43150 ~ 230 GBR/L43075R ~ 100R
TGTSR/L2525M22-3	GBR/L43250 ~ 450 GBR/L43125R ~ 200R

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
TGTSR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTSR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5



Канавочный инструмент



Наружная

Прочее

Справочные страницы

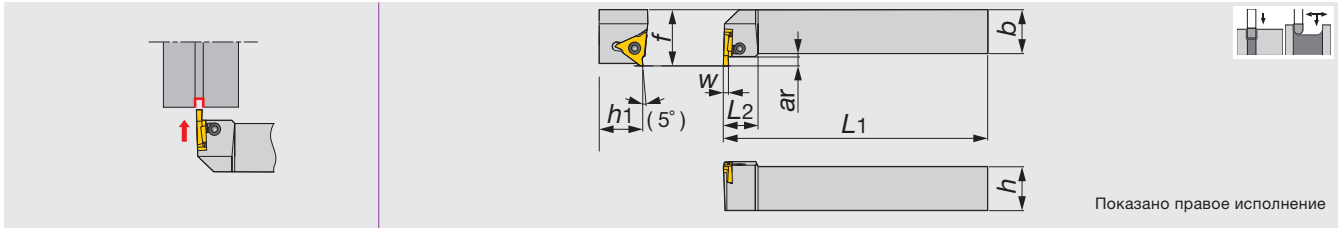
Пластины → C035 - C036, Стандартные режимы резания → C036





## TGTR/L

## Перпендикулярные державки для обработки наружных канавок трёхкромочными пластинами



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f
TGTR/L2020K16	0.33 - 2.5	2.5	20	20	125	20	20	27
TGTR/L2525M16	0.33 - 2.5	2.5	25	25	150	20	25	32
TGTR/L2020K22-1	1 - 1.45	2	20	20	125	20	20	27
TGTR/L2020K22-2	1.5 - 2.3	3.5	20	20	125	20	20	27
TGTR/L2020K22-3	2.5 - 4.5	5	20	20	125	20	20	27
TGTR/L2525M22-1	1 - 2.3	2	25	25	150	20	25	32
TGTR/L2525M22-2	1.5 - 2.3	3.5	25	25	150	20	25	32
TGTR/L2525M22-3	2.5 - 4.5	5	25	25	150	20	25	32

• Смотрите таблицу применяемых пластин.

• Левосторонние пластины (GBL) устанавливаются в правосторонние державки (TGTR), а правосторонние пластины (GBR) устанавливаются в левосторонние державки (TGTL).

Обозначение	Применяемая пластина
TGTR/L2020K16	GBL/R32...
TGTR/L2525M16	GBL/R32...
TGTR/L2020K22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTR/L2020K22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTR/L2020K22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R
TGTR/L2525M22-1	GBL/R43125 ~ 145 GBL/R43050R
TGTR/L2525M22-2	GBL/R43150 ~ 230 GBL/R43075R ~ 100R
TGTR/L2525M22-3	GBL/R43250 ~ 450 GBL/R43125R ~ 200R

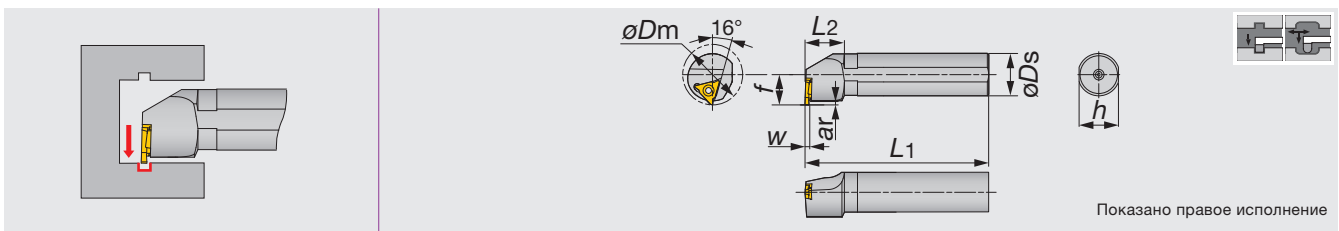
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
TGTR/L*****16	CP900	MCS520-2.5	P-2.5
TGTR/L*****22...	CP910	MCS520-2.5	P-2.5

## S-SGTR/L

## Державки для обработки внутренней канавки



Обозначение	W	øDm	ar	øDs	f	L1	L2	h	Пластины
S25R-SGTR/L16	0.33 - 2.5	35	2	25	17.5	200	30	23	GBL/R32...
S32S-SGTR/L22	1.25 - 4.5	40	2.5	32	23	250	30	30	GBL/R43...

• Левосторонние пластины (GBL) устанавливаются в правосторонние державки (SGTR), а правосторонние пластины (GBR) устанавливаются в левосторонние державки (SGTL).

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



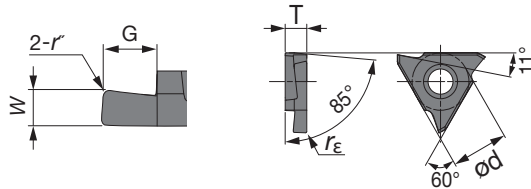
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
S25R-SGTR/L16	CSTB-4S	T-15F
S32S-SGTR/L22	CSTB-5S	T-20F

Справочные страницы

Пластины → C035 - C036, Стандартные режимы резания → C036

# ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПЛАСТИНЫ

## GBR/L32

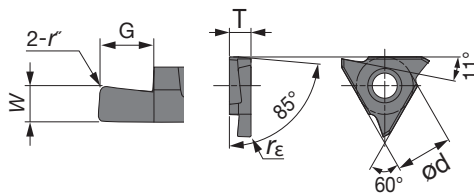


Показано правое исполнение

Обозначение	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	Покрyтие		Кермет		Без покрyтия		G	$\phi d$	T
			АН710		NS9530		KS05F				
			R	L	R	L	R	L			
GBR/L32033	0.33	0.03	●	●	●		●		0.8	9.525	3.18
GBR/L32050	0.5	0.05	●	●	●		●		1.2	9.525	3.18
GBR/L32075	0.75	0.05	●	●	●	●	●		2	9.525	3.18
GBR/L32095	0.95	0.05	●	●	●	●	●		2	9.525	3.18
GBR/L32100	1	0.05	●	●	●	●	●		2	9.525	3.18
GBR/L32125	1.25	0.2	●	●	●	●	●		2	9.525	3.18
GBR/L32145	1.45	0.2	●	●	●		●		2	9.525	3.18
GBR/L32150	1.5	0.2	●	●	●		●		2	9.525	3.18
GBR/L32200	2	0.2	●	●	●		●		2.5	9.525	3.18
GBR/L32250	2.5	0.2	●	●	●		●		2.5	9.525	3.18

● : Складские позиции

## GBR/L43



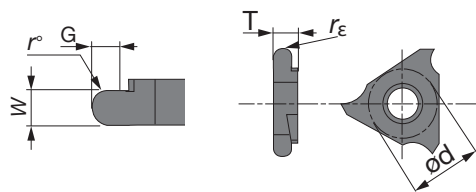
Показано правое исполнение

Обозначение	$W_{\pm 0.025}$	$r_{\epsilon}$	Покрyтие		Кермет		Без покрyтия		G	$\phi d$	T
			АН710		NS9530		KS05F				
			R	L	R	L	R	L			
GBR/L43125	1.25	0.2	●	●	●		●		2	12.7	4.76
GBR/L43145	1.45	0.2	●	●	●		●		2	12.7	4.76
GBR/L43150	1.5	0.2	●	●	●	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR/L43175	1.75	0.2	●	●	●	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR/L43185	1.85	0.2	●	●	●	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR/L43200	2	0.2	●	●	●	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR/L43230	2.3	0.2	●	●	●	●	●		3.5	12.7	4.76
GBR/L43250	2.5	0.3	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43265	2.65	0.3	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43280	2.8	0.3	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43300	3	0.3	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43330	3.3	0.3	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43350	3.5	0.3	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43400	4	0.4	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43430	4.3	0.4	●	●	●		●		5	12.7	4.76
GBR/L43450	4.5	0.4	●	●	●		●		5	12.7	4.76

● : Складские позиции

## ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПЛАСТИНЫ

### GBR/L43-R (Круглая)



Показано правое исполнение

Обозначение	W±0.025	rε	Покрывтие		Кермет		Без покрытия		G	ød	T
			АН710		NS9530		KS05F				
			R	L	R	L	R	L			
GBR/L43050R	1	0.5	●	●	●		●	●	2	12.7	4.76
GBR/L43075R	1.5	0.75	●	●	●		●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43100R	2	1	●	●	●		●	●	3.5	12.7	4.76
GBR/L43125R	2.5	1.25	●	●	●		●	●	5	12.7	4.76
GBR/L43150R	3	1.5	●	●	●		●	●	5	12.7	4.76
GBR/L43200R	4	2	●	●	●		●	●	5	12.7	4.76

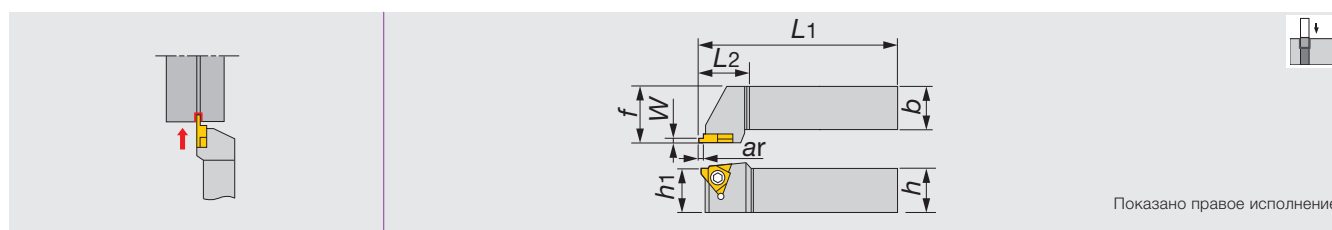
● : Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Твёрдость	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача f (мм/об)
<b>P</b>	Углеродистые стали и сплавы C45, 18CrMo4, и т.д.	150 - 240HB	NS9530	100 - 200	0.02 - 0.25
		150 - 240HB	АН710	60 - 150	0.05 - 0.25
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, и т.д.	≤ 240HB	АН710	60 - 150	0.05 - 0.15
<b>K</b>	Серый чугун 250, и т.д.	Предел прочности ≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	АН710	60 - 150	0.05 - 0.15
<b>N</b>	Цветные металлы, и т.д.	-	KS05F	200 - 300	0.05 - 0.15

## SGTR/L

Державки для обработки наружных канавок пластинами с тремя режущими кромками



Показано правое исполнение

Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
SGTR1616-3	1.15 - 2.7	1.5 - 3	16	16	100	20	16	20	GLR/L3...
SGTR/L2020-3	1.15 - 2.7	1.5 - 3	20	20	125	20	20	25	GLR/L3...
SGTR/L2525-3	1.15 - 2.7	1.5 - 3	25	25	150	20	25	32	GLR/L3...
SGTR/L2020-4	1.15 - 4.2	1.5 - 4	20	20	125	30	20	25	GLR/L4..., GOR/L4...
SGTR/L2525-4	1.15 - 4.2	1.5 - 4	25	25	150	30	25	32	GLR/L4..., GOR/L4...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

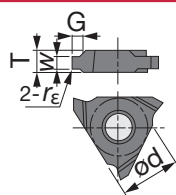
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SGTR/L****-3	CSTB-4	T-15F
SGTR/L****-4	CSTB-5	T-20F

Справочные страницы

Пластины, Стандартные режимы резания → C037

## ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПЛАСТИНЫ

### GOR/L (О-кольцо)

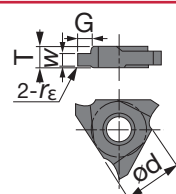


Показано правое исполнение

Обозначение	$W_{\pm 0.05}^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Кермет		Без покрытия		G	ød	T
			NS9530		UX30				
			R	L	R	L			
GOR/L4190	2.5	0.4	●		●		1.5	12.7	4.76
GOR/L4240	3.2	0.4	●		●		2	12.7	4.76
GOR/L4310	4.1	0.7	●		●		2.5	12.7	4.76

● : Складские позиции

### GLR/L (Lock-кольцо)



Показано правое исполнение

Обозначение	$W_{\pm 0.05}^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Кермет		Без покрытия		G	ød	T
			NS9530		UX30				
			R	L	R	L			
GLR/L3115	1.15	0.1	●	●	●	●	1.5	9.525	3.18
GLR/L3135	1.35	0.1	●	●	●		1.5	9.525	3.18
GLR/L3165	1.65	0.1	●	●	●		2	9.525	3.18
GLR/L3175	1.75	0.1	●	●	●	●	2	9.525	3.18
GLR/L3195	1.95	0.1	●	●	●	●	2.5	9.525	3.18
GLR/L3220	2.2	0.1	●		●	●	3	9.525	3.18
GLR/L3270	2.7	0.1	●		●	●	3	9.525	3.18
GLR/L4115	1.15	0.1	●		●		1.5	12.7	4.76
GLR/L4135	1.35	0.1	●		●		1.5	12.7	4.76
GLR/L4165	1.65	0.1	●		●		2	12.7	4.76
GLR/L4175	1.75	0.1	●		●		2	12.7	4.76
GLR/L4190	1.9	0.1	●				2.5	12.7	4.76
GLR/L4195	1.95	0.1	●		●		2.5	12.7	4.76
GLR/L4220	2.2	0.1	●		●	●	3.5	12.7	4.76
GLR/L4270	2.7	0.1	●		●		3.5	12.7	4.76
GLR/L4320	3.2	0.1	●		●	●	4	12.7	4.76
GLR/L4420	4.2	0.1	●		●	●	4	12.7	4.76

● : Складские позиции

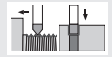
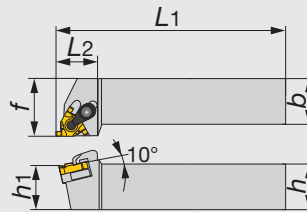
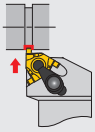
## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Подача f (мм/об)		
				W < 2 мм	W = 2 ~ 4 мм	W > 4 мм
<b>P</b>	Углеродистые стали	NS9530	80 - 200	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25
		UX30	60 - 150	0.05 - 0.1	0.08 - 0.2	0.08 - 0.25



## CER/L

Державки для обработки наружных канавок с креплением винтом или прижимом (только DT тип)



Показано правое исполнение

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	Пластины
CER/L1212H16DT	12	12	100	24	12	16	GTGN16...
CER/L1616H16DT	16	16	100	24	16	20	GTGN16...
CER/L2020K16DT	20	20	125	24	20	25	GTGN16...
CER/L2525M16DT	25	25	150	28	25	32	GTGN16...
CER3232P16T	32	32	170	32	32	40	GTGN16...

- Комплект зажимов для державок CNR / L состоит из прижима и зажимного винта.
- Подкладной комплект для держателей инструмента CNR / L состоит из опорной пластины и зажимного винта.
- Стандартные опорные пластины для державок CER/L можно использовать для левого и для правого инструмента. Используйте обе стороны в зависимости от направленности.
- При использовании пластин GTGN необходимо использовать эксклюзивную опорную пластину. Эксклюзивную опорную пластину следует заказывать отдельно.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

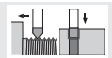
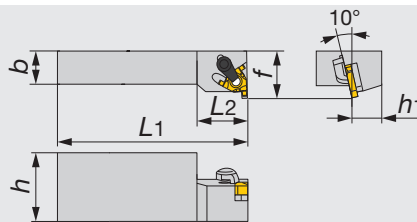
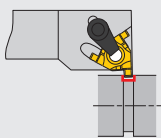


Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Винт опорной пластины	Опорная пластина (дополнительная деталь)	Ключ	Ключ 1
CER*****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	(G16ER/IL-DT)	P-3.5	T-15F
CEL*****16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	(G16EL/IR-DT)	P-3.5	T-15F
CER3232P16T	CSP16	-	-	(G16ER/IR-S)	-	T-15F

GTGN TYPE

## B-S/CER/L

Державки для нарезания резьбы для малых токарных станков



Показано правое исполнение

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	Пластина
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	GTGN16...

- При использовании пластин GTGN необходимо использовать эксклюзивную опорную пластину. Эксклюзивную опорную пластину следует заказывать отдельно.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ	Опорная пластина (дополнительная деталь)
B-CER16M16	CSP16	-	T-15F	(G16ER/IL-S)
B-CEL16M16	CSP16	-	T-15F	(G16EL/IR-S)

Прочее

Справочные страницы

Пластины → C039, Стандартные режимы резания → C040

## CNR/L

Державки для обработки внутренних канавок с креплением винтом или прижимом (только DT тип)



Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	$f$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$h$	$b$	$\theta^\circ$	Пластины
TCNR0020R16DT	ТВ. СПЛАВ	24	20	14	200	30	49	18	-	15	GTGN-16...
TCNR0025S16DT	ТВ. СПЛАВ	29	25	16.5	250	38	64	23	-	15	GTGN-16...
CNR/L0020P16	СТАЛЬ	24	20	14	170	30	-	18	19	15	GTGN-16...
CNR/L0025R16	СТАЛЬ	29	25	16.5	200	38	-	23	24	15	GTGN-16...
CNR/L0032S16	СТАЛЬ	37	32	20.1	250	48	-	30	31	15	GTGN-16...

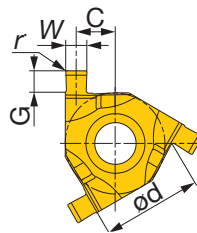
- Опорная пластина используется как для правого, так и для левого держателя инструмента.
- Комплект зажимов для державок CNR / L состоит из прижима и зажимного винта. Подкладной комплект для держателей инструмента CNR/L состоит из опорной пластины и зажимного винта.
- При использовании пластин GTGN необходимо использовать эксклюзивную опорную пластины. Эксклюзивную опорную пластины следует заказывать отдельно.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Винт опорной пластины	Опорная пластина (дополнительная деталь)	Ключ	Ключ 1
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	(G16EL/IR-DT)	P-3.5	T-15F
CNR00**16	CSP16	-	-	(G16EL/IR-S)	-	T-15F
CNL00**16	CSP16	-	-	(G16ER/IL-S)	-	T-15F

## ПЛАСТИНЫ

### GTGN16



Показано правое исполнение

### Опорная пластина

Обозначение	$W_{\pm 0.03}$	$r_\varepsilon$	SH730	Размер пластины	$\varnothing d$	G	C	Двойной метод зажима: винтом и прижимом	
								Тип прижима	Тип прижима
GTGN-16ER/IL100	1	0.1	●	16	9.525	1.25	4.22	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL120	1.2	0.1	●	16	9.525	1.3	4.12	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL140	1.4	0.1	●	16	9.525	1.5	4.02	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL170	1.7	0.1	●	16	9.525	1.7	3.87	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL195	1.95	0.1	●	16	9.525	1.7	3.75	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16ER/IL225	2.25	0.1	●	16	9.525	1.8	3.6	G16ER/IL-DT	G16ER/IL-S
GTGN-16EL/IR100	1	0.1	●	16	9.525	1.25	4.22	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR120	1.2	0.1	●	16	9.525	1.3	4.12	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR140	1.4	0.1	●	16	9.525	1.5	4.02	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR170	1.7	0.1	●	16	9.525	1.7	3.87	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR195	1.95	0.1	●	16	9.525	1.7	3.75	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S
GTGN-16EL/IR225	2.25	0.1	●	16	9.525	1.8	3.6	G16EL/IR-DT	G16EL/IR-S

Количество в упаковке = 10 шт.

Примечание:

Пластина GTGN применима как для внешних, так и для внутренних канавок, но направленность инструмента противоположна направлению внешней и внутренней обработки. Опорная пластина для GTGN является эксклюзивной для каждого типа державок.

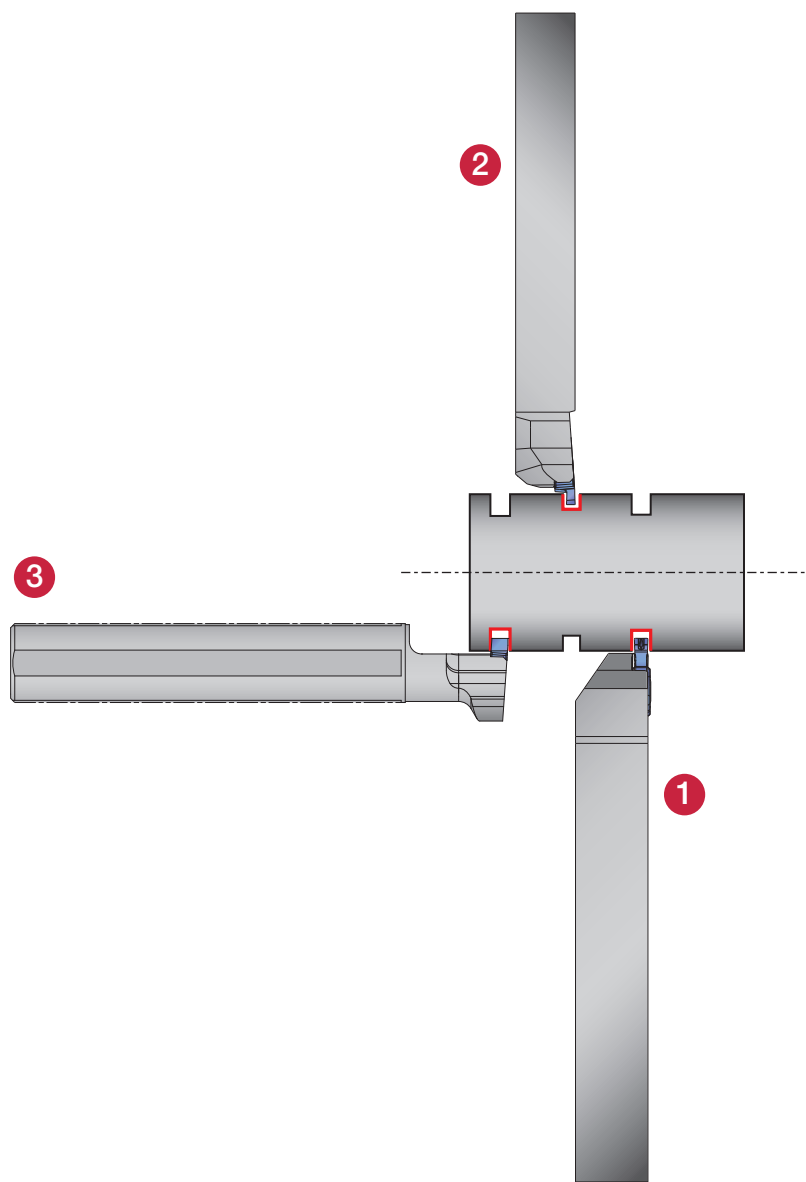
Справочные страницы

Стандартные режимы резания → C040

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Подача f (мм/об)
<b>P</b>	Сталь 42CrMo4, и т.д.	SH730	50 - 150	0.05 - 0.1
<b>M</b>	Нержавеющая сталь X5CrNiMo17-12-2, и т.д.	SH730	30 - 150	0.05 - 0.1
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы и Ti-6Al-4V, и т.д.	SH730	30 - 100	0.05 - 0.1

## Многофункциональный, экономичный инструмент для обработки канавки 4-х кромочной пластиной



### 1 STCR/L -27

$W = 0.5 - 3.18 \text{ мм}$   
 $ar = 1.6 - 6.4 \text{ мм}$   
Размер хвостовика:  
10 - 25 мм

Стр. C042

### 2 STCR/L -18

$W = 0.33 - 3 \text{ мм}$   
 $ar = 0.8 - 2.5 \text{ мм}$   
Размер хвостовика:  
10 - 25 мм

Стр. C049

### 3 JS-STCL18

$W = 0.33 - 3 \text{ мм}$   
 $ar = 0.8 - 2.5 \text{ мм}$   
Размер хвостовика:  
 $\phi 14 - \phi 25.4 \text{ мм}$

Стр. C050

### STCR/L -27-CHP

$W = 0.5 - 3.18 \text{ мм}$   
 $ar = 1.6 - 6.4 \text{ мм}$   
Размер хвостовика:  
25 мм

Стр. C042



Канавочный  
инструмент

TETRAFORCE



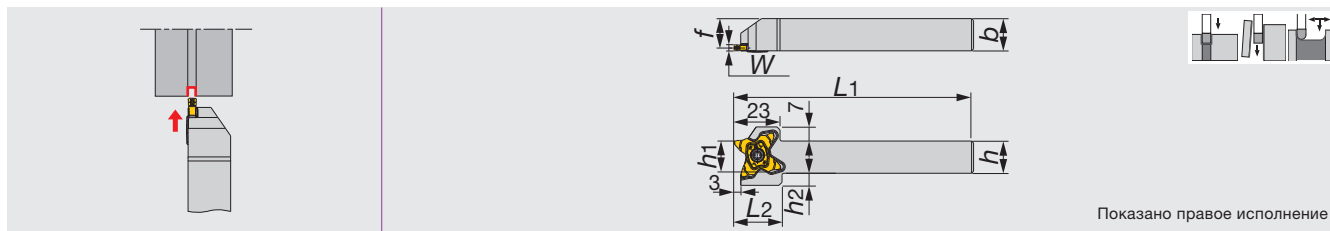
Наружная



Отрезка

Прочее





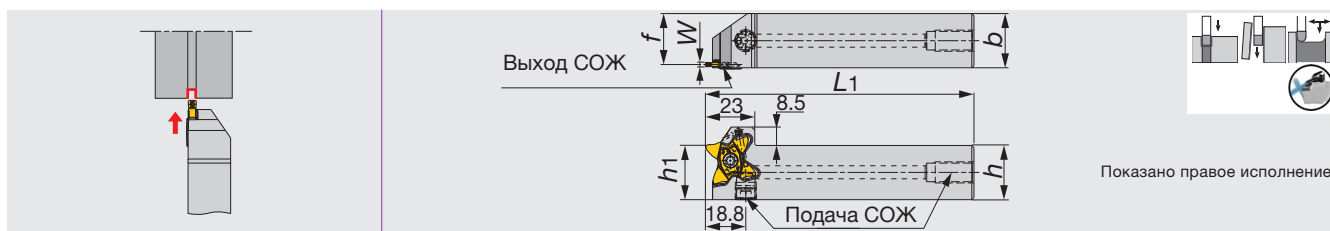
Обозначение	W	h1	b	h	L1	f	h2	L2	Пластины
STCR/L1010-27	0.5 - 3.18	10	10	10	120	8.5	9.5	24	ТС*27...
STCR/L1212-27	0.5 - 3.18	12	12	12	120	10.5	8	24	ТС*27...
STCR/L1616-27	0.5 - 3.18	16	16	16	120	14.5	6	24	ТС*27...
STCR/L2020-27	0.5 - 3.18	20	20	20	120	18.5	2	24	ТС*27...
STCR/L2525-27	0.5 - 3.18	25	25	25	135	23.5	-	-	ТС*27...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
STCR****-27	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27	SR16-212-01397	T-2010/5

#### STCR/L-CHP

Инструмент для точной обработки наружных канавок с каналами для подачи СОЖ высокого давления.



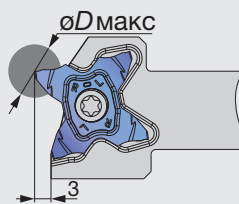
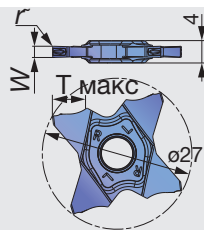
Обозначение	W	h1	b	h	L1	f	Пластины
STCR/L2525-27-CHP	0.5 - 3.18	25	25	25	125	23.5	ТС*27...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
STCR****-27-CHP	SR16-212-01397L	T-2010/5
STCL****-27-CHP	SR16-212-01397	T-2010/5

# ПЛАСТИНЫ - для обработки канавки и отрезки

## TCS27

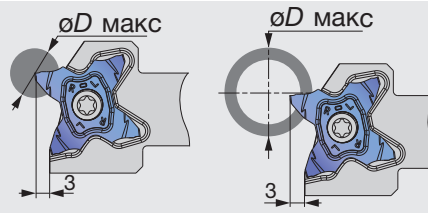
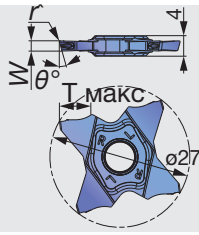


Обозначение	W ± 0.02	rε	AH725	T макс øD макс		Отношение глубины расточки (T) и макс. диаметра отрезки (øD макс)												
						T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-050-000	0.5	0	●	1	2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-050-004	0.5	0.04	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-075-010	0.75	0.1	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-080-000	0.8	0	●	1.6	3.2	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-006	1	0.06	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-100-010	1	0.1	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-104-000	1.04	0	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-120-000	1.2	0	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-010	1.25	0.1	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-125-020	1.25	0.2	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-140-000	1.4	0	●	2	4	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-147-000	1.47	0	●	2.5	5	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-150-010	1.5	0.1	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-150-020	1.5	0.2	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-157-015	1.57	0.15	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-170-010	1.7	0.1	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-010	1.75	0.1	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-175-020	1.75	0.2	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-178-018	1.78	0.18	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-185-020	1.85	0.2	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-196-015	1.96	0.15	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-010	2	0.1	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	30
TCS27-200-020	2	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	30
TCS27-222-015	2.22	0.15	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-230-020	2.3	0.2	●	3.5	7.	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-015	2.39	0.15	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-247-020	2.47	0.2	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-010	2.5	0.1	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-250-030	2.5	0.3	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-270-010	2.7	0.1	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-287-020	2.87	0.2	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
TCS27-300-000	3	0	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-300-020	3	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-300-030	3	0.3	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-300-040	3	0.4	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	55
TCS27-315-015	3.15	0.15	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	68
TCS27-318-020	3.18	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	68

Количество в упаковке = 5 шт.  
● : Складские позиции

# ПЛАСТИНЫ - для отрезки

## TCS27-R/L



Показано правое исполнение

Канавочный  
инструмент

TETRAFCUT

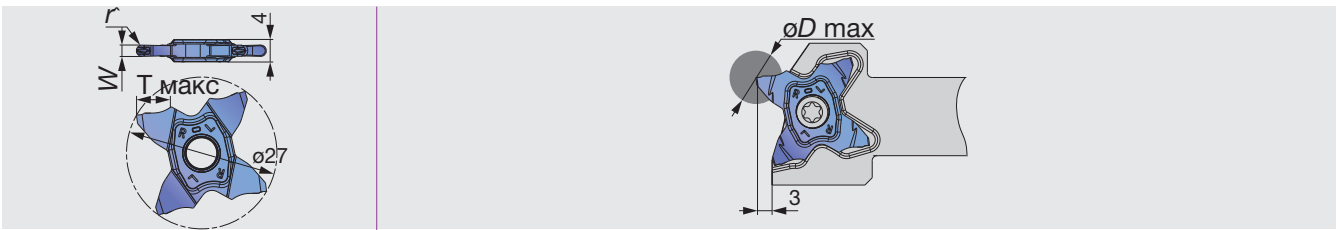
Обозначение	W ± 0.02	rε	АН725		Т макс	θ°	Макс. диаметр отрезки σD макс	
			R	L			Пруток	Труба
TCS27-100-15R/L	1	0.06	●	●	3.5	15	7	600
TCS27-150-6R/L	1.5	0.06	●	●	5.7	6	11.4	35
TCS27-150-15R/L	1.5	0.06	●	●	5.7	15	11.4	35
TCS27-200-6R/L	2	0.1	●	●	6.4	6	12.8	30
TCS27-200-15R/L	2	0.1	●	●	6.4	15	12.8	30

Количество в упаковке = 5 шт.

● : Складские позиции

# ПЛАСТИНЫ - для обработки канавки и профилирования

## TCS27-радиусная



Обозначение	W ± 0.02	rε	АН725	T max	Отношение глубины расточки (Т) и макс. диаметра отрезки (øD макс)												
					T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCS27-157-079	1.57	0.79	●	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-200-100	2	1	●	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCS27-239-120	2.39	1.2	●	5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
TCS27-300-150	3	1.5	●	6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

Количество в упаковке = 5 шт.

● : Складские позиции

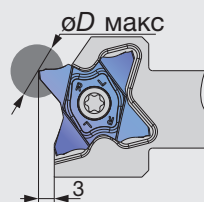
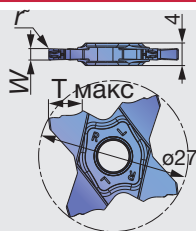


Канавочный  
инструмент

TETRAFCUT

# ПЛАСТИНЫ - для обработки канавки и отрезки

## TCM27



Канавочный  
инструмент

TETRAFCUT

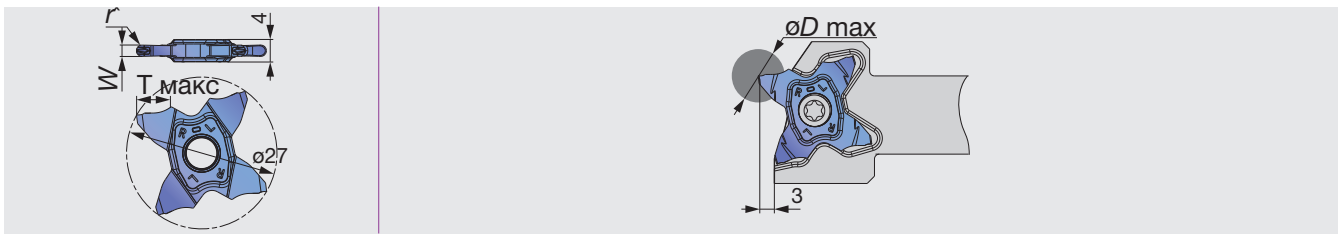
Обозначение	W ± 0.02	rε	AH725	T макс	øD макс	Отношение глубины расточки (T) и макс. диаметра отрезки (øD макс)												
						T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
TCM27-150-010	1.5	0.1	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-150-020	1.5	0.2	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-157-015	1.57	0.15	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-170-010	1.7	0.1	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-175-010	1.75	0.1	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-175-020	1.75	0.2	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-178-018	1.78	0.18	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-185-020	1.85	0.2	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-196-015	1.96	0.15	●	3	6	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-200-010	2	0.1	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-200-020	2	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	130	105	85	60	50	30	
TCM27-222-015	2.22	0.15	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-230-020	2.3	0.2	●	3.5	7	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-		
TCM27-239-015	2.39	0.15	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-247-020	2.47	0.2	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-010	2.5	0.1	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-250-030	2.5	0.3	●	5.7	11.4	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	
TCM27-270-010	2.7	0.1	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-287-020	2.87	0.2	●	6.2	12.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	-	
TCM27-300-000	3	0	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-020	3	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-030	3	0.3	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-300-040	3	0.4	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	
TCM27-315-015	3.15	0.15	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	
TCM27-318-020	3.18	0.2	●	6.4	12.8	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	68	

Количество в упаковке = 5 шт.

●: Складские позиции

## ПЛАСТИНЫ - для отрезки и профилирования

### ТСМ27-полный R



Обозначение	W ± 0.02	rε	АН725	Т макс	Отношение глубины расточки (Т) и макс. диаметра отрезки (øD макс)												
					T≤1	T≤2	T≤3	T≤3.5	T≤4	T≤4.5	T≤5	T≤5.5	T≤5.7	T≤6	T≤6.2	T≤6.4	
ТСМ27-157-079	1.57	0.79	●	3	∞	∞	∞	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ТСМ27-200-100	2	1	●	3.5	∞	∞	∞	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ТСМ27-239-120	2.39	1.2	●	5.7	∞	∞	∞	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
ТСМ27-300-150	3	1.5	●	6.4	∞	∞	∞	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-

Количество в упаковке = 10 шт.

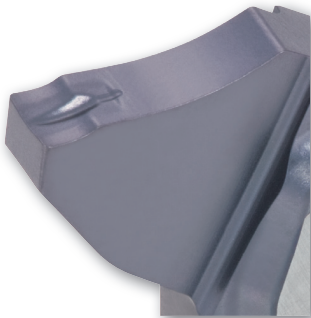
●: Складские позиции

Канавочный  
инструмент

TETRAFCUT

## СТРУЖКОЛОМЫ

### TCS27



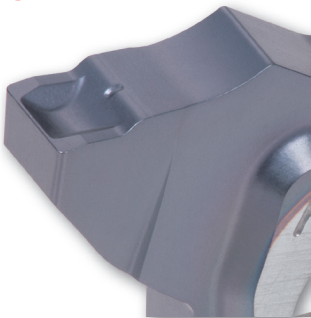
W = 0.5 мм – 3.18 мм

Для общей обработки.

Низкие силы резания и превосходная чистота.



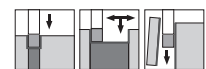
### ТСМ27



W = 1.5 мм – 3.18 мм

Для обработки с высокой подачей.

Хорошо спроектированная высокопрочная режущая кромка.

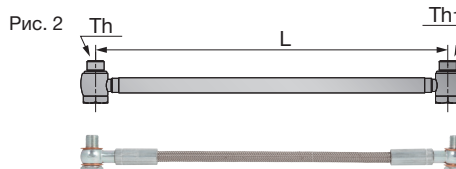
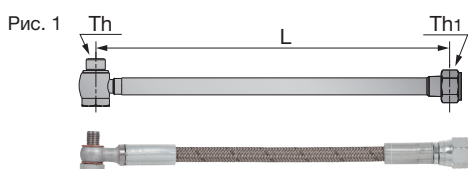


## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания $V_c$ (м/мин)	Подача: $f$ (мм/об)					Глубина резания при профилировании (радиусные пластины)	
				Канавка, отрезка		Отрезка		Профилирование (радиусные пластины)		
				TCS	TCM	TCS	TCS	TCS		TCM
<b>P</b>	Углеродистые стали C45, и т.д.	AN725	100 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5	
	Легированные стали 34CrMo4, и т.д.	AN725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5	
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, и т.д.	AN725	100 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5	
<b>K</b>	Серый чугун 250, и т.д.	AN725	50 - 180	0.05 - 0.15	0.05 - 0.25	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5	
	Ковкий чугун 400-15, и т.д.	AN725	50 - 120	0.05 - 0.15	0.05 - 0.2	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.15	0.5	
<b>S</b>	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и т.д.	AN725	30 - 60	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.04 - 0.12	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.5	

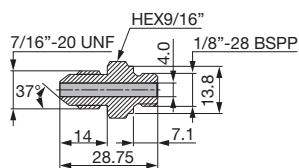
## ЗАПЧАСТИ К ШЛАНГАМ ДЛЯ ПОДАЧИ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

### Соединительный шланг



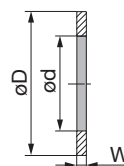
Обозначение	Длина L	Тип и размер резьбы		Макс. давление (МПа)	Рис.
		Th	Th1		
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

### Переходник

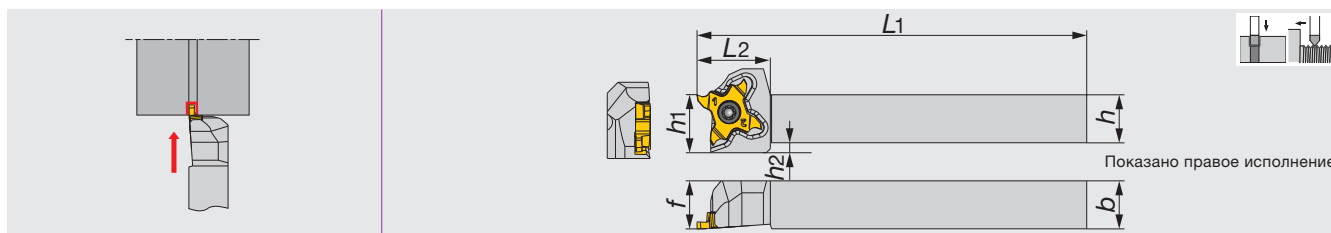


Обозначение
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

### Уплотнительное кольцо



Обозначение	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>h2</i>	Пластины
STCR/L1010X18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...
STCR/L1212F18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1212X18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1616X18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18..
STCR/L2020H18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...
STCR/L2020X18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...
STCR/L2525Z18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...

- Правосторонние пластины (TC \* 18R \*\*\*) используется с державками правого исполнения (STCR \*\*\*), а левосторонние пластины (TC \* 18L \*\*\*) используется с державками левого исполнения (STCL \*\*).

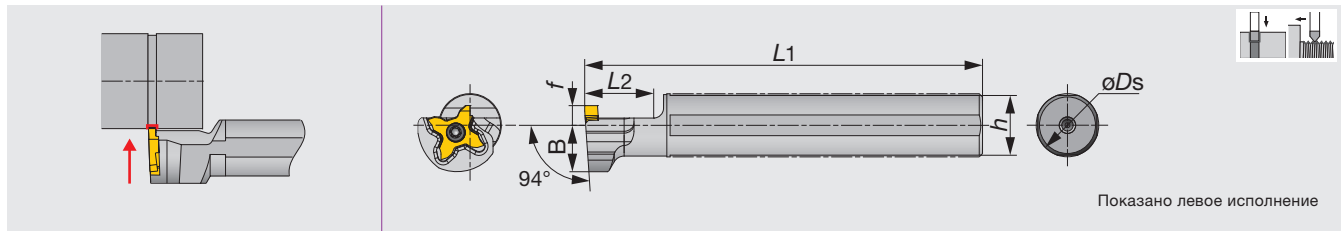
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
STCR*****18	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL*****18	CSTC-4L100DR	T-1008/5







Обозначение	øDs	L1	L2	h	B	f	Пластины
JS14H-STCL18	14	100	20	13	14	6	ТС*18...
JS159F-STCL18	15.875	85	20	15	14	6	ТС*18...
JS16F-STCL18	16	85	20	15	14	6	ТС*18...
JS19G-STCL18	19.05	90	20	18	14	6	ТС*18...
JS19X-STCL18	19.05	120	20	18	14	6	ТС*18...
JS20G-STCL18	20	90	20	19	14	6	ТС*18...
JS20X-STCL18	20	120	20	19	14	6	ТС*18...
JS22X-STCL18	22	120	20	21	12.25	10	ТС*18...
JS25H-STCL18	25	100	20	24	12.25	10	ТС*18...
JS254X-STCL18	25.4	120	20	24	12.25	10	ТС*18...

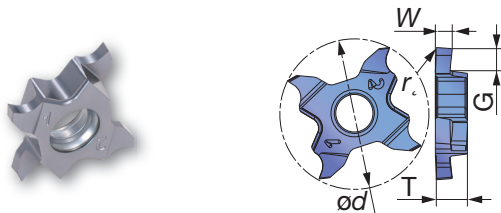
• Правосторонние пластины (ТС \* 18R \*\*\*) используется с державками левого исполнения (STCR \*\*\*).

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS***-STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5

## ПЛАСТИНЫ

### TCP18R/L-F (острая кромка)



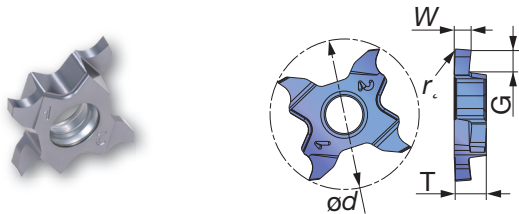
Обозначение	W±0.02	rε	SH725				ød
			R	L	G	T	
TCP18R/L033F-005	0.33	0.05	●	●	0.8	4	18
TCP18R/L043F-005	0.43	0.05	●	●	1.2	4	18
TCP18R/L050F-005	0.5	0.05	●	●	1.2	4	18
TCP18R/L075F-005	0.75	0.05	●	●	2	4	18
TCP18R/L095F-005	0.95	0.05	●	●	2	4	18
TCP18R/L100F-010	1	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L120F-010	1.2	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L125F-010	1.25	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L145F-010	1.45	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L150F-010	1.5	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L175F-010	1.75	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L200F-010	2	0.1	●	●	2.5	4	18
TCP18R/L250F-010	2.5	0.1	●	●	2.5	4	18
TCP18R/L300F-010	3	0.1	●	●	2.5	4	18

● : Складские позиции

Справочные страницы

Пластины → C050 - C052, Стандартные режимы резания → C051 - C052

## TCP18R/L (шлифованная кромка)



Обозначение	$W_{\pm 0.02}$	$r_{\epsilon}$	AH725		G	T	$\varnothing d$
			R	L			
TCP18R/L033-005	0.33	0.05	●	●	0.8	4	18
TCP18R/L043-005	0.43	0.05	●	●	1.2	4	18
TCP18R/L050-005	0.5	0.05	●	●	1.2	4	18
TCP18R/L075-005	0.75	0.05	●	●	2	4	18
TCP18R/L095-005	0.95	0.05	●	●	2	4	18
TCP18R/L100-010	1	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L120-010	1.2	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L125-010	1.25	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L145-010	1.45	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L150-010	1.5	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L175-010	1.75	0.1	●	●	2	4	18
TCP18R/L200-010	2	0.1	●	●	2.5	4	18
TCP18R/L250-010	2.5	0.1	●	●	2.5	4	18
TCP18R/L300-010	3	0.1	●	●	2.5	4	18

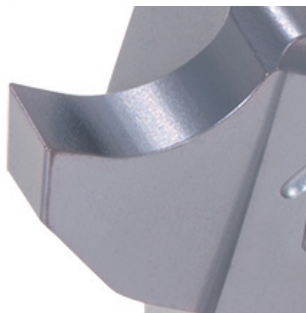
● : Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Приоритет	Сплав	Скорость резания $V_c$ (м/мин)	Подача $f$ (мм/об)
<b>P</b>	Низкоуглеродистые стали C15, C20 и т.д.	Первый выбор	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Прочность	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
	Углеродистые стали, легированные стали C55, 42CrMoS4 и т.д.	Первый выбор	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Прочность	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
<b>M</b>	Закаленные стали NAK80, PX5 и т.д.	Первый выбор	SH725	80 - 180	0.03 - 0.1
		Прочность	AH725	80 - 180	0.03 - 0.1
<b>K</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 и т.д.	Первый выбор	SH725	50 - 120	0.03 - 0.1
		Прочность	AH725	50 - 120	0.03 - 0.1
	Серый чугун 250, 300 и т.д.	Первый выбор	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Прочность	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
<b>S</b>	Ковкий чугун 400-15, 600-3 и т.д.	Первый выбор	AH725	50 - 180	0.03 - 0.1
		Прочность	SH725	50 - 180	0.03 - 0.1
	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и т.д.	Первый выбор	SH725	20 - 80	0.03 - 0.1
		Прочность	AH725	20 - 80	0.03 - 0.1
	Жаропрочные сплавы Inconel718, и т.д.	Первый выбор	SH725	20 - 80	0.03 - 0.1
		Прочность	AH725	20 - 80	0.03 - 0.1

## СТРУЖКОЛОМЫ

### TCP18



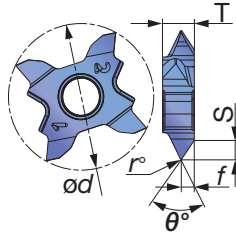
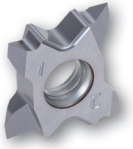
$W = 0.33 \text{ мм} - 3 \text{ мм}$

Подходит для обработки небольших деталей на малых токарных станках. Низкая сила резания с острым углом режущей кромки



## ПЛАСТИНЫ

### ТСТ18R/L (для резьбонарезания)



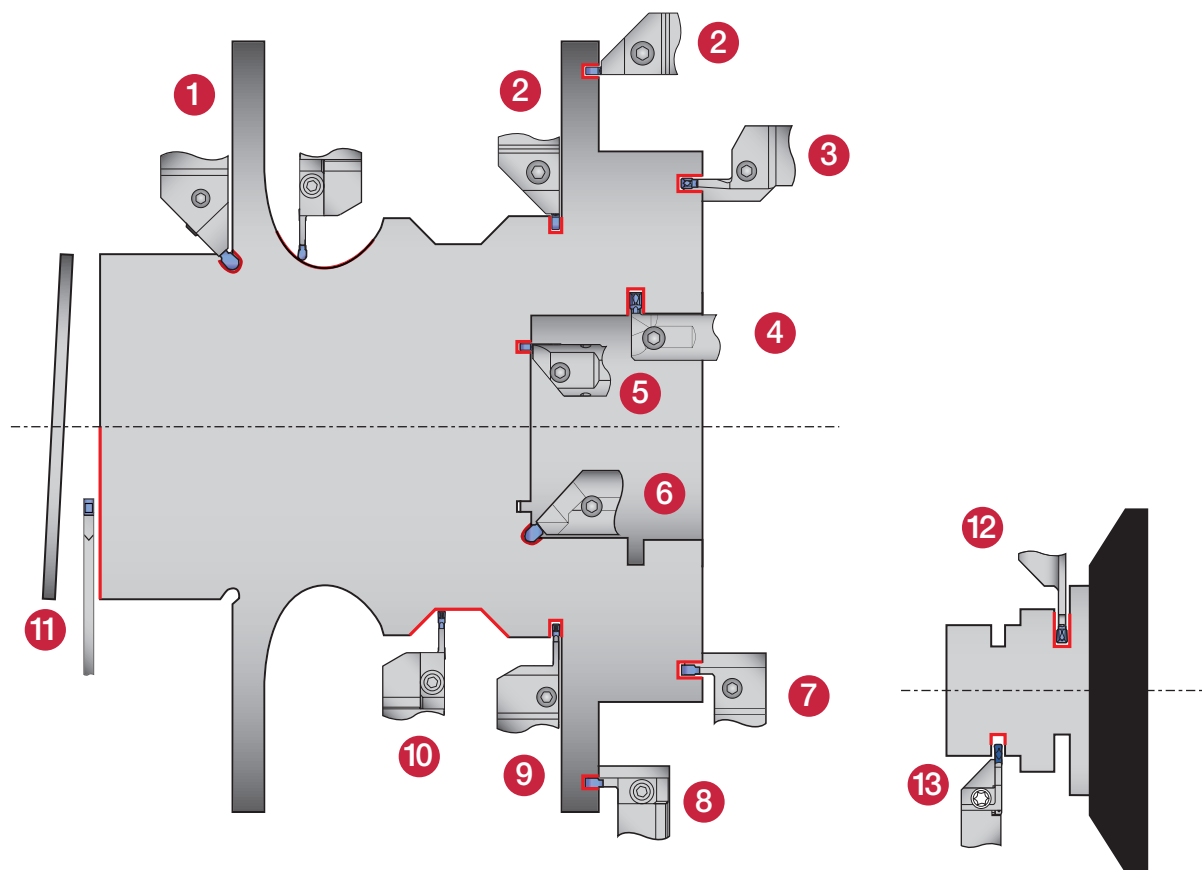
Обозначение	r <sub>c</sub>	АН725		шаг мин.	шаг макс.	f	S	θ°	T	φd
		R	L							
TCT18R/L-60N-010	0.1	●	●	0.8	3	1.6	2.67	60	4	18
TCT18R/L-60N-020	0.2	●	●	1.5	3	1.6	2.57	60	4	18

● : Складские позиции

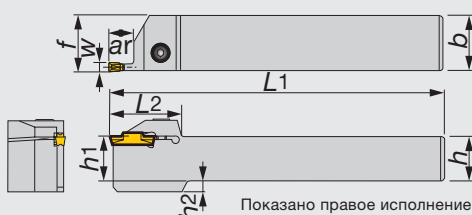
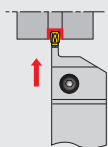
## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	Шаг резьбы (мм)	Шаг резьбы (витков на дюйм)
<b>P</b>	Низкоуглеродистые стали C15, C20 и т.д.	АН725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
	Углеродистые стали, легированные стали C55, 42CrMoS4 и т.д.	АН725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
	Закаленные стали NAK80, PX5 и т.д.	АН725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и т.д.	АН725	50 - 80	0.8 - 3	32 - 8
<b>K</b>	Серый чугун 250, 300 etc.	АН725	50 - 100	0.8 - 3	32 - 8
	Ковкий чугун 400-15, 600-3 и т.д.	АН725	50 - 100	0.8 - 3	32 - 8
<b>S</b>	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и т.д.	АН725	30 - 100	0.8 - 3	32 - 8
	Жаропрочные сплавы Inconel718, и т.д.	АН725	30 - 100	0.8 - 3	32 - 8

## Многофункциональный инструмент снижает стоимость инструмента и сокращает время настройки



- |   |  |   |  |  |
|---|--|---|--|--|
| <p><b>1 CGEUR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 2.8 - 3.4 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>16 - 25 мм<br/>Стр. C063</p>          | <p><b>2 CTEFR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 2 - 6 мм<br/>ar = 4.8 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/>Стр. C057</p>       | <p><b>3 CTFR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 10 - 25 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>25 мм<br/>Стр. C066</p>          | <p><b>4 CTIR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 2 - 8 мм<br/>ar = 4 - 10 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>ø16 - ø40 мм<br/>Стр. C064</p> | <p><b>5 CTIFR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 5.5 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>ø25 - ø32 мм<br/>Стр. C071</p> |
| <p><b>6 CGIUR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 2.8 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>ø20 - ø25 мм<br/>Стр. C065</p>              | <p><b>7 CTFVR/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 10 - 20 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>25 мм<br/>Стр. C067</p>        | <p><b>8 CAFR/L</b><br/>Составной тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 12 - 25 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 32 мм<br/>Стр. C068</p>       | <p><b>9 CTER/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 2 - 8 мм<br/>ar = 8 - 36 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>16 - 32 мм<br/>Стр. C054</p>   | <p><b>10 CAER/L</b><br/>Составной тип<br/>W = 3 - 6 мм<br/>ar = 16 - 20 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 32 мм<br/>Стр. C058</p> |
| <p><b>11 CGP</b><br/>Лезвие<br/>W = 1.4 - 8 мм<br/>Макс. диаметр<br/>отрезки: ø120 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>ø20 - ø25 мм<br/>Стр. C061</p> | <p><b>12 CGER/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 1.4 - 4 мм<br/>ar = 10 - 16 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>12 - 20 мм<br/>Стр. C057</p> | <p><b>13 JCTER/L</b><br/>Моноблочный тип<br/>W = 1.4 - 3 мм<br/>ar = 10 - 16 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>10 - 20 мм<br/>Стр. C056</p> |  |  |



Пластины:  
DGM, SGM, DGS,  
SGS, DGG, DTX,  
DTE, DTR, DTA, SGN

Показано правое исполнение

Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	ar	h	b	L1	L2	h1	f <sup>(1)</sup>	h2
СТЕР/L1616-2T08	2	2	8	16	16	110	33	16	16.1	4
СТЕР/L2020-2T08	2	2	8	20	20	125	33	20	20.1	-
СТЕР/L2525-2T08	2	2	8	25	25	150	33	25	25.1	-
СТЕР/L1616-2T12	2	2	12	16	16	110	32	16	16.1	4
СТЕР/L2020-2T12	2	2	12	20	20	125	32	20	20.1	-
СТЕР/L2525-2T12	2	2	12	25	25	150	32	25	25.1	-
СТЕР/L1616-2T17	2	2	17	16	16	110	37	16	16.1	4
СТЕР/L2020-2T17	2	2	17	20	20	125	37	20	20.1	-
СТЕР/L2525-2T17	2	2	17	25	25	150	37	25	25.1	-
СТЕР/L1616-3T09	3	3	9	16	16	110	32	16	16.3	4
СТЕР/L2020-3T09	3	3	9	20	20	125	32	20	20.3	-
СТЕР/L2525-3T09	3	3	9	25	25	150	32	25	25.3	-
СТЕР/L2020-3T12	3	3	12	20	20	125	32	20	20.3	-
СТЕР/L2525-3T12	3	3	12	25	25	150	32	25	25.3	-
СТЕР/L1616-3T20	3	3	20	16	16	110	38.5	16	16.3	4
СТЕР/L2020-3T20	3	3	20	20	20	125	38.5	20	20.3	-
СТЕР/L2525-3T20	3	3	20	25	25	150	38.5	25	25.3	-
СТЕР/L2525-3T25	3	3	25	25	25	150	44.5	25	25.3	-
СТЕР/L1616-4T10	4	4	10	16	16	110	32	16	16.5	4
СТЕР/L2020-4T10	4	4	10	20	20	125	32	20	20.5	-
СТЕР/L2525-4T10	4	4	10	25	25	150	32	25	25.5	-
СТЕР/L2020-4T15	4	4	15	20	20	125	33	20	20.5	-
СТЕР/L2525-4T15	4	4	15	25	25	150	33	25	25.5	-
СТЕР/L1616-4T25	4	4	25	16	16	110	45	16	16.5	4
СТЕР/L2020-4T25	4	4	25	20	20	125	45	20	20.5	-
СТЕР/L2525-4T25	4	4	25	25	25	150	45	25	25.5	-
СТЕР/L3232-4T25	4	4	25	32	32	170	45	32	32.5	-
СТЕР/L2020-5T12	5	5	12	20	20	125	37	20	20.6	-
СТЕР/L2525-5T12	5	5	12	25	25	150	37	25	25.6	-
СТЕР/L2525-5T20	5	5	20	25	25	150	37	25	25.6	-
СТЕР/L2525-5T32	5	5	32	25	25	150	56	25	25.6	-
СТЕР/L3232-5T32	5	5	32	32	32	170	56	32	32.6	-
СТЕР/L2020-6T12	6	6	12	20	20	125	37	20	20.6	-
СТЕР/L2525-6T12	6	6	12	25	25	150	37	25	25.6	7
СТЕР/L2525-6T20	6	6	20	25	25	150	41	25	25.6	-
СТЕР/L2525-6T32	6	6	32	25	25	150	56	25	25.6	7
СТЕР/L3232-6T32	6	6	32	32	32	170	56	32	32.6	-
СТЕР/L2525-8T16	8	8	16	25	25	150	47	25	26.1	7
СТЕР/L2525-8T25	8	8	25	25	25	150	47	25	26.1	7
СТЕР/L3232-8T25	8	8	25	32	32	170	47	32	33.1	-
СТЕР/L2525-8T36	8	8	36	25	25	150	60	25	26.1	7
СТЕР/L3232-8T36	8	8	36	32	32	170	60	32	33.1	-

•Если глубина больше (длина пластины 1.5 мм), рекомендуется использовать однокромочные пластины.

(1) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CTER/L1616-2T08	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T08	CM5X0.8X20-A	P-4
CTELR/L2525-2T08	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T12	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-2T17	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-2T17	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-2T17	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T09	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T09	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T09	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L2020-3T12	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T12	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-3T20	CM5X0.8X16-A	P-4
CTER/L2020-3T20	CM5X0.8X20-A	P-4
CTER/L2525-3T20.25	CM5X0.8X25-A	P-4
CTER/L1616-4T10	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T10	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T10	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-4T15	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T15	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L1616-4T25	CM6X1X16-A	P-5
CTER/L2020-4T25	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L3232-4T25	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-5T12	CM6X1X20-A	P-5
CTER/L2525-5T20	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2525, 3232-5T32	CM6X1X25-A	P-5
CTER/L2020-6T12	CM8X1.25X20-A	P-6
CTER/L2525-6T12	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-6T20	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525, 3232-6T32	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525-8T16	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525, 3232-8T25	CM8X1.25X25-A	P-6
CTER/L2525, 3232-8T36	CM8X1.25X25-A	P-6



Канавочный  
инструмент

TUNGSCUT

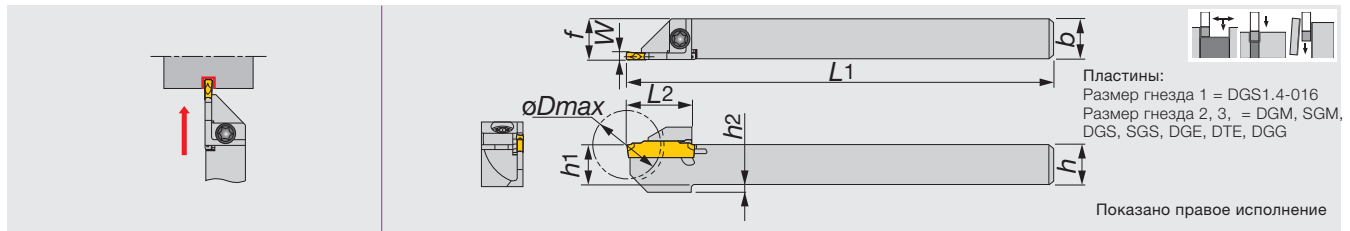


Наружная



Отрезка

Прочее

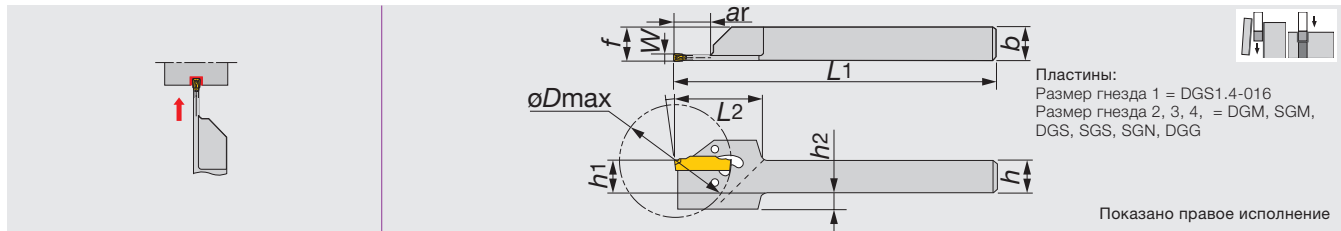


Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	øDmax	h	b	L1	L2	h1	f <sup>(1)</sup>	h2
JCTER/L1010X1.4T10	1.4	1	20	10	10	120	18	10	10.2	-
JCTER/L1010-1.4T10	1.4	1	20	10	10	125	18	10	10.2	-
JCTER/L1212F1.4T12	1.4	1	24	12	12	85	19.5	12	12.2	-
JCTER/L1212X1.4T12	1.4	1	24	12	12	120	19.5	12	12.2	-
JCTER/L1212-1.4T12	1.4	1	24	12	12	125	19.5	12	12.2	-
JCTER/L1414-1.4T12	1.4	1	24	14	14	125	19.5	14	14.2	-
JCTER/L1616X1.4T16	1.4	1	32	16	16	120	24	16	16.2	-
JCTER/L1616-1.4T16	1.4	1	32	16	16	125	24	16	16.2	-
JCTER/L1010X2T10	2	2	20	10	10	120	19	10	10.1	2
JCTER/L1010-2T10	2	2	20	10	10	125	19	10	10.1	2
JCTER/L1212F2T12	2	2	24	12	12	85	19	12	12.1	2
JCTER/L1212X2T12	2	2	24	12	12	120	19	12	12.1	2
JCTER/L1212-2T12	2	2	24	12	12	125	19	12	12.1	2
JCTER/L1414-2T12	2	2	24	14	14	125	19	14	14.1	-
JCTER/L1616X2T16	2	2	32	16	16	120	24	16	16.1	-
JCTER/L1616-2T16	2	2	32	16	16	125	24	16	16.1	-
JCTER/L1212F3T12	3	3	24	12	12	85	19	12	12.3	2
JCTER/L1212X3T12	3	3	24	12	12	120	19	12	12.3	2
JCTER/L1212-3T12	3	3	24	12	12	125	19	12	12.3	2
JCTER/L1616X3T16	3	3	32	16	16	120	24	16	16.3	-
JCTER/L1616-3T16	3	3	32	16	16	125	24	16	16.3	-
JCTER/L2020H3T16	3	3	32	20	20	100	24	20	20.3	-
JCTER/L2020-3T16	3	3	32	20	20	125	24	20	20.3	-

(1) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.  
 • øDmax: Максимальный диаметр отрезки.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JCTER/L...	CSHB-4-A	T-15F



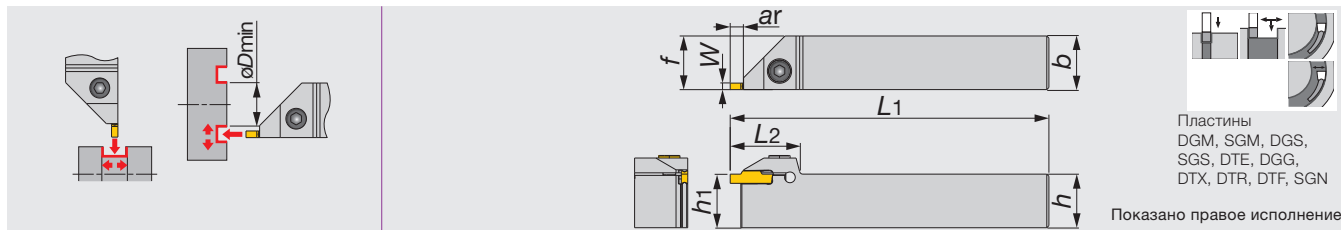
Пластины:  
 Размер гнезда 1 = DGS1.4-016  
 Размер гнезда 2, 3, 4, = DGM, SGM,  
 DGS, SGS, SGN, DGG

Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	øDmax	ar	h	b	L1	L2	h1	f <sup>(2)</sup>	h2
CGER/L2020-1.4T14	1.4	1	29/29	9.7	20	20	125	31	20	20.2	-
CGER/L1212-2T17	2	2	35/35	11.8	12	12	150	31	12	12.1	6
CGER/L1616-2T17	2	2	35/35	11.8	16	16	150	31	16	16.1	2
CGER/L2020-2T17	2	2	35/35	9.8	20	20	125	31	20	20.1	-
CGER/L1212-3T19	3	3	38/40	12	12	12	150	31	12	12.3	6
CGER/L1616-3T19	3	3	38/45	14.9	16	16	150	31	16	16.3	2
CGER/L2020-3T19	3	3	38/45	13.2	20	20	125	31	20	20.3	-
CGER/L2020-4T19	4	4	38/55	20.3	20	20	125	33	20	20.4	-

• Ключ, CRW \*\*, заказывается отдельно. Пластина зажимается за счёт упругой деформации.  
 (1) DG \* / SG \* Максимальный диаметр отрезки Dmax может быть увеличен при использовании пластины SG \* для некоторых державок.  
 (2) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице. øDmax: Максимальный диаметр отрезки.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Ключ
CGER/L2020-1.4T14	CRW23
CGER/L****-2T17 - 4T19	CRW33



Пластины  
 DGM, SGM, DGS,  
 SGS, DTE, DGG,  
 DTX, DTR, DTF, SGN

Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	ar	h1	b	h	L1	f	L2
CTEFR/L2020-4T04	4	2, 3, 4	4.8	20	20	20	125	20.5	33
CTEFR/L2525-4T04	4	2, 3, 4	4.8	25	25	25	150	25.5	33
CTEFR/L2020-6T04	6	5, 6	4.8	20	20	20	125	20.6	37
CTEFR/L2525-6T04	6	5, 6	4.8	25	25	25	150	25.6	37

(1) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CTEFR/L2020-4T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-4T04	CM6X1X25-A	P-5
CTEFR/L2020-6T04	CM6X1X20-A	P-5
CTEFR/L2525-6T04	CM6X1X25-A	P-5

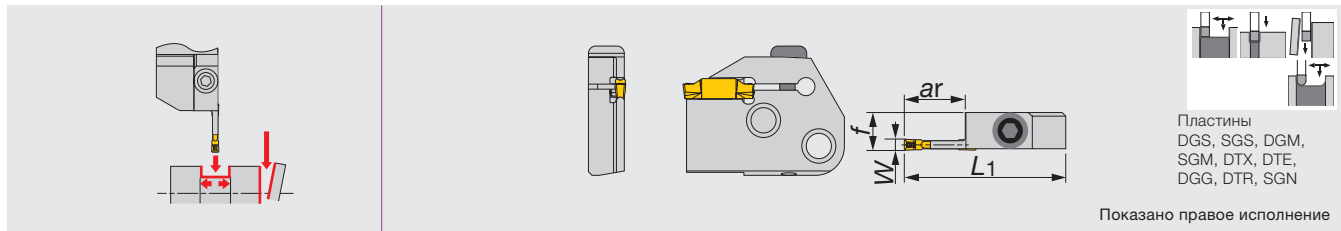
Пластины	Мин. диаметр торцевой канавки øDмин	
	Ширина канавки W	øDмин
DGM / DGS / SGN	2	295
DGM / DGS / SGN	3	92
DGM / DGS / SGN	4	37
DGM / DGS	5	60
DGM / DGS	6	57
DTE / DGG	3	62
DTE / DGG	4	42
DTE / DGG	5	64
DTE / DGG	6	61

Пластины	Мин. диаметр торцевой канавки øDмин	
	Ширина канавки W	øDмин
DTR	3	44
DTR	4	32
DTR	5	48
DTR	6	48
DTX	3	19
DTX	4	20
DTX	5	20
DTX	6	23
DTF	3	19
DTF	4	20

Справочные страницы

Пластины → C073 - C085, Стандартные режимы резания → C085





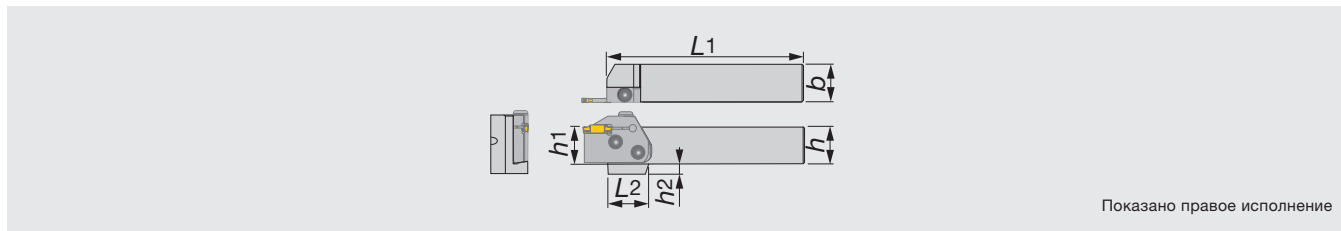
Пластины  
DGS, SGS, DGM,  
SGM, DTX, DTE,  
DGG, DTR, SGN

Показано правое исполнение

Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	ar	L1	f	Державка
CAER/L-3T16	3	3	16	45	10.4	CHFVL/R...,CHSR/L...
CAER/L-4T16	4	4	16	45	10.5	CHFVL/R...,CHSR/L...
CAER/L-5T20	5	5	20	49	10.5	CHFVL/R...,CHSR/L...
CAER/L-6T20	6	6	20	49	10.5	CHFVL/R...,CHSR/L...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CAER/L...	BHM6-20-A	P-4



Показано правое исполнение

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	h2	Лезвие*
CHSR/L2020	20	20	133	35	20	12	CAER/L...,CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	28	25	7	CAER/L...,CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	28	32	-	CAER/L...,CAFL/R...

\*Лезвие поставляется отдельно.

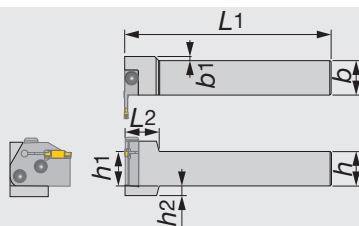
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

#### СОВМЕСТИМОСТЬ ДЕРЖАВКИ И ЛЕЗВИЯ

Державка	Лезвие			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	

●:Совместимы



Показано правое исполнение

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> <sub>2</sub>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>h</i> <sub>2</sub>	<i>b</i> <sub>1</sub>	Лезвие
CHFVR/L2020	20	20	150	25	20	12	8	CAEL/R..., CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	25	25	7	3	CAEL/R..., CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	25	32	-	-	CAEL/R..., CAFR/L...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

#### СОВМЕСТИМОСТЬ ДЕРЖАВКИ И ЛЕЗВИЯ

Державка	Лезвие			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

●: Совместимы



Канавочный инструмент

TUNGSCUT

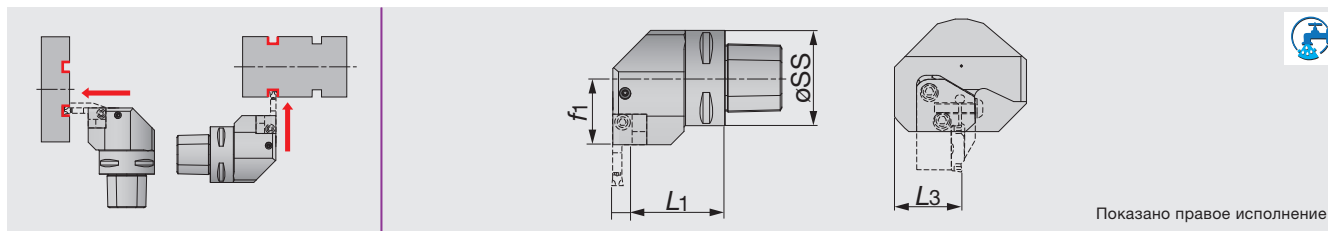


Наружная



Отрезка

Прочее



Показано правое исполнение

Обозначение	øSS	L1	L3	f1
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35
C6CHFVR/L45065	63	54.5	41	45
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45

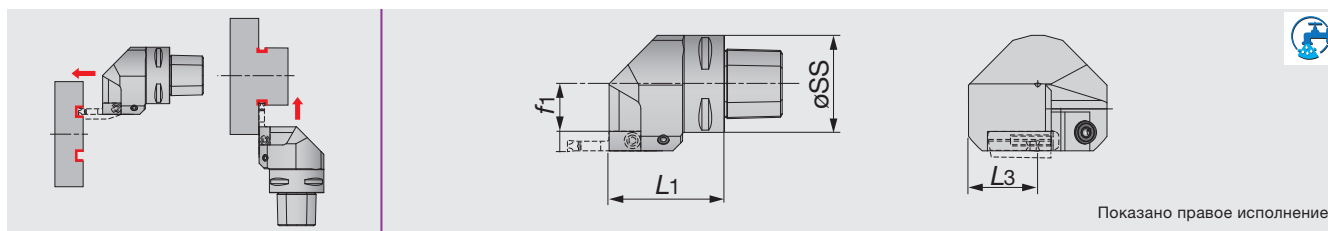
•Для державок с символом «N»: возможно давления охлаждающей жидкости до 7 МПа.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Сопло	Трубка омывателя 1	В	Зажимной винт	Ключ
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	-	SSHМ4-4	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	-	SSHМ4-4	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065	CNZ125	PNZ5	-	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	-	SSHМ4-4	CSHB-6-A	P-4

## C-CHSR/L

### TungCut державки для лезвий CAER/L и CAFR/L



Показано правое исполнение

Обозначение	øSS	L1	L3	f1
C4CHSR/L27050N	40	50	36	16.5
C5CHSR/L35060	50	60	36	24.5
C5CHSR/L35060N	50	60	36	24.5
C6CHSR/L45065N	63	65	41	34.5

•Для державок с символом «N»: возможно давления охлаждающей жидкости до 7 МПа.

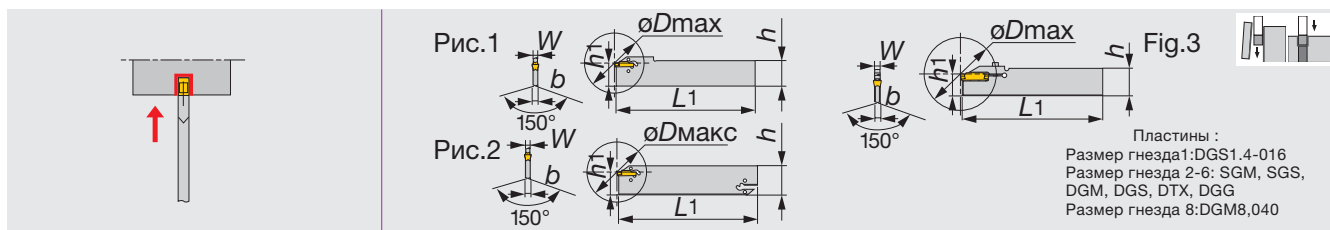
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Сопло	Трубка омывателя 1	Винт	Зажимной винт	Ключ
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	-	SSHМ4-4	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060	CNZ125	PNZ5	-	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	-	SSHМ4-4	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATE-M10X1-M5	-	SSHМ4-4	CSHB-6-A	P-4

#### СОВМЕСТИМОСТЬ ДЕРЖАВКИ И ЛЕЗВИЯ

Державка	Лезвие			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHFVR...	●	●	●	
C*CHFVL...				●
C*CHSR...	●			●
C*CHSL...		●	●	

●: Совместимы



Пластины :  
 Размер гнезда 1: DGS1.4-016  
 Размер гнезда 2-6: SGM, SGS,  
 DGM, DGS, DTX, DGG  
 Размер гнезда 8: DGM8,040

Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	$\varnothing D_{max}$	$h_1$	b	h	L1	Рис.
CGP26-1.4S	1.4	1	26	21.4	1	26	150	1
CGP32-1.4D	1.4	1	26	24.8	1	32	150	2
CGP26-2S	2	2	40	21.4	1.8	26	150	1
CGP32-2D	2	2	50	24.8	1.8	32	150	2
CGP26-3S	3	3	50	21.4	2.4	26	150	1
CGP32-3D	3	3	100	24.8	2.4	32	150	2
CGP26-4S	4	4	80	21.4	3.2	26	150	1
CGP32-4D	4	4	100	24.9	3.2	32	150	2
CGP45-4D	4	4	120	38.1	3.2	45	150	2
CGP32-5D	5	5	120	24.9	4	32	150	2
CGP32-6D	6	6	120	24.9	5.2	32	150	2
CGP32-8S-CL	8	8	80	24.9	6.2	32	150	3

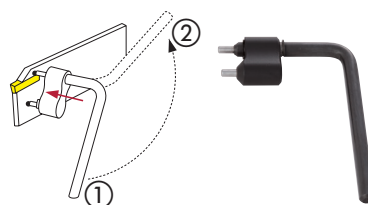
- Если глубина больше (длина пластины 1.5 мм), рекомендуется использовать однокромочные пластины.
- Максимальная глубина канавки 28.5 мм.
- $\varnothing D_{max}$ : Максимальный диаметр отрезки.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

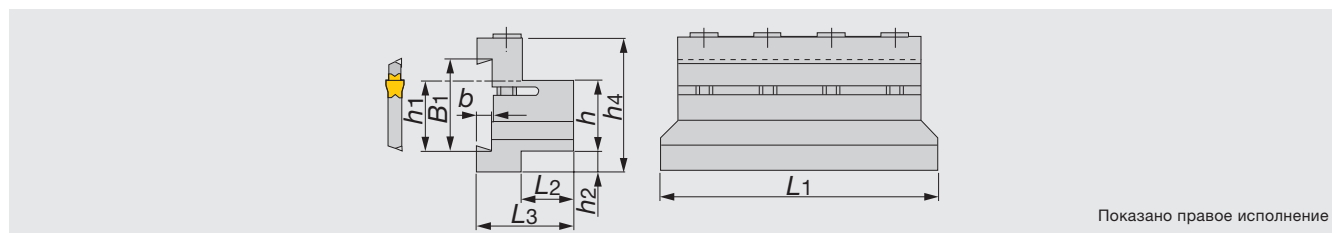
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGP**-1.4*	-	CRW23
CGP**-2/3/4/5/6	-	CRW33
CGP32-8S-CL	CM4X0.7X20-M0-A	P-3

#### Предупреждение

**Специально разработанный ключ** Пластина зажимается за счёт упругой деформации верхней части лезвия.  
 Низкое усилие зажима увеличивает стабильность и срок службы инструмента.



① → ②: Разжим  
 ② → ①: Зажим



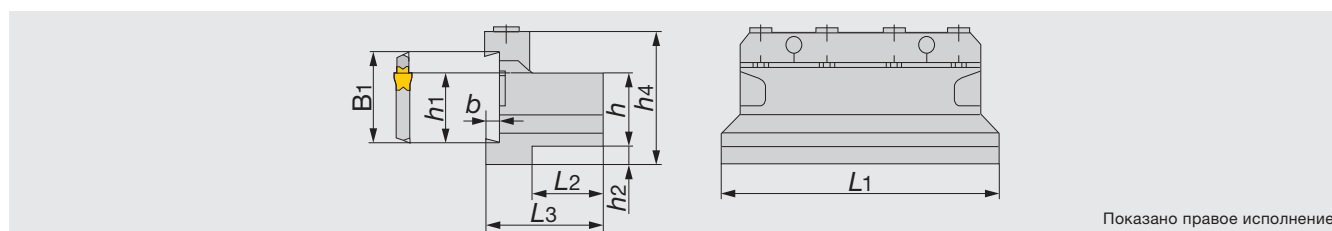
Показано правое исполнение

Обозначение	h	B1	L2	L1	b	h1	h2	h4	L3	Лезвие*
СТБФ25-45	25	45	22	110	5.5	38.1	25	66	40	CGP45...
СТБФ32-45	32	45	28	120	5.5	38.1	18	66	45	CGP45...

\* Лезвие поставляется отдельно.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
СТБФ...	CM6X1.0X40-A	P-5



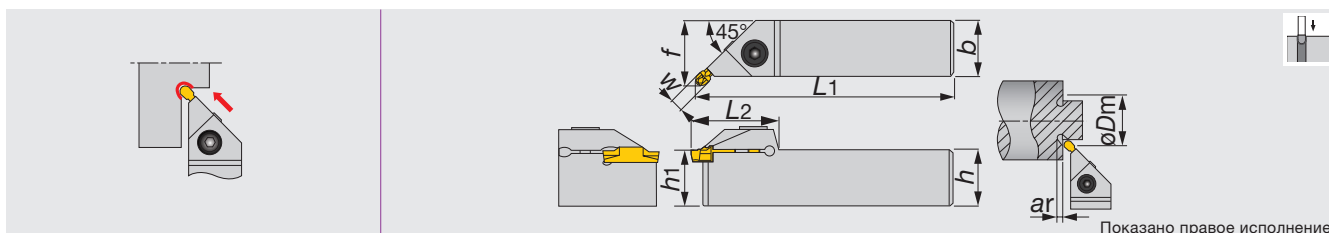
Показано правое исполнение

Обозначение	h1	b	B1	L1	h	h2	h4	L2	L3	Лезвие*
СТВУ20-26	21.4	4	26	86	20	9	43	21	38	CGP26...
СТВУ25-26	21.4	4	26	110	25	5	45	23	42	CGP26...
СТВУ20-32	24.8	5.3	32	100	20	13	50	19	38	CGP32...
СТВУ25-32	24.8	5.3	32	110	25	8	50	23	42	CGP32...
СТВУ32-32	24.8	5.3	32	110	32	5	54	29	48	CGP32...

\* Лезвие поставляется отдельно.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
СТВУ20-26	СТ-86	CM6X30-S	P-5
СТВУ25-26	СТ-105	CM6X30-S	P-5
СТВУ20-32	СТ-100	CM6X30-S	P-5
СТВУ25-32	СТ-110	CM6X30-S	P-5
СТВУ32-32	СТ-110	CM6X30-S	P-5



Показано правое исполнение

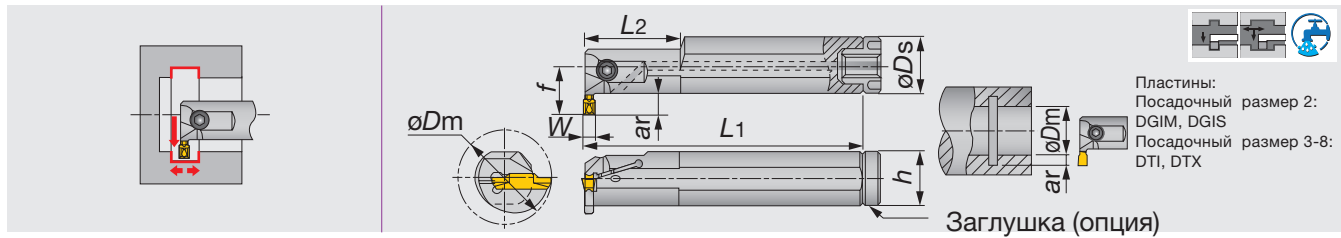
Обозначение	W	øDm	Размер гнезда для пластины	ar	h	b	L1	L2	h1	f <sup>(1)</sup>	Пластины
CGEUR/L1616-3T02	3	32	3	2.8	16	16	110	30	16	19.3	DTIU...
CGEUR/L2020-3T02	3	32	3	2.8	20	20	125	30	20	23.3	DTIU...
CGEUR/L2525-3T02	3	32	3	2.8	25	25	150	30	25	28.3	DTIU...
CGEUR/L1616-4T02	4	32	4	2.8	16	16	110	31	16	19.5	DTIU...
CGEUR/L2020-4T02	4	32	4	2.8	20	20	125	31	20	23.5	DTIU...
CGEUR/L2525-4T02	4	32	4	2.8	25	25	150	31	25	28.5	DTIU...
CGEUR/L2525-6T03	6	34	5, 6	3.4	25	25	150	35	25	28.9	DTIU...

(1) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGEUR/L****-3T02	CM5X0.8X16-A	P-4
CGEUR/L1616-4T02	CM6X1X16-A	P-5
CGEUR/L2020-4T02	CM6X1X20-A	P-5
CGEUR/L2525-4T02/6T03	CM6X1X25-A	P-5



Обозначение	W	øDm	Размер гнезда для пластины	ar	øDs	f	L1	L2	h	Пластины
CTIR/L16-2T08-D250	2	25	2	8	16	16.5	125	-	14	DGIM..., DGIS...
CTIR/L20-2T06-D250	2	25	2	6	20	15.8	160	40	18	DGIM..., DGIS...
CTIR/L20-3T06-D250	3	25	3	6	20	15.8	160	40	18	DTI..., DTX...
CTIR/L25-3T05-D250	3	25	3	5.1	25	17.5	200	40	23	DTI..., DTX...
CTIR/L25-3T08-D320	3	32	3	8	25	21.5	200	40	23	DTI..., DTX...
CTIR/L32-3T10-D400	3	40	3	10	32	27	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L20-4T06-D250	4	25	4	6	20	15.8	160	40	18	DTI..., DTX...
CTIR/L25-4T08-D320	4	32	4	8	25	21.5	200	40	23	DTI..., DTX...
CTIR/L32-4T04-D310	4	31	4	4	32	20.8	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L32-4T10-D400	4	40	4	10	32	27	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L25-5T05-D310	5	31	5	5	25	17.3	200	60	23	DTI..., DTX...
CTIR/L32-5T10-D400	5	40	5	10	32	27	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L32-6T04-D310	6	31	6	4	32	20.8	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L32-6T10-D400	6	40	6	10	32	27	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L32-8T05-D370	8	37	8	5	32	21.3	250	60	30	DTI..., DTX...
CTIR/L40-8T05-D420	8	42	8	5.8	40	25.8	300	65	38	DTI..., DTX...

(1) значение "L1" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.

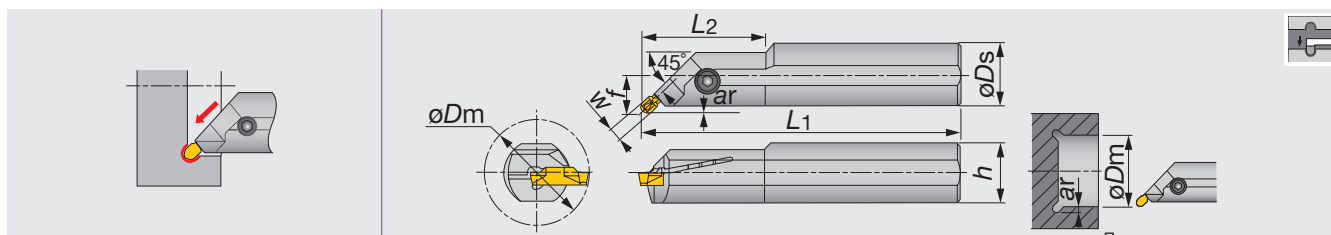
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Заглушка	Тип резьбы
CTIR/L16-2T08-D250	CM5X0.8X10-A	P-4	CA-16	M6
CTIR/L20-2T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L20-3T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-3T05-D250	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L25-3T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-3T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L20-4T06-D250	CM5X0.8X12-A	P-4	CA-20	M6
CTIR/L25-4T08-D320	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-4T04-D310	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-4T10-D400	CM5X0.8X16-A	P-4	CA-32	R1/8"
CTIR/L25-5T05-D310	CM6X1X16-A	P-5	CA-25	R1/8"
CTIR/L32-5T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T04-D310	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-6T10-D400	CM6X1X20-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L32-8T05-D370	CM6X1X25-A	P-5	CA-32	R1/8"
CTIR/L40-8T05-D420	CM6X1X25-A	P-5	CA-40	R1/8"

Справочные страницы

Пластины → C073 - C085, Стандартные условия резания → C085



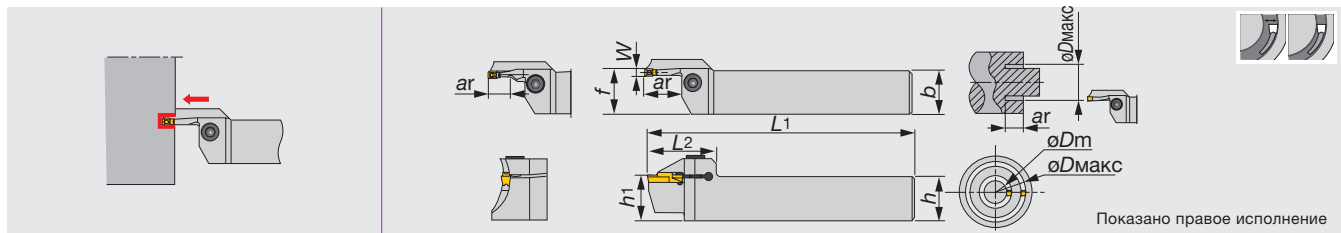
Обозначение	W	øD <sub>m</sub>	Размер гнезда для пластины	ar	øD <sub>s</sub>	f <sup>(1)</sup>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	h	Пластины
CGIUR/L20-3T02-D380	3	38	3	2.8	20	12.8	160	-	19	DTIU...
CGIUR/L25-3T02-D380	3	38	3	2.8	25	14.8	200	40	23	DTIU...
CGIUR/L20-4T02-D380	4	38	4	2.8	20	12.9	160	-	19	DTIU...
CGIUR/L25-4T02-D460	4	46	4	2.8	25	14.9	200	40	23	DTIU...
CGIUR/L25-6T02-D460	6	46	5, 6	2.8	25	15.2	200	-	23	DTIU...

(1) значение "L1" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGIUR/L20-3T02-D380	CM5X0.8X12-A	P-4
CGIUR/L25-3T02-D380	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L*-4T02-D...	CM5X0.8X16-A	P-4
CGIUR/L25-6T02-D460	CM6X1X25-A	P-5





Обозначение	W	$\phi D_m$	$\phi D_{max}$	Размер гнезда для пластины	ar	h	b	L1	L2	h1	f <sup>(1)</sup>
CTFR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	38	25	25.5
CTFR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	38	25	25.5
CTFR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	38	25	25.5
CTFR/L2525-3T15-044070	3	44	70	3	15	25	25	150	38	25	25.5
CTFR/L2525-3T15-064100	3	64	100	3	15	25	25	150	38	25	25.5
CTFR/L2525-4T10-022036	4	22	36	4	10	25	25	150	39	25	25.6
CTFR/L2525-4T20-028042	4	28	42	4	20	25	25	150	39	25	25.6
CTFR/L2525-4T20-034050	4	34	50	4	20	25	25	150	39	25	25.6
CTFR/L2525-4T20-042070	4	42	70	4	20	25	25	150	39	25	25.6
CTFR/L2525-4T20-062120	4	62	120	4	20	25	25	150	39	25	25.6
CTFR/L2525-4T20-112200	4	112	200	4	20	25	25	150	39	25	25.6
CTFR/L2525-5T25-050080	5	50	80	5	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-5T25-070110	5	70	110	5	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-5T25-100150	5	100	150	5	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-5T25-140200	5	140	200	5	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-6T25-048070	6	48	70	6	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-6T25-058100	6	58	100	6	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-6T25-088180	6	88	180	6	25	25	25	150	49	25	25.6
CTFR/L2525-6T25-168400	6	168	400	6	25	25	25	150	49	25	25.6

- Если глубина больше (длина пластины 1.5 мм), рекомендуется использовать однокромочные пластины.
- (1) значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.  
При установке пластин DTF максимальная глубина резания "ar" = 15 мм.

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

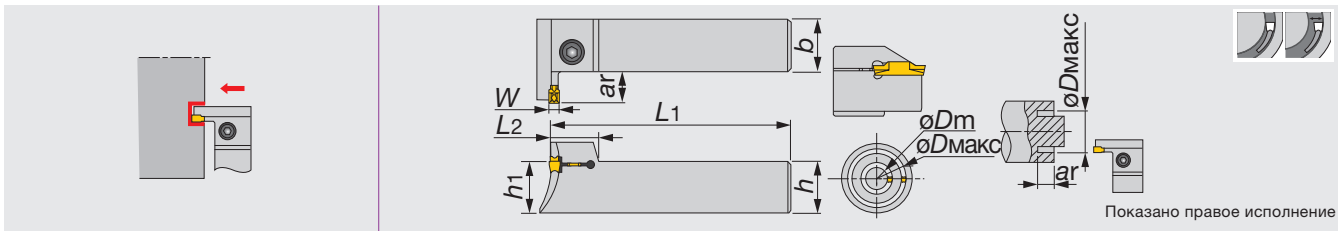
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CTFR/L2525-3T - 4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFR/L2525-5T - 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

#### Пластины

Обозначение	Размер гнезда для пластины	Пластины
CTFR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX
CTFR/L2525-3T15-044070	3	DTF, DTX, DTE, DTR
CTFR/L2525-3T15-064100	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFR/L2525-4T10-022036	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-028042	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-034050	4	DTF, DTX
CTFR/L2525-4T20-042070	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFR/L2525-4T20-062120	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFR/L2525-4T20-112200	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFR/L2525-5T25-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFR/L2525-6T25-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR

Справочные страницы

Пластины → C073 - C085, Стандартные условия резания → C085



Обозначение	W	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_{max}$	Размер гнезда для пластины	ar	h	b	L1	L2	h1
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	24	35	3	10	25	25	150	18	25
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	29	40	3	10	25	25	150	18	25
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	34	50	3	10	25	25	150	18	25
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	44	60	3	15	25	25	150	18	25
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	54	85	3	15	25	25	150	18	25
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	22	40	4	12	25	25	150	18.5	25
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	32	50	4	15	25	25	150	18.5	25
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	42	60	4	15	25	25	150	18.5	25
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	52	85	4	15	25	25	150	18.5	25
CTFVR/L2525-5T20-050080	5	50	80	5	20	25	25	150	22	25
CTFVR/L2525-5T20-070110	5	70	110	5	20	25	25	150	22	25
CTFVR/L2525-5T20-100150	5	100	150	5	20	25	25	150	22	25
CTFVR/L2525-5T20-140200	5	140	200	5	20	25	25	150	22	25
CTFVR/L2525-6T20-048085	6	48	85	6	20	25	25	150	22	25
CTFVR/L2525-6T20-073150	6	73	150	6	20	25	25	150	22	25
CTFVR/L2525-6T20-138250	6	138	250	6	20	25	25	150	22	25

• Если глубина больше (длина пластины 1.5 мм), рекомендуется использовать однокромочные пластины.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



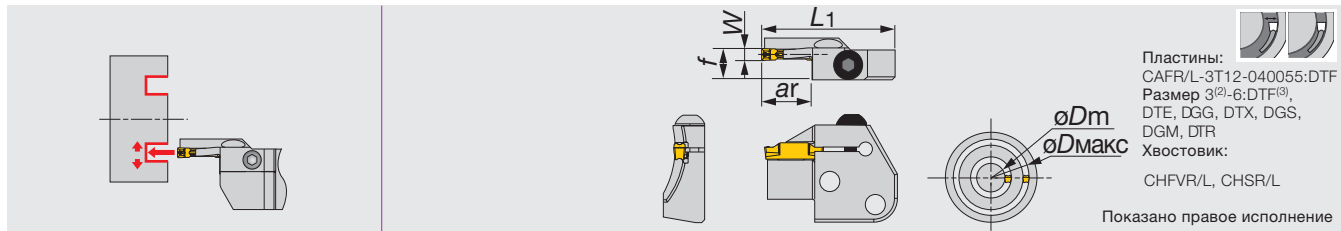
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CTFVR/L2525-3T...	CM5X0.8X25-A	P-4
CTFVR/L2525-4T...	CM6X1X25-A	P-5
CTFVR/L2525-5T..., 6T...	CM8X1.25X25-A	P-6

### Пластины

Обозначение	Размер гнезда для пластины	Пластины
CTFVR/L2525-3T10-024035	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-029040	3	DTF, DTX
CTFVR/L2525-3T10-034050	3	DTF, DTX, DTR
CTFVR/L2525-3T15-044060	3	DTF, DTX, DTE, DTR
CTFVR/L2525-3T15-054085	3	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFVR/L2525-4T12-022040	4	DTF, DTX
CTFVR/L2525-4T15-032050	4	DTF, DTX
CTFVR/L2525-4T15-042060	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFVR/L2525-4T15-052085	4	DTF, DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFVR/L2525-5T20-...	5	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR
CTFVR/L2525-6T20-...	6	DTX, DTE, DGG, DGM, DGS, DTR

(1) Мин. диаметр  $\varnothing D_m$  для пластин DTE, DGS и DGM

Пластины	$\varnothing D_m$	Примечание
DTE3 / DGS3 / DGM3	$\varnothing 92$	Для диаметров меньше чем $\varnothing D_m$ , рекомендованы пластины тип DTF или DTX.
DTE4 / DGS4 / DGM4	$\varnothing 42$	



Пластины:  
CAFR/L-3T12-040055:DTF  
Размер 3<sup>(2)</sup>-6:DTF<sup>(3)</sup>,  
DTE, DGG, DTX, DGS,  
DGM, DTR  
Хвостовик:  
CHSVR/L, CHSR/L

Показано правое исполнение

Обозначение	W	øD <sub>m</sub>	øD <sub>макс</sub>	Размер гнезда для пластины	ar	L <sub>1</sub>	f <sup>(1)</sup>
CAFR/L-3T12-040055	3	40	55	3	12	45	10.4
CAFR/L-3T12-055075	3	55	75	3	12	45	10.4
CAFR/L-3T12-075100	3	75	100	3	12	45	10.4
CAFR/L-3T12-100140	3	100	140	3	12	45	10.4
CAFR/L-3T12-140200	3	140	200	3	12	45	10.4
CAFR/L-4T16-050070	4	50	70	4	16	45	10.5
CAFR/L-4T16-070100	4	70	100	4	16	45	10.5
CAFR/L-4T16-100150	4	100	150	4	16	45	10.5
CAFR/L-4T16-150250	4	150	250	4	16	45	10.5
CAFR/L-5T20-055080	5	55	80	5	20	49	10.5
CAFR/L-5T20-080120	5	80	120	5	20	49	10.5
CAFR/L-5T20-120180	5	120	180	5	20	49	10.5
CAFR/L-5T20-180300	5	180	300	5	20	49	10.5
CAFR/L-5T20-300000	5	300	∞	5	20	49	10.5
CAFR/L-6T25-060090	6	60	90	6	25	55	10.5
CAFR/L-6T25-090150	6	90	150	6	25	55	10.5
CAFR/L-6T25-150250	6	150	250	6	25	55	10.5
CAFR/L-6T25-250400	6	250	400	6	25	55	10.5

• Если глубина больше (длина пластины - 1.5 мм), рекомендуется использовать однокромочные пластины.

(1) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.

(2) Не применимо для CAFR/L-3T12-040055

(3) Для пластин DTF посадочное гнездо только 3 и 4

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CAFR/L...	BHM6-20-A	P-4

### Основной диаметр øD<sub>m</sub> для пластин DTE, DGS и DGM

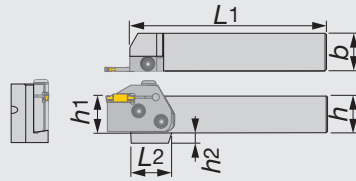
Пластина	øD <sub>m</sub>	Примечание
DTE 3 / DGS 3 / DGM 3	ø92	Для диаметров меньше чем øD <sub>m</sub> , рекомендованы пластины тип DTF или DTX.
DTE 4 / DGS 4 / DGM 4	ø42	
DTE 5 / DGS 5 / DGM 5	ø64	
DTE 6 / DGS 6 / DGM 6	ø61	



Торцевая канавка

Прочее

## Державки для лезвий CAER/L & CAFR/L



Показано правое исполнение

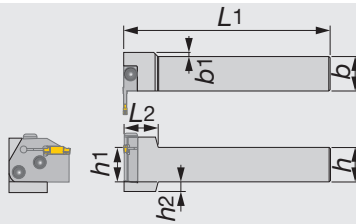
Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>h2</i>	Комплект лезвий
CHSR/L2020	20	20	133	35	20	12	CAER/L...,CAFL/R...
CHSR/L2525	25	25	133	28	25	7	CAER/L...,CAFL/R...
CHSR/L3232	32	32	153	28	32	-	CAER/L...,CAFL/R...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CHSR/L...	CSHB-6-A	P-4

## Державки горизонтального типа для лезвий CAER/L & CAFR/L



Показано правое исполнение

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>h2</i>	<i>b1</i>	Комплект лезвий
CHFVR/L2020	20	20	150	25	20	12	8	CAEL/R...,CAFR/L...
CHFVR/L2525	25	25	150	25	25	7	3	CAEL/R...,CAFR/L...
CHFVR/L3232	32	32	170	25	32	-	-	CAEL/R...,CAFR/L...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

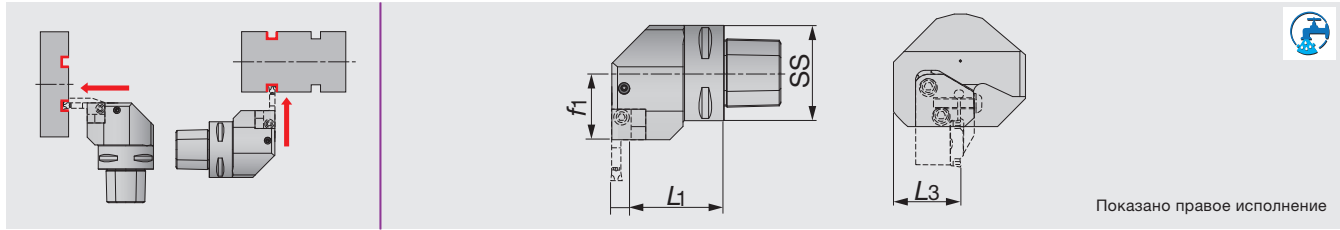


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CHFVR/L...	CSHB-6-A	P-4

### Комбинация державок и лезвий

Держатели	Комплект лезвий			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
CHSR...	●			●
CHSL...		●	●	
CHFVR...		●	●	
CHFVL...	●			●

●: Совместимы



Показано правое исполнение

Обозначение	SS	L1	L3	f1	Комплект лезвий
C4CHFVR/L27050N	40	42.5	36	27	CAEL/R..., CAFR/L...
C5CHFVR/L35060N	50	49.5	36	35	CAEL/R..., CAFR/L...
C6CHFVR/L45065	63	54.5	41	45	CAEL/R..., CAFR/L...
C6CHFVR/L45065N	63	54.5	41	45	CAEL/R..., CAFR/L...

- Для державок с символом «N»: возможно давления охлаждающей жидкости до 7МПа,

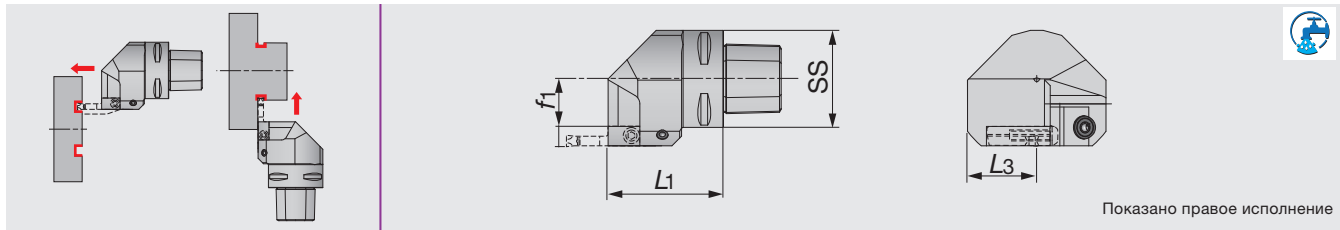
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Сопло СОЖ	Трубка СОЖ 1	Зажимной винт	Ключ
C4CHFVR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	-	CSHB-6-A	P-4
C5CHFVR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	-	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065	CNZ125	PNZ5	CSHB-6-A	P-4
C6CHFVR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	-	CSHB-6-A	P-4

## C-CHSR/L

### Державки TungCut для лезвий CAER/L & CAFR/L



Показано правое исполнение

Обозначение	SS	L1	L3	f1	Комплект лезвий
C4CHSR/L27050N	40	50	36	16.5	CAER/L..., CAFL/R...
C5CHSR/L35060	50	60	36	24.5	CAER/L..., CAFL/R...
C5CHSR/L35060N	50	60	36	24.5	CAER/L..., CAFL/R...
C6CHSR/L45065N	63	65	41	34.5	CAER/L..., CAFL/R...

- Для державок с символом «N»: возможно давления охлаждающей жидкости до 7МПа,

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



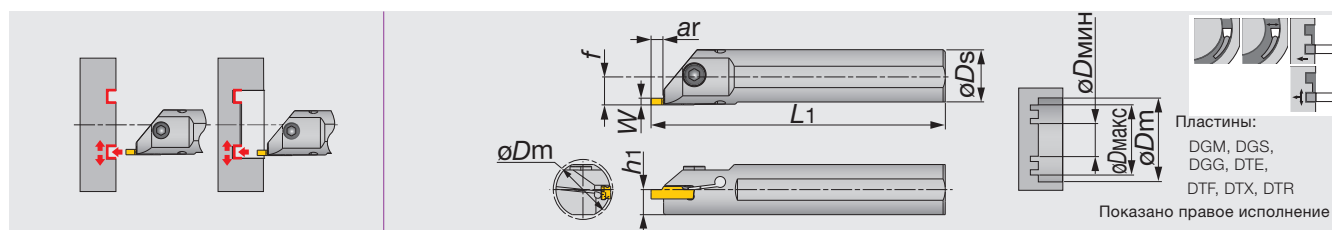
Обозначение	Сопло СОЖ	Трубка СОЖ 1	Зажимной винт	Ключ
C4CHSR/L27050N	SATZ-M8X1-M3	-	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060	CNZ125	PNZ5	CSHB-6-A	P-4
C5CHSR/L35060N	SATZ-M10X1-M5	-	CSHB-6-A	P-4
C6CHSR/L45065N	SATZ-M10X1-M5	-	CSHB-6-A	P-4

Держатели	Комплект лезвий			
	CAER...	CAEL...	CAFR...	CAFL...
C*CHFVR...	●			●
C*CHFVL...		●	●	
C*CHSR...		●	●	
C*CHSL...	●			●

● : Совместимы

# CTIFR/L

## Державки для внутреннего торцевого точения и нарезания торцевой канавки



Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	ar	øDs	h1	L1 <sup>(1)</sup>	f
CTIFR/L25-4T05-D270	4	3, 4	5.5	25	11.5	200	13.3
CTIFR/L32-4T05-D340	4	3, 4	5.5	32	15	250	16.8
CTIFR/L25-5T05-D270	6	5, 6	5.5	25	11.5	200	13.3
CTIFR/L32-5T05-D340	6	5, 6	5.5	32	15	250	16.8

(1) Значение "f" рассчитывается для канавки шириной «W», указанной в таблице.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CTIFR/L25-4T05-D270	CM6X1X16-A	P-5
CTIFR/L32-4T05-D340	CM6X1X20-A	P-5
CTIFR/L25-5T05-D270	CM6X1X16-A	P-5
CTIFR/L32-5T05-D340	CM6X1X20-A	P-5

Размер гнезда для пластины	Мин. диаметр расточки øDт		Размер гнезда для пластины	øDмин				øDмакс
	øDs = 25 мм	øDs = 32 мм		DGM, DGS, DGG	DTE	DTF / DTX	DTR	
3	26.3	33.3	3	92	62	19	44	∞
4	26.8	33.8	4	37	42	20	32	∞
5	26.3	33.3	5	60	64	20	48	∞
6	26.8	33.8	6	57	61	23	48	∞



Канавочный инструмент

TUNGSCUT



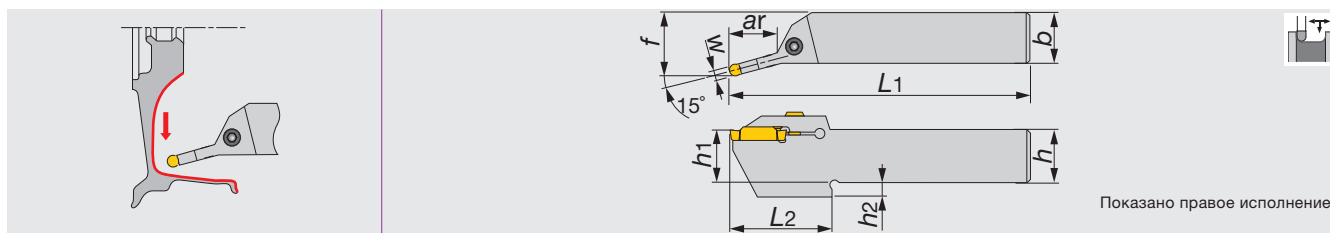
Торцевая канавка

Прочее

Справочные страницы

Пластины → C073 - C085, Стандартные условия резания → C085

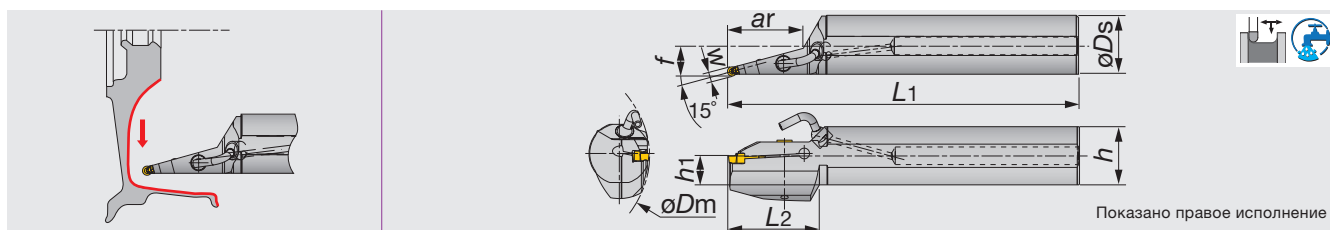
Tungaloy C071



Обозначение	W	Размер гнезда для пластины	ar	h	b	L1	f	L2	h1	h2	Пластины
СТЕР/L2525-6T25-15A	6	6	25	25	25	150	32.2	50.5	25	7	DTA...
СТЕР/L2525-8T30-15A	8	8	30	25	25	150	32.9	55	25	7	DTA...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
СТЕР/L2525-***-15A	CM6X1X25-A	P-5



Обозначение	W	øDm	Размер гнезда для пластины	ar	øDs	f	L1	L2	h	h1	Пластины
CGIUR/L40-6T50-D160-15A	6	160	6	50	40	19.7	320	60	38.5	19	DTA...
CGIUR/L40-8T83-D160-15A	8	160	8	83	40	20.5	320	85	38.5	19	DTA...
CGIUR/L50-6T85-D200-15A	6	200	6	85	50	25.2	350	85	48.5	23.5	DTA...
CGIUR/L50-8T85-D200-15A	8	200	8	85	50	25.9	350	85	48.5	23.5	DTA...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGIUR/L**-15A	CM6X1X25-A	P-5

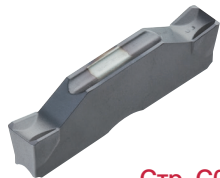
#### Детали омывателя

Трубка СОЖ	Сопло СОЖ
PNZ5	CNZ125



## Наружная канавка и отрезка

DGM тип (2 кромки)  
SGM тип (1 кромка)

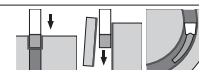
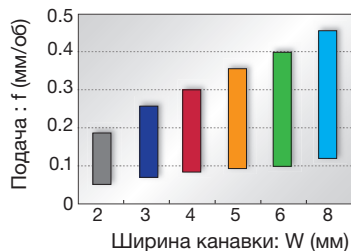


Стр. C077

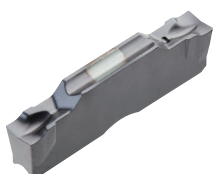
Первый выбор для наружной канавки и отрезки

Плавный отвод стружки  
Хорошо спроектированная кромка высокой прочности  
Доступны пластины разного исполнения  
W = 2 - 8 мм

■ Стандартная подача



DGS тип (2 кромки)  
SGS тип (1 кромка)

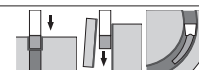
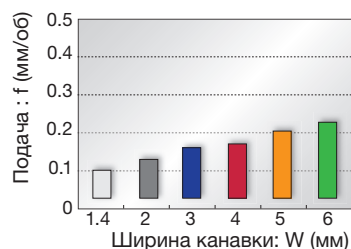


Стр. C078, C079

Низкие силы резания и превосходная острота кромки

Уникально спроектированная режущая кромка и стружколом  
Доступны пластины разного исполнения  
W = 1.4 - 6 мм

■ Стандартная подача



## Наружная канавка, торцевая канавка и растачивание

DTE тип (2 кромки)

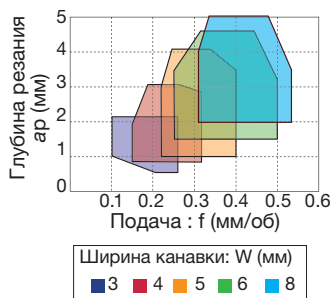


Стр. C080, C081

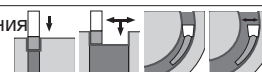
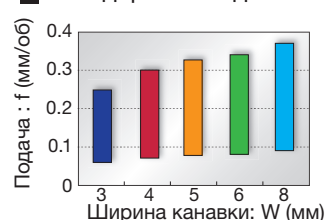
Универсального применения  
Уникальный стружколом для мелкого стружкодробления  
Доступны прессованные и шлифованные пластины

W = 3 - 8 мм

■ Стандартная подача и глубина резания

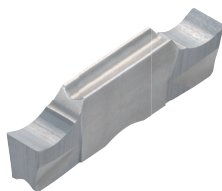


■ Стандартная подача



## Наружная канавка и торцевая канавка

DGG тип (2 кромки)

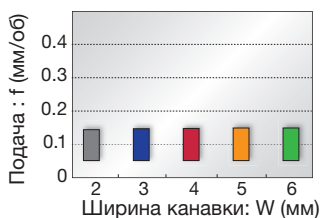


Стр. C081

Для цветных материалов и титана  
Стружколом обеспечивает низкие силы резания  
Резкая режущая кромка предотвращает вибрацию и обеспечивает высокую чистоту поверхности

W = 2 - 6 мм


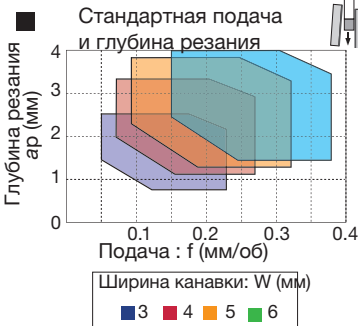
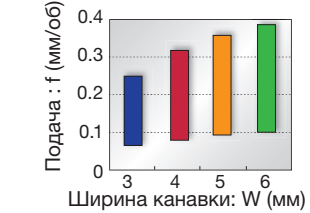
■ Стандартная подача



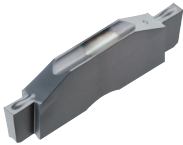
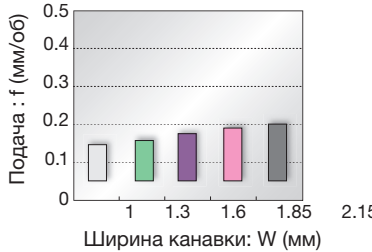





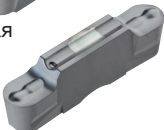
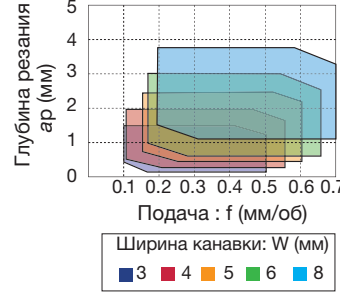
## Наружная и внутренняя канавка, торцевая канавка и растачивание

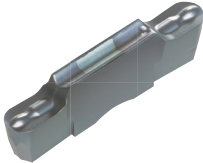
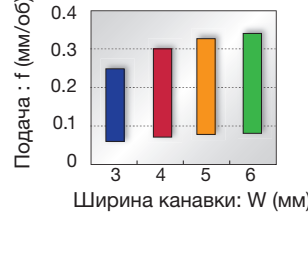
<p><b>DTX тип (2 кромки)</b></p>  <p>Стр. C081</p>	<p>Многофункциональная хорошо сбалансированная острота кромки и прочность</p> <p>Многофункциональная пластина</p> <p><math>W = 3 - 6 \text{ мм}</math></p>	<p>■ Стандартная подача и глубина резания</p>  <p>■ Стандартная подача</p> 
---	--	--

## Наружная канавка

<p><b>DGE тип (2 кромки)</b></p>  <p>Стр. C080</p>	<p>Для высокоточной проточки на малую глубину</p> <p>Превосходный контроль стружкоотведения</p> <p><math>W = 1 - 2.15 \text{ мм}</math></p>	<p>■ Стандартная подача</p> 
---	---	---

## Профилирование и подрезка

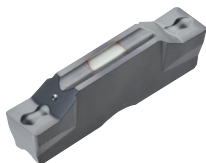
<p><b>DTR тип (2 кромки)</b></p> <p>Прессованная</p>  <p>Шлифованная</p>  <p>Стр. C083, C084</p>	<p>Кромка скруглённого типа</p> <p>Превосходный контроль стружкоотведения</p> <p>Доступны прессованные и шлифованные пластины</p> <p><math>W = 3 - 8 \text{ мм}</math></p>	<p>■ Стандартная подача и глубина резания</p> 
--	--	--

<p><b>DTIU тип (2 кромки)</b></p>  <p>Стр. C084</p>	<p>Полностью скруглённого типа</p> <p>Превосходный контроль стружкоотведения</p> <p>Для подрезки</p> <p><math>W = 3 - 6 \text{ мм}</math></p>	<p>■ Стандартная подача и глубина резания</p> 
--	---	--



## Внутренняя канавка и растачивание

### DTI тип (2 кромки)

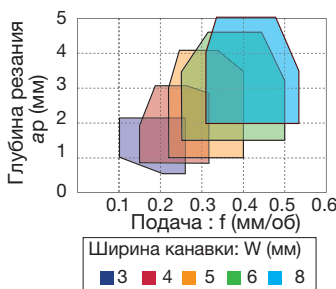


Стр. C082

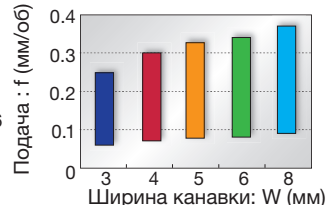
Первый выбор для внутренней канавки и проточки  
Уникальный стружколом для мелкого стружкодробления  
Доступны прессованные и шлифованные пластины

$W = 3 - 8$  мм

#### ■ Стандартная подача и глубина резания

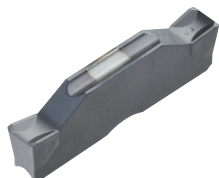


#### ■ Стандартная подача



## Внутренняя канавка малые диаметры

### DGIM тип (2 кромки)

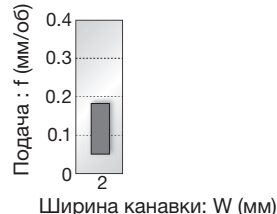


Стр. C083

Пластины общего назначения шириной 2 мм  
Уникальный стружколом для мелкого стружкодробления  
Отличная устойчивость к разрушению благодаря оптимальной поверхности режущей кромки  
Для общего применения на сталях и нержавеющей сталях

$W = 2$  мм

#### ■ Стандартная подача



### DGIS тип (2 кромки)

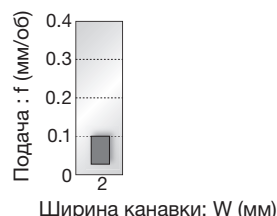


Стр. C083

Пластины шириной 2 мм  
Низкие силы резания благодаря уникальной геометрии режущей кромки  
Применяется для низкоуглеродистых сталей и нержавеющей сталей

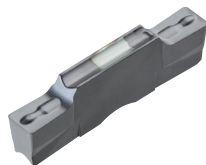
$W = 2$  мм

#### ■ Стандартная подача



## Торцевая канавка и растачивание

### DTF тип (2 кромки)

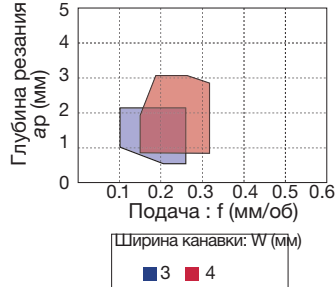


Стр. C082

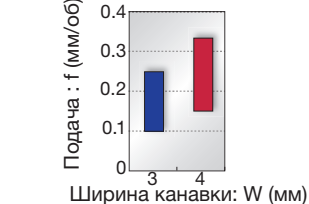
Первый выбор для торцевой канавки  
Уникальный стружколом для мелкого стружкодробления

$W = 3 - 4$  мм

#### ■ Стандартная подача и глубина резания



#### ■ Стандартная подача



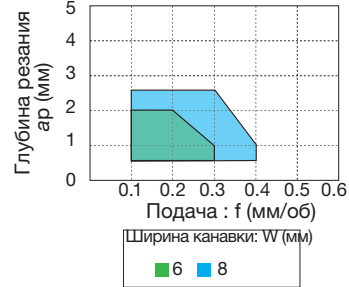
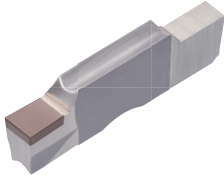
**Обработка алюминиевых колёс****DTA тип**  
(2 кромки)

Стр. C084

Полностью скруглённого типа ■ Стандартная подача и глубина резания

Превосходный контроль стружки

Шлифованная пластина

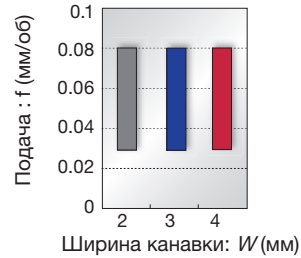
Для профильного точения  
алюминиевых колёс $W = 6 - 8 \text{ мм}$ **Наружная канавка в закалённых сталях****SGN-CBN**  
тип (1  
кромка)

Стр. C085

Для точения твёрдых сталей

Оптимальная форма режущей  
кромки для канавок в твердых  
металлах.Высокая точность ширины  
канавки ( $W = \pm 0.025 \text{ мм}$ ) $W = 2 - 4 \text{ мм}$ 

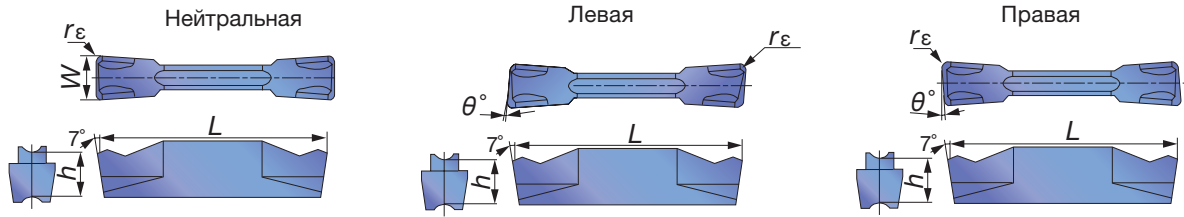
■ Стандартная подача



# ПЛАСТИНЫ

## DGM

### Наружная канавка и отрезка, 2 кромки

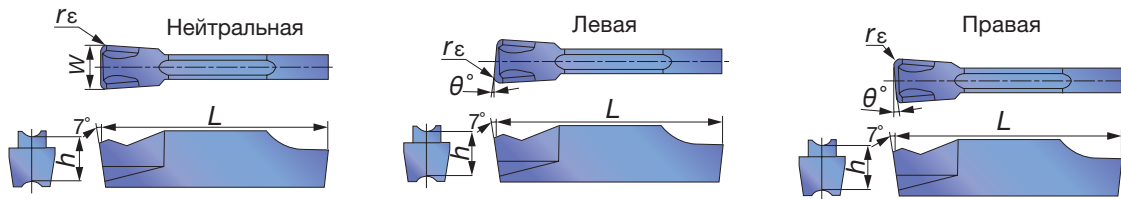


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$ $r_\epsilon$			С покрытием						Кермет							
				T9125		AH7025		AH725		AH905		GH130		NS9530	L	h	$\theta^\circ$
				R	L	R	L	R	L	R	L	R	L				
DGM2-020	2	2	0.2	●		●		●		●	●	20	5	0			
DGM2-020-6R/L	2	2	0.2			●	●			●	●	19.8	5	6			
DGM2-020-8R/L	2	2	0.2			●	●			●	●	19.8	5	8			
DGM2-020-15R/L	2	2	0.2			●	●			●	●	19.8	5	15			
DGM2-002-15R/L	2	2	0.02			●	●			●	●	19.35	5	15			
DGM3-020	3	3	0.2	●		●		●		●	●	20	5	0			
DGM3-020-6R/L	3	3	0.2			●	●			●	●	19.9	5	6			
DGM3-002-6R/L	3	3	0.02			●	●			●	●	19.45	5	6			
DGM3-020-15R/L	3	3	0.2			●	●			●	●	19.9	5	15			
DGM4-030	4	4	0.3	●		●		●		●	●	20	5	0			
DGM4-030-4R/L	4	4	0.3			●	●			●	●	19.8	5	4			
DGM4-030-15R/L	4	4	0.3			●	●			●	●	19.8	5	15			
DGM5-030	5	5	0.3	●		●		●		●	●	25	5.5	0			
DGM5-030-4R	5	5	0.3			●		●		●		24.9	5.5	4			
DGM6-030	6	6	0.3	●		●		●		●	●	25	5.5	0			
DGM8-040	8	8	0.4	●		●		●		●	●	30	6.7	0			

● :Складские позиции

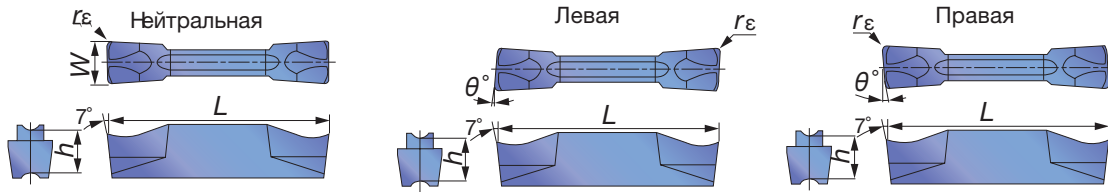
## SGM

### Наружная глубокая канавка и отрезка, 1 кромка



Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$ $r_\epsilon$			С покрытием				L	h	$\theta^\circ$
				AH725		GH130				
				R	L	R	L			
SGM2-020	2	2	0.2	●		●		20	5	0
SGM2-020-6R/L	2	2	0.2	●	●	●	●	19.8	5	6
SGM3-020	3	3	0.2	●		●		20	5	0
SGM3-020-6R/L	3	3	0.2	●	●	●	●	19.6	5	6
SGM3-020-15R/L	3	3	0.2	●	●	●	●	19.6	5	15
SGM4-030	4	4	0.3	●		●		20	5	0
SGM4-030-4R/L	4	4	0.3	●	●	●	●	19.65	5	4
SGM5-030	5	5	0.3	●		●		25	5.5	0
SGM6-030	6	6	0.3	●		●		25	5.5	0

● :Складские позиции



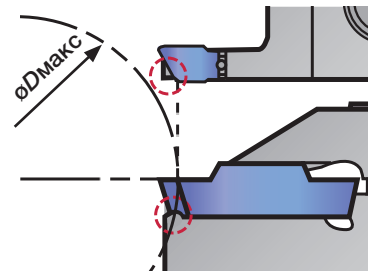
Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием								Кермет		L	h	$\theta^\circ$	
			T9125		AH7025		AH725		GH130		NS9530					
			R	L	R	L	R	L	R	L	R	L				
DGS1.4-016	1	1.4	0.16					●		●				16	4.3	0
DGS2-020	2	2	0.2	●		●		●		●		●		20	5	0
DGS2-020-6R/L	2	2	0.2			●	●	●	●					19.95	5	6
DGS2-002-6R/L	2	2	0.02			●	●	●	●					19.8	5	6
DGS2-020-15R/L	2	2	0.2			●	●	●	●					19.95	5	15
DGS2-002-15R/L	2	2	0.02			●	●	●	●					19.8	5	15
DGS3-020	3	3	0.2	●		●		●		●		●		20	5	0
DGS3-020-6R/L	3	3	0.2			●	●	●	●					19.9	5	6
DGS3-002-6R/L	3	3	0.02			●	●	●	●					19.6	5	6
DGS3-020-15R/L	3	3	0.2			●	●	●	●					19.9	5	15
DGS3-002-15R/L	3	3	0.02			●	●	●	●					19.45	5	15
DGS4-030	4	4	0.3	●		●		●		●		●		20	5	0
DGS4-030-4R/L	4	4	0.3			●	●	●	●					19.8	5	4
DGS5-030	5	5	0.3	●		●		●		●		●		25	5.5	0
DGS6-030	6	6	0.3	●		●		●		●		●		25	5.5	0

● :Складские  
позиции

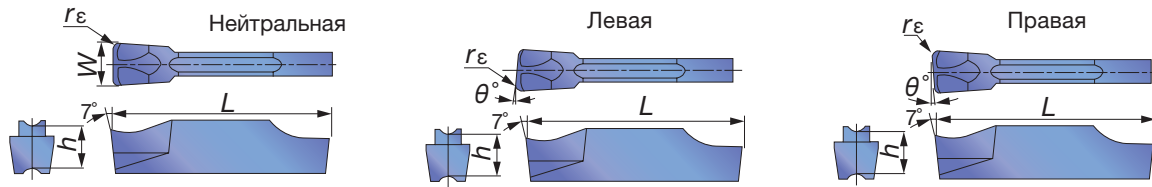
### Предостережение

Обозначение	$\varnothing D_{\text{макс}}$ (мм)	Обозначение	$\varnothing D_{\text{макс}}$ (мм)
DGM2-002-15R/L	28	DGS2-002-15R/L	28
DGM3-002-15R/L	29	DGS3-002-15R/L	29
DGM4-030-15R/L	30	SGS3-020-15R/L	103
SGM3-020-15R/L	103	SGS3-002-15R/L	34

Заготовка будет мешать работе инструмента при диаметрах канавок, больших чем  $\varnothing D_{\text{макс}}$ .



Наружная глубокая канавка и отрезка, 1 кромка

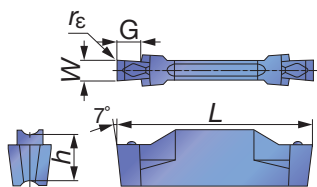


Обозначение	Размер гнезда $W_{\pm 0.05}$ для пластины $r_{\epsilon}$			С покрытием				$L$	$h$	$\theta^{\circ}$
				AH725		GH130				
				R	L	R	L			
SGS2-020	2	2	0.2	●		●		20	5	0
SGS2-020-6R/L	2	2	0.2	●	●	●	●	19.8	5	6
SGS2-020-15R/L	2	2	0.2	●	●	●	●	19.8	5	15
SGS3-020	3	3	0.2	●		●		20	5	0
SGS3-020-6R/L	3	3	0.2	●	●	●	●	19.64	5	6
SGS3-002-6R/L	3	3	0.02	●	●	●	●	19.8	5	6
SGS3-020-15R/L	3	3	0.2	●	●	●	●	19.64	5	15
SGS3-002-15R/L	3	3	0.02	●	●	●	●	19.8	5	15
SGS4-030	4	4	0.3	●		●		20	5	0
SGS5-030	5	5	0.3	●		●		25	5.5	0
SGS6-030	6	6	0.3	●		●		25	5.5	0

● :Складские позиции

DGE

Обработка наружных канавок (шлифованная)



Обозначение	Размер гнезда для пластины	W±0.02	rε	С покрытием			G	L	h
				АН725	GH130	NS9530			
DGE100-000	2	1	0	●	●	●	2.5	20	5
DGE130-000	2	1.3	0	●	●	●	2.5	20	5
DGE160-010	2	1.6	0.1	●	●	●	2.5	20	5
DGE185-010	2	1.85	0.1	●	●	●	3.5	20	5
DGE215-015	2	2.15	0.15	●	●	●	3.5	20	5

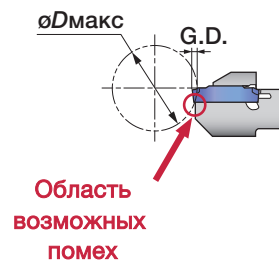
● :Складские позиции

Предостережение:

øDмакс ограничен, как показано на рисунке справа в соответствии с глубиной канавки, G.D. См. следующую таблицу.

G.D. = Глубина канавки

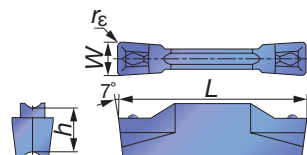
Обозначение	Макс. глубина	øDмакс (мм)				
		G.D. = 1	G.D. = 1.5	G.D. = 2	G.D. = 2.5	G.D. = 3
DGE100-000	2	∞	18.6	11.5	-	-
DGE130-000					-	-
DGE160-010					-	-
DGE185-010	3	∞	18.6	11.5	8.8	7
DGE215-015					8.8	7



TUNGSCUT

DTE

Обработка наружных торцевых канавок и точение (шлифованная)

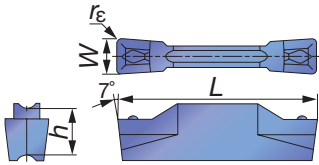


Обозначение	Размер гнезда для пластины	W±0.02	rε	С покрытием					L	h
				T9125	АН7025	АН725	GH130	NS9530		
DTE265-015	3	2.65	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-020	3	3	0.2	●	●	●	●	●	20	5
DTE300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE315-015	3	3.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	●	20	5
DTE415-015	4	4.15	0.15	●	●	●	●	●	20	5
DTE478-055	5	4.78	0.55	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE515-015	5	5.15	0.15	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	●	25	5.5
DTE800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	●	30	6.7
DTE800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	●	30	6.7

● :Складские позиции

## DTE

### Обработка наружных канавок и точение

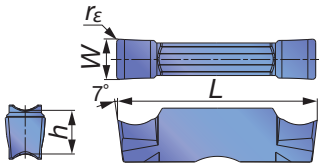


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием				Кермет	L	h	
			T9125	АН7025	АН725	GH130				NS9530
DTE3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTE4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5

● :Складские позиции

## DGG

### Точная обработка наружных торцевых канавок

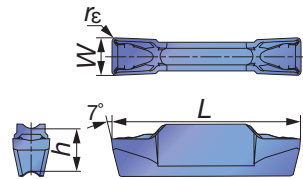


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.02$	$r_\epsilon$	Без покрытия		L	h	
			Кермет NS9530	KS05F			
DGG200-020	2	2	0.2	●	●	20	5
DGG300-020	3	3	0.2	●	●	20	5
DGG400-040	4	4	0.4	●	●	20	5
DGG500-040	5	5	0.4	●	●	25	5.5
DGG600-040	6	6	0.4	●	●	25	5.5

● :Складские позиции

## DTX

### Обработка внутренних, наружных торцевых канавок и точение



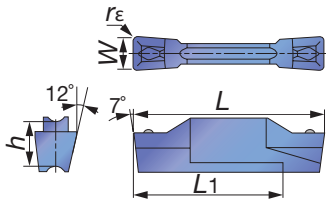
Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием				Кермет	L	h	
			T9125	АН7025	АН725	GH130				NS9530
DTX3-030	3	3	0.3	●	●	●	●	●	20	5
DTX4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTX5-040	5	5	0.4	●	●	●	●	●	25	5.5
DTX6-080	6	6	0.8			●	●		25	5.5

● :Складские позиции



## DTF

## Обработка торцевых канавок и точение

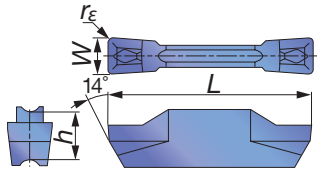


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием						Кермет		$L$	$h$	$L_1$	
			T9125		AH725		GH130		NS9530					
			R	L	R	L	R	L	R	L				
DTF3-040-R/L	3	3	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	16
DTF4-040-R/L	4	4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	20	5	16

● :Складские позиции

## DTI

## Точная обработка наружных канавок и точение

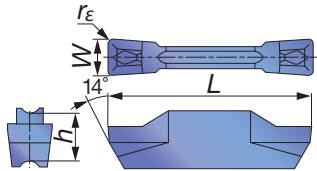


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.02$	$r_\epsilon$	С покрытием			Кермет	$L$	$h$	
			T9125	AH725	GH130	NS9530			
DTI300-040	3	3	0.4	●	●	●	●	20	5
DTI400-040	4	4	0.4	●	●	●	●	20	5
DTI400-080	4	4	0.8	●	●	●	●	20	5
DTI500-040	5	5	0.4	●	●	●	●	25	5.5
DTI500-080	5	5	0.8	●	●	●	●	25	5.5
DTI600-080	6	6	0.8	●	●	●	●	25	5.5
DTI600-120	6	6	1.2	●	●	●	●	25	5.5
DTI800-080	8	8	0.8	●	●	●	●	30	6.7
DTI800-120	8	8	1.2	●	●	●	●	30	6.7

● :Складские позиции

## DTI

## Обработка внутренних канавок и точение

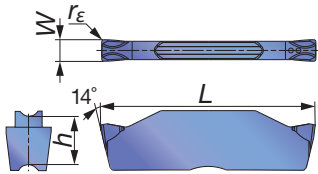


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием				Кермет			
			T9125	AH7025	AH725	GH130	NS9530	$L$	$h$	
DTI3-040	3	3	0.4	●	●	●	●	●	20	5
DTI4-040	4	4	0.4	●	●	●	●	●	20	5

● :Складские позиции

## DGIM

### Обработка внутренних канавок малые диаметры

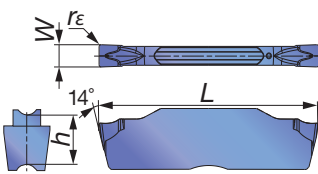


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием				L	h	
			T9125	АН725	GH130	Кермет NS9530			
DGIM2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	20	5

● :Складские позиции

## DGIS

### Обработка внутренних канавок малые диаметры

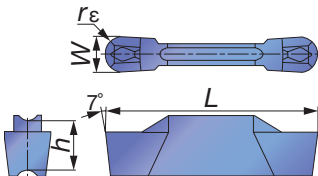


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием				L	h	
			T9125	АН725	GH130	Кермет NS9530			
DGIS2-020	2	2	0.2	●	●	●	●	20	5

● :Складские позиции

## DTR

### Профилирование и подрезка (для высокоточной обработки)

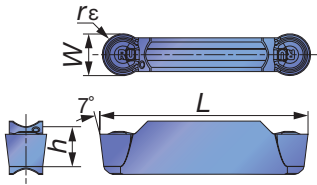


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.02$	$r_\epsilon$	С покрытием				L	h	
			T9125	АН725	GH130	Кермет NS9530			
DTR300-150	3	3	1.5	●	●	●	●	20	5
DTR400-200	4	4	2	●	●	●	●	20	5
DTR478-239	5	4.78	2.39	●	●	●	●	25	5.5
DTR500-250	5	5	2.5	●	●	●	●	25	5.5
DTR600-300	6	6	3	●	●	●		25	5.5

● :Складские позиции

## DTR

### Профилирование и подрезка

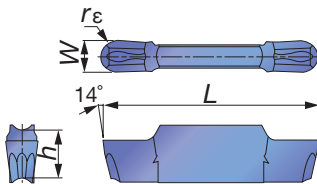


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.05$	$r_\epsilon$	С покрытием					Кермет NS9530	L	h	
			T9125	АН7025	АН725	АН905	GH130				
DTR3-150	3	3	1.5	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR4-200	4	4	2	●	●	●	●	●	●	20	5
DTR5-250	5	5	2.5	●	●	●	●	●	●	25	5.5
DTR6-300	6	6	3	●	●	●		●		25	5.5
DTR8-400	8	8	4	●		●		●		30	6.7

● :Складские позиции

## DTIU

### Профилирование и подрезка (для высокоточной обработки)

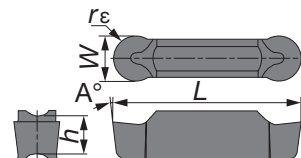


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.02$	$r_\epsilon$	С покрытием		L	h	
			АН725	GH130			
DTIU300-150	3	3	1.5	●	●	20	5
DTIU400-200	4	4	2	●	●	20	5
DTIU500-250	5	5	2.5	●	●	25	5.5
DTIU600-300	6	6	3	●	●	25	5.5

● :Складские позиции

## DTA

### Обработка алюминиевых колёс (для высокоточной обработки)

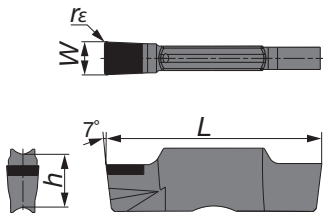


Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.02$	$r_\epsilon$	Без покрытия	L	h	A°	
			ТН10				
DTA600-300	6	6	3	●	25	5.5	7
DTA800-400	8	8	4	●	30	6.7	10

● :Складские позиции

## SGN

### Обработка наружной канавки в закалённых сталях



Обозначение	Размер гнезда для пластины $W \pm 0.025$		$r_\epsilon$	CBN	L	h
				BX360		
SGN200-020	2	2	0.2	●	20	5
SGN300-020	3	3	0.2	●	20	5
SGN400-020	4	4	0.2	●	20	5

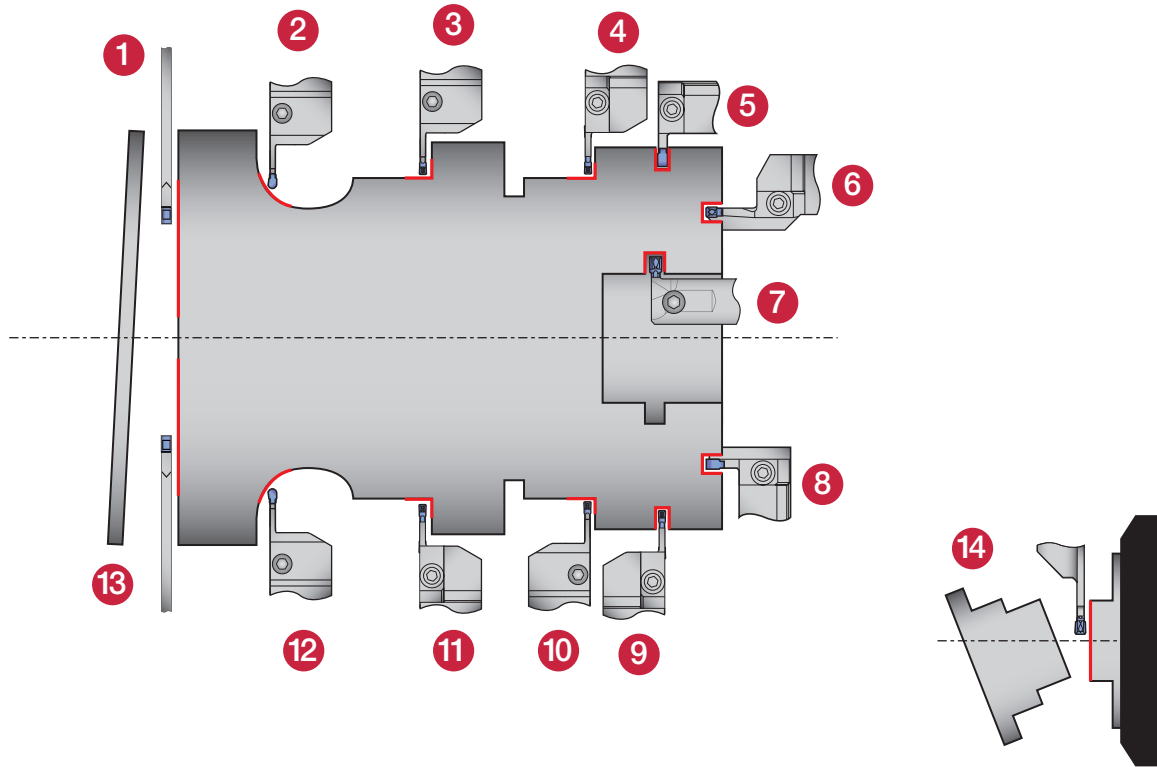
● :Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Твёрдость	Приоритет	Сплав	Скорость резания $V_c$ (м/мин)
<b>P</b>	Стали C45, 34CrMo4, и т.д.	< 300 HB	Первый выбор	АН7025, АН725	50 - 180
		< 300 HB	Износостойкость	T9125	80 - 200
		< 300 HB	Ударопрочность	GH130	50 - 120
		< 300 HB	Чистота поверхности	NS9530	80 - 220
<b>M</b>	Нержавеющие стали X10CrNiS18-9, и т.д.	< 200 HB	Первый выбор	АН7025, АН725	50 - 120
		< 200 HB	Ударопрочность	GH130	50 - 120
<b>K</b>	Серый чугун GG25, 250, и т.д.	-	Первый выбор	GH130	50 - 180
	Ковкий чугун GGG45, 450-10S, и т.д.	-	Первый выбор	GH130	50 - 120
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы Si < 12%	-	Первый выбор	ТН10	100 - 500
<b>S</b>	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и т.д.	< HRC 40	Первый выбор	АН905	20 - 80
		< HRC 40	Ударопрочность	АН7025, АН725	20 - 80
<b>H</b>	Закалённые стали 34CrMo4, и т.д.	> HRC 50	Первый выбор	BX360	80 - 150



## Широкий спектр инструмента значительно сокращает время настройки



Наружная



Внутренняя



Торцевая канавка



Отрезка



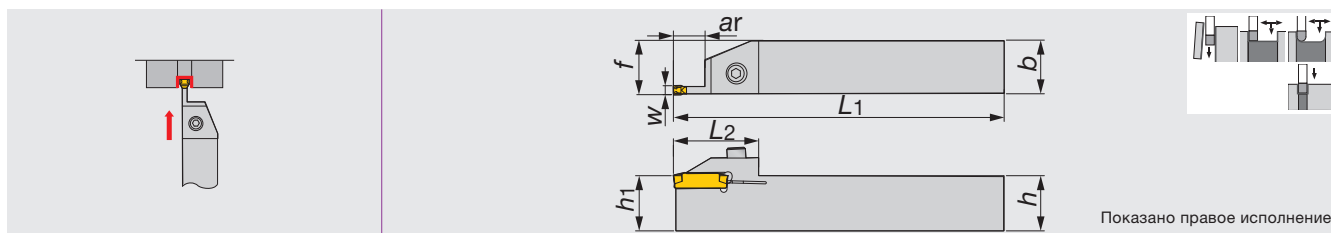
Прочее

- |   |  |   |   |   |
|---|--|---|---|---|
| <p><b>1 CCH</b><br/>1 кромка<br/>W = 3 - 5 мм<br/>Макс. отрезной<br/>диам.: 120 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 32 мм<br/><b>Стр. C094</b></p>                       | <p><b>2 CGSSR/L-D</b><br/>1 кромка<br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 22 - 25 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>16 - 25 мм<br/><b>Стр. C093</b></p>           | <p><b>3 CGSSR/L</b><br/>1 кромка<br/>Моноблочный тип<br/>W = 2 - 5 мм<br/>ar = 12 - 16 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>16 - 25 мм<br/><b>Стр. C093</b></p>            | <p><b>4 CGWSR/L-G</b><br/>1 кромка<br/>Составной тип<br/>W = 2 - 5 мм<br/>ar = 12 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/><b>Стр. C092</b></p>                                   | <p><b>5 CGWTR/L-G</b><br/>1 кромка<br/>Составной тип<br/>W = 2 - 5 мм<br/>ar = 12 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/><b>Стр. C092</b></p>         |
| <p><b>6 CGWSR/L<br/>*S/D*L/R</b><br/>1 кромка<br/>Составной тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 10 - 22 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/><b>Стр. C095</b></p>     | <p><b>7 CGTR/L</b><br/>1 кромка<br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 3.5 - 6 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>ø25 - ø40 мм<br/><b>Стр. C097</b></p>            | <p><b>8 CGWTR/L<br/>*S/D*L/R</b><br/>1 кромка<br/>Составной тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 10 - 22 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/><b>Стр. C096</b></p> | <p><b>9 CGWSR/L-WG</b><br/>2 кромки<br/>Составной тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 12 - 13 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/><b>Стр. C088</b></p>                             | <p><b>10 CGWSR/L-W</b><br/>2 кромки<br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 12 - 13 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>16 - 25 мм<br/><b>Стр. C087</b></p> |
| <p><b>11 CGWSR/L<br/>-WG-L</b><br/>2 кромки<br/>Составной тип<br/>W = 2 - 5 мм<br/>ar = 15 - 21.5 мм<br/>Размер<br/>хвостовика:<br/>20 - 25 мм<br/><b>Стр. C088</b></p> | <p><b>12 CGWSR/L<br/>-W-L</b><br/>2 кромки<br/>Моноблочный тип<br/>W = 3 - 5 мм<br/>ar = 15 - 21.5 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>16 - 25 мм<br/><b>Стр. C087</b></p> | <p><b>13 CCH-W</b><br/>2 кромки<br/>W = 2 - 5 мм<br/>Макс. отрезной<br/>диам.: 42 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>20 - 32 мм<br/><b>Стр. C089</b></p>                 | <p><b>14 JCGSSR/L</b><br/>1 кромка<br/>Для токарных<br/>полуавтоматов<br/>W = 2 мм<br/>Макс. отрезной диам.:<br/>32 мм<br/>Размер хвостовика:<br/>10 - 16 мм<br/><b>Стр. C094</b></p> |   |

# MY-T SERIES

CGWSR/L-W

Державки для наружной канавки, отрезки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
CGWSR/L1616-W30	3	12	16	16	125	34	16	16.4	WG*30, WGE30R/L
CGWSR/L2020-W30	3	12	20	20	150	34	20	20.4	WG*30, WGE30R/L
CGWSR/L2525-W30	3	12	25	25	150	34	25	25.4	WG*30, WGE30R/L
CGWSR/L2020-W40	4	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*40, WGE40R/L
CGWSR/L2525-W40	4	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*40, WGE40R/L
CGWSR/L2020-W50	5	13	20	20	150	39	20	20.4	WG*50, WGE50R/L
CGWSR/L2525-W50	5	13	25	25	150	39	25	25.4	WG*50, WGE50R/L

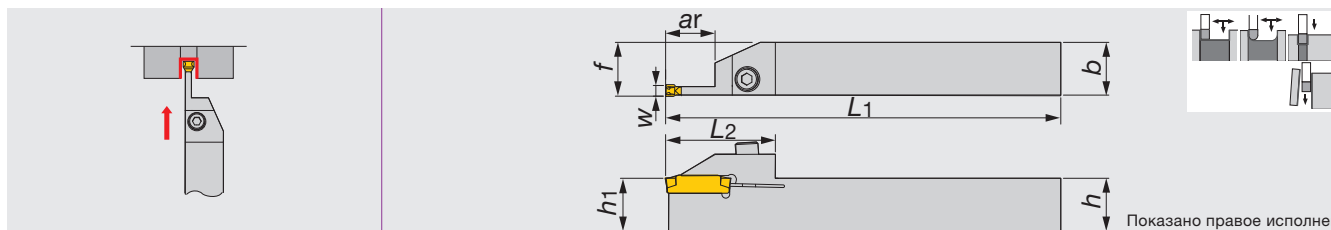
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGWSR/L****-W...	СННМ5-18	P-4

# MY-T SERIES

CGWSR/L-W-L

Державки для глубокой канавки, отрезки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
CGWSR/L1616-W20-L	2	15	16	16	125	37	16	16.2	WGE20, WGE20R/L
CGWSR/L2020-W20-L	2	15	20	20	150	37	20	20.2	WGE20, WGE20R/L
CGWSR/L2525-W20-L	2	15	25	25	150	37	25	25.2	WGE20, WGE20R/L
CGWSR/L1616-W30-L	3	16.5, 17.5	16	16	125	37	16	16.4	WG*30, WGE30R/L
CGWSR/L2020-W30-L	3	16.5, 17.5	20	20	150	37	20	20.4	WG*30, WGE30R/L
CGWSR/L2525-W30-L	3	16.5, 17.5	25	25	150	37	25	25.4	WG*30, WGE30R/L
CGWSR/L2020-W40-L	4	21, 21.5	20	20	150	42	20	20.4	WG*40, WGE40R/L
CGWSR/L2525-W40-L	4	21, 21.5	25	25	150	42	25	25.4	WG*40, WGE40R/L
CGWSR/L2020-W50-L	5	21	20	20	150	42	20	20.4	WG*50, WGE50R/L
CGWSR/L2525-W50-L	5	21	25	25	150	42	25	25.4	WG*50, WGE50R/L

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGWSR/L****-W**-L	СННМ5-18	P-4

Справочные страницы

Пластины → C090 - C091, Стандартные условия резания → C091



Канавочный инструмент

MY-T SERIES



Наружная



Отрезка

Прочее

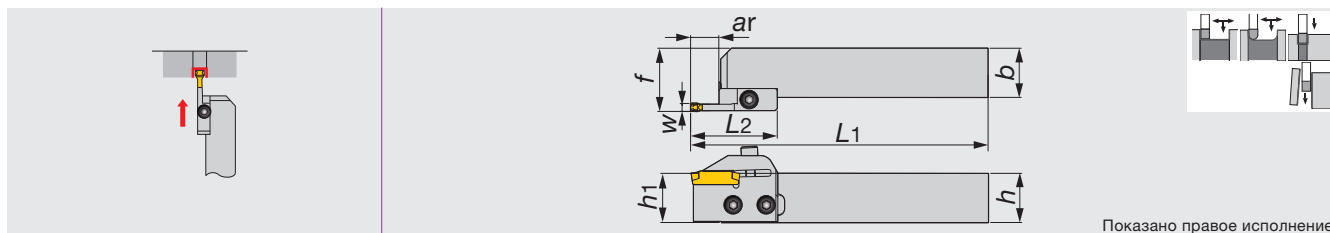
# MY-T SERIES

CGWSR/L-WG

Державки для наружной обработки канавки, отрезки и точения

Канавочный  
ИНСТРУМЕНТ

MY-T SERIES



Показано правое исполнение.

Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWSR/L2020-W30GR/L	3	12	20	20	150.5	43.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L
CGWSR/L2525-W30GR/L	3	12	25	25	150.5	43.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L
CGWSR/L2020-W40GR/L	4	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L
CGWSR/L2525-W40GR/L	4	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L
CGWSR/L2020-W50GR/L	5	13	20	20	151.5	44.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L
CGWSR/L2525-W50GR/L	5	13	25	25	151.5	44.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L

• Правое лезвие используется с правой державкой, а левое лезвие используется с левой державкой.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



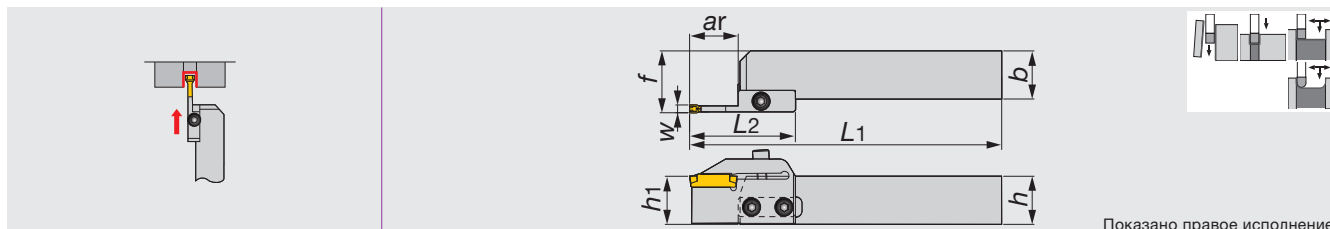
Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWSR/L***-W**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

# MY-T SERIES

CGWSR/L-WG-L

Державки для наружной обработки глубокой канавки, отрезки и точения

Наружная



Показано правое исполнение.

Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWSR/L2020-W20GR/L-L	2	15	20	20	153.5	46.5	20	26.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2020	W20GR/L-L
CGWSR/L2525-W20GR/L-L	2	15	25	25	153.5	46.5	25	31.7	WGE20, WGE20R/L	CGWSR/L2525	W20GR/L-L
CGWSR/L2020-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	20	20	157.5	50.5	20	26.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2020	W30GR/L-L
CGWSR/L2525-W30GR/L-L	3	16.5 - 17.5	25	25	157.5	50.5	25	31.9	WG*30, WGE30R/L	CGWSR/L2525	W30GR/L-L
CGWSR/L2020-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2020	W40GR/L-L
CGWSR/L2525-W40GR/L-L	4	21 - 21.5	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*40, WGE40R/L	CGWSR/L2525	W40GR/L-L
CGWSR/L2020-W50GR/L-L	5	21	20	20	162.5	55.5	20	26.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2020	W50GR/L-L
CGWSR/L2525-W50GR/L-L	5	21	25	25	162.5	55.5	25	31.9	WG*50, WGE50R/L	CGWSR/L2525	W50GR/L-L

• Правое лезвие используется с правой державкой, а левое лезвие используется с левой державкой.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



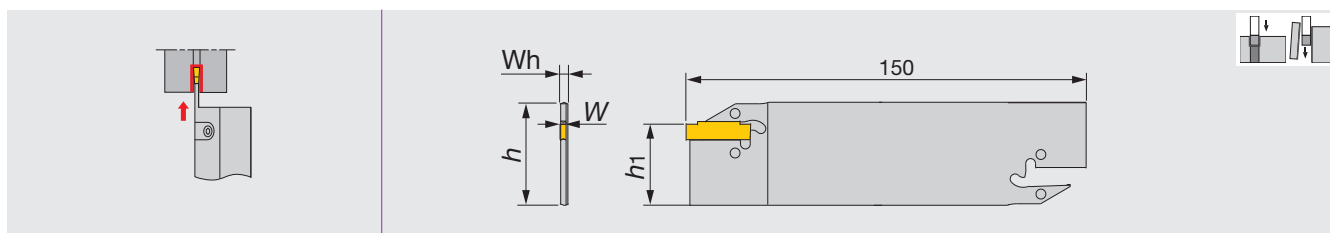
Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWSR/L***-W**GR/L-L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

Справочные страницы

Пластины → C090 - C091, Стандартные условия резания → C091

## CCH-W

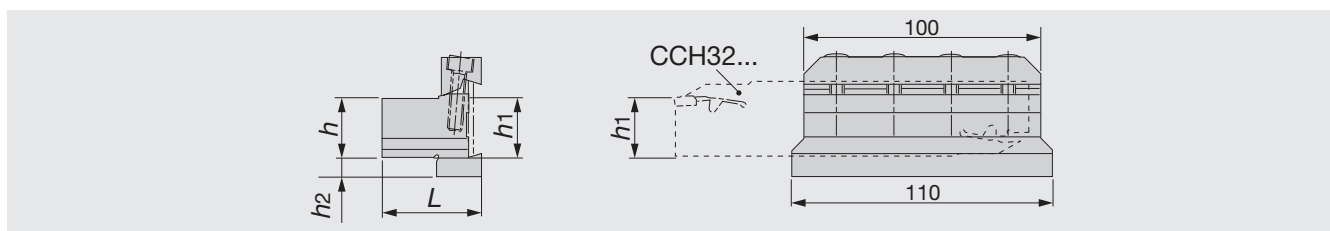
Лезвия для наружной обработки канавки и отрезки для двукромочных пластин



Обозначение	W	Используемые пластины	Макс. диаметр отрезки	Wh	h1	h
CCH32-W20	2	WGE20, WGE20R/L	33	1.6	24.6	(32)
CCH32-W30	3	WG*30, WGE30R/L	33	2.2	24.6	(32)
CCH32-W40	4	WG*40, WGE40R/L	42	3.2	24.5	(32)
CCH32-W50	5	WG*50, WGE50R/L	42	4.2	24.3	(32)

## CCBS-32

Инструментальный блок для лезвий CCH



Обозначение	h	h1	h2	L	Лезвие
CCBS20-32	20	20	13	38	CCH32...
CCBS25-32	25	25	8	42	CCH32...
CCBS32-32	32	32	5	42	CCH32...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Винт	Ключ
CCBS**-32	CC-32	CM6X25	P-5



Канавочный инструмент

MY-T SERIES



Наружная



Отрезка

Справочные страницы

Пластины → C090 - C091, Стандартные условия резания → C091

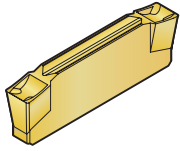




## Двукромочные пластины

### Обработка наружной канавки и отрезка

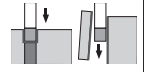
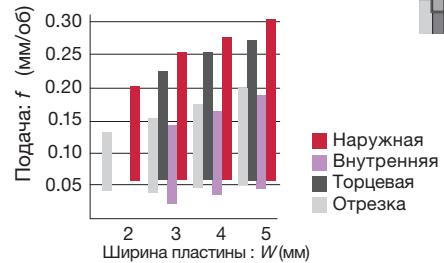
#### WGE



Стр. C091

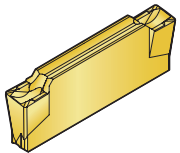
Первый выбор для обработки канавки и отрезки.  
Превосходный контроль стружки при обработке канавки.

$W = 2 - 5 \text{ мм}$



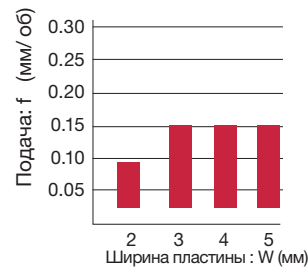
### Отрезка

#### WGE R/L



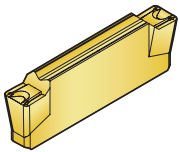
Стр. C091

Для направленной отрезки  
Минимальные заусенцы при отрезке  
 $W = 2 - 5 \text{ мм}$



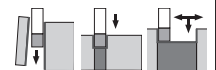
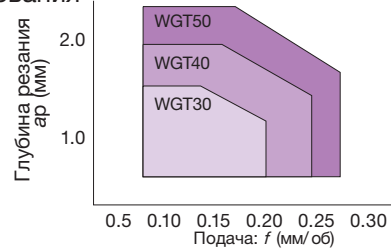
### Наружная обработка канавки и профилирование

#### WGT



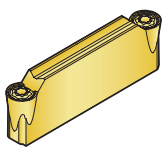
Стр. C091

Первый выбор для профилирования  
Низкое усилие резания и хороший контроль стружкодробления при профилировании  
 $W = 3 - 5 \text{ мм}$



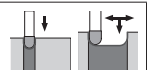
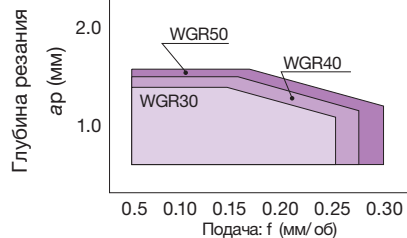
### Контурная обработка

#### WGR



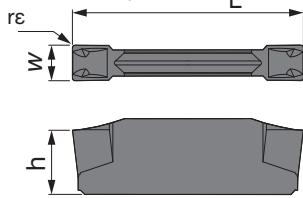
Стр. C091

Низкое усилие резания и хороший контроль стружкодробления при контурной обработке  
 $W = 3 - 5 \text{ мм}$



## WGE

Для обработки канавки и отрезки

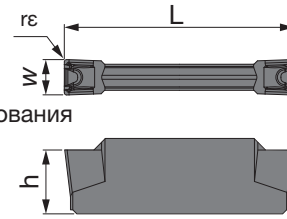


Обозначение	$W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие			Кермет	L	h
			T9125	GH730	NS9530			
WGE20	2	0.2	●	●	●		20	4.7
WGE30	3	0.2	●	●	●		20	5.5
WGE40	4	0.2	●	●	●		25	5.7
WGE50	5	0.2	●	●	●		25	5.9

●:Складские позиции

## WGT

для профилирования

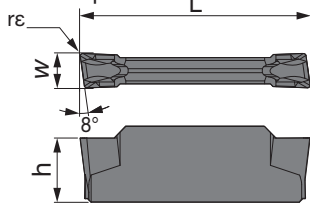


Обозначение	$W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие			Кермет	L	h
			T9125	GH730	NS9530			
WGT30	3	0.4	●	●	●		20	5.5
WGT40	4	0.4	●	●	●		25	5.7
WGT50	5	0.4	●	●	●		25	5.9

●:Складские позиции

## WGER/L

Для направленной отрезки



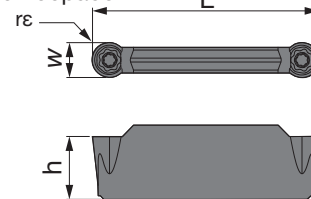
Показано правое исполнение

Обозначение	$W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие		L	h
			GH730			
			R	L		
WGE20R/L	2	0.2	●	●	20	4.7
WGE30R/L	3	0.2	●	●	20	5.5
WGE40R/L	4	0.2	●	●	25	5.7
WGE50R/L	5	0.2	●	●	25	5.9

●:Складские позиции

## WGR

Для контурной обработки



Обозначение	$W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие			Кермет	L	h
			T9125	GH730	NS9530			
WGR30	3	1.5	●	●	●		20	5.5
WGR40	4	2	●	●	●		25	5.7
WGR50	5	2.5	●	●	●		25	5.9

●:Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Рекомендуемый сплав	Скорость резания $v_c$ (м/мин)
Низкоуглеродистые стали и сплавы (~ HB150)	T9125	80 ~ 200
	NS9530	100 ~ 200
	GH730	50 ~ 180
Среднеуглеродистые стали и сплавы (HB150 ~ 250)	T9125	80 ~ 180
	NS9530	80 ~ 180
	GH730	50 ~ 150
Высокоуглеродистые стали и сплавы (HB250 ~ )	T9125	80 ~ 150
	NS9530	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Нержавеющие стали	T9125	80 ~ 150
	GH730	50 ~ 120
Серый и ковкий чугун	T9125	80 ~ 200
	GH730	50 ~ 180

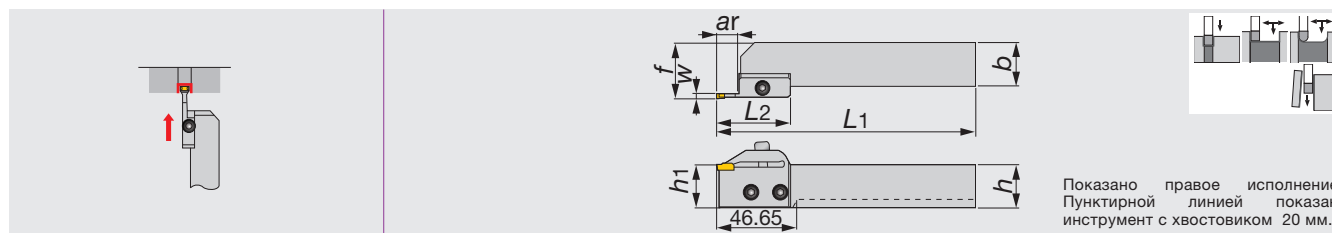
Операция	Подача: f (мм/об)			
	Ширина пластины: W (мм)			
	2	3	4	5
Канавка (WGE□□)	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.07 ~ 0.27	0.07 ~ 0.30
Отрезка (WGE□□R/L)	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.14
Профилирование (WGT□□)	-	$a_p = 0.5 \sim 1.5$ $f = 0.06 \sim 0.2$	$a_p = 0.5 \sim 2.0$ $f = 0.06 \sim 0.25$	$a_p = 0.5 \sim 2.5$ $f = 0.06 \sim 0.27$
Контурная обработка (WGR□□)	-	$a_p = 0.5 \sim 1.4$ $f = 0.05 \sim 0.25$	$a_p = 0.5 \sim 1.5$ $f = 0.05 \sim 0.26$	$a_p = 0.5 \sim 1.6$ $f = 0.05 \sim 0.3$

Примечание. Значения коррекции диаметра при перемещении см. на стр. С104.

# MY-T SERIES

## CGWSR/L-G

Державки для наружной обработки глубокой канавки, отрезки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWSR/L2020-20GR/L	2	12	20	20	150.2	43.15	20	26.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2020	20GR/L
CGWSR/L2525-20GR/L	2	12	25	25	150.2	43.15	25	31.8	GE20, GE20-AL	CGWSR/L2525	20GR/L
CGWSR/L2020-30GR/L	3	12	20	20	150.2	43.15	20	27	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2020	30GR/L
CGWSR/L2525-30GR/L	3	12	25	25	150.2	43.15	25	32	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWSR/L2525	30GR/L
CGWSR/L2020-40GR/L	4	12	20	20	150.2	43.15	20	27.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2020	40GR/L
CGWSR/L2525-40GR/L	4	12	25	25	150.2	43.15	25	32.1	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWSR/L2525	40GR/L
CGWSR/L2020-50GR/L	5	12	20	20	150.2	43.15	20	27.2	G*50,GE50R	CGWSR/L2020	50GR

Примечание: Значения коррекции диаметра при перемещении см. на стр. С104.

Правое лезвие используется с правой державкой, а левое лезвие используется с левой державкой.

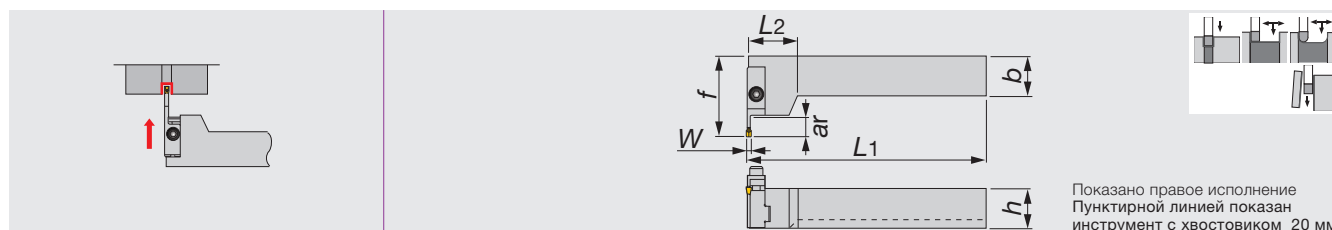
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWSR/L****-**GR/L	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

# MY-T SERIES

## CGWTR/L-G

Державки для наружной обработки глубокой канавки, отрезки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	f	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWTR/L2020-30GL/R	3	12	20	20	150	12.9	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2020	30GL/R
CGWTR/L2525-30GL/R	3	12	25	25	150	12.9	49.9	G*30,GE30R/L,GE30-AL	CGWTR/L2525	30GL/R
CGWTR/L2020-40GL/R	4	12	20	20	150.1	12.9	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2020	40GL/R
CGWTR/L2525-40GL/R	4	12	25	25	150.1	12.9	49.9	G*40,GE40R/L,GE40-AL	CGWTR/L2525	40GL/R
CGWTR/L2020-50GL/R	5	12	20	20	150.2	12.9	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2020	50GL/R
CGWTR/L2525-50GL/R	5	12	25	25	150.2	12.9	49.9	G*50,GE50R/L,GE50-AL	CGWTR/L2525	50GL/R

Примечание: Значения коррекции диаметра при перемещении см. на стр. С104.

Правое лезвие используется с левой державкой, а левое лезвие используется с правой державкой.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWTR/L****-**GL/R	CHHM5-18	CSHB-6	P-4

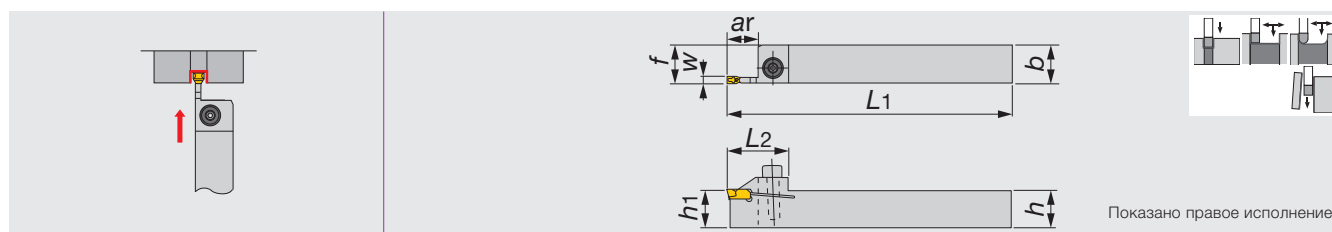
Справочные страницы

Пластины → C098 - C100, Стандартные условия резания → C101

# MY-T SERIES

CGSSR/L

Державки для наружной обработки канавки, отрезки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
CGSSR/L1616-20	2	16	16	16	125	27	16	16.2	GE20, GE20-AL
CGSSR/L2020-20	2	16	20	20	150	27	20	20.2	GE20, GE20-AL
CGSSR/L2525-20	2	16	25	25	150	27	25	25.2	GE20, GE20-AL
CGSSR/L1616-30	3	12	16	16	125	27	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL
CGSSR/L2020-30	3	12	20	20	150	27	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL
CGSSR/L2525-30	3	12	25	25	150	27	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL
CGSSR/L2020-40	4	12	20	20	150	27	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL
CGSSR/L2525-40	4	12	25	25	150	27	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL
CGSSR/L2020-50	5	12	20	20	150	27	20	20.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL
CGSSR/L2525-50	5	12	25	25	150	27	25	25.7	G*50,GE50R/L,GE50-AL

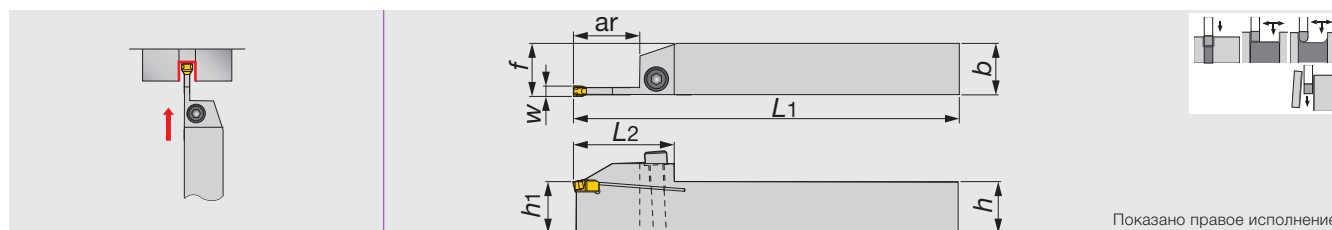
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGSSR/L...	СННМ5-18	P-4

# MY-T SERIES

CGSSR/L-D

Державки для наружной обработки глубокой канавки, отрезки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
CGSSR/L1616-30D	3	22	16	16	125	36.2	16	16.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL
CGSSR/L2020-30D	3	22	20	20	150	36.2	20	20.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL
CGSSR/L2525-30D	3	22	25	25	150	36.2	25	25.5	G*30,GE30R/L,GE30-AL
CGSSR/L2020-40D	4	25	20	20	150	39.5	20	20.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL
CGSSR/L2525-40D	4	25	25	25	150	39.5	25	25.6	G*40,GE40R/L,GE40-AL
CGSSR/L2020-50D	5	25	20	20	150	39.5	20	20.7	G*50,GE50R/L
CGSSR/L2525-50D	5	25	25	25	150	39.5	25	25.7	G*50,GE50R/L

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CGSSR/L****-**D	СННМ5-18	P-4

Справочные страницы

Пластины → C098 - C100, Стандартные условия резания → C101



Канавочный инструмент

MY-T SERIES



Наружная



Отрезка

Прочее

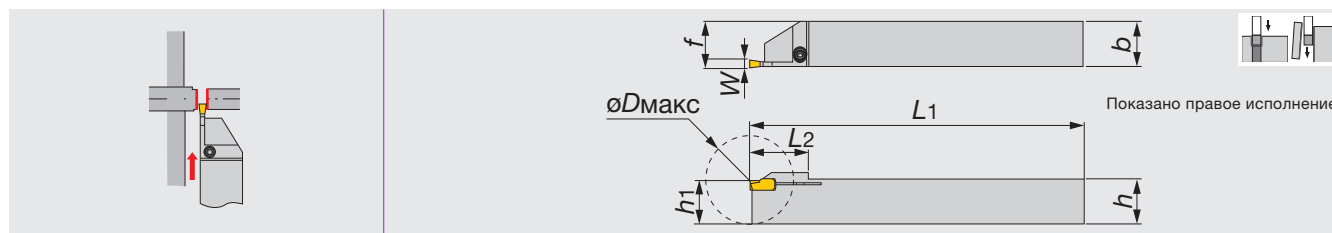
# MY-T SERIES

JCGSSR/L

Державки для наружной обработки канавки для малых токарных станков

Канавочный  
ИНСТРУМЕНТ

MY-T SERIES



Обозначение	W	øDмакс	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
JCGSSR/L1010-20	2	20	10	10	125	15	10	10.2	GE20, GE20-AL
JCGSSR/L1212-20	2	25	12	12	125	19	12	12.2	GE20, GE20-AL
JCGSSR/L1616-20	2	32	16	16	125	22.5	16	16.2	GE20, GE20-AL

•øDмакс: Макс. диаметр отрезки

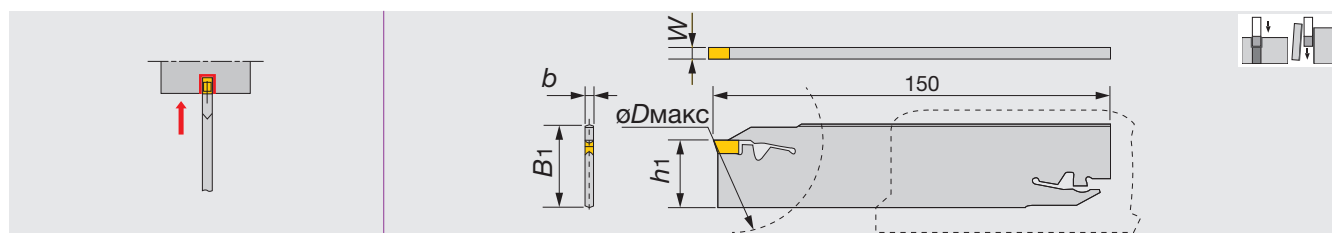
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

# MY-T SERIES

СЧН

Лезвия для наружной обработки канавки и отрезки (для однокромочных пластин)



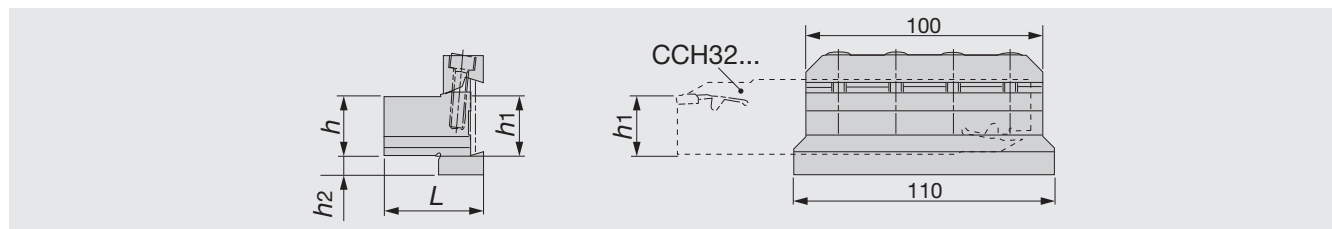
Обозначение	W	øDмакс	b	h1	B1	Пластины
СЧН32-30	3	100	2.2	24.6	31.31	GE30, GE30R/L, GE30-AL
СЧН32-40	4	100	3.2	24.5	31.04	GE40, GE40R/L, GE40-AL
СЧН32-50	5	120	4.2	24.3	30.77	GE50, GE50R/L, GE50-AL

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Ключ
СЧН...	CTL-2

## CCBS-32

Инструментальный блок для лезвий СЧН



Обозначение	h	h1	h2	L	Лезвие
CCBS20-32	20	20	13	38	СЧН32...
CCBS25-32	25	25	8	42	СЧН32...
CCBS32-32	32	32	5	42	СЧН32...

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Винт	Ключ
CCBS**-32	CC-32	СМ6Х25	P-5

Справочные страницы

Пластины → C098 - C100, Стандартные условия резания → C101

# MY-T SERIES

#S/D#R/L+CGWSR/L

Лезвия "Му-Т" для державок CGWSR/L-#S/D & CGWTR/L-#S/D для обработки торцевой канавки и точения



Обозначение	W	øDм	øDмакс	ar	h	b	L1	h1	f	Пластины	Хвостовик
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*30, GE30-AL	CGWSR/L...
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*40, GE40-AL	CGWSR/L...
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	152.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	160.5	20/25	27/32	G*50	CGWSR/L...

\* Существует 2 типа хвостовиков CGWSR/L и CGWTR/L.

\* CGWSR/L хвостовик: Правое лезвие (...R) использовать с правой державкой (CGWSR...) и левое лезвие (...L) использовать с левой державкой (CGWSL...).

\* CGWTR/L хвостовик: Левое лезвие (...L) использовать с правой державкой (CGWTR...) и правое лезвие (...R) использовать с левой державкой (CGWTL...).

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
30S..., 40S...	CNHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CNHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

Справочные страницы

Пластины → C098 - C100, Стандартные условия резания → C101



Канавочный инструмент

MY-T SERIES



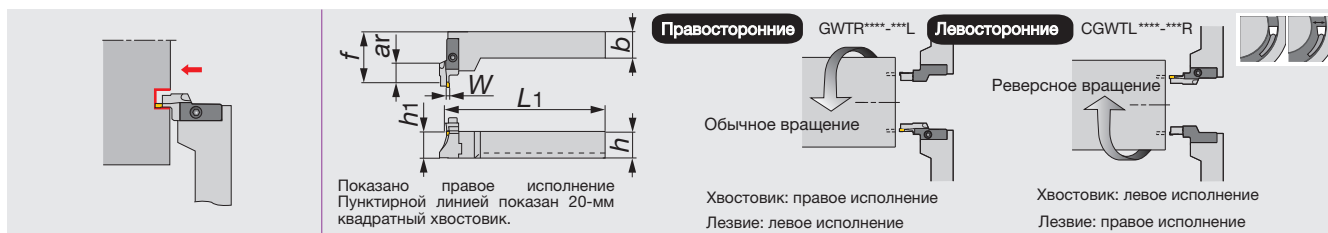
Торцевая канавка

Прочее

# MY-T SERIES

#S/D##R/L+CGWTR/L

Лезвия "Му-Т" для державок CGWSR/L-#S/D & CGWTR/L-#S/D для обработки торцевой канавки и точения



Обозначение	W	øD <sub>м</sub>	øD <sub>макс</sub>	ar	h	b	L <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	f	Пластины	Хвостовик
30S3040R/L	3	30	40	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/L...
30S4050R/L	3	40	50	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/L...
30S5065R/L	3	50	65	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/L...
30S6590R/L	3	65	90	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/L...
30S90150R/L	3	90	150	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/L...
30S150500R/L	3	150	500	10	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*30, GE30-AL	CGWTR/L...
40S3545R/L	4	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40S4555R/L	4	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40S5580R/L	4	55	80	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40S80140R/L	4	80	140	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40S140500R/L	4	140	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40D3545R/L	4	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40D4555R/L	4	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40D5580R/L	4	55	80	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40D80140R/L	4	80	140	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
40D140500R/L	4	140	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*40, GE40-AL	CGWTR/L...
50S3545R/L	5	35	45	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/L...
50S4555R/L	5	45	55	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/L...
50S5575R/L	5	55	75	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/L...
50S75130R/L	5	75	130	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/L...
50S130500R/L	5	130	500	14	20/25	20/25	150	20/25	52.25	G*50	CGWTR/L...
50D3545R/L	5	35	45	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/L...
50D4555R/L	5	45	55	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/L...
50D5575R/L	5	55	75	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/L...
50D75130R/L	5	75	130	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/L...
50D130500R/L	5	130	500	22	20/25	20/25	150	20/25	60.25	G*50	CGWTR/L...

- Существует 2 типа хвостовиков CGWSR/L и CGWTR/L.
- CGWSR/L хвостовик: Правое лезвие (...R) использовать с правой державкой (CGWSR...) и левое лезвие (...L) использовать с левой державкой (CGWSL...).
- CGWTR/L хвостовик: Левое лезвие (...L) использовать с правой державкой (CGWTR...) правое лезвие (...R) использовать с левой державкой (CGWTL...).

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
30S..., 40S...	CNHM5-18	CSHB-6	P-4
40D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4
50S...	CNHM5-18	CSHB-6	P-4
50D...	CM5X0.8X16	CSHB-6	P-4

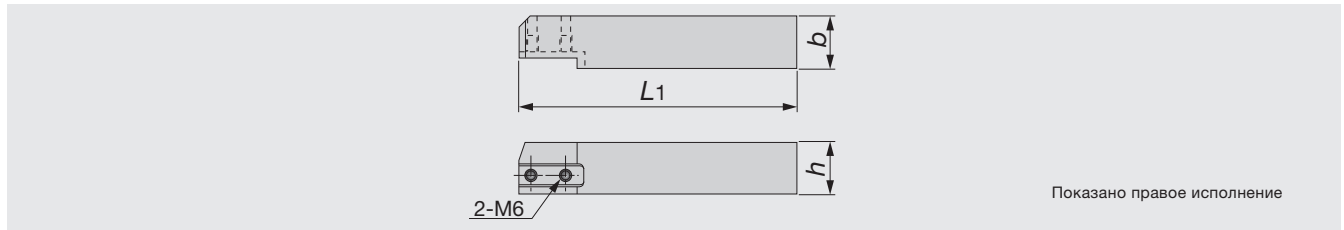
Справочные страницы

Пластины → C098 - C100, Стандартные условия резания → C101

# MY-T SERIES

CGWSR/L

Хвостовики для державок CGWSR/L-WG, -WG-L, -G, -CGD, -FL-G/TP и -#S/D



Обозначение	h	b	L1
CGWSR/L2020	20	20	137
CGWSR/L2525	25	25	137

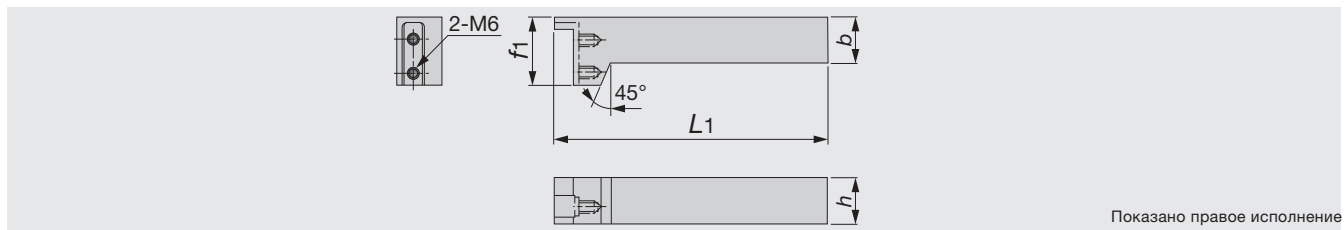
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Винт лезвия
CGWSR/L...	CSHB-6

# MY-T SERIES

CGWTR/L

Хвостовики для перпендикулярных державок CGWTR/L-G, -CGD, -FL и -#S/D



Обозначение	h	b	L1	f1
CGWTR/L2020	20	20	150	37
CGWTR/L2525	25	25	150	37

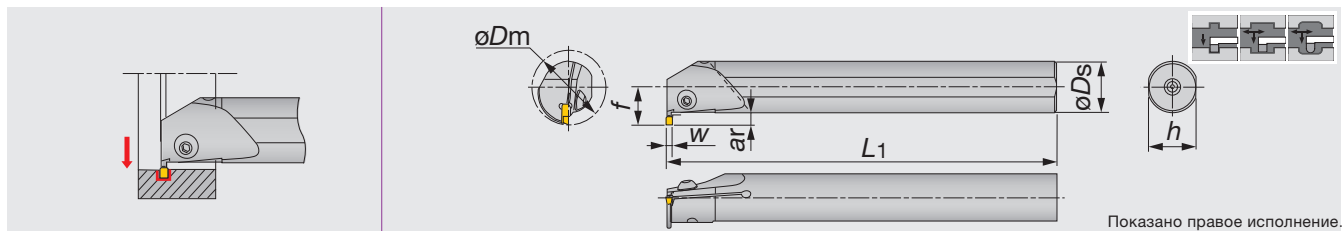
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Винт лезвия
CGWTR/L...	CSHB-6

# MY-T SERIES

CGTR/L

Державки для обработки внутренней канавки



Обозначение	W	øDm	ar	øDs	f	L1	h	Пластины
S20Q-CGTR/L30	3	25	3.5	20	14.5	180	18	G*30, GE30-AL
S25R-CGTR/L30	3	32	5	25	18.5	200	23	G*30, GE30-AL
S25R-CGTR/L40	4	32	5	25	18.5	200	23	G*40, GE40-AL
S32S-CGTR/L40	4	40	6	32	23	250	30	G*40, GE40-AL
S25R-CGTR/L50	5	32	5	25	18.5	200	23	G*50
S32S-CGTR/L50	5	40	6	32	23	250	30	G*50

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
S***-CGTR/L...	BHM5-14	P-3

Справочные страницы

Пластины → C098 - C100, Стандартные условия резания → C101



Канавочный инструмент

MY-T SERIES



Внутренняя

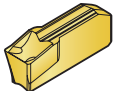
Прочее



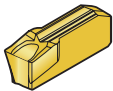


## Однокромочные пластины

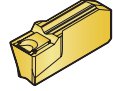
### Обработка наружной канавки и отрезка

<p><b>GE</b></p>  <p>Стр. C100</p>	<p>Первый выбор для обработки наружной канавки и отрезки. Превосходный контроль стружки.</p> <p><math>W = 2 - 5 \text{ мм}</math></p>	<p>График зависимости подачи <math>f</math> (мм/об) от ширины пластины <math>W</math> (мм) для обработки наружной канавки и отрезки. Подача <math>f</math> (мм/об) варьируется от 0,05 до 0,30 в зависимости от ширины пластины <math>W</math> (мм) и типа операции.</p>
---	---	--

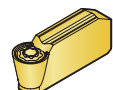
### Отрезка

<p><b>GE R/L</b></p>  <p>Стр. C100</p>	<p>Пластины для направленной отрезки. Минимизация заусенцев при отрезке.</p> <p><math>W = 3 - 5 \text{ мм}</math></p>	<p>График зависимости подачи <math>f</math> (мм/об) от ширины пластины <math>W</math> (мм) для направленной отрезки. Подача <math>f</math> (мм/об) варьируется от 0,05 до 0,15 в зависимости от ширины пластины <math>W</math> (мм).</p>
--	---	--

### Обработка канавки и профилирование

<p><b>GT</b></p>  <p>Стр. C100</p>	<p>Первый выбор для профилирования. Низкие силы резания и превосходное стружкодробление при профилировании.</p> <p><math>W = 3 - 5 \text{ мм}</math></p>	<p>График зависимости глубины резания <math>a_p</math> (мм) от подачи <math>f</math> (мм/об) для обработки канавки и профилирования. Подача <math>f</math> (мм/об) варьируется от 0,10 до 0,30, а глубина резания <math>a_p</math> (мм) — от 1,0 до 2,0.</p>
---	--	--

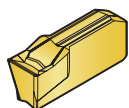
### Контурная обработка

<p><b>GR</b></p>  <p>Стр. C100</p>	<p>Полнорadiusная пластина. Низкие силы резания и превосходное стружкодробление при контурном точении.</p> <p><math>W = 3 - 5 \text{ мм}</math></p>	<p>График зависимости глубины резания <math>a_p</math> (мм) от подачи <math>f</math> (мм/об) для контурной обработки. Подача <math>f</math> (мм/об) варьируется от 0,10 до 0,30, а глубина резания <math>a_p</math> (мм) — от 1,0 до 2,0.</p>
---	---	---



# Однокромочные пластины

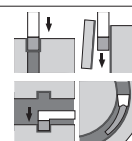
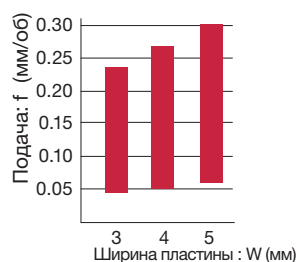
## Торцевая канавка

**GF**

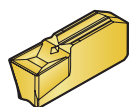
Стр. C100

Первый выбор для обработки торцевой канавки

Низкие силы резания и превосходное стружкодробление при обработке торцевой канавки  
 $W = 3 - 5$  мм



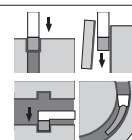
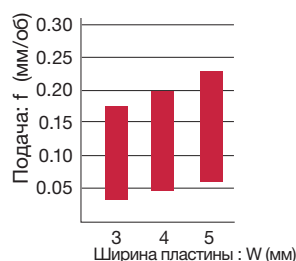
## Внутренняя канавка

**GN**

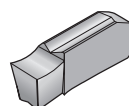
Стр. C100

Первый выбор для обработки внутренней канавки

Низкие силы резания и превосходное стружкодробление при обработке торцевой канавки  
 $W = 3 - 5$  мм



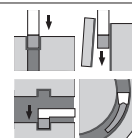
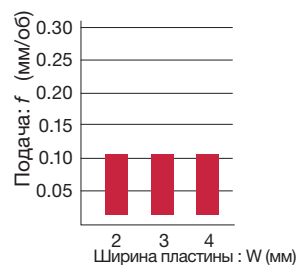
## Для алюминия и цветных металлов

**GE-AL**

Стр. C100

Уменьшены сила резания и налипание стружки благодаря комбинации острого стружколома и мелкозернистого твёрдого сплава

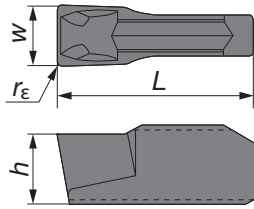
$W = 2 - 4$  мм



# ПЛАСТИНЫ

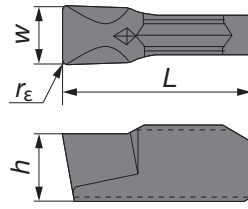
## GE

Для обычной канавки



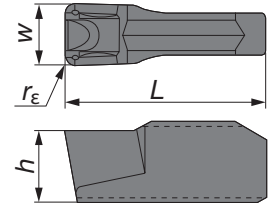
## GN

Для внутренней канавки



## GT

Для профилирования



Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие			L	h
		T9125	GH730	NS9530		
GE20	2 0.2		●	●	10	3.5
GE30	3 0.2	●	●	●	10	3.5
GE40	4 0.2	●	●	●	10	4
GE50	5 0.2	●	●	●	12	4.5

●:Складские позиции

Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие	L	h
GN30	3 0.2	●	10	3.5
GN40	4 0.2	●	10	4
GN50	5 0.2	●	12	4.5

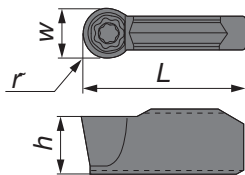
●:Складские позиции

Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие			L	h
		T9125	GH730	NS9530		
GT30	3 0.4		●	●	10	3.5
GT40	4 0.4		●	●	10	4
GT50	5 0.4	●	●	●	12	4.5

●:Складские позиции

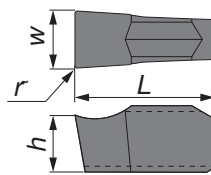
## GR

Для контурной обработки



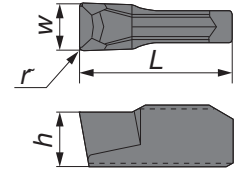
## GE-AL

Для алюминия и цветных металлов



## GF

Для торцевой канавки (контроль стружки)



Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие			L	h
		T9125	GH730	NS9530		
GR30	3 1.5		●	●	10	3.5
GR40	4 2.0	●	●	●	10	4
GR50	5 2.5	●	●	●	12	4.5

●:Складские позиции

Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Без покрытия	L	h
GE20-AL	2 0.2	●	10	3.5
GE30-AL	3 0.2	●	10	3.5
GE40-AL	4 0.2	●	10	4

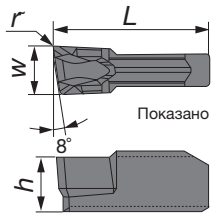
●:Складские позиции

Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие		L	h
		GH730	NS9530		
GF30	3 0.2	●	●	10	3.5
GF40	4 0.2	●	●	10	4
GF50	5 0.2	●	●	12	4.5

●:Складские позиции

## GE-R/L

Отрезные пластины



Обозначение $W_0^{+0.1}$	$r_\epsilon$	Покрытие		L	h
		GH730			
GE30R/L	3 0.2	●		10	3.5
GE40R/L	4 0.2	●		10	4
GE50R/L	5 0.2	●		12	4.5

●:Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Рекомендуемый сплав	Скорость резания $v_c$ (м/мин)
Низкоуглеродистые стали (~ HB150)	T9125	80 - 200
	NS9530	100 - 200
	GH730	50 - 180
Среднеуглеродистые стали (HB150 ~ 250)	T9125	80 - 180
	NS9530	80 - 180
	GH730	50 - 150
Высокоуглеродистые стали (HB250 ~ )	T9125	80 - 150
	NS9530	80 - 150
	GH730	50 - 120
Нержавеющие стали	T9125	80 - 150
	GH730	50 - 120
Серый и ковкий чугун	T9125	80 - 200
	GH730	50 - 180
Алюминиевые сплавы, цветные металлы	KS05F	200 - 300

### Наружная обработка

Операция	Подача: $f$ (мм/об)			
	Ширина пластины: $W$ (мм)			
	2	3	4	5
Канавка (GE**)	0.06 - 0.2	0.06 - 0.25	0.07 - 0.27	0.07 - 0.3
Отрезка (GE**R/L)	0.04 - 0.1	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14	0.04 - 0.14
Профильное точение (GT**)	-	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.5$ $f = 0.06 - 0.2$	Глубина резания $ap = 0.5 - 2$ $f = 0.06 - 0.25$	Глубина резания $ap = 0.5 - 2.5$ $f = 0.06 - 0.27$
Контурное точение (GR**)	-	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.4$ $f = 0.05 - 0.25$	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.5$ $f = 0.05 - 0.26$	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.6$ $f = 0.05 - 0.3$
Обработка канавки для алюминиевых сплавов (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Примечание: Значения компенсации диаметра при профилировании см. на стр. C104.

### Торцевая обработка

Операция	Подача: $f$ (мм/об)		
	Ширина пластины: $W$ (мм)		
	3	4	5
Торцевая канавка (GE**)	0.06 - 0.22	0.06 - 0.24	0.07 - 0.26
Торцевая канавка (GF**)	0.04 - 0.25	0.05 ~ 0.26	0.05 - 0.30
Торцевая обр. по контуру (GT**)	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.5$ $f = 0.06 - 0.2$	Глубина резания $ap = 0.5 - 2$ $f = 0.06 - 0.25$	Глубина резания $ap = 0.5 - 2.5$ $f = 0.06 - 0.27$
Торцевая обр. по контуру (GR**)	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.4$ $f = 0.05 - 0.25$	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.5$ $f = 0.05 - 0.26$	Глубина резания $ap = 0.5 - 1.6$ $f = 0.05 - 0.3$
Торцевая канавка для алюминиевых сплавов (GE**-AL)	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	-

Примечание:

- Значения компенсации диаметра при профилировании см. на стр. C104.
- Для предотвращения вибраций при торцевом профилировании установите минимальное значение подачи, указанных в таблице выше.

### Внутренняя обработка

Операция	Подача: $f$ (мм/об)		
	Ширина пластины: $W$ (мм)		
	3	4	5
Торцевая канавка (GE**)	0.04 - 0.14	0.05 - 0.15	0.05 - 0.16
Торцевая канавка (GN**)	0.04 - 0.16	0.05 - 0.18	0.05 - 0.2
Торцевое профилирование (GT**)	$ap = 0.5 - 1.5$ $f = 0.06 - 0.2$	$ap = 0.5 - 2$ $f = 0.06 - 0.25$	$ap = 0.5 - 2.5$ $f = 0.06 - 0.27$
Торцевое профилирование (GR**)	$ap = 0.5 - 1.4$ $f = 0.05 - 0.25$	$ap = 0.5 - 1.5$ $f = 0.05 - 0.26$	$ap = 0.5 - 1.6$ $f = 0.05 - 0.3$
Торцевая канавка для алюминиевых сплавов (GE**-AL)	0.03 ~ 0.1	0.03 ~ 0.1	-

Примечание: • Значения компенсации диаметра при профилировании см. на стр. C104.

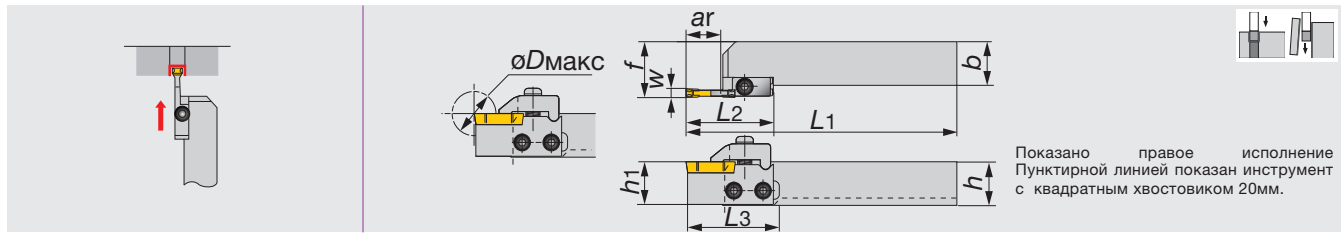
- Для предотвращения вибраций при торцевом профилировании установите минимальное значение подачи, указанных в таблице выше.



# MY-T SERIES

## CGWSR/L-CGD

Державки для наружной обработки канавки и отрезки



Обозначение	$\phi D_{\text{макс}}$	$ar$	$h$	$b$	$L_1$	$L_2$	$L_3$	$h_1$	$f$	Пластины	Хвостовик	Лезвие	
CGWSR/L2020-CGDR/L2	2	35	16	20	20	152	45	48.5	20	26.45	CGD200	CGWSR/L2020	CGDR/L2
CGWSR/L2525-CGDR/L2	2	35	16	25	25	152	45	-	25	31.45	CGD200	CGWSR/L2525	CGDR/L2
CGWSR/L2020-CGDR/L3	3	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.45	CGD300	CGWSR/L2020	CGDR/L3
CGWSR/L2525-CGDR/L3	3	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.45	CGD300	CGWSR/L2525	CGDR/L3
CGWSR/L2020-CGDR/L4	4	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.65	CGD400	CGWSR/L2020	CGDR/L4
CGWSR/L2525-CGDR/L4	4	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.65	CGD400	CGWSR/L2525	CGDR/L4
CGWSR/L2020-CGDR/L5	5	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	26.95	CGD500	CGWSR/L2020	CGDR/L5
CGWSR/L2525-CGDR/L5	5	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	31.95	CGD500	CGWSR/L2525	CGDR/L5
CGWSR/L2020-CGDR/L6	6	46	21.6	20	20	157.6	50.6	54.1	20	27.1	CGD600	CGWSR/L2020	CGDR/L6
CGWSR/L2525-CGDR/L6	6	46	21.6	25	25	157.6	50.6	-	25	32.1	CGD600	CGWSR/L2525	CGDR/L6
CGWSR2525-8	7 / 8	50	21.6	25	25	150	-	-	25	26.35	CGD700, CGD800	-	-
CGWSR3232-8	7 / 8	50	21.6	32	32	170	-	-	32	33.35	CGD700, CGD800	-	-

Правое лезвие используется с правой державкой, а левое лезвие используется с левой державкой.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



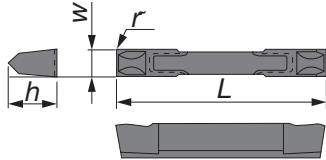
Обозначение	Лезвие	Прижим	Зажимной ВИНТ	Винт лезвия	Пружинный штифт	Пружина	Ключ
CGWSR****-CGDR2	TCR2	CCR2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL2	TCL2	CCL2	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR3	TCR3	CCR3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL3	TCL3	CCL3	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR4	TCR4	CCR4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL4	TCL4	CCL4	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR5	TCR5	CCR5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL5	TCL5	CCL5	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-CGDR6	TCR6	CCR6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSL****-CGDL6	TCL6	CCL6	RT-1	CSHB-6	-	BP-9	P-4
CGWSR****-8	-	CCR/L-8	CHHM6-20	-	5X14AW	BP-9	P-5

Справочные страницы

Пластины, Стандартные условия резания → C103

## ПЛАСТИНЫ

CGD



Обозначение	$W \pm 0.025$ мм		Покрытие		Без покрытия	L	h
			GH330	NS9530	UX30		
CGD200	2	0.2	●	●	●	20	3.25
CGD300	3	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD400	4	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD500	5	0.2	●	●	●	28.6	6.3
CGD600	6	0.2	●	●	●	28.6	8.5
CGD700	7	0.2	●		●	28.6	8.5
CGD800	8	0.2	●		●	28.6	8.5

●:Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

Операция	Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Ширина пластины: W (мм)						
		Подача: f (мм/об)						
		2	3	4	5	6	7	8
Обработка канавки Низкоуглеродистые стали	100 ~ 200	0.08 ~ 0.20	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25
				0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30
Обработка канавки Среднеуглеродистые стали	100 ~ 150	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15
Отрезка				0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15	0.08 ~ 0.15



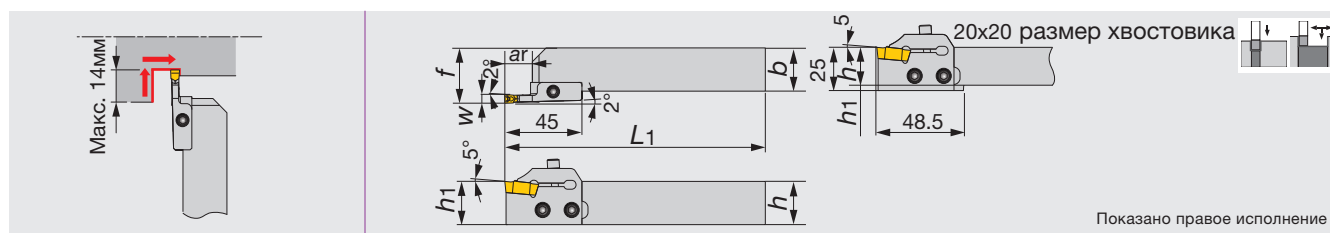
Канавочный  
инструмент

MY-T SERIES

# MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L#GP

Державки для наружной обработки канавки и точения



Обозначение	W	ar	h	b	L1	h1	f	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWSR/L2020-FLR/L3GP	3	10	20	20	152	20	27	FLEX30R/L	CGWSR/L2020	FLR/L3GP
CGWSR/L2525-FLR/L3GP	3	10	25	25	152	25	32	FLEX30R/L	CGWSR/L2525	FLR/L3GP
CGWSR/L2020-FLR/L4GP	4	12	20	20	152	20	27	FLEX40R/L	CGWSR/L2020	FLR/L4GP
CGWSR/L2525-FLR/L4GP	4	12	25	25	152	25	32	FLEX40R/L	CGWSR/L2525	FLR/L4GP
CGWSR/L2020-FLR/L5GP	5	14	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5GP
CGWSR/L2525-FLR/L5GP	5	14	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5GP

- При заказе, комплекта хвостовика и лезвия требуется обозначение и хвостовика и лезвия.
- Правое лезвие используется с правой державкой, а левое лезвие используется с левой державкой.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWSR/L***-FLR/L*GP	СННМ5-18	СШНБ-6	P-4

## Предостережение

При продольном точении наружного диаметра точка инструмента должна быть установлена под прямым углом к осевому направлению работы.

- Замена пластины должна производиться только после полного удаления стружки или других посторонних предметов из области зажима инструмента на держателе с использованием сжатого воздуха и т. д.
- Никогда не затягивайте винты крепления пластины, если пластина не установлена, так как это может привести к деформации винтов и невозможности дальнейшей установки пластины.
- Система Flex-Tool имеет механизм, в котором конечный угол режущей кромки формируется усилием резания. При обработке наружных канавок существует вероятность того, что если режимы резания (подача и глубина резания) установлены слишком высоко, запрограммированный диаметр не будет получен. Чтобы предотвратить эту проблему, необходимо выполнить компенсацию в программе на сумму, которая равна сумме  $A' - A$ , которая показана на рисунке справа. Значения компенсации, соответствующие подачам, также показаны на графике.

Вылет лезвия шириной 5 мм сокращён на 2 мм по сравнению с лезвием старого типа. Обратите внимание и прочтите инструкцию по эксплуатации, упакованную в коробке.



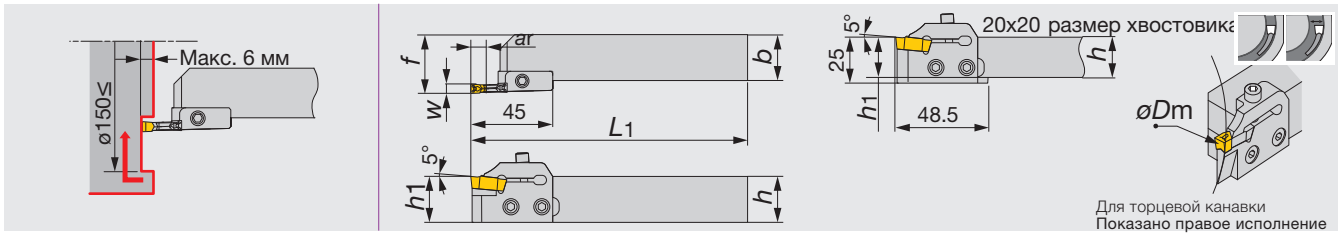
Справочные страницы

Пластины → C105

# MY-T SERIES

CGWSR/L-FLR/L5TP

Державки для обработки торцевой канавки и точения



Обозначение	W	øDm	ar	h	b	L1	h1	f	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWSR/L2020-FLR/L5TP	5	150	6	20	20	152	20	27	FLEX50R/L	CGWSR/L2020	FLR/L5TP
CGWSR/L2525-FLR/L5TP	5	150	6	25	25	152	25	32	FLEX50R/L	CGWSR/L2525	FLR/L5TP

- При заказе, комплекта хвостовика и лезвия требуется обозначение и хвостовика и лезвия.
- Правое лезвие используется с правой державкой, а левое лезвие используется с левой державкой.

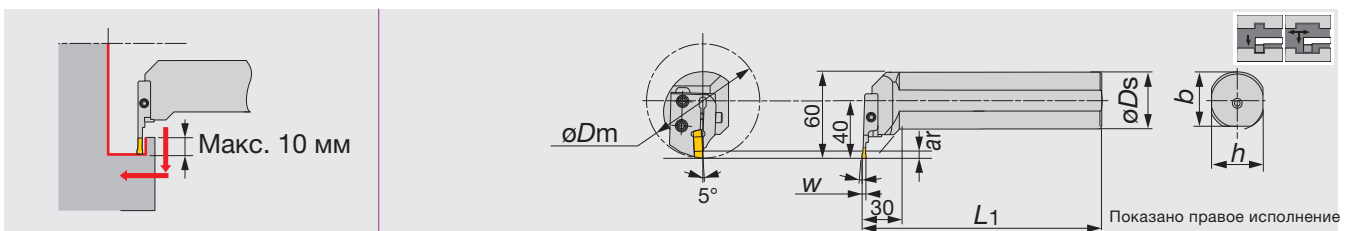
## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWSR/L****-FLR/L5TP	СННМ5-18	СШБ-6	Р-4

# MY-T SERIES

CGWTR/L0040-FLL/R3NP

Державки для обработки внутренней канавки и точения



Обозначение	W	øDm	ar	øDs	L1	h	b	Пластины	Хвостовик	Лезвие
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	3	80	10	40	180	37.5	37	FLEX30L/R	CGWTR/L0040	FLL/R3NP

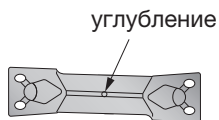
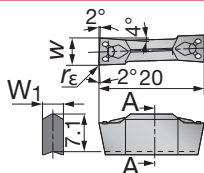
- При заказе, комплекта хвостовика и лезвия требуется обозначение и хвостовика и лезвия.
- Правое лезвие используется с левой державкой, а левое лезвие используется с правой державкой.

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Ключ
CGWTR/L0040-FLL/R3NP	СННМ5-18	СШБ-6	Р-4

## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПЛАСТИНЫ

FLEX(R/L)



Левые пластины обозначены углубленной точкой.

Показано правое исполнение

Обозначение	w±0.05	rε	Без покрытия			W1
			Т9125	Кермет NS9530	UX30	
FLEX30R/L	3	0.4		●		2.15
FLEX40R/L	4	0.4		●		3.1
FLEX50R/L	5	0.4	●	●	●	4

●:Складские позиции



Канавочный инструмент

MY-T SERIES



Внутренняя



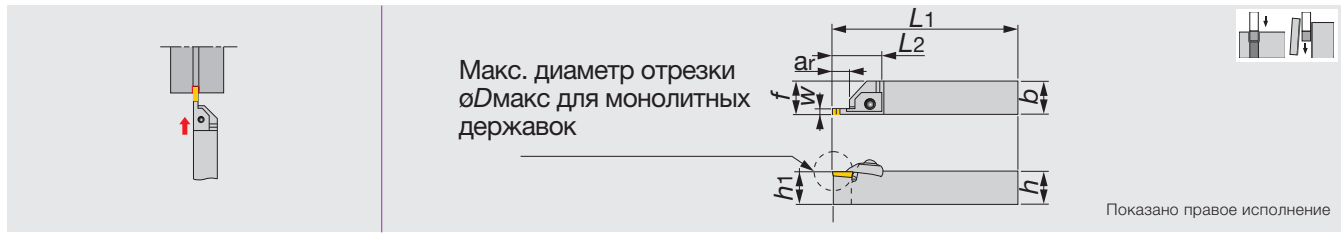
Торцевая канавка

Прочее



## СТWR/L

Державки для наружной обработки канавки и отрезки с двусторонними пластинами



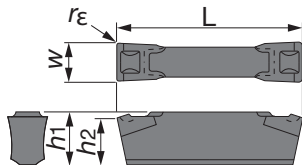
Обозначение	W	øDмакс	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластины
CTWR/L2020-3	3	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD3
CTWR/L2525-3	3	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD3
CTWR/L2020-4	4	32	14	20	20	150	41	20	20.25	CTD4
CTWR/L2525-4	4	32	14	25	25	150	41	25	25.25	CTD4
CTWR/L2525-5	5	42	20	25	25	150	46	25	25.25	CTD5

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Pin	Зажимной винт	Кольцо	Ключ
CTWR2020-3	СТС-3R	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-3	СТС-3L	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-3	СТС-3R	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-3	СТС-3L	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWR2020-4	СТС-4R	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWL2020-4	СТС-4L	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-4	СТС-4R	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-4	СТС-4L	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWR2525-5	СТС-5R	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4
CTWL2525-5	СТС-5L	BP-360	СТС-M6	CDW6	P-4

## ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПЛАСТИНЫ

### STD



Обозначение	W±0.1	rε	АН725	L	h1	h2
CTD3	3	0.2	●	20	4.3	4
CTD4	4	0.2	●	20	5.3	5
CTD5	5	0.2	●	25	6.3	6

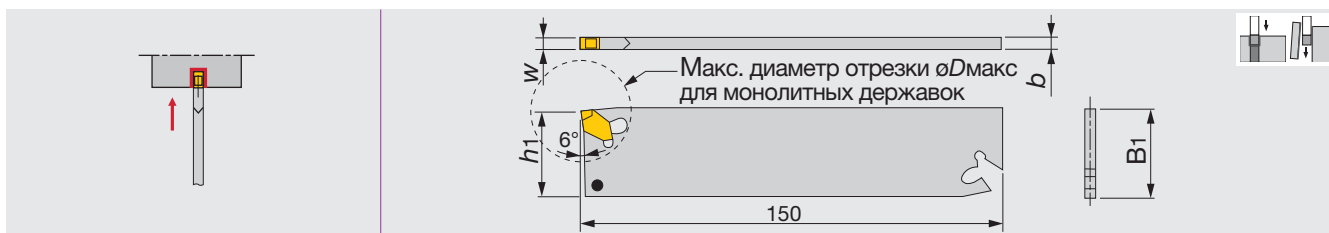
●:Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

Операция (Обрабатываемый материал)	Скорость резания v <sub>c</sub> (м/мин)	Подача: f (мм/об)		
		CTD3	CTD4	CTD5
Канавка Низкоуглеродистые стали Среднеуглеродистые стали	100 ~ 150	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25
		0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.3	0.08 ~ 0.3
Отрезка	100 ~ 150	0.08 ~ 0.15		

# СТН

## Лезвия для наружной обработки канавки и отрезки



Обозначение	W	øD <sub>макс</sub>	b	h <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	Пластины
СТН32-3	3	100	2.2	30.27	32.24	СТ*3...
СТН32-4	4	100	3.2	30.13	31.97	СТ*4...
СТН32-5	5	100	4.2	30	31.7	СТ*5...
СТН32-6	6	100	5.2	29.87	31.44	СТ*6...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Ключ
СТН...	СТЛ-2

Канавочный инструмент

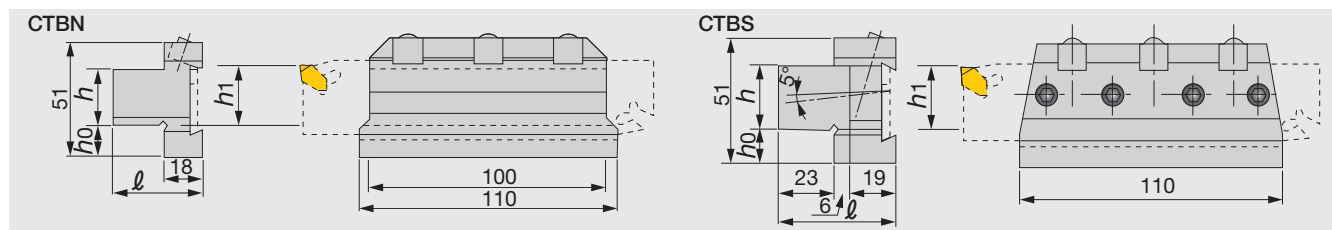
Наружная

Отрезка



## СТВН/S-32

### Инструментальный блок для лезвий СТН



Обозначение	$h$	$h_1$	$h_0$	$l$	Лезвие
СТВН20-32	20	20.2	19.6	38	СТН32...
СТВН25-32	25	25.2	14.6	38	СТН32...
СТВН32-32	32	32.2	7.6	43	СТН32...
СТВС20-32	20	20.2	19.4	48	СТН32...
СТВС25-32	25	25.2	14.4	48	СТН32...
СТВС32-32	32	32.2	7.4	48	СТН32...

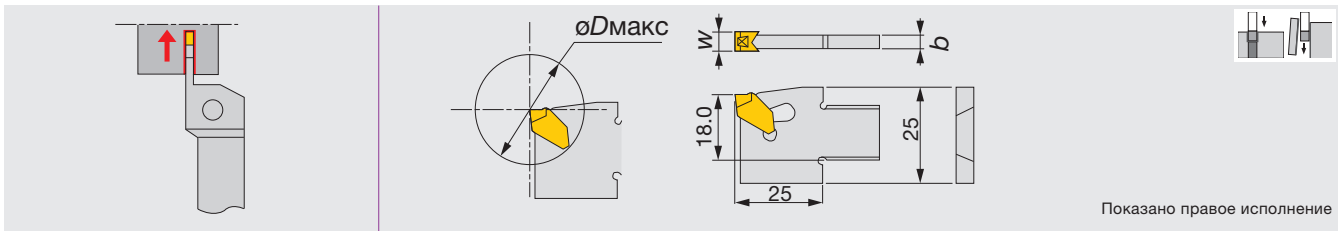
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Винт клина	Клин	Ключ
СТВН**-32	NDS-8S	СТW-2	P-4
СТВС**-32	DS-8	СТW-2	P-4

## CTSR/L

Лезвия для наружной обработки канавки и отрезки



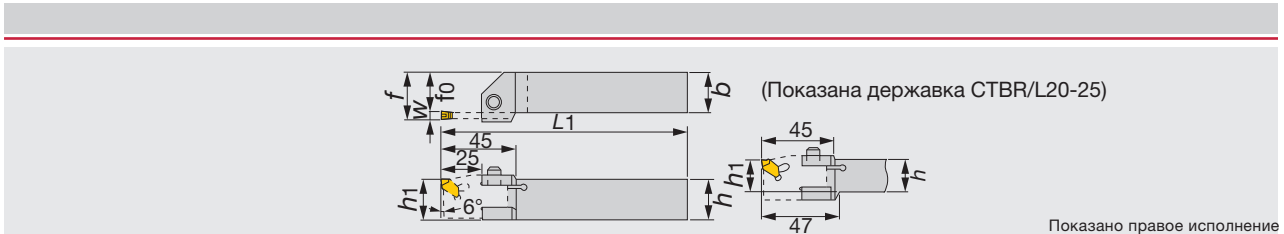
Обозначение	W	øDмакс	b	Пластины
CTSR/L25-3	3	50	2.2	СТ*3...
CTSR/L25-4	4	50	3.2	СТ*4...
CTSR25-5	5	50	4.2	СТ*5...
CTSR25-6	6	50	5.2	СТ*6...

• Размеры смотрите на монтажном чертеже «CTBR / L».

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Ключ
CTSR/L...	CTL-2

## ДЕРЖАВКА CTBR/L



W	Обозначение	Лезвие	ar	h1	h	b	L1	f0	f	
3,4	CTBR/L20-25	CTSR/L25-3/4	Max.25	Макс диам. отрезки ø50	20.2	20	25	150	19.6	22.6/23.6
3,4,5,6	CTBR/L25-25	CTSR/L25-3/4/5/6	Max.25	Макс диам. отрезки ø50	25.2	25	25	150	24.6	27.6/28.6/29.6/30.6

Правостороннее лезвие используется с правосторонней державкой, а левостороннее лезвие используется с левосторонней державкой.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

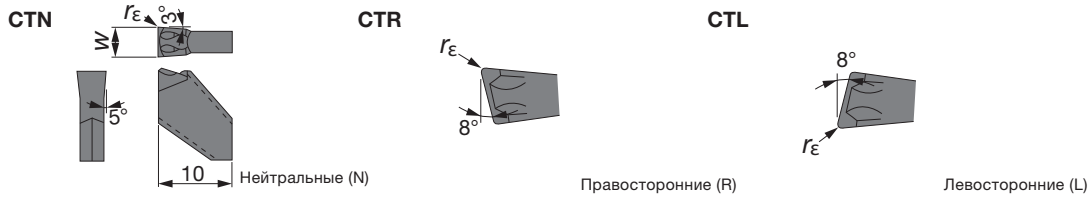
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
CTBR/L...	M6×20	P-5

Справочные страницы

Пластины, Стандартные условия резания → C110

## ПЛАСТИНЫ для ОТРЕЗНЫХ ДЕРЖАВОК СТН, СТС

### СТН/СТР/СТЛ



Обозначение	W±0.2	rε	Покрытие			Без покрытия			
			T313W			TN10			
			N	R	L	N	R	L	
CTN3	3	0.2	●						
CTR/L3	3	0.2		●	●				
CTN3K	3	0.2				●			
CTR/L3K	3	0.2					●	●	
CTN4	4	0.2	●						
CTR/L4	4	0.2		●	●				
CTN4K	4	0.2				●			
CTR/L4K	4	0.2					●	●	
CTN5	5	0.3	●						
CTR/L5	5	0.3		●					
CTN5K	5	0.3				●			
CTR/L5K	5	0.3					●		
CTN6	6	0.3	●						
CTN6K	6	0.3				●			

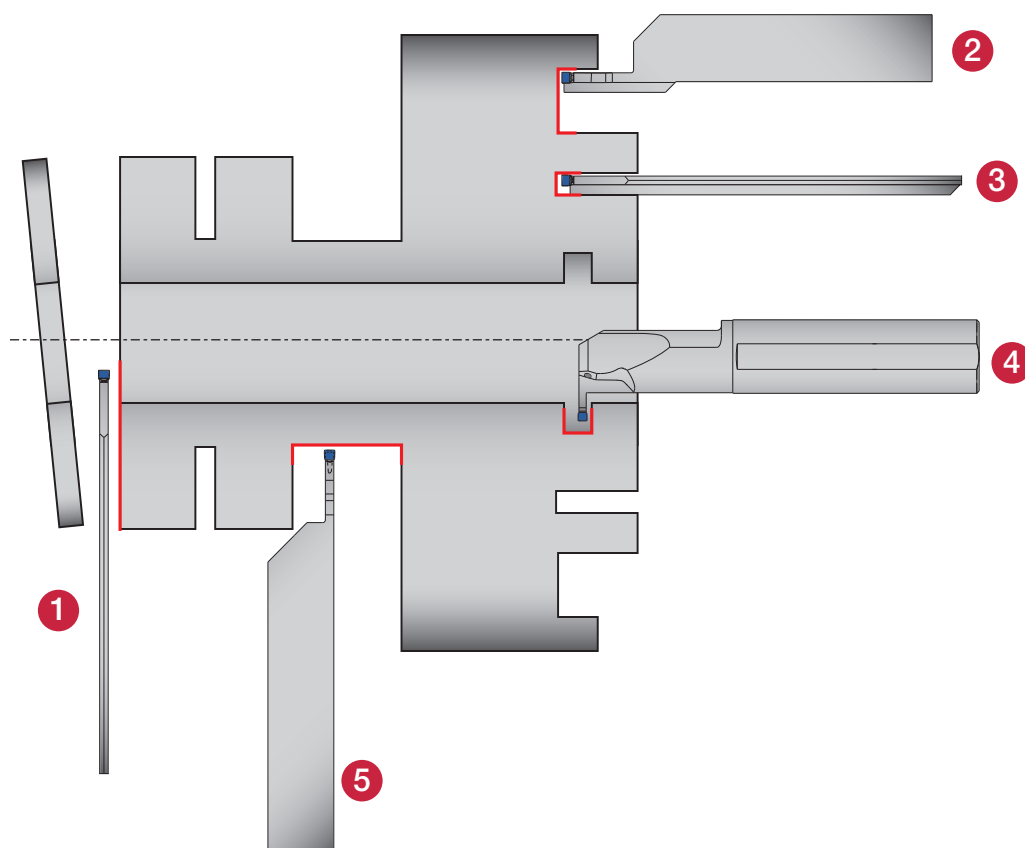
●:Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ для СТН, СТС

Операция / Обрабатываемый материал		Скорость резания v <sub>c</sub> (м/мин)	Подача: f (мм/об)					СТР/L□	СТ□□К
			CTN3	CTN4	CTN5	CTN6			
Канавка	Низкоуглеродистые стали	100 ~ 150	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.3	-	-	
	Среднеуглеродистые стали			0.08 ~ 0.3	0.08 ~ 0.3				
	Серый чугун, лёгкие сплавы	100 ~ 200	-	-	-	-	-	0.1 ~ 0.3	
Отрезка	Низкоуглеродистые стали	100 ~ 150	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.2	0.08 ~ 0.15	-	
	Среднеуглеродистые стали								
	Серый чугун, лёгкие сплавы	100 ~ 200	-	-	-	-	-	0.1 ~ 0.3	

Примечание. При использовании лезвий типа СТС уменьшите значения, указанные в таблице, на 80%.

Уникальный и безопасный зажим пластины гарантирует надежную обработку канавки и точение



Канавочный инструмент

EASYMCUT<sup>ULTI</sup>

Наружная

Внутренняя

Торцевая канавка

Отрезка

Прочее

**1 EGP**  
 Тип лезвия  
 $W = 4 - 6 \text{ мм}$   
 Макс. диаметр отрезки: 120 мм  
 Размер хвостовика: 20 - 32 мм  
 Стр. C113

**EGP-CHP**  
 Тип лезвия  
 $W = 4 - 6 \text{ мм}$   
 Макс. диаметр отрезки: 120 мм  
 Размер хвостовика: 20 - 32 мм  
 Стр. C114

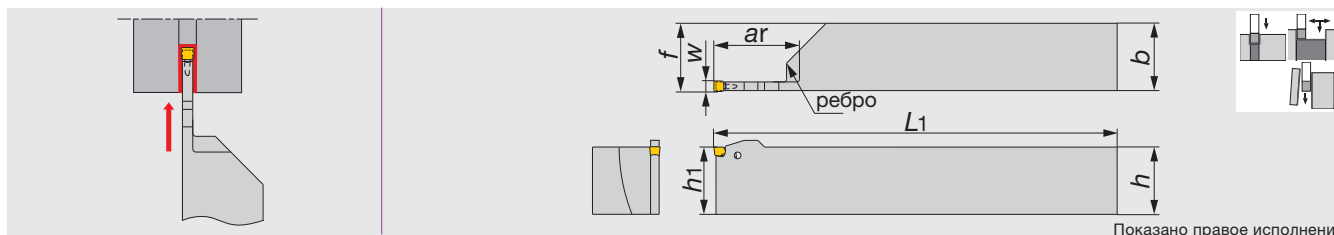
**2 ETFR/L**  
 $W = 4 - 6 \text{ мм}$   
 $ar = 15 - 32 \text{ мм}$   
 Размер хвостовика: 20 - 25 мм  
 Стр. C116

**ETFR-CHP**  
 $W = 4 \text{ мм}$   
 $ar = 15 - 32 \text{ мм}$   
 Размер хвостовика: 25 мм  
 Стр. C117

**3 EFPR/L**  
 Тип лезвия  
 $W = 4 - 6 \text{ мм}$   
 $ar = \text{Max. } 65 \text{ мм}$   
 Размер хвостовика: 25 мм  
 Стр. C118

**4 ETIR/L**  
 $W = 4 - 6 \text{ мм}$   
 $ar = 6 - 11 \text{ мм}$   
 Размер хвостовика:  $\varnothing 16 - \varnothing 32 \text{ мм}$   
 Стр. C115

**5 ETER/L**  
 $W = 4 - 6 \text{ мм}$   
 $ar = 25 - 35 \text{ мм}$   
 Размер хвостовика: 20 - 32 мм  
 Стр. C112



Показано правое исполнение

Обозначение	W	ar	h1	b	h	L1	f	Пластины	Ребро
ETER/L2020-4T25	4	25	20	20	20	125	20.4	E**4...	отсутствует
ETER/L2525-4T25	4	25	25	25	25	150	25.4	E**4...	отсутствует
ETER/L3232-4T30	4	30	32	32	32	170	32.4	E**4...	отсутствует
ETER/L2020-5T25	5	25	20	20	20	125	20.4	ETX5...	отсутствует
ETER/L2525-5T32	5	32	25	25	25	150	25.4	ETX5...	отсутствует
ETER/L3232-5T32	5	32	32	32	32	170	32.4	ETX5...	отсутствует
ETER/L2525-6T35	6	35*	25	25	25	150	25.4	ETX6...	есть
ETER/L3232-6T35	6	35**	32	32	32	170	32.4	ETX6...	есть

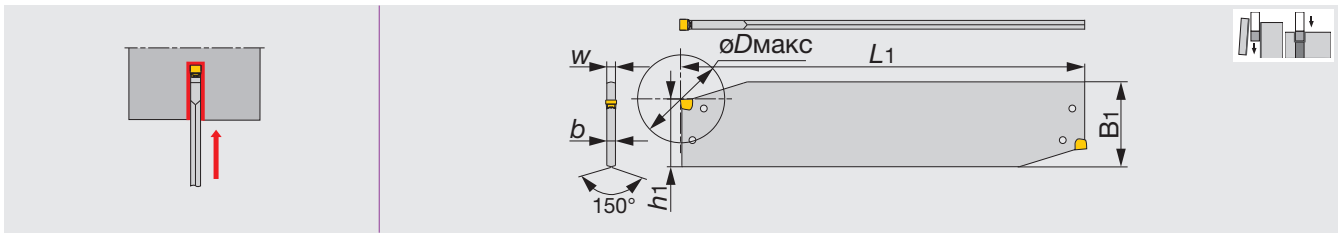
\*Макс. ø170

\*\*Макс. ø340



### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Ключ (Заказывать отдельно)
ETER/L2020-4T25	(ECW-456EF)
ETER/L2525-4T25	(ECW-456EF)
ETER/L3232-4T30	(ECW-456EF)
ETER/L2020-5T25	(ECW-456EF)
ETER/L2525-5T32	(ECW-456EF)
ETER/L3232-5T32	(ECW-456EF)
ETER/L2525-6T35	(ECW-456EF)
ETER/L3232-6T35	(ECW-456EF)

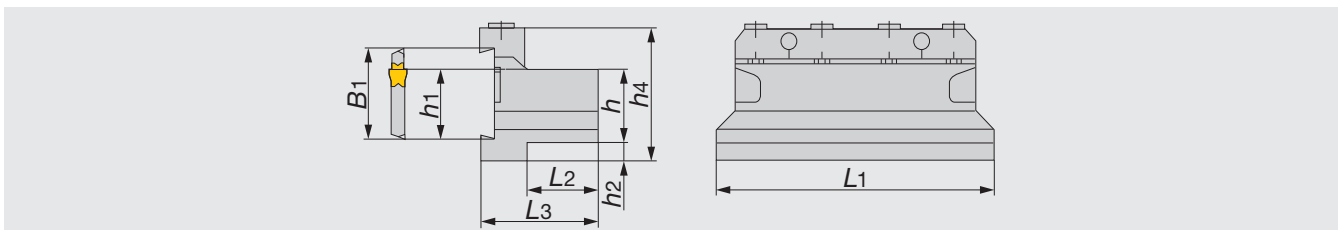


Обозначение	W	øDмакс	h1	b	B1	L1	Пластины
EGP26-4D	4	80	21.4	3.2	26	150	E**4...
EGP32-4D	4	100	24.9	3.2	32	150	E**4...
EGP32-5D	5	120	24.9	4.0	32	150	ETX5...
EGP32-6D	6	120	24.9	5.2	32	150	ETX6...

•øDмакс: Макс. диаметр отрезки

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Ключ (заказывать отдельно)
EGP26-4D	(ECW-456EF)
EGP32-*D	(ECW-456EF)



Обозначение	h1	B1	L1	h	h2	h4	L2	L3	Лезвия
CTBU20-26	21.4	26	86	20	9	43	21	38	EGP26...
CTBU25-26	21.4	26	110	25	5	45	23	42	EGP26...
CTBU20-32	24.8	32	100	20	13	50	19	38	EGP32...
CTBU25-32	24.8	32	110	25	8	50	23	42	EGP32...
CTBU32-32	24.8	32	110	32	5	54	29	48	EGP32...

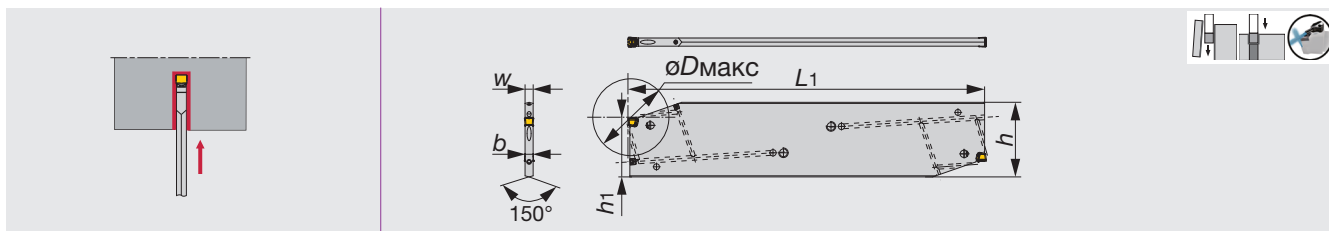
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
CTBU20-26	CT-86	CM6X30-S	P-5
CTBU25-26	CT-105	CM6X30-S	P-5
CTBU20-32	CT-100	CM6X30-S	P-5
CTBU25, 32-32	CT-110	CM6X30-S	P-5



Лезвия для глубокой обработки наружной канавки и отрезки с каналами для СОЖ высокого давления

Канавочный  
инструмент



Обозначение	W	øDмакс	ar	h	b	L1	h1	Пластины
EGP32-4D-CHP	4	100	50	32	3.4	150	24.9	E**4...
EGP32-5D-CHP	5	120	60	32	4.2	160	24.9	ETX5...
EGP32-6D-CHP	6	120	60	32	5.2	160	24.9	ETX6...

•øDмакс: Макс. диаметр отрезки

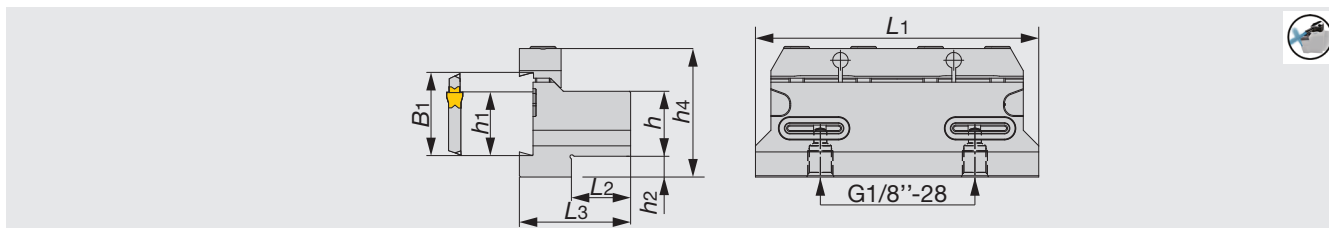
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Уплотнительный винт	Ключ (заказывать отдельно)
EGP32-*D-CHP	SGC340	(ECW-456EF)

EASYCUT

### СТВU-CHP

Инструментальный блок для установки лезвий для глубокой обработки наружной канавки и отрезки с каналами для СОЖ высокого давления



Обозначение	h	B1	L2	L1	h1	h2	h4	L3	Лезвие
СТВU25-32-CHP	25	32	23	110	24.8	8	49.4	43.2	EGP32-*D-CHP

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

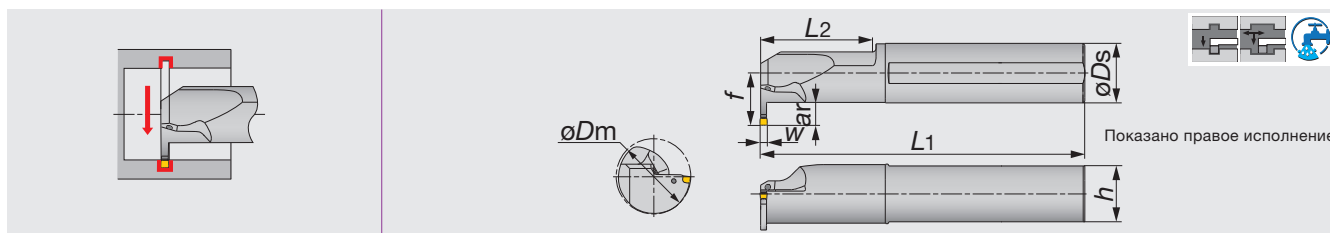
Обозначение	Прижимной винт	Прижим	Ключ	Кольцо
СТВU25-32-CHP	SRM6X16DIN912-12.9	CT-110	P-5	OR14X2.5NN

Наружная

Отрезка

Справочные страницы

Пластины → C120 - C121, Стандартные условия резания → C121

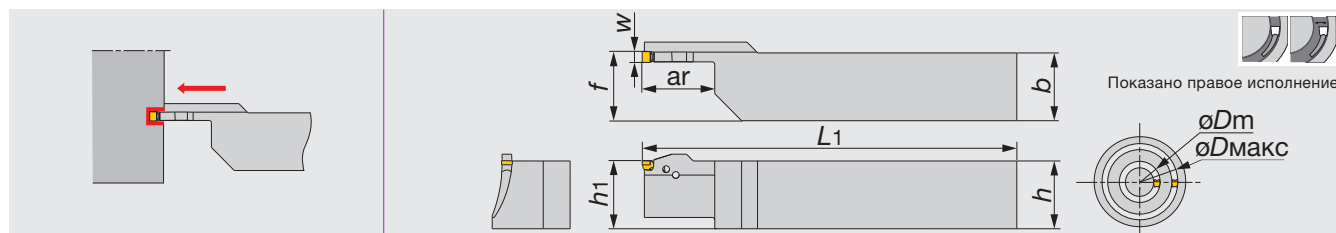


Обозначение	W	øD <sub>m</sub>	ar	øD <sub>s</sub>	h	L <sub>1</sub>	f	L <sub>2</sub>	Пластины
ETIR/L16-4T06-D200	4	20	6	16	15	160	15	40	E**4...
ETIR/L20-4T06-D250	4	25	6	20	18	160	17	40	E**4...
ETIR/L25-4T09-D320	4	32	9	25	23	200	22.5	40	E**4...
ETIR/L32-4T11-D400	4	40	11	32	30	250	28	60	E**4...
ETIR/L32-5T11-D400	5	40	11	32	30	250	28	60	ETX5...
ETIR/L32-6T11-D400	6	40	11	32	30	250	28	60	ETX6...

\*Ключ следует заказывать отдельно.

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Обозначение	Заглушка	Ключ (заказывать отдельно)
	(Оptionные части: внутренний винт)	
ETIR/L16-4T06-D200	CA-16(M6)	(ECW-456I)
ETIR/L20-4T06-D250	CA-20(M6)	(ECW-456I)
ETIR/L25-4T09-D320	CA-25(R1/8")	(ECW-456EF)
ETIR/L32...	CA-32(R1/8")	(ECW-456EF)



Обозначение	W	øD <sub>m</sub>	øD <sub>макс</sub>	ar	h	b	L <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	f	Пластины
ETFR/L2020-4T15-030035	4	30	35	15	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T15-030035	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T22-035045	4	35	45	22	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T22-035045	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-045055	4	45	55	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-045055	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-055075	4	55	75	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-055075	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2020-4T25-075120	4	75	120	25	20	20	125	20	20.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-075120	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-120200	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-4T25-200500	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR/L2525-5T25-035045	5	35	45	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-045055	5	45	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T25-055075	5	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-075120	5	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-120200	5	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-5T32-200500	5	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX5...
ETFR/L2525-6T25-040055	6	40	55	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T25-055075	6	55	75	25	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-075120	6	75	120	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-120200	6	120	200	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...
ETFR/L2525-6T32-200500	6	200	500	32	25	25	150	25	25.5	ETX6...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Ключ (заказывать отдельно)
ETFR/L...	(ECW-456EF)

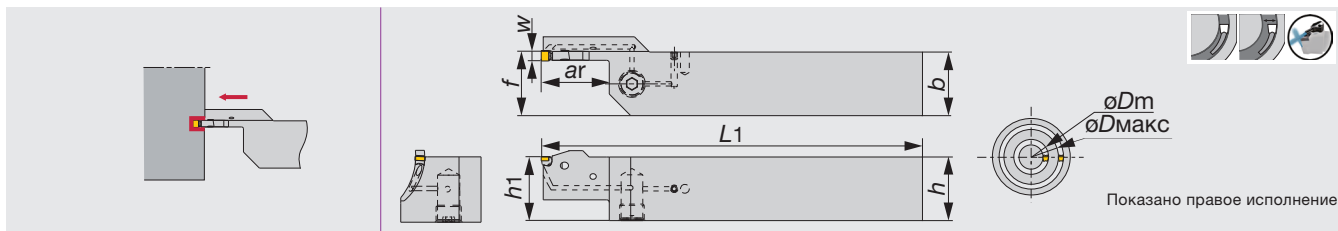


Торцевая  
канавка

Прочее

Справочные страницы

Пластины → C120 - C121, Стандартные условия резания → C121

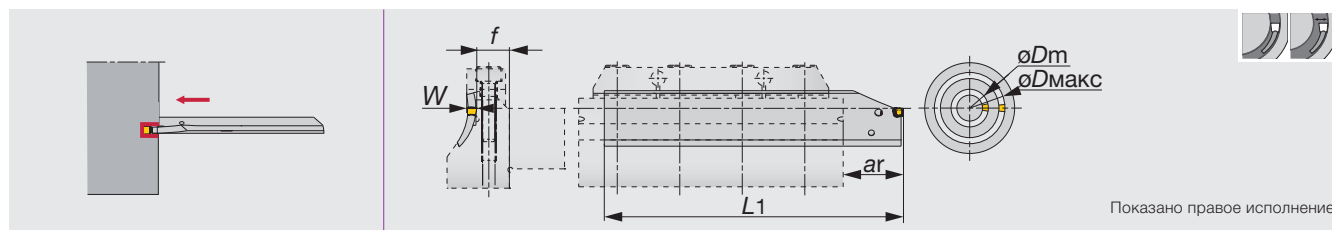


Обозначение	W	øD <sub>m</sub>	øD <sub>макс</sub>	ar	h	b	L <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	f	Пластины
ETFR2525-4T15-030035-CHP	4	30	35	15	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T22-035045-CHP	4	35	45	22	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-045055-CHP	4	45	55	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-055075-CHP	4	55	75	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-075120-CHP	4	75	120	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-120200-CHP	4	120	200	25	25	25	150	25	25.5	E**4...
ETFR2525-4T25-200500-CHP	4	200	500	25	25	25	150	25	25.5	E**4...

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Ключ (заказывать отдельно)
ETFR****-CHP	(ECW-456EF)



Обозначение	W	øDm	øDмакс	f	L1	мин. ar	макс. ar	Пластины
EFPR/L-4-030035	4	30	35	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-035045	4	35	45	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-045055	4	45	55	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-055075	4	55	75	13.6	125	18	50	E**4...
EFPR-4-075120	4	75	120	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-120200	4	120	200	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-4-200500	4	200	500	13.6	140	18	65	E**4...
EFPR-5-035045	5	35	45	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-045055	5	45	55	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-055075	5	55	75	13.6	125	19	50	ETX5...
EFPR-5-075120	5	75	120	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-120200	5	120	200	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-5-200500	5	200	500	13.6	140	19	65	ETX5...
EFPR-6-045055	6	45	55	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-055075	6	55	75	13.6	125	20	50	ETX6...
EFPR-6-075120	6	75	120	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR-6-120200	6	120	200	13.6	140	20	65	ETX6...
EFPR/L-6-200500	6	200	500	13.6	140	20	65	ETX6...

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Ключ (заказывать отдельно)
EFPR/L...	(ECW-456I)

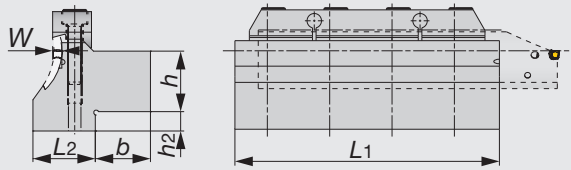


Торцевая канавка

Прочее

Справочные страницы

Пластины → C120 - C121, Стандартные условия резания → C121



Обозначение	W	øD <sub>m</sub>	h	b	h <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	Лезвия
CTBU25-030-4-CHP	4	30	25	23	8	26	110	EFPR/L-4-030035
CTBU25-035-4/5-CHP	4,5	35	25	23	8	26	110	EFPR-4/5-035045
CTBU25-045-4/5-CHP	4,5	45	25	23	8	26	110	EFPR-4/5-045055
CTBU25-055-4/5-CHP	4,5	55	25	23	8	24	110	EFPR-4/5-055075
CTBU25-075-4/5-CHP	4,5	75	25	23	8	22	110	EFPR-4/5-075120
CTBU25-120-4/5-CHP	4,5	120	25	23	8	21	110	EFPR-4/5-120200
CTBU25-200-4/5-CHP	4,5	200	25	23	8	18.5	110	EFPR-4/5-200500
CTBU25-045-6-CHP	6	45	25	23	8	28	110	EFPR-6-045055
CTBU25-055-6-CHP	6	55	25	23	8	26	110	EFPR-6-055075
CTBU25-075-6-CHP	6	75	25	23	8	24	110	EFPR-6-075120
CTBU25-120-6-CHP	6	120	25	23	8	23	110	EFPR-6-120200
CTBU25-200-6-CHP	6	200	25	23	8	20.5	110	EFPR/L-6-200500

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

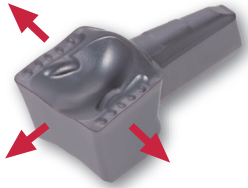


Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
CTBU25-***-*-CHP	CT-110	CM6X30-S	P-5





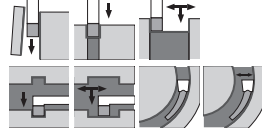
## ETX type



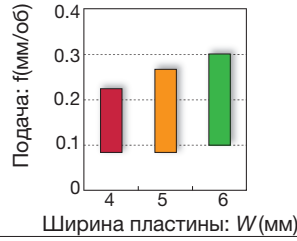
Стр. C121

Многофункциональная пластина.  
Хорошо сбалансированная острота и прочность.

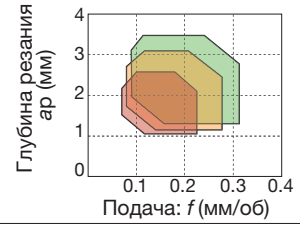
$W = 4 - 6 \text{ мм}$



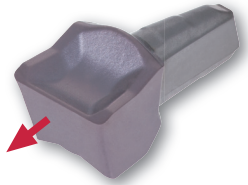
■ Стандартная подача для обработки канавки



■ Стандартная подача и глубина резания для отрезки и точения



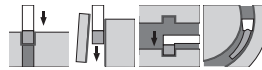
## EGM type



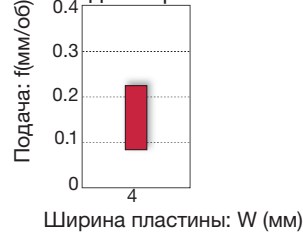
Стр. C121

Первый выбор для отрезки.  
Хорошо спроектированная рабочая кромка высокой прочности.

$W = 4 \text{ мм}$

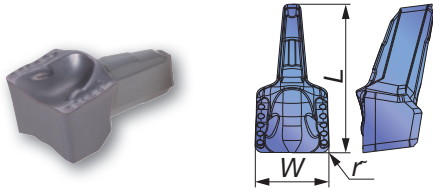


■ Стандартная подача для обработки канавки



## ПЛАСТИНЫ

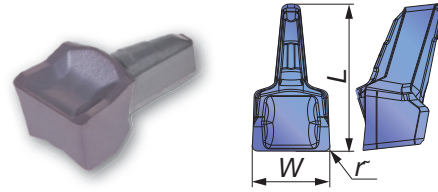
### ETX



Обозначение	$W \pm 0.05$	$r_{\epsilon}$	АН725	L
ETX4-040	4	0.4	●	8
ETX5-040	5	0.4	●	10
ETX6-040	6	0.4	●	12

●: Складские позиции

### EGM



Обозначение	$W \pm 0.05$	$r_{\epsilon}$	АН725	L
EGM4-030	4	0.3	●	8

●: Складские позиции

## СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

ISO	Обрабатываемый материал	Твёрдость	Сплав	Стружколом	Скорость резания $V_c$ (м/мин)
<b>P</b>	Низкоуглеродистые стали C15, C20, и т.д.	- 300 HB	АН725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	АН725	EGM	80 - 180
	Углеродистые стали и сплавы C55, 42CrMoS4, и т.д.	- 300 HB	АН725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	АН725	EGM	80 - 180
	Закаленные стали NAK80, PX5, и т.д.	- 300 HB	АН725	ETX	80 - 180
		- 300 HB	АН725	EGM	80 - 180
<b>M</b>	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и т.д.	-	АН725	ETX	50 - 120
		-	АН725	EGM	50 - 120



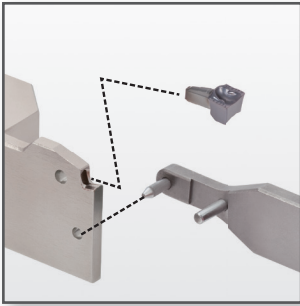
Канавочный инструмент

EASYCUT

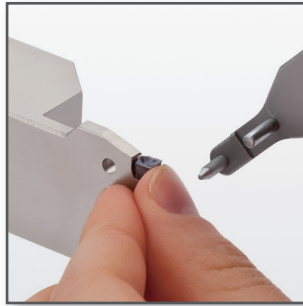


## ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ И УДАЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

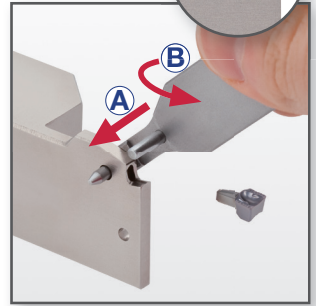
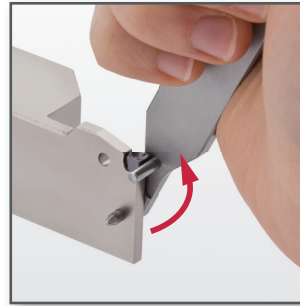
1 Вставьте пластину в карман



2 Поверните ключ и вставьте пластину в карман, чтобы зажать



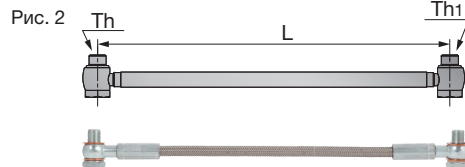
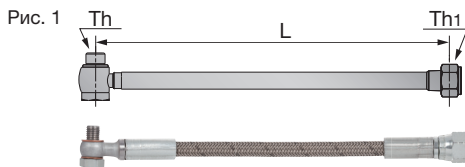
3 Разожмите



A Повернуть ключ  
B Вытолкнуть пластину из кармана

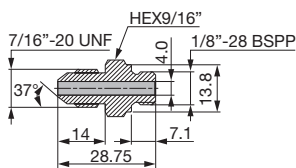
## ДЕТАЛИ ДЛЯ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ СОЖ.

### Соединительный шланг

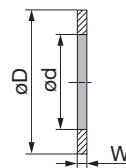


Обозначение	Длина		Тип и размер резьбы		Макс. давление (МПа)	Рис.
	L	Th	Th1			
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF		26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF		26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF		20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP		20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP		26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP		26	2

### Штуцер



### Кольцо



Обозначение

CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

Обозначение

CHP-COPPER-SEAL1/8

CHP-COPPER-SEAL5/16

CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5

øD

ød

W

15

10

1

11

8

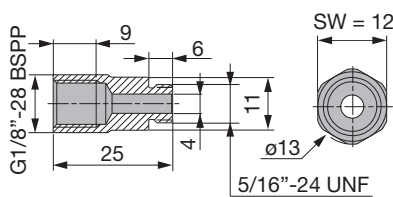
1

11

8

2.5

### Штуцер для малых токарных станков с уплотнительной шайбой



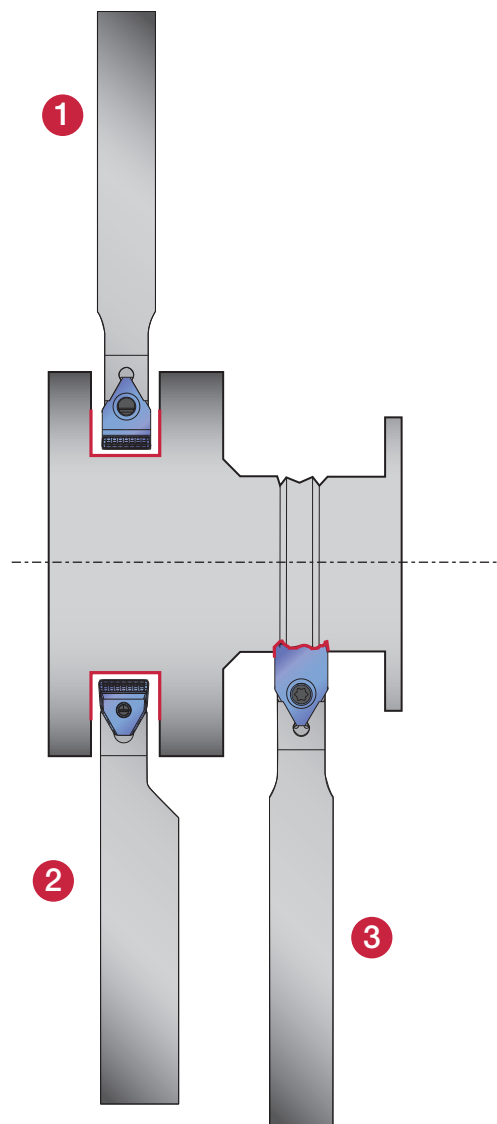
Обозначение

CHP-CONNECTOR/5/16-G1/8

# TUNGHEAVY GROOVE - краткое руководство

Эффективно **сокращает время обработки** широких канавок и формирования профилей!

Эффективно уменьшает число проходов или время обработки сложных профилей!



## 1 FPGN

Тип "Прижим рычагом"  
W = 10 - 25 мм  
ar = 20 - 36 мм  
Размер хвостовика:  
12 - 25 мм

Стр. C125

## 2 FPGR

Тип "Прижим рычагом"  
W = 10 - 25 мм  
ar = 20 - 50 мм  
Размер хвостовика:  
25 - 40 мм

Стр. C124

## 3 SPGN

Тип "Прижим винтом"  
W = 10 - 25 мм  
ar = 20 - 36 мм  
Размер хвостовика:  
12 - 25 мм

Стр. C125



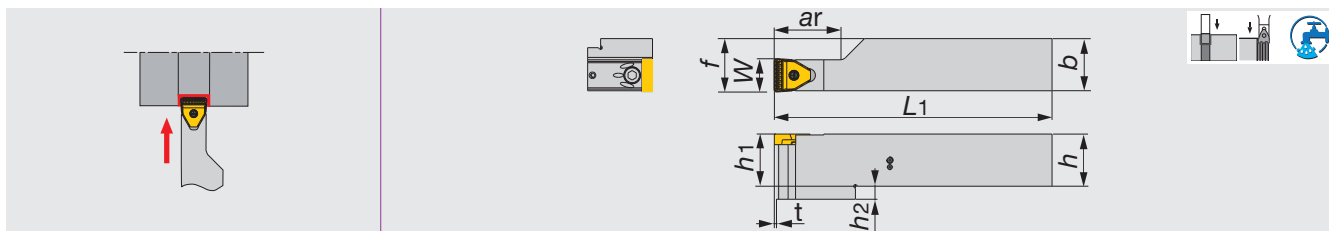
Канавочный  
инструмент

TUNGHEAVY  
GROOVE



Наружная

Прочее



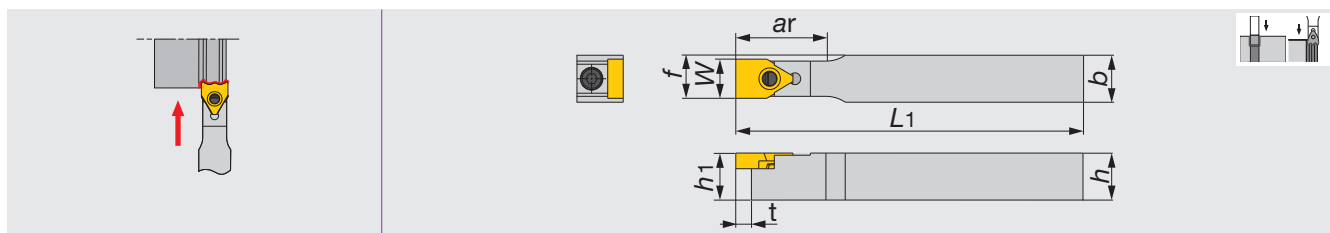
Обозначение	W	ar PSGB	ar PSGM	h1	b	h	L1 PSGB	L1 PSGM	f	h2 t PSGB	t PSGM	Пластины <sup>(1)</sup>	
FPGR2525M-10T20	10	25	20	25	25	25	155	150	25.5	-	5.5	0.5	PSG*10...
FPGR3232P-10T36	10	41	36	32	32	32	175	170	32.5	-	5.5	0.5	PSG*10...
FPGR2525M-15T20	15	25	20	25	25	25	155	150	25.5	-	5.5	0.5	PSG*15...
FPGR3232P-15T40	15	45	40	32	32	32	175	170	32.5	-	5.5	0.4	PSG*15...
FPGR3232P-20T40	20	45	40	32	32	32	175	170	32.5	8	5.5	0.4	PSG*20...
FPGR4040R-20T50	20	55	50	40	40	40	205	200	40.5	8	5.5	0.4	PSG*20...
FPGR3232P-25T40	25	45	40	32	32	32	175	170	32.5	8	5.5	0.4	PSG*25...
FPGR4040R-25T50	25	55	50	40	40	40	205	200	40.5	8	5.5	0.4	PSG*25...

(1) Может использоваться как для обработки широких канавок, так и для обработки профильных канавок

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



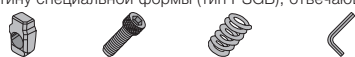
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ключ
FPGR****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGR****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5



Обозначение	W	ar PSGB	ar PSGM	h1	b	h	L1 PSGB	L1 PSGM	f	t PSGB	t PSGM	Пластины <sup>(1)</sup>
FPGN1212X-10T20	10	25	20	12	12	12	125	120	11	5.5	0.5	PSG*10...
FPGN1616X-10T20	10	25	20	16	16	16	125	120	13	5.5	0.5	PSG*10...
FPGN2020K-10T20	10	25	20	20	20	20	130	125	15	5.5	0.5	PSG*10...
FPGN1616X-15T25	15	30	25	16	16	16	125	120	15.5	5.5	0.4	PSG*15...
FPGN2020K-15T25	15	30	25	20	20	20	130	125	17.5	5.5	0.4	PSG*15...
FPGN2020K-20T32	20	37	32	20	20	20	130	125	20	5.5	0.4	PSG*20...
FPGN2525M-20T32	20	37	32	25	25	25	155	150	22.5	5.5	0.4	PSG*20...
FPGN2525M-25T36	25	41	36	25	25	25	155	150	25	5.5	0.4	PSG*25...

• Мы можем изготовить пластину специальной формы (тип PSGB), отвечающей запросам заказчика. (1) Может использоваться как с широкими канавками, так и с профильными канавками

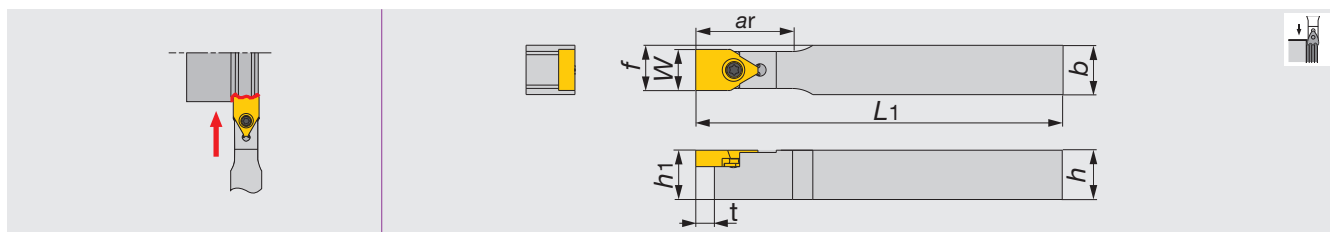
#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ключ
FPGN****-10T..., 15T...	FCL4	FCS3	BP-5	P-2.5
FPGN****-20T..., 25T...	FCL8	FCS6	BP-9	P-5

#### SPGN

### Державки с прижимом винтом для обработки внешних широких канавок и профилирования



Обозначение	W	ar	h1	b	h	L1	f	t	Пластины <sup>(1)</sup>
SPGN1212X-10T20	10	25	12	12	12	125	11	5.5	PSGB10
SPGN1616X-10T20	10	25	16	16	16	125	13	5.5	PSGB10
SPGN2020K-10T20	10	25	20	20	20	130	15	5.5	PSGB10
SPGN1616X-15T25	15	30	16	16	16	125	15.5	5.5	PSGB15
SPGN2020K-15T25	15	30	20	20	20	130	17.5	5.5	PSGB15
SPGN2020K-20T32	20	37	20	20	20	130	20	5.5	PSGB20
SPGN2525M-20T32	20	37	25	25	25	155	22.5	5.5	PSGB20
SPGN2525M-25T36	25	41	25	25	25	155	25	5.5	PSGB25

• Мы можем изготовить пластину специальной формы (тип PSGB), отвечающей требованиям заказчика. (1) Можно использоваться только с профильными пластинами

#### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SPGN****-10T2	CSTB-3L081	T-8F
SPGN***-15T25	CSTB-4	T-15F
SPGN****-20T..., 25T...	CSTB-5	T-20F

Справочные страницы

Пластины → C126 - C127, Стандартные условия резания → C127



Канавочный инструмент

TUNGALOY

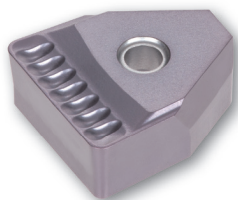


Наружная

Прочее

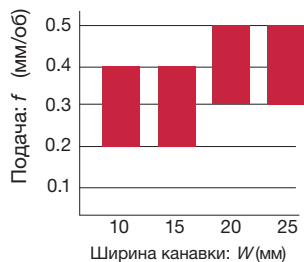


## PSGM

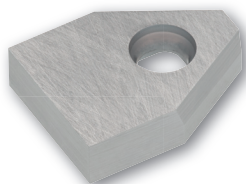


Стр. C127

Для обработки  
широких канавок.  
Превосходное  
стружкодробление  
 $W = 10 - 25$  мм



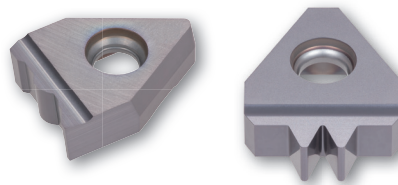
## PSGB



Стр. C127

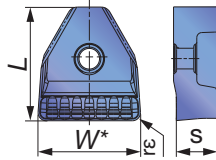
Заготовка для  
профильных пластин  
 $W = 10 - 25$  мм

Пластины специального профиля



## ПЛАСТИНЫ

Для обработки широкой канавки

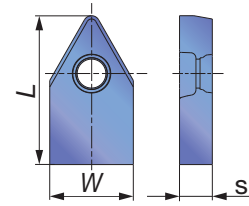


Обозначение	W*	rε	Покрyтие АН725	L	s
PSGM10-08	10	0.8	●	11	4
PSGM15-15	15	1.5	●	15	5
PSGM20-20	20	2	●	22	6.5
PSGM25-20	25	2	●	22	6.5

\*: Допуск W ± 0.08 (W= 10 мм), ± 0.1 (W≥ 15 мм)

●: Складские позиции

Заготовки для пластин специального профиля\*

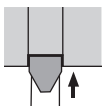


Обозначение	W ± 0.025	Без покрытия		L	s
		UX30	ТН10		
PSGB10	10.2	●	●	18	4
PSGB15	15.2	●	●	20	5
PSGB20	20.2	●	●	27	6.5
PSGB25	25.2	●	●	27	6.5

●: Складские позиции

\* Складские позиции представляют собой заготовки (полуфабрикаты) для профильных пластин

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

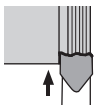


Обработка широкой канавки

ISO	Обрабатываемый материал	Твёрдость (НВ)	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)
<b>P</b>	Стальные сплавы 42CrMo4, и т.д.	< 300	АН725	50 - 180
	Стальные сплавы 42CrMo4, и т.д.	< 300	UX30	50 - 120

пластины PSGM	Ширина пластины: W (мм)			
	10	15	20	25
Подача: f (мм/об)	0.2 - 0.4	0.2 - 0.4	0.3 - 0.5	0.3 - 0.5

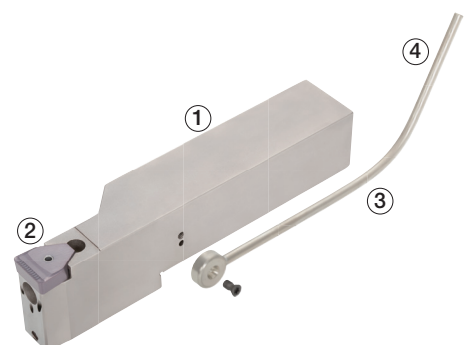


Профильная канавка

ISO	Обрабатываемый материал	Твёрдость (НВ)	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)
<b>P</b>	Стали С45, и т.д.	< 200	UX30	50 - 150
	Стальные сплавы 42CrMo4, и т.д.	< 300	UX30	50 - 120
<b>M</b>	Нержавеющие стали X10CrNiS18-9, и т.д.	< 200	UX30	50 - 120
<b>K</b>	Серый чугун 250, и т.д.	-	ТН10	50 - 150
	Ковкий чугун 450-10S, и т.д.	-	ТН10	50 - 120
<b>N</b>	Алюминиевые сплавы Si < 12%, и т.д.	-	ТН10	100 - 500

## Запасные части для устройства внутренней подачи охлаждающей жидкости (заказывать отдельно)

№.	Наименование	Обозначение	Примечание
①	Корпус	FPGR...	-
②	Пластина	PSGM...	-
③	Приспособление для подачи охлаждающей жидкости	SGCU-341	-
④	Соединитель	Могут использоваться коммерческие названия	G 1/8 резьба
			NPT 1/8 резьба

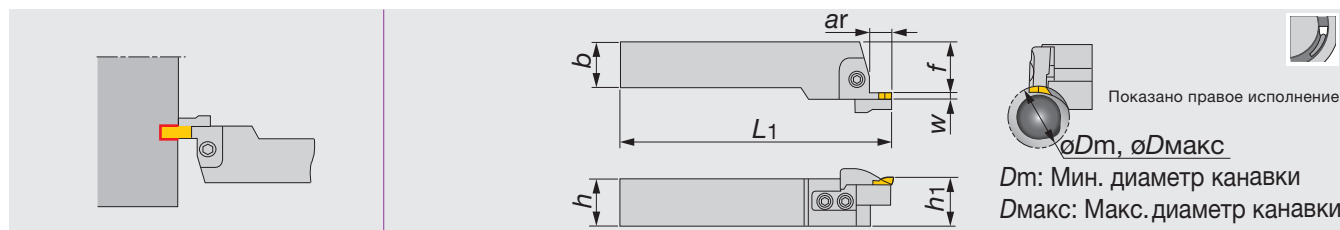




# CFGSR/L-#S/D

## Державки для обработки торцевой канавки

Канавочный  
инструмент



Обозначение	W	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_{\max}$	ar	h	b	L1	h1	f	Пластины
CFGSR/L2020-3SA	3	30	40	10	20	20	125	21	22	FGC3
CFGSR/L2020-3SB	3	40	50	10	20	20	125	21	22	FGC3
CFGSR/L2020-3SC	3	50	60	10	20	20	125	21	22	FGC3
CFGSR/L2020-3SD	3	60	80	10	20	20	125	20.5	22	FGC3
CFGSR/L2020-3SE	3	80	120	10	20	20	125	20.5	22	FGC3
CFGSR/L2525-3SA	3	30	40	10	25	25	150	26	29	FGC3
CFGSR/L2525-3SB	3	40	50	10	25	25	150	26	29	FGC3
CFGSR/L2525-3SC	3	50	60	10	25	25	150	26	29	FGC3
CFGSR/L2525-3SD	3	60	80	10	25	25	150	25.5	29	FGC3
CFGSR/L2525-3SE	3	80	120	10	25	25	150	25.5	29	FGC3
CFGSR/L2020-4SA	4	30	40	10	20	20	125	21	21	FGC4
CFGSR/L2020-4SB	4	40	50	10	20	20	125	21	21	FGC4
CFGSR/L2020-4SC	4	50	60	10	20	20	125	21	21	FGC4
CFGSR/L2020-4SD	4	60	80	10	20	20	125	20.5	21	FGC4
CFGSR/L2020-4SE	4	80	120	10	20	20	125	20.5	21	FGC4
CFGSR/L2525-4SA	4	30	40	10	25	25	150	26	28	FGC4
CFGSR/L2525-4SB	4	40	50	10	25	25	150	26	28	FGC4
CFGSR/L2525-4SC	4	50	60	10	25	25	150	26	28	FGC4
CFGSR/L2525-4SD	4	60	80	10	25	25	150	25.5	28	FGC4
CFGSR/L2525-4SE	4	80	120	10	25	25	150	25.5	28	FGC4
CFGSR/L2525-4DA	4	30	40	20	25	25	160	26	28	FGC4
CFGSR/L2525-4DB	4	40	50	20	25	25	160	26	28	FGC4
CFGSR/L2525-4DC	4	50	60	20	25	25	160	26	28	FGC4
CFGSR/L2525-4DD	4	60	80	20	25	25	160	25.5	28	FGC4
CFGSR/L2525-4DE	4	80	120	20	25	25	160	25.5	28	FGC4
CFGSR/L2020-5SA	5	30	40	12	20	20	127	21	20	FGC5
CFGSR/L2020-5SB	5	40	50	12	20	20	127	21	20	FGC5
CFGSR/L2020-5SC	5	50	60	12	20	20	127	21	20	FGC5
CFGSR/L2020-5SD	5	60	80	12	20	20	127	20.5	20	FGC5
CFGSR/L2020-5SE	5	80	120	12	20	20	127	20.5	20	FGC5
CFGSR/L2525-5SA	5	30	40	12	25	25	152	26	27	FGC5
CFGSR/L2525-5SB	5	40	50	12	25	25	152	26	27	FGC5
CFGSR/L2525-5SC	5	50	60	12	25	25	152	26	27	FGC5
CFGSR/L2525-5SD	5	60	80	12	25	25	152	25.5	27	FGC5
CFGSR/L2525-5SE	5	80	120	12	25	25	152	25.5	27	FGC5
CFGSR/L2525-5DA	5	30	40	22	25	25	162	26	27	FGC5
CFGSR/L2525-5DB	5	40	50	22	25	25	162	26	27	FGC5
CFGSR/L2525-5DC	5	50	60	22	25	25	162	26	27	FGC5
CFGSR/L2525-5DD	5	60	80	22	25	25	162	25.5	27	FGC5
CFGSR/L2525-5DE	5	80	120	22	25	25	162	25.5	27	FGC5
CFGSR2525-6SB	6	40	50	14	25	25	154	26	26	FGC6
CFGSR/L2525-6SC	6	50	60	14	25	25	154	26	26	FGC6
CFGSR/L2525-6SD	6	60	80	14	25	25	154	25.5	26	FGC6
CFGSR/L2525-6SE	6	80	120	14	25	25	154	25.5	26	FGC6
CFGSR/L3232-8SD	8	60	80	16	32	32	170	32.5	24.5	FGC8
CFGSR/L3232-8SE	8	80	120	16	32	32	170	32.5	24.5	FGC8

- Правые державки используются при регулярном вращении. Левые державки используются при обратном вращении.
- Державки полностью укомплектованы.
- Правое лезвие используется с правой державкой, левое лезвие используется с левой державкой.

Справочные страницы

Пластины → C136, Стандартные условия резания → C137



Торцевая  
канавка



Обозначение	Хвостовик	Лезвие	Прижим
CFGSR/L2020-3SA	CFGSR/L2020	FBR/L25-3SA	CFG-3SR/L
CFGSR/L2020-3SB	CFGSR/L2020	FBR/L25-3SB	CFG-3SR/L
CFGSR/L2020-3SC	CFGSR/L2020	FBR/L25-3SC	CFG-3SR/L
CFGSR/L2020-3SD	CFGSR/L2020	FBR/L25-3SD	CFG-3SR/L
CFGSR/L2020-3SE	CFGSR/L2020	FBR/L25-3SE	CFG-3SR/L
CFGSR/L2525-3SA	CFGSR/L2525	FBR/L25-3SA	CFG-3SR/L
CFGSR/L2525-3SB	CFGSR/L2525	FBR/L25-3SB	CFG-3SR/L
CFGSR/L2525-3SC	CFGSR/L2525	FBR/L25-3SC	CFG-3SR/L
CFGSR/L2525-3SD	CFGSR/L2525	FBR/L25-3SD	CFG-3SR/L
CFGSR/L2525-3SE	CFGSR/L2525	FBR/L25-3SE	CFG-3SR/L
CFGSR/L2020-4SA	CFGSR/L2020	FBR/L25-4SA	CFG-4SR/L
CFGSR/L2020-4SB	CFGSR/L2020	FBR/L25-4SB	CFG-4SR/L
CFGSR/L2020-4SC	CFGSR/L2020	FBR/L25-4SC	CFG-4SR/L
CFGSR/L2020-4SD	CFGSR/L2020	FBR/L25-4SD	CFG-4SR/L
CFGSR/L2020-4SE	CFGSR/L2020	FBR/L25-4SE	CFG-4SR/L
CFGSR/L2525-4SA	CFGSR/L2525	FBR/L25-4SA	CFG-4SR/L
CFGSR/L2525-4SB	CFGSR/L2525	FBR/L25-4SB	CFG-4SR/L
CFGSR/L2525-4SC	CFGSR/L2525	FBR/L25-4SC	CFG-4SR/L
CFGSR/L2525-4SD	CFGSR/L2525	FBR/L25-4SD	CFG-4SR/L
CFGSR/L2525-4SE	CFGSR/L2525	FBR/L25-4SE	CFG-4SR/L
CFGSR/L2525-4DA	CFGSR/L2525	FBR/L25-4DA	CFG-4DR/L
CFGSR/L2525-4DB	CFGSR/L2525	FBR/L25-4DB	CFG-4DR/L
CFGSR/L2525-4DC	CFGSR/L2525	FBR/L25-4DC	CFG-4DR/L
CFGSR/L2525-4DD	CFGSR/L2525	FBR/L25-4DD	CFG-4DR/L
CFGSR/L2525-4DE	CFGSR/L2525	FBR/L25-4DE	CFG-4DR/L
CFGSR/L2020-5SA	CFGSR/L2020	FBR/L25-5SA	CFG-5SR/L
CFGSR/L2020-5SB	CFGSR/L2020	FBR/L25-5SB	CFG-5SR/L
CFGSR/L2020-5SC	CFGSR/L2020	FBR/L25-5SC	CFG-5SR/L
CFGSR/L2020-5SD	CFGSR/L2020	FBR/L25-5SD	CFG-5SR/L
CFGSR/L2020-5SE	CFGSR/L2020	FBR/L25-5SE	CFG-5SR/L
CFGSR/L2525-5SA	CFGSR/L2525	FBR/L25-5SA	CFG-5SR/L
CFGSR/L2525-5SB	CFGSR/L2525	FBR/L25-5SB	CFG-5SR/L
CFGSR/L2525-5SC	CFGSR/L2525	FBR/L25-5SC	CFG-5SR/L
CFGSR/L2525-5SD	CFGSR/L2525	FBR/L25-5SD	CFG-5SR/L
CFGSR/L2525-5SE	CFGSR/L2525	FBR/L25-5SE	CFG-5SR/L
CFGSR/L2525-5DA	CFGSR/L2525	FBR/L25-5DA	CFG-5DR/L
CFGSR/L2525-5DB	CFGSR/L2525	FBR/L25-5DB	CFG-5DR/L
CFGSR/L2525-5DC	CFGSR/L2525	FBR/L25-5DC	CFG-5DR/L
CFGSR/L2525-5DD	CFGSR/L2525	FBR/L25-5DD	CFG-5DR/L
CFGSR/L2525-5DE	CFGSR/L2525	FBR/L25-5DE	CFG-5DR/L
CFGSR2525-6SB	CFGSR2525	FBR25-6SB	CFG-6SR
CFGSR/L2525-6SC	CFGSR/L2525	FBR/L25-6SC	CFG-6SR/L
CFGSR/L2525-6SD	CFGSR/L2525	FBR/L25-6SD	CFG-6SR/L
CFGSR/L2525-6SE	CFGSR/L2525	FBR/L25-6SE	CFG-6SR/L
CFGSR/L3232-8SD	CFGSR/L3232	FBR/L32-8SD	CFG-8SR/L
CFGSR/L3232-8SE	CFGSR/L3232	FBR/L32-8SE	CFG-8SR/L





ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Винт лезвия	Пружина	Кольцо	Ключ
CFGSR/L2020-3SA	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-3SB	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-3SC	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-3SD	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-3SE	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-3SA	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-3SB	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-3SC	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-3SD	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-3SE	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-4SA	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-4SB	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-4SC	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-4SD	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-4SE	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4SA	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4SB	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4SC	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4SD	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4SE	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4DA	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4DB	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4DC	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4DD	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-4DE	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-5SA	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-5SB	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-5SC	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-5SD	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2020-5SE	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5SA	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5SB	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5SC	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5SD	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5SE	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5DA	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5DB	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5DC	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5DD	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-5DE	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-6SB	CFG-6SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-6SC	CFG-6SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-6SD	CFG-6SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L2525-6SE	CFG-6SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L3232-8SD	CFG-8SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGSR/L3232-8SE	CFG-8SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4

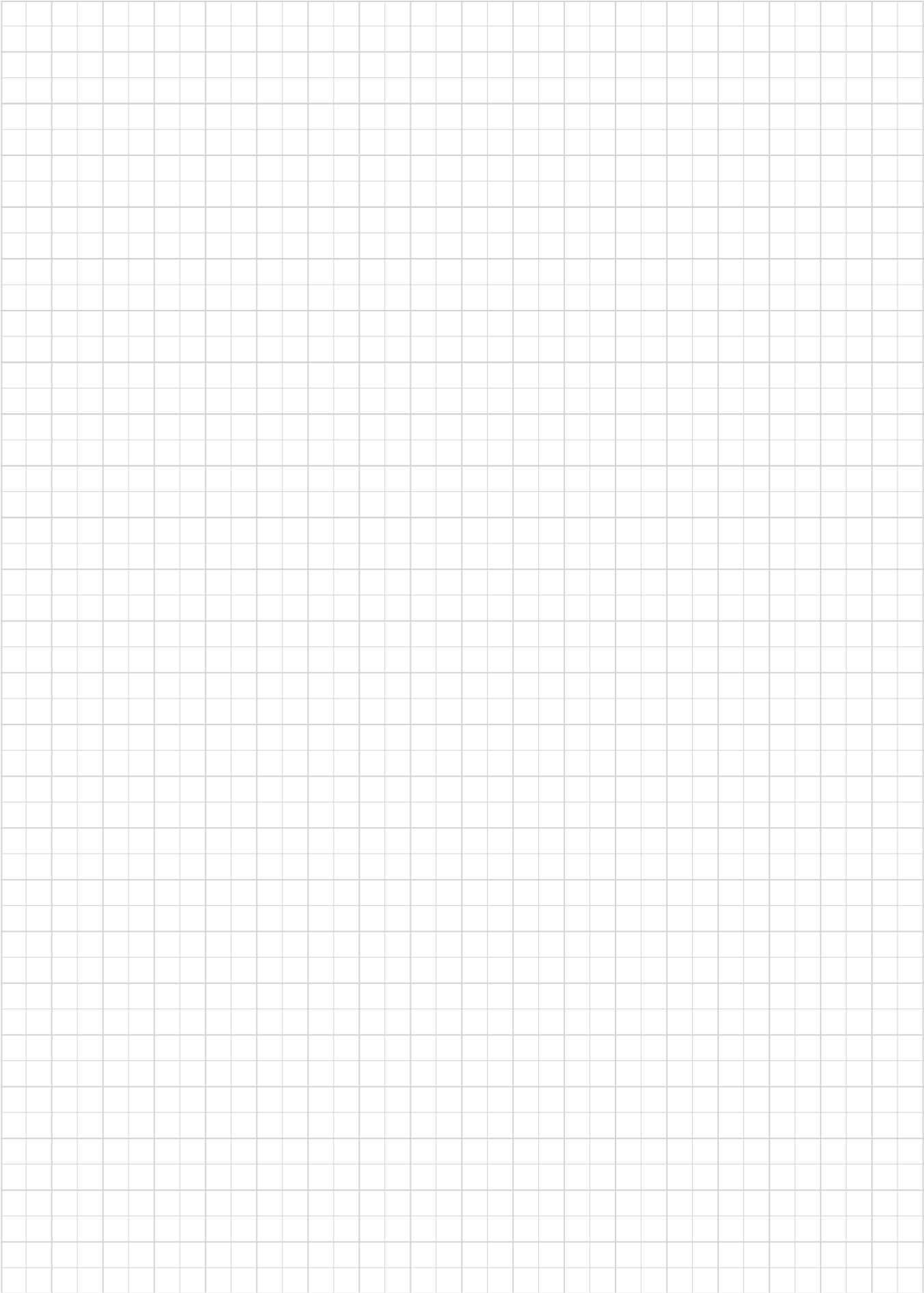


Торцевая канавка

Заметки

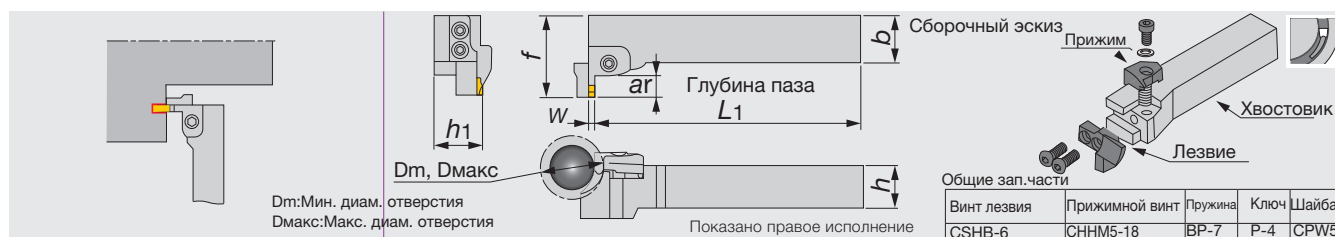


Канавочный  
инструмент



## CFGTR/L-#S/D

Перпендикулярные державки для обработки торцевой канавки



Обозначение	W	ØDm	ØDмакс	ar	h	b	L1	h1	f	Пластины
CFGTR/L2020-3SA	3	30	40	10	20	20	122	21	44	FGC3
CFGTR/L2020-3SB	3	40	50	10	20	20	122	21	44	FGC3
CFGTR/L2020-3SC	3	50	60	10	20	20	122	21	44	FGC3
CFGTR/L2020-3SD	3	60	80	10	20	20	122	20.5	44	FGC3
CFGTR/L2020-3SE	3	80	120	10	20	20	122	20.5	44	FGC3
CFGTR/L2525-3SA	3	30	40	10	25	25	147	26	44	FGC3
CFGTR/L2525-3SB	3	40	50	10	25	25	147	26	44	FGC3
CFGTR/L2525-3SC	3	50	60	10	25	25	147	26	44	FGC3
CFGTR/L2525-3SD	3	60	80	10	25	25	147	25.5	44	FGC3
CFGTR/L2525-3SE	3	80	120	10	25	25	147	25.5	44	FGC3
CFGTR/L2020-4SA	4	30	40	10	20	20	121	21	44.	FGC4
CFGTR/L2020-4SB	4	40	50	10	20	20	121	21	44	FGC4
CFGTR/L2020-4SC	4	50	60	10	20	20	121	21	44	FGC4
CFGTR/L2020-4SD	4	60	80	10	20	20	121	20.5	44	FGC4
CFGTR/L2020-4SE	4	80	120	10	20	20	121	20.5	44.	FGC4
CFGTR/L2525-4SA	4	30	40	10	25	25	146	26	44	FGC4
CFGTR/L2525-4SB	4	40	50	10	25	25	146	26	44	FGC4
CFGTR/L2525-4SC	4	50	60	10	25	25	146	26	44	FGC4
CFGTR/L2525-4SD	4	60	80	10	25	25	146	25.5	44	FGC4
CFGTR/L2525-4SE	4	80	120	10	25	25	146	25.5	44	FGC4
CFGTR/L2525-4DA	4	30	40	20	25	25	146	26	54	FGC4
CFGTR/L2525-4DB	4	40	50	20	25	25	146	26	54	FGC4
CFGTR/L2525-4DC	4	50	60	20	25	25	146	26	54	FGC4
CFGTR/L2525-4DD	4	60	80	20	25	25	146	25.5	54	FGC4
CFGTR/L2525-4DE	4	80	120	20	25	25	146	25.5	54	FGC4
CFGTR/L2020-5SA	5	30	40	12	20	20	120	21	46	FGC5
CFGTR/L2020-5SB	5	40	50	12	20	20	120	21	46	FGC5
CFGTR/L2020-5SC	5	50	60	12	20	20	120	21	46	FGC5
CFGTR/L2020-5SD	5	60	80	12	20	20	120	20.5	46	FGC5
CFGTR/L2020-5SE	5	80	120	12	20	20	120	20.5	46	FGC5
CFGTR/L2525-5SA	5	30	40	12	25	25	145	26	46	FGC5
CFGTR/L2525-5SB	5	40	50	12	25	25	145	26	46	FGC5
CFGTR/L2525-5SC	5	50	60	12	25	25	145	26	46	FGC5
CFGTR/L2525-5SD	5	60	80	12	25	25	145	25.5	46	FGC5
CFGTR/L2525-5SE	5	80	120	12	25	25	145	25.5	46	FGC5
CFGTR/L2525-5DA	5	30	40	22	25	25	145	26	56	FGC5
CFGTR/L2525-5DB	5	40	50	22	25	25	145	26	56	FGC5
CFGTR/L2525-5DC	5	50	60	22	25	25	145	26	56	FGC5
CFGTR/L2525-5DD	5	60	80	22	25	25	145	25.5	56	FGC5
CFGTR/L2525-5DE	5	80	120	22	25	25	145	25.5	56	FGC5
CFGTR/L2525-6SB	6	40	50	14	25	25	144	26	48	FGC6
CFGTR/L2525-6SC	6	50	60	14	25	25	144	26	48	FGC6
CFGTR/L2525-6SD	6	60	80	14	25	25	144	25.5	48	FGC6
CFGTR/L2525-6SE	6	80	120	14	25	25	144	25.5	48	FGC6
CFGTR/L3232-8SD	8	60	80	16	32	32	162	32.5	50	FGC8
CFGTR/L3232-8SE	8	80	120	16	32	32	162	32.5	50	FGC8

- При использовании державок для обработки торцевой канавки правосторонние державки использовать с правосторонними лезвиями, а левосторонние державки использовать с левосторонними лезвиями.
- Державки полностью укомплектованы.
- Правое лезвие и правый прижим используются с правой державкой, левое лезвие и левый прижим используются с левой державкой.

Справочные страницы

Пластины → C136, Стандартные условия резания → C137



Обозначение	Хвостовик	Лезвие	Прижим
CFGTR/L2020-3SA	CFGTR/L2020	FBR/L25-3SA	CFG-3SR/L
CFGTR/L2020-3SB	CFGTR/L2020	FBR/L25-3SB	CFG-3SR/L
CFGTR/L2020-3SC	CFGTR/L2020	FBR/L25-3SC	CFG-3SR/L
CFGTR/L2020-3SD	CFGTR/L2020	FBR/L25-3SD	CFG-3SR/L
CFGTR/L2020-3SE	CFGTR/L2020	FBR/L25-3SE	CFG-3SR/L
CFGTR/L2525-3SA	CFGTR/L2525	FBR/L25-3SA	CFG-3SR/L
CFGTR/L2525-3SB	CFGTR/L2525	FBR/L25-3SB	CFG-3SR/L
CFGTR/L2525-3SC	CFGTR/L2525	FBR/L25-3SC	CFG-3SR/L
CFGTR/L2525-3SD	CFGTR/L2525	FBR/L25-3SD	CFG-3SR/L
CFGTR/L2525-3SE	CFGTR/L2525	FBR/L25-3SE	CFG-3SR/L
CFGTR/L2020-4SA	CFGTR/L2020	FBR/L25-4SA	CFG-4SR/L
CFGTR/L2020-4SB	CFGTR/L2020	FBR/L25-4SB	CFG-4SR/L
CFGTR/L2020-4SC	CFGTR/L2020	FBR/L25-4SC	CFG-4SR/L
CFGTR/L2020-4SD	CFGTR/L2020	FBR/L25-4SD	CFG-4SR/L
CFGTR/L2020-4SE	CFGTR/L2020	FBR/L25-4SE	CFG-4SR/L
CFGTR/L2525-4SA	CFGTR/L2525	FBR/L25-4SA	CFG-4SR/L
CFGTR/L2525-4SB	CFGTR/L2525	FBR/L25-4SB	CFG-4SR/L
CFGTR/L2525-4SC	CFGTR/L2525	FBR/L25-4SC	CFG-4SR/L
CFGTR/L2525-4SD	CFGTR/L2525	FBR/L25-4SD	CFG-4SR/L
CFGTR/L2525-4SE	CFGTR/L2525	FBR/L25-4SE	CFG-4SR/L
CFGTR/L2525-4DA	CFGTR/L2525	FBR/L25-4DA	CFG-4DR/L
CFGTR/L2525-4DB	CFGTR/L2525	FBR/L25-4DB	CFG-4DR/L
CFGTR/L2525-4DC	CFGTR/L2525	FBR/L25-4DC	CFG-4DR/L
CFGTR/L2525-4DD	CFGTR/L2525	FBR/L25-4DD	CFG-4DR/L
CFGTR/L2525-4DE	CFGTR/L2525	FBR/L25-4DE	CFG-4DR/L
CFGTR/L2020-5SA	CFGTR/L2020	FBR/L25-5SA	CFG-5SR/L
CFGTR/L2020-5SB	CFGTR/L2020	FBR/L25-5SB	CFG-5SR/L
CFGTR/L2020-5SC	CFGTR/L2020	FBR/L25-5SC	CFG-5SR/L
CFGTR/L2020-5SD	CFGTR/L2020	FBR/L25-5SD	CFG-5SR/L
CFGTR/L2020-5SE	CFGTR/L2020	FBR/L25-5SE	CFG-5SR/L
CFGTR/L2525-5SA	CFGTR/L2525	FBR/L25-5SA	CFG-5SR/L
CFGTR/L2525-5SB	CFGTR/L2525	FBR/L25-5SB	CFG-5SR/L
CFGTR/L2525-5SC	CFGTR/L2525	FBR/L25-5SC	CFG-5SR/L
CFGTR/L2525-5SD	CFGTR/L2525	FBR/L25-5SD	CFG-5SR/L
CFGTR/L2525-5SE	CFGTR/L2525	FBR/L25-5SE	CFG-5SR/L
CFGTR/L2525-5DA	CFGTR/L2525	FBR/L25-5DA	CFG-5DR/L
CFGTR/L2525-5DB	CFGTR/L2525	FBR/L25-5DB	CFG-5DR/L
CFGTR/L2525-5DC	CFGTR/L2525	FBR/L25-5DC	CFG-5DR/L
CFGTR/L2525-5DD	CFGTR/L2525	FBR/L25-5DD	CFG-5DR/L
CFGTR/L2525-5DE	CFGTR/L2525	FBR/L25-5DE	CFG-5DR/L
CFGTR/L2525-6SB	CFGTR/L2525	FBR/L25-6SB	CFG-6SR/L
CFGTR2525-6SC	CFGTR2525	FBR25-6SC	CFG-6SR
CFGTR2525-6SD	CFGTR2525	FBR25-6SD	CFG-6SR
CFGTR/L2525-6SE	CFGTR/L2525	FBR/L25-6SE	CFG-6SR/L
CFGTR3232-8SD	CFGTR3232	FBR32-8SD	CFG-8SR
CFGTR/L3232-8SE	CFGTR/L3232	FBR/L32-8SE	CFG-8SR/L



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Винт лезвия	Пружина	Кольцо	Ключ
CFGTR/L2020-3SA	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-3SB	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-3SC	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-3SD	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-3SE	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-3SA	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-3SB	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-3SC	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-3SD	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-3SE	CFG-3SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-4SA	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-4SB	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-4SC	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-4SD	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-4SE	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4SA	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4SB	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4SC	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4SD	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4SE	CFG-4SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4DA	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4DB	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4DC	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4DD	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-4DE	CFG-4DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-5SA	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-5SB	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-5SC	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-5SD	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2020-5SE	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5SA	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5SB	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5SC	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5SD	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5SE	CFG-5SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5DA	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5DB	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5DC	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5DD	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-5DE	CFG-5DR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-6SB	CFG-6SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR2525-6SC	CFG-6SR	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR2525-6SD	CFG-6SR	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L2525-6SE	CFG-6SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR3232-8SD	CFG-8SR	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4
CFGTR/L3232-8SE	CFG-8SR/L	CHHM5-18	CSHB-6	BP-7	CPW5	P-4



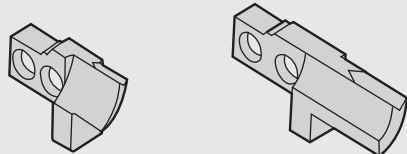
Торцевая канавка

## FBR/L-#S/D

Лезвия к державкам CFGSR/L-#S/D & CFGTR/L-#S/D для обработки торцевой канавки

### Лезвие

Для мелкой канавки (FBR/L- 'S') для глубокой канавки (FBR/L- 'D')



### Прижим

Для мелкой канавки (CFG-□SR/L)  
Для глубокой канавки (CFG-□DR/L)



Показано правое исполнение

Лезвие	Мин. диаметр канавки $\varnothing D_m$	$\alpha r$	$W$	Прижим
FBR/L25-3SA	30 - 40	10	3	CFG-3SR/L
FBR/L25-3SB	40 - 50	10	3	CFG-3SR/L
FBR/L25-3SC	50 - 60	10	3	CFG-3SR/L
FBR/L25-3SD	60 - 80	10	3	CFG-3SR/L
FBR/L25-3SE	80 - 120	10	3	CFG-3SR/L
FBR/L25-4SA	30 - 40	10	4	CFG-4SR/L
FBR/L25-4SB	40 - 50	10	4	CFG-4SR/L
FBR/L25-4SC	50 - 60	10	4	CFG-4SR/L
FBR/L25-4SD	60 - 80	10	4	CFG-4SR/L
FBR/L25-4SE	80 - 120	10	4	CFG-4SR/L
FBR/L25-4DA	30 - 40	20	4	CFG-4DR/L
FBR/L25-4DB	40 - 50	20	4	CFG-4DR/L
FBR/L25-4DC	50 - 60	20	4	CFG-4DR/L
FBR/L25-4DD	60 - 80	20	4	CFG-4DR/L
FBR/L25-4DE	80 - 120	20	4	CFG-4DR/L
FBR/L25-5SA	30 - 40	12	5	CFG-5SR/L
FBR/L25-5SB	40 - 50	12	5	CFG-5SR/L
FBR/L25-5SC	50 - 60	12	5	CFG-5SR/L
FBR/L25-5SD	60 - 80	12	5	CFG-5SR/L
FBR/L25-5SE	80 - 120	12	5	CFG-5SR/L

Лезвие	Мин. диаметр канавки $\varnothing D_m$	$\alpha r$	$W$	Прижим
FBR/L25-5DA	30 - 40	22	5	CFG-5DR/L
FBR/L25-5DB	40 - 50	22	5	CFG-5DR/L
FBR/L25-5DC	50 - 60	22	5	CFG-5DR/L
FBR/L25-5DD	60 - 80	22	5	CFG-5DR/L
FBR/L25-5DE	80 - 120	22	5	CFG-5DR/L
FBR/L25-6SB	40 - 50	14	6	CFG-6SR/L
FBR/L25-6SC	50 - 60	14	6	CFG-6SR/L
FBR/L25-6SD	60 - 80	14	6	CFG-6SR/L
FBR/L25-6SE	80 - 120	14	6	CFG-6SR/L
FBR25-6DB	40 - 50	24	6	CFG-6DR
FBR/L25-6DC	50 - 60	24	6	CFG-6DR/L
FBR/L25-6DD	60 - 80	24	6	CFG-6DR/L
FBR/L25-6DE	80 - 120	24	6	CFG-6DR/L
FBR32-8SD	60 - 80	16	8	CFG-8SR
FBR32-8SE	80 - 120	16	8	CFG-8SR
FBR32-8DD	60 - 80	26	8	CFG-8DR
FBR32-8DE	80 - 120	26	8	CFG-8DR



Канавочный  
инструмент

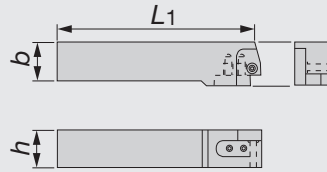


Торцевая  
канавка



## CFGSR/L

Хвостовик державки CFGSR/L-#S/D для обработки торцевой канавки



Показано правое исполнение

Обозначение	h	b	L1
CFGSR/L2020	20	20	114.3
CFGSR/L2525	25	25	139.3
CFGSR/L3232	32	32	153.3

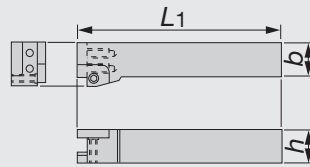
### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Пружина	Кольцо	Ключ
CFGSR/L...	СННМ5-18	СШНВ-6	ВР-7	СРВ5	Р-4

## CFGTR/L

Перпендикулярные державки CFGTR/L-#S/D для обработки торцевой канавки



Показано правое исполнение

Обозначение	h	b	L1
CFGTR/L2020	20	20	125.8
CFGTR/L2525	25	25	150.8
CFGTR/L3232	32	32	170.8

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



Обозначение	Зажимной винт	Винт лезвия	Пружина	Кольцо	Ключ
CFGTR/L...	СННМ5-18	СШНВ-6	ВР-7	СРВ5	Р-4



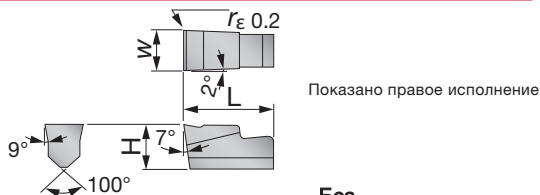
Наружная



Торцевая канавка

## ПЛАСТИНЫ

### FGC



Показано правое исполнение

Обозначение	W±0.1	Без покрытия			L	H
		ТЗ13V	NS9530	UX30		
FGC3	3	●	●		10	4.29
FGC4	4	●	●		10	4.5
FGC5	5	●	●		12	5.5
FGC6	6			●	14	6.5
FGC8	8			●	16	8

● :Складские позиции

## Руководство по выбору сплава

Сплав	Основные приложения	Р группа				К группа			
		01	10	20	30	01	10	20	30
<b>UX30</b>	Низкие и средние скорости резания для сталей, стального литья, серого чугуна и нержавеющей сталей		▶				▶		
<b>NS9530</b>	От средних до высоких скоростей резания для сталей с удовлетворительной поверхностью	▶							
<b>T313V</b>	От низких до высоких скоростей резания для сталей, стального литья, серого чугуна и нержавеющей сталей. Стандартные условия резания	▶				▶			

## СТАНДАРТНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал Углеродистые стали С45 Охлаждающая жидкость: Водорастворимая СОЖ	Ширина пластины: W(мм)				
	3	4	5	6	8
Скорость резания $V_c$ (м/мин)	70 ~ 150	70 ~ 150	70 ~ 120	70 ~ 120	50 ~ 100
Подача $f$ (мм/об)	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.2	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.1

Примечание:

- Вышеуказанные условия резания применяются к неглубокой канавке (глубина канавки 10 ~ 16 мм).

- При обработке глубокой канавки (глубина 20 ~ 26 мм) необходимо снизить режимы до 60 ~ 70% от вышеуказанных условий резания.
- Использование СОЖ рекомендуется для лучшего удаления стружки, защиты обработанной поверхности и предотвращения дробления.

## Замечания по диаметру резания

- Пластинами типа SA ~ SG можно растачивать канавку в ширину от минимального до максимального диаметра.
- Пластинами типа SF и SG можно растачивать канавку внутрь до нуля после проточки канавки от минимального до максимального диаметра. (См. Рисунок)
- Пластины типа SA ~ SE не могут использоваться для расширения канавки внутрь меньше минимального диаметра.

