

Точение - мелкоразмерная обработка.



MINI^{FORCE}TURN

B188, B268

Экономичные двухсторонние пластины с острой кромкой.



TETRAM^{CUT}

C049

Уникальная геометрия пластины для обработки высокоточных канавок.

W = 0.33 - 3.0 мм.



TETRA^{FORCE}CUT

C041

4-угольные пластины с высокой жесткостью при затяжке для высокоточных канавок и пазов.



W = 0.5 - 3.18 мм.



DUO^{JUST}CUT

C009

Инновационная система зажима для стабильных операций отрезки

W = 1.0 - 2.0 мм.



TUNG^{CUT}

C053

Многофункциональная серия инструментов для различных операций на канавке

W = 1.4 - 8.0 мм.



TUNG^{HEAVY}GROOVE

C123

Очень жесткая система зажима для обработки широких канавок и профилей за один проход.



W = 10 - 25 мм.



J-SERIES

B328

Инструмент для малоразмерной обработки.



TINY^{MINI}TURN

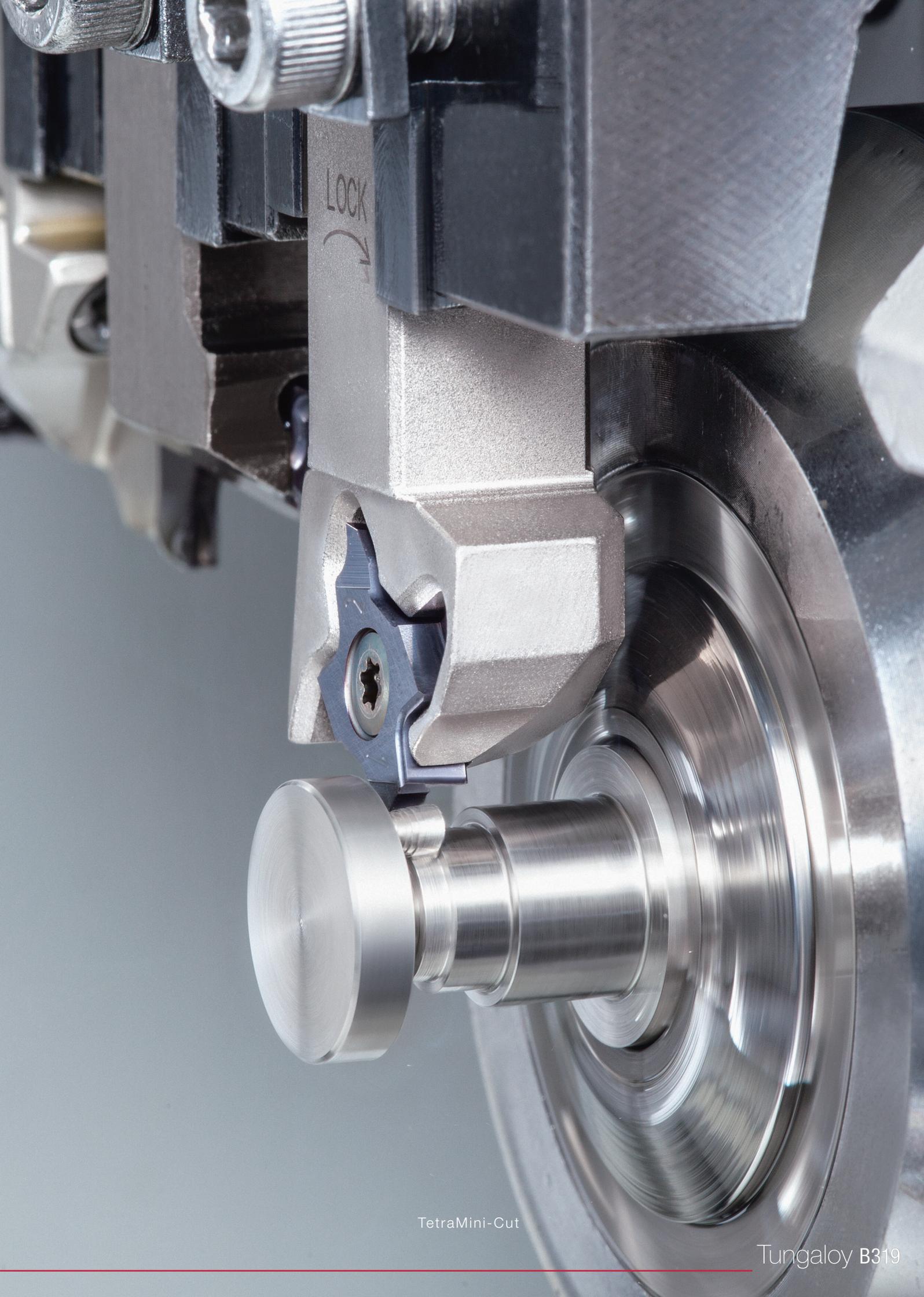
B352

Монолитные твердосплавные резцы для малоразмерных расточных операций.



Другой инструмент для миниатюрной обработки

B375



LOCK
→

TetraMini-Cut

Tungaloy B319

Малоразмерное наружное точение - краткое руководство.

Подрезка торца.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JSDFCR/L Угол в плане 91° Тип пластины: DC□□	✓		12 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B335

Наружное точение.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JTTACR/L Угол в плане 91° Тип пластины: TC□□	✓		8 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B336
	JSTACR/L Угол в плане 91° Тип пластины: TC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B336
	JSCGCR/L Угол в плане 91° Тип пластины: CC□□	✓		12 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B331
	JSCACL Угол в плане 91° Тип пластины: CC□□	✓		10 - 12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B330
	JTTANR/L Угол в плане 91° Тип пластины: TN□□		✓	12 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B343

Обратное точение.

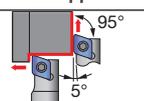
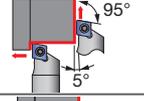
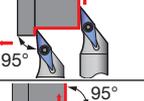
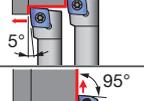
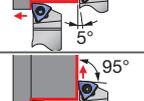
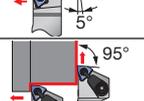
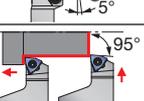
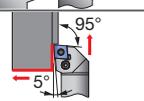
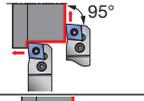
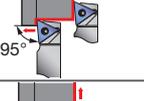
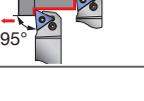
Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JSTBR/L Тип пластины: JTBR/L3□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим	B347
	JS-TBL3 Тип пластины: JTBR3□□	✓		ø19.05 - 25.4 мм.	Винтовой зажим	B347
	JSEGR/L Тип пластины: J10ER/L□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим	B349
	JXBR/L Тип пластины: JXBR/L8□□	✓		10 - 25 мм.	Винтовой зажим	B346

Прямое и реверсивное точение.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JXGR/L Тип пластины: JXFR/L8 JXRR/L8	✓		10 - 25 мм.	Винтовой зажим	B345

Миниатюрный инструмент

Наружное продольное и поперечное точение.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JTCL2CR/L Угол в плане 95° Тип пластины: CC□□	✓		8 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B328
	JSCL2CR/L Угол в плане 95° Тип пластины: CC□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B328
	JSVL2PR/L Угол в плане 95° Тип пластины: VP□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B341
	JSCLCR/L Угол в плане 95° Тип пластины: CC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B329
	JPWL2XR/L Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		10 - 16 мм.	Боковой зажим без смещения	B188
	JSWL2XR/L Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		10 - 20 мм.	Винтовой зажим без смещения	B188
	JSWL2XR/L-CHP Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B189
	JSWLXR-F Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B189
	PCLNR Угол в плане 95° Тип пластины: CN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом со смещением	B342
	PCL2NR Угол в плане 95° Тип пластины: CN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом со смещением	B342
	JTTLNR/L Угол в плане 95° Тип пластины: TN□□		✓	12 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B343
	PTL2NR/L Угол в плане 95° Тип пластины: TN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом без смещения	B344

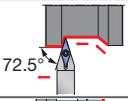
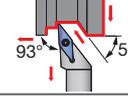
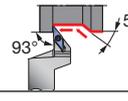
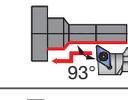
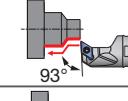
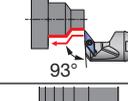
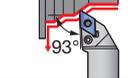


Миниатурный инструмент

Наружное точение и точение по контуру.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JPDJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		10 - 16 мм.	Боковой зажим без смещения	B190
	JSDJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		10 - 20 мм.	Винтовой зажим без смещения	B190
	JSDJ2XR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B191
	JTDJ2CR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		10 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B332
	JSDJ2CR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B331
	JSDJ2CR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B333
	JSDJCR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B333
	JSDNCN Угол в плане 62.5° Тип пластины: DC□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B334
	JSDN3CR/L Угол в плане 62.5° Тип пластины: DC□□	✓		12 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B334
	JSDJXR-F Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B191
	JPVJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		10 - 16 мм.	Боковой зажим без смещения	B192
	JSVJ2XR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B193
	JSVJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		10 - 20 мм.	Винтовой зажим без смещения	B192
	JSVJ2BR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B337
	JSVJ2BR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: VB□□	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B338
	JSVABR/L Угол в плане 91° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B338
	JSVP2PR/L Угол в плане 117.5° Тип пластины: VP□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B341

Наружное точение и точение по контуру.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JSVNBN Угол в плане 72.5° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B340
	JSVJBR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B337
	JSVJXR-F Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B193
	JS-SDUCL Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		ø19.05 - 25.4 мм.	Винтовой зажим со смещением	B335
	JS-SDUXL Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		ø14 - 25.4 мм.	Винтовой зажим со смещением	B194
	JS-SVUXL Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		ø15.875 - 25.4 мм.	Винтовой зажим со смещением	B194
	PDJNR Угол в плане 93° Тип пластины: DN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом со смещением	B342



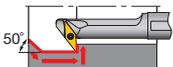
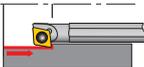
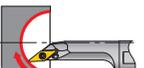
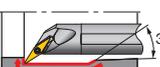
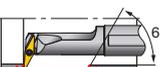
Миниаторный инструмент

Малоразмерное внутреннее точение - краткое руководство.

Положительный тип пластин.

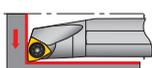
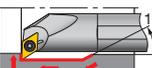
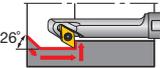
Вид	StreamJet-Bar Описание и применение	Пластины ISO	Y-Pro	Тип хвостовика	Хвостовик Ø	Минимальный диаметр отверстия øDm (мм.)					Смотри стр.	
						0	10	20	30	40		50
	SEXPRL Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: EP□□	✓		Сталь	ø4 - ø8	ø4.5	ø7					B279
	SCLCR/L Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: CC□□	✓		Сталь	ø4 - ø25	ø5	ø27					B278
	SWUBR/L Растачивание Тип пластины: WB□□	✓		Сталь	ø5 - ø8	ø6	ø8					B286
	STUPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□	✓		Сталь	ø7 - ø32	ø8	ø34					B285
	STFPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□	✓		Сталь	ø8 - ø25	ø10	ø27					B284
	SCLPR/L Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: CP□□	✓		Сталь	ø8 - ø25	ø10	ø27					B280
	STFCR/L Расточка глухого отверстия Тип пластины: TC□□	✓		Сталь	ø10 - ø16	ø12	ø18					B283
	SDUCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: DC□□	✓		Сталь	ø10 - ø25	ø13	ø32					B287
	SVUCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	ø12 - ø25	ø16	ø32					B288
	SVUBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	ø16 - ø25	ø20	ø32					B287
	SDQCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: DC□□	✓		Сталь	ø10 - ø25	ø13	ø30					B288
	SVQCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	ø10 - ø16	ø13.5	ø21.5					B289
	SVQBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	ø12 - ø25	ø17	ø30.5					B289
	SDZCR/L Обратное растачивание Тип пластины: DC□□	✓		Сталь	ø12 - ø25	ø14	ø25					B290
	SVZCR/L Обратное растачивание Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	ø12	ø16						B291

Миниатюрный инструмент

Вид	StreamJet-Bar Описание и применение	Пластины ISO	Y-Pro	Тип хвостовика	Хвостовик Ø	Минимальный диаметр отверстия øDm (мм.)					Смотри стр.
						0	10	20	30	40	
	SVZBR/L Обратное растачивание Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	ø16 - ø32			ø20		ø40	B291
	SEZPR/L Обратное растачивание Тип пластины: EP□□	✓		Сталь	ø4 - ø5	ø5.5		ø6.5			B292
	SVJCR/L Обработка внутренней сферы. Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	ø12 - ø16			ø16		ø20	B282
	SVJBR/L Обработка внутренней сферы. Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	ø20 - ø25			ø25		ø30	B282
	SYQBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: YW□□	✓		Сталь	ø12 - ø16			ø17		ø21.5	B300
	SYUBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: YW□□	✓		Сталь	ø16			ø20			B300
				Тв. сплав	ø12 - ø16			ø17		ø21.5	
				Тв. сплав	ø12 - ø16			ø20		ø24.5	

Малоразмерное внутреннее точение - краткое руководство.

Двухсторонняя пластина с положительными режущими кромками.

Вид	MiniForce-Turn Описание и применение	MiniForce -Turn	Тип хвостовика	Хвостовик Ø	Минимальный диаметр отверстия øDm (мм.)					Смотри стр.	
					0	10	20	30	40		50
	SWLXR/L Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: WXGU	✓		Сталь	ø10 - ø20			ø12		ø22	B268
	SDXXR/L Контурное растачивание Тип пластины: DXGU	✓		Сталь	ø10 - ø20			ø13		ø24	B268
	SDZXR/L Обратное растачивание Тип пластины: DXGU	✓		Сталь	ø12 - ø20			ø14		ø20	B269
				Тв. сплав	ø10 - ø20			ø12		ø22	
				Тв. сплав	ø12 - ø16			ø18		ø22	

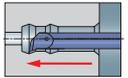
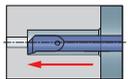
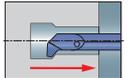
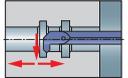
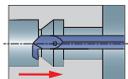


Миниаторный инструмент

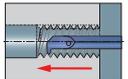
Малоразмерное внутреннее точение - краткое руководство.

TinyMini-Turn - твердосплавный монолитный инструмент для обработки малых диаметров.

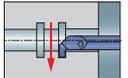
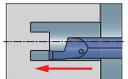
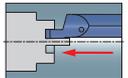
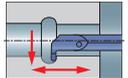
Растачивание, профильное точение, обработка фасок.

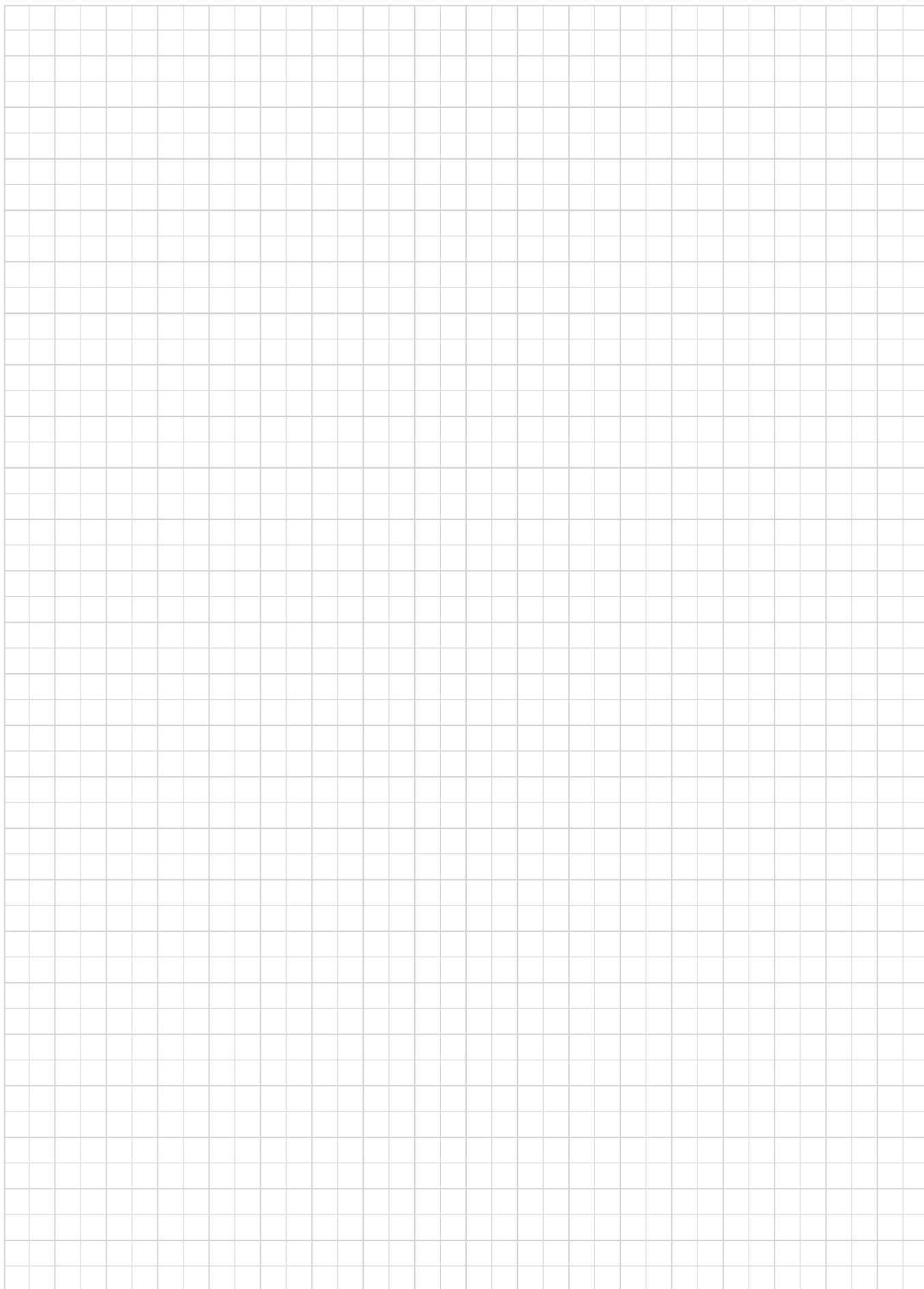
Вид	TinyMini-Turn Описание и применение	Хвостовик $\varnothing D_s$	Минимальный диаметр отверстия $\varnothing D_m$ (мм.)							Смотри стр.
			0	2	4	6	8	10		
	JBT Растачивание, точение по контуру и подрезка торца.	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$	$\varnothing 0.6$	[Orange bar from 0.6 to 7]					$\varnothing 7$	B352
	JBP Растачивание и подрезка торца.	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$		$\varnothing 2.8$	[Orange bar from 2.8 to 5]				$\varnothing 5$	B353
	JBU Обратное растачивание и подрезка торца.	$\varnothing 7$				$\varnothing 5$	[Vertical bar at 5]			B353
	JBC Растачивание и фаска под углом 45°	$\varnothing 7$				$\varnothing 5$	[Orange bar from 5 to 6.8]		$\varnothing 6.8$	B353
	JBV Обратное растачивание	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$		$\varnothing 3$	[Orange bar from 3 to 7]				$\varnothing 7$	B354

Нарезание резьбы

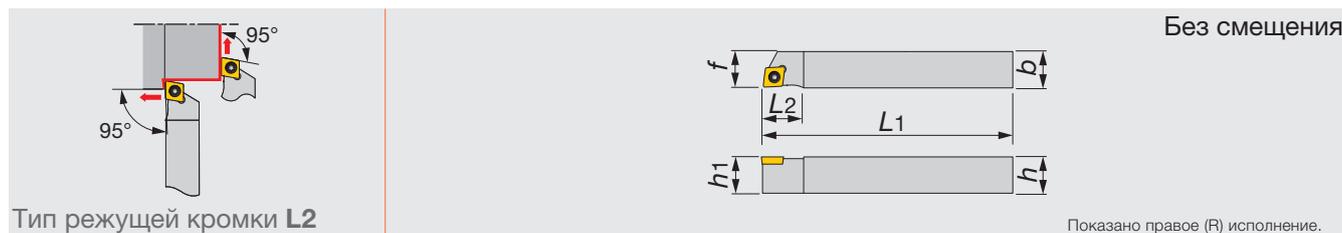
Вид	TinyMini-Turn Описание и применение	Хвостовик $\varnothing D_s$	Минимальный диаметр отверстия $\varnothing D_m$ (мм.)							Смотри стр.
			0	2	4	6	8	10		
	JBI Нарезание резьбы (метрическая система)	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$			$\varnothing 4$	[Orange bar from 4 to 7]			$\varnothing 7$	B354

Обработка канавок

Вид	TinyMini-Turn Описание и применение	Хвостовик $\varnothing D_s$	Ширина канавки	Минимальный диаметр отверстия $\varnothing D_m$ (мм.)											Смотри стр.
				0	2	4	6	8	10	12	14	15			
	JBG Обработка канавок	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$	0.5 - 2	$\varnothing 2$	[Orange bar from 2 to 6.8]					$\varnothing 6.8$	B355				
	JBF Обработка торцевых канавок	$\varnothing 7$	1 - 3			$\varnothing 6$	[Orange bar from 6 to 15]				$\varnothing 15$	B356			
	JBS Обработка торцевых канавок (для вала)	$\varnothing 7$	2			$\varnothing 6$	[Vertical bar at 6]					B356			
	JBR Растачивание по контуру (полный радиус)	$\varnothing 7$	1			$\varnothing 5$	[Orange bar from 5 to 6.8]		$\varnothing 6.8$	B357					



Резцы с креплением винтом и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CL1212K06	12	12	125	12	12	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

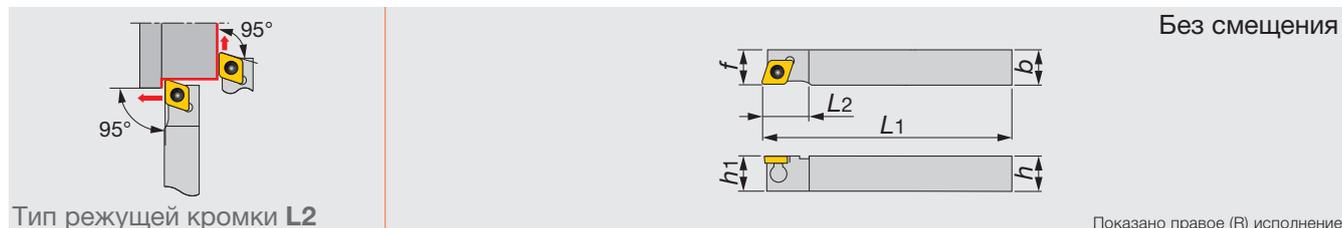
**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	T-8F
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с задним креплением винтом без смещения и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JTCL2CL0810K06	8	10	125	12	8	10	0.4	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR1616M09	16	16	150	16	16	16	0.8	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

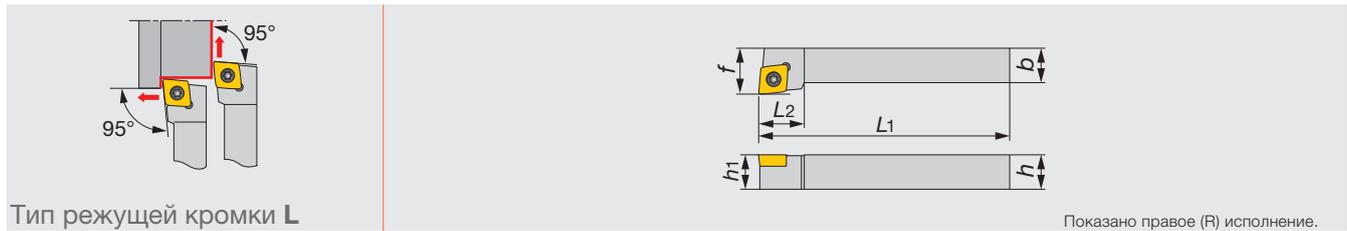


Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

Справочные страницы.

JSCL2CR/L, JTCL2CR/L: Пластины → B104 -, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

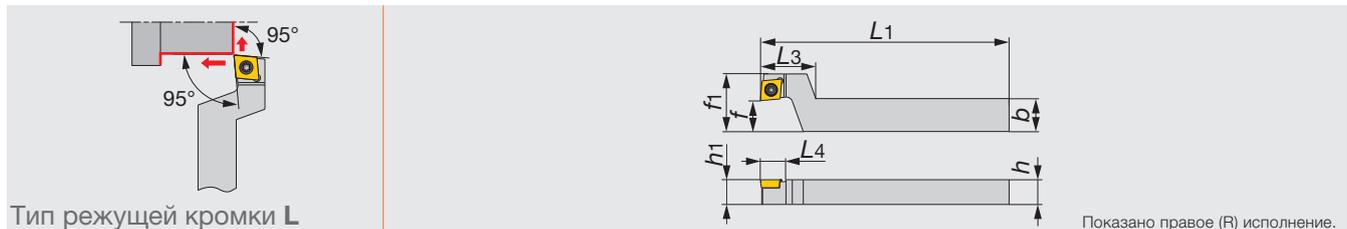
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09Т3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09Т3...	1.2

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F

Резцы отогнутые с креплением винтом и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f1	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09Т3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09Т3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09Т3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

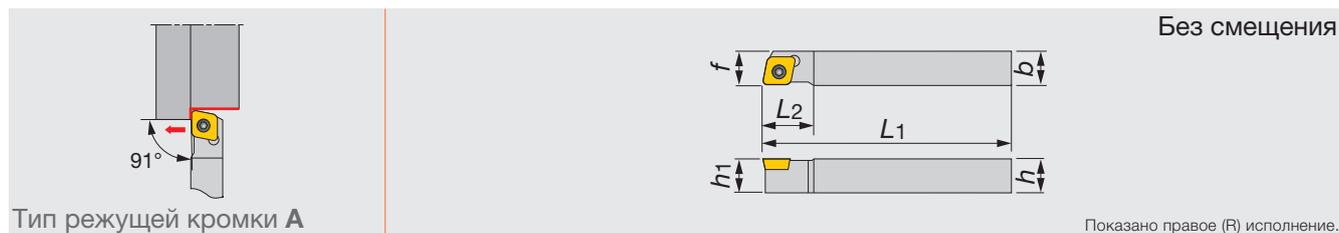
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

Справочные страницы.

JSCLCR/L, JSCLCR-F: Пластины → B104 -, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 80° , без смещения.



Тип режущей кромки **A**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
JSCACL1010H06	10	10	100	12	10	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCACL1212H09	12	12	100	16	12	12	0.8	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCACL1010H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCACL1212H09	CSTB-4SD	T-8F

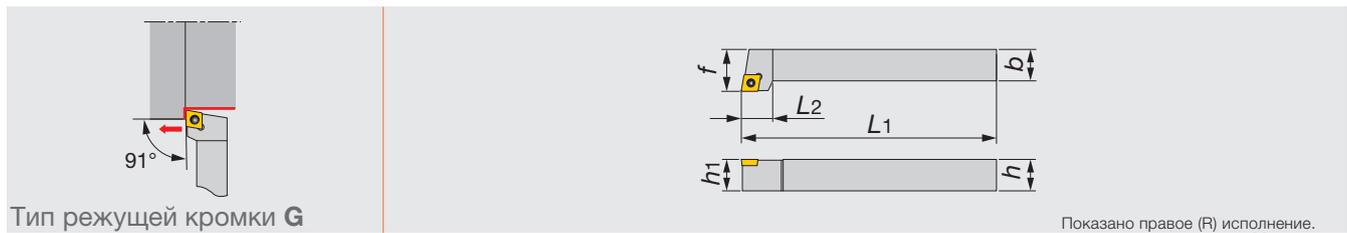


Миниатюрный инструмент

Справочные страницы.

JSCACL: Пластины → **B104** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки **G**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

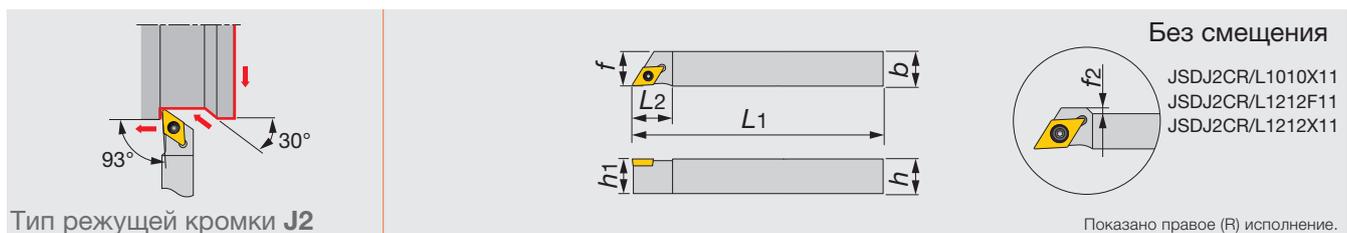
***r_e*: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°, без смещения.



Тип режущей кромки **J2**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>f2</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CL1212K07	12	12	125	14	12	12	-	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

***r_e*: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	T-8F



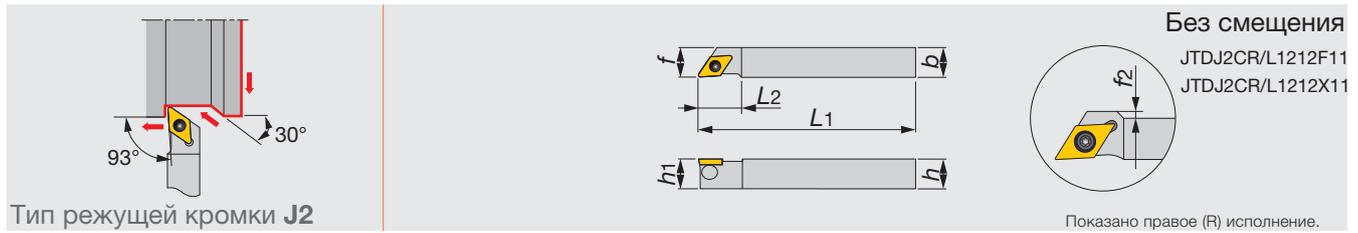
Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSCGCR/L: Пластины → **B104** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

JSDJ2CR/L: Пластины → **B114** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

Резцы с задним креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CL1212M11	12	12	150	20	12	12	-	0.8	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

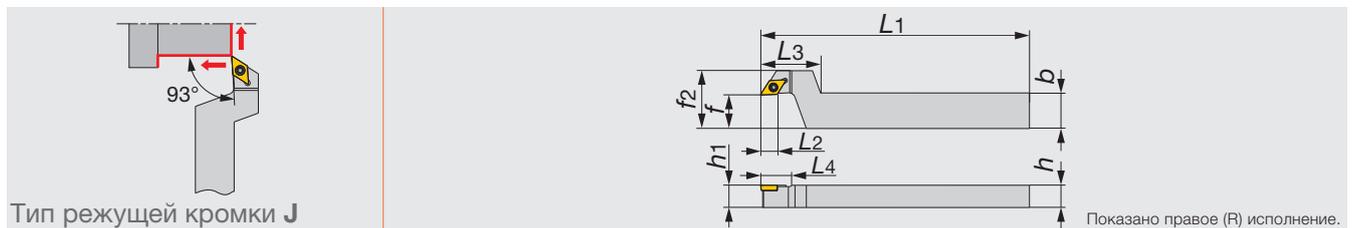
Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

J-SERIES

JSDJCR-F

Резцы отогнутые с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J

Обозначение	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

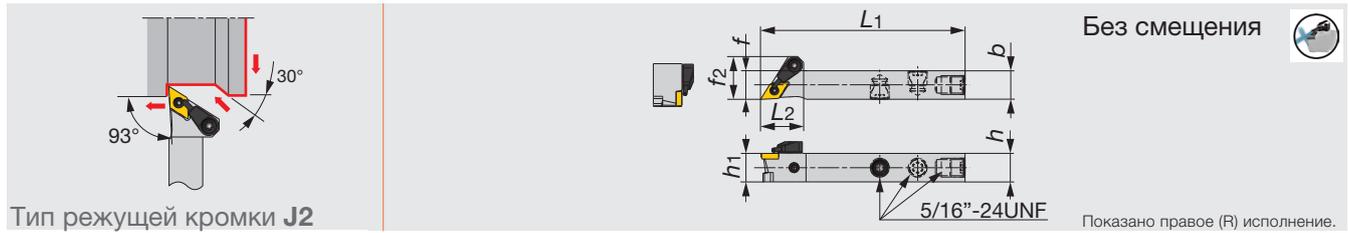
Справочные страницы.

JTDJ2CR/L, JSDJCR-F: Пластины → B114-, CBN → B168-, PCD → B177

J-SERIES

JSDJ2CR/L-CHP

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55° и каналами для подвода СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	12	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	12	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

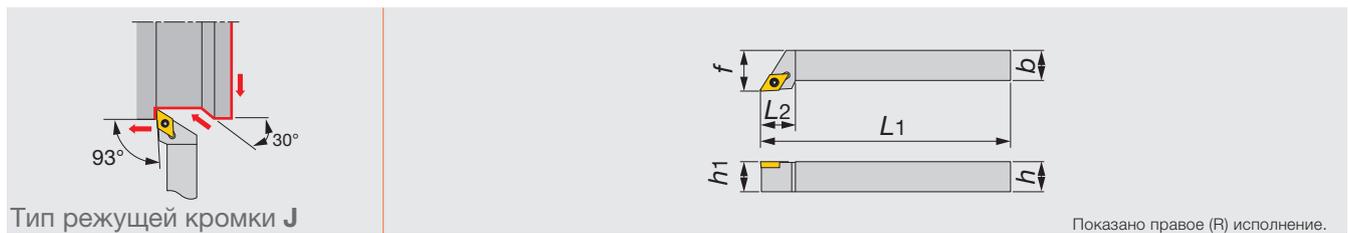
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло СОЖ	Ключ
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F

J-SERIES

JSDJCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки J

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

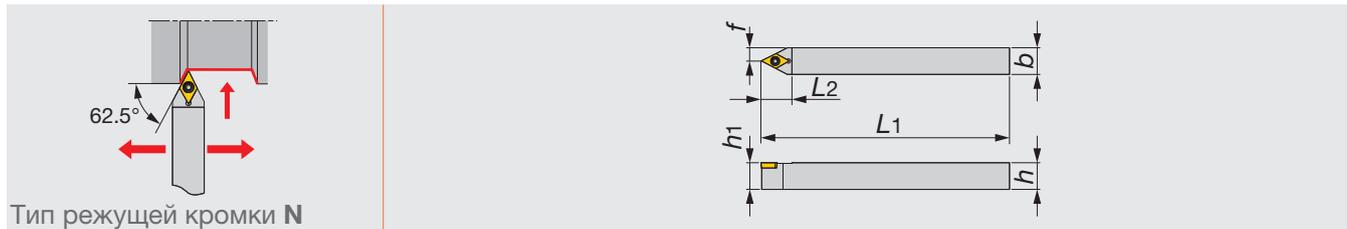
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJC**H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJC**H11	CSTB-4SD	T-8F

Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

JSDJ2CR/L-CHP, JSDJCR/L: Пластины → B114 -, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 62,5° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки N

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212H11	12	12	100	21	12	6	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

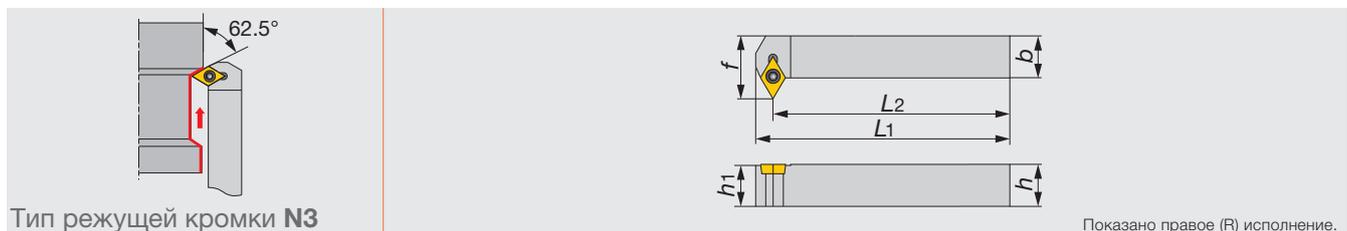


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDNCN**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDNCN**11	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JSDN3CR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 62,5° (тип N3) для позитивной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки N3

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

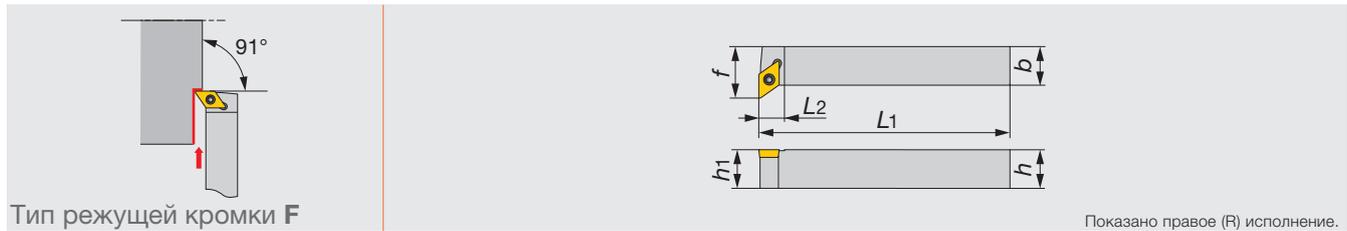


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F

Справочные страницы.

JSDNCN, JSDN3CR/L: Пластины → B114-, CBN → B168-, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки F

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11Т3...	1.2

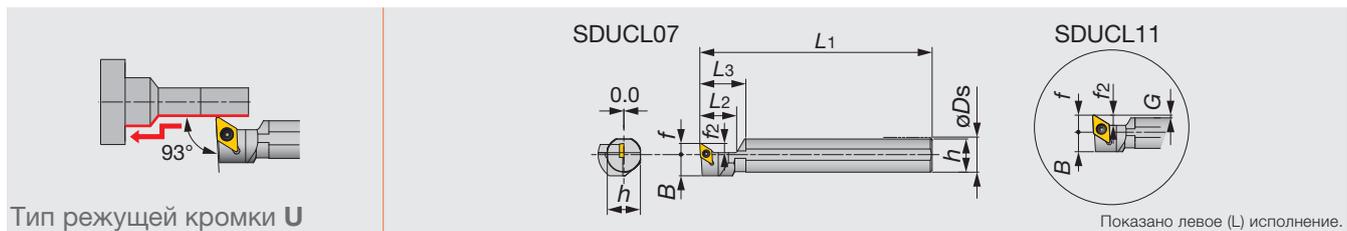
*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки U

Обозначение	eDs	f	f2	L1	L2	L3	h	B	G	re**	Пластина	Усилие зажима*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	5	125	20	25	18	11.5	-	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	5	125	20	25	19	11.5	-	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	5	125	20	25	21	11.5	-	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	6	125	20	25	18	11.5	1.525	0.8	DC**11Т3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	6	125	20	25	19	11.5	1	0.8	DC**11Т3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	6	125	20	25	21	11.5	1	0.8	DC**11Т3...	1.2
JS25K-SDUCL11	25.4	12	6	125	20	25	24	12.7	0.7	0.8	DC**11Т3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

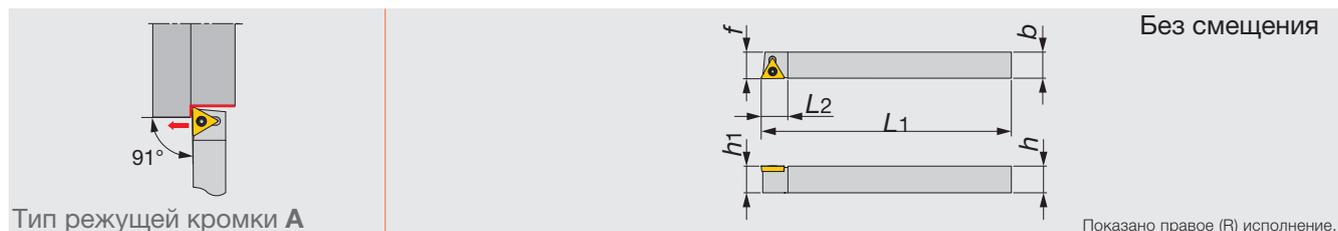
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

Справочные страницы.

JSDFCR/L, JS-SDUCL: Пластины → B114-, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной треугольной пластины с углом 60°



Тип режущей кромки А

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	ТС**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	ТС**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	ТС**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	ТС**1102...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н-м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

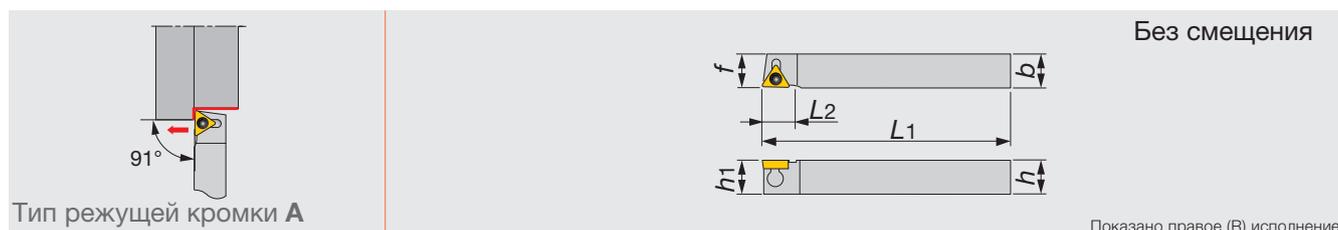


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F



Миниатюрный инструмент

Резцы с задним креплением и углом в плане 91° для позитивной треугольной пластины с углом 60°



Тип режущей кромки А

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	ТС**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	ТС**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	ТС**1102...	0.9

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н-м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

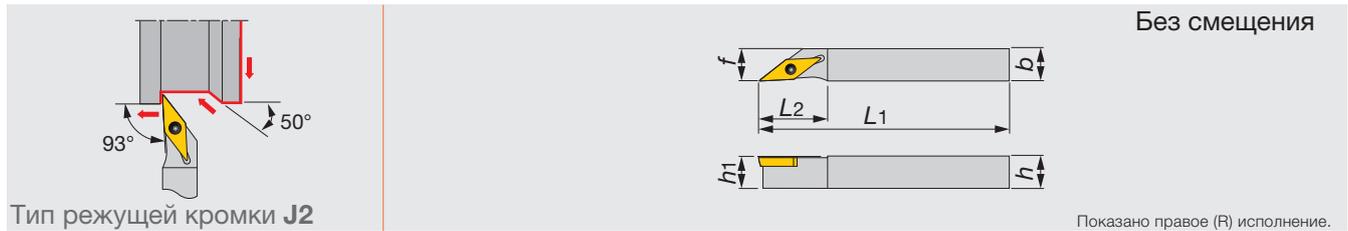
Справочные страницы.

JSTACR/L, JTTACR/L: Пластины → B131 -, PCD → B177

J-SERIES

JSVJ2BR/L

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки J2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BL1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

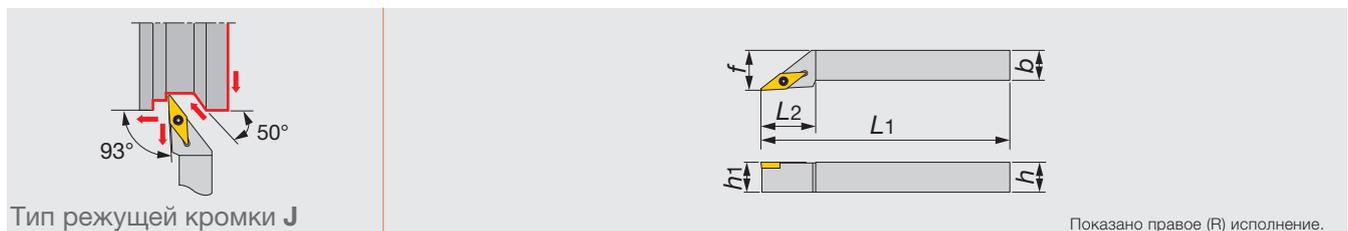


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJ2BR/L...	CSTB-2.5	T-8F

J-SERIES

JSVJBR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJBR/L...	CSTB-2.5	T-8F



Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSVJ2BR/L, JSVJBR/L: Пластины → B145-, CBN → B169-

J-SERIES

JSVJ2BR/L-CHP

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35° и каналами для подвода СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	12	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

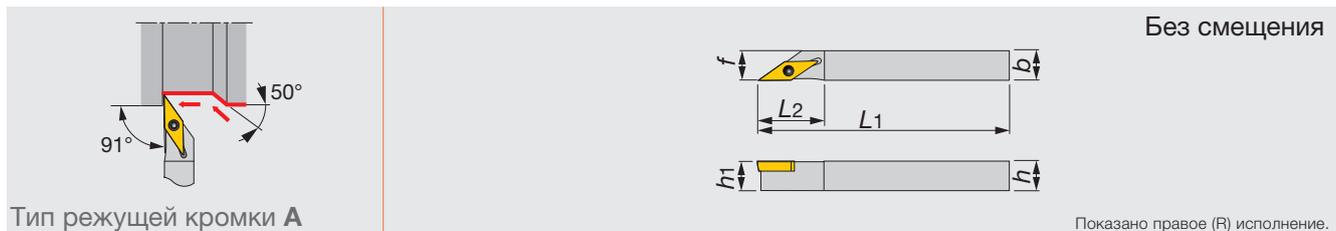
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло СОЖ	Ключ
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F

J-SERIES

JSVABR/L

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки A

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1616K11	16	16	125	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

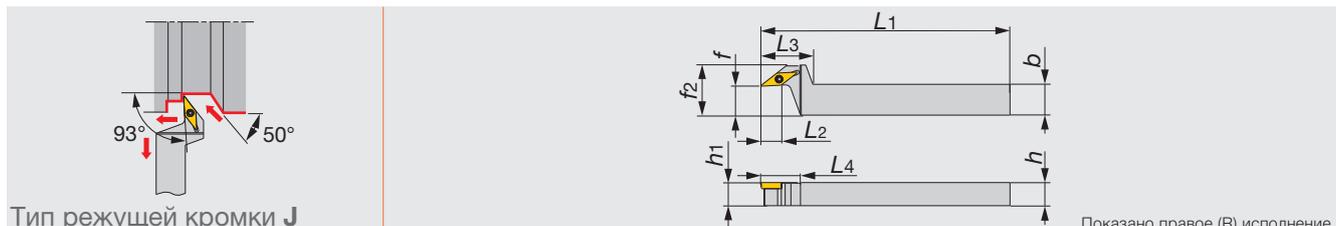
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVABR/L...	CSTB-2.5	T-8F

Справочные страницы.

JSVJ2BR/L-CHP, JSVABR/L: Пластины → B145-, CBN → B169-

Резцы отогнутые с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>L3</i>	<i>L4</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>f2</i>	<i>re</i> **	Пластина	Усилие зажима*
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***re*: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJBR*-F15	CSTB-2.5	T-8F

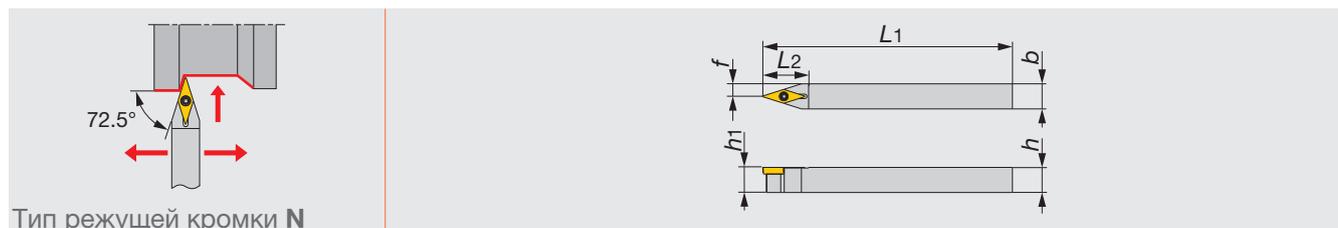


Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

JSVJBR-F: Пластины → B145-, CBN → B169 -

Резцы с креплением винтом и углом в плане $72,5^\circ$ для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки **N**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_ε**</i>	Пластина	Усилие зажима*
JSVNBN1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***r_ε*: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVNBN...	CSTB-2.5	T-8F

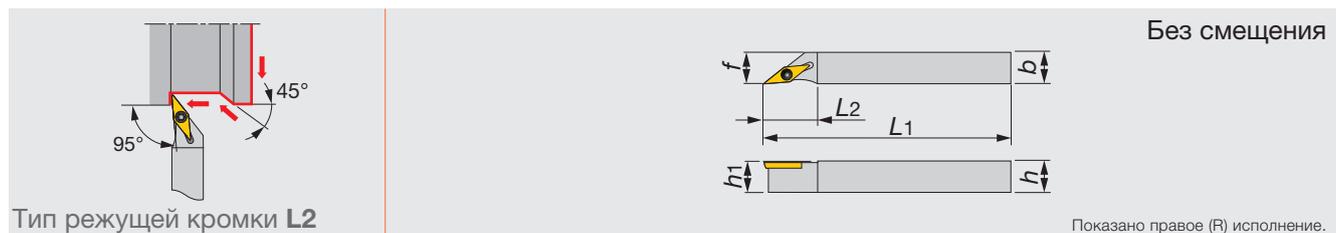


Миниатюрный инструмент

Справочные страницы.

JSVNBN: Пластины → **B145-**, CBN → **B169-**

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

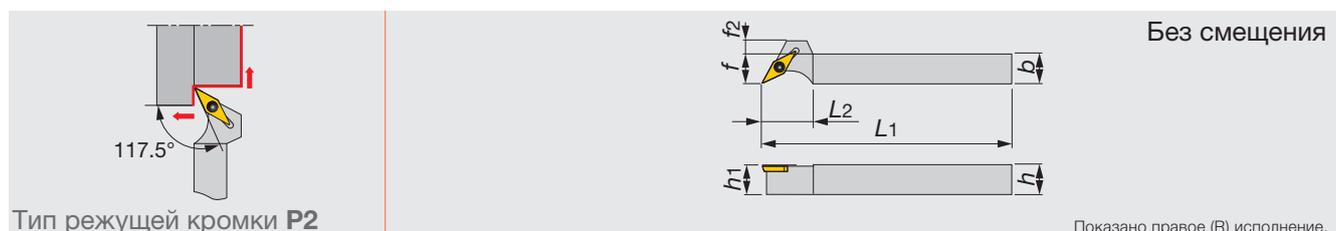
**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 117,5° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки P2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

Справочные страницы.

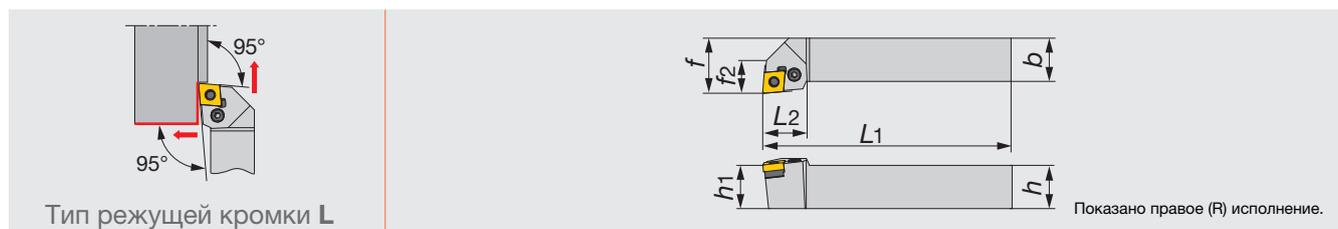
JSVL2PR/L, JSVP2PR/L: Пластины → B149



Миниаторный инструмент

PCLNR

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	18	0.8	CN**1204...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

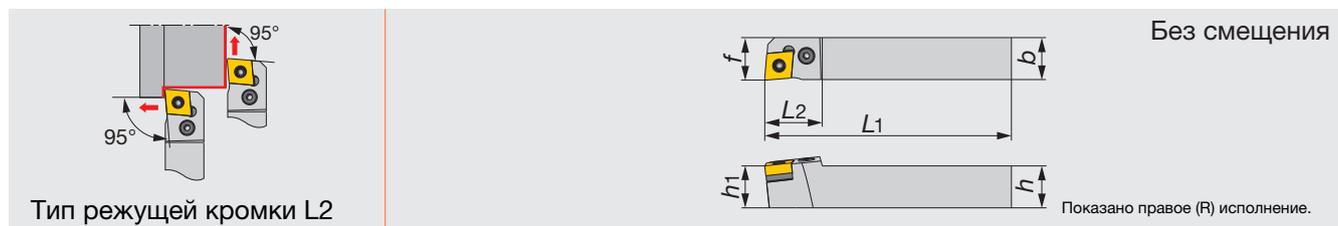
**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Рычаг	Пружина	Ключ
PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

PCL2NR

Резцы с креплением рычагом без смещения и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN**1204...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

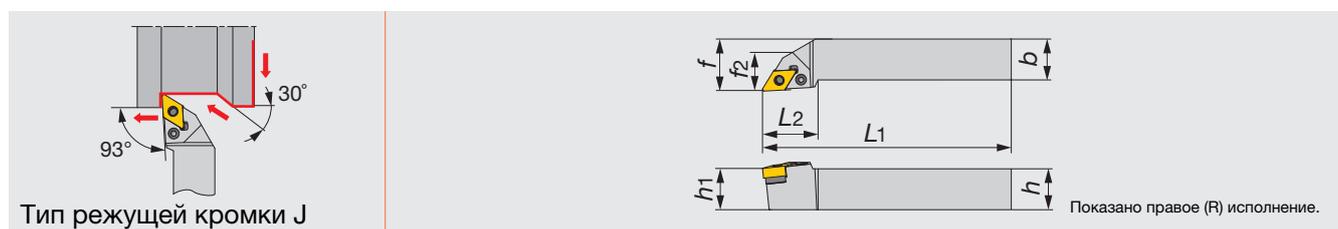
**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Рычаг	Пружина	Ключ
PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

PDJNR

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	20	0.8	DN**1504...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

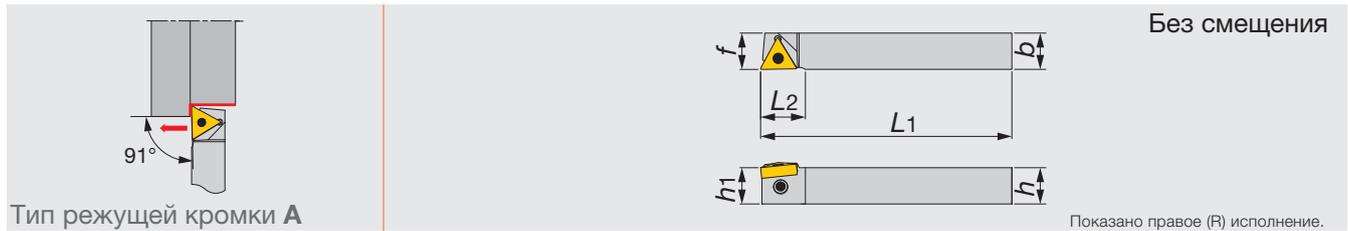
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Рычаг	Пружина	Ключ
PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

Справочные страницы.

PCLNR, PCL2NR: Пластины → B050 -, CBN → B163

PDJNR: Пластины → B061 -, CBN → B163

Резцы с задним креплением без смещения и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины с углом 60° .



Тип режущей кромки **A**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

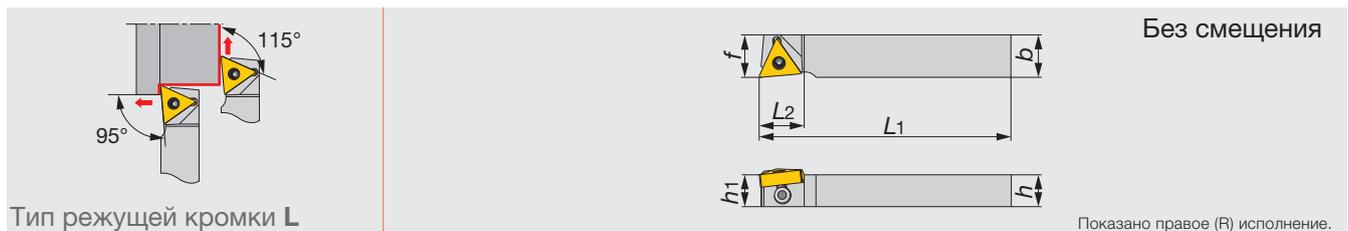
*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

Резцы с задним креплением без смещения и углом в плане 95° для негативной треугольной пластины с углом 60° .



Тип режущей кромки **L**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

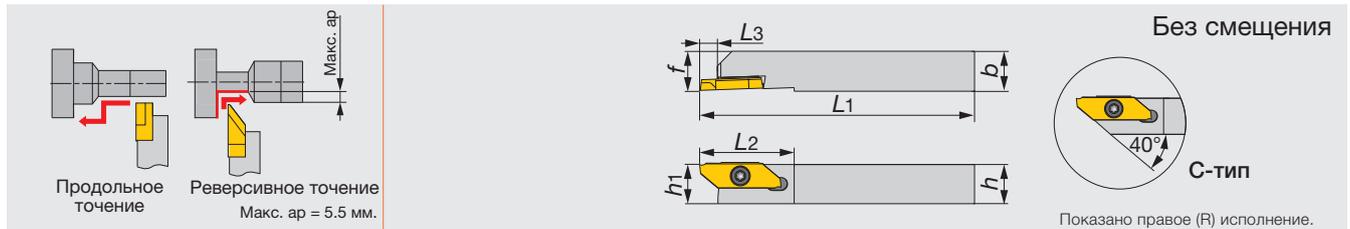
*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTTLNR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

Резцы с креплением винтом без смещения для продольного и реверсивного точения, а также для обработки наружных канавок.



Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	Пластина
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

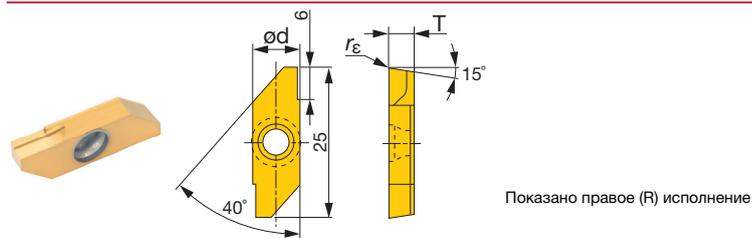
- Винт крепления пластины также может быть выкручен с обратной стороны.
- Эти державки могут использоваться с пластинами JXF (продольная токарная обработка), пластинами JXR (реверсивная обработка) и JXG (канавка)

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНЫ.

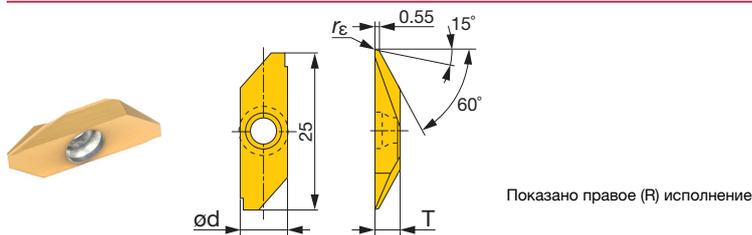
JXF (Продольное точение, острая кромка)



Обозначение	С покрытием		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
	rε	J740	TH10				
JXFR/L8000F	0.03	●	●	●	8	3.97	5.5
JXFR/L8010F	0.1	●	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.

JXR (Реверсивное точение, острая кромка)

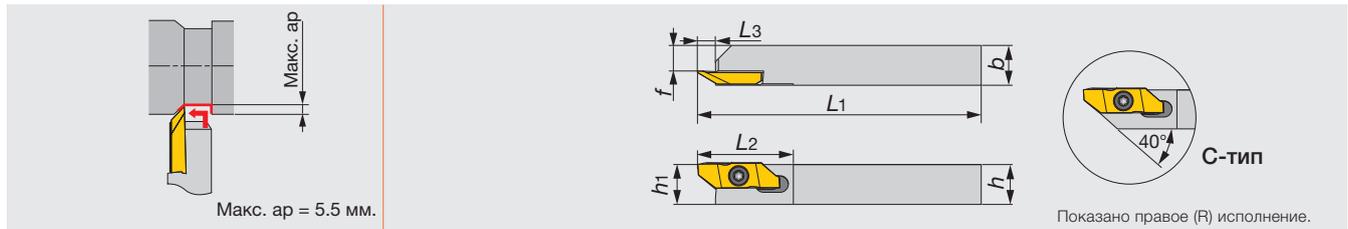


Обозначение	С покрытием		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
	rε	J740	TH10				
JXRR/L8000F	0.03	●	●	●	8	3.97	5.5
JXRR/L8010F	0.1	●	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.



Резцы с креплением винтом для точения и нарезания резьбы.



Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	Пластина
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8..., JXT*R...

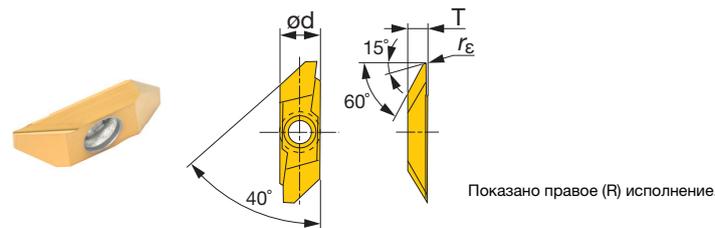
- Винт крепления пластины также может быть выкручен с обратной стороны.
- Эти державки могут использоваться с пластинами JXB (обратная токарная обработка), JXT пластины (нарезание резьбы)

Запасные части.

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

ПЛАСТИНЫ.

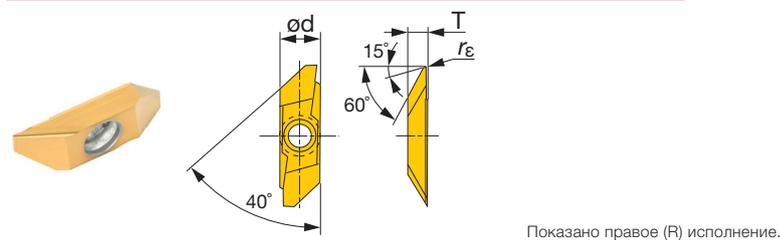
JXB (острая кромка)



Обозначение	rε	С покрытием		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
		J740 R	J740 L	TN10 R	TN10 L			
JXBR/L8000F	0.03	●	●	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8005F	0.05	●	●	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8010F	0.1	●	●	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8015F	0.15	●	●	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.

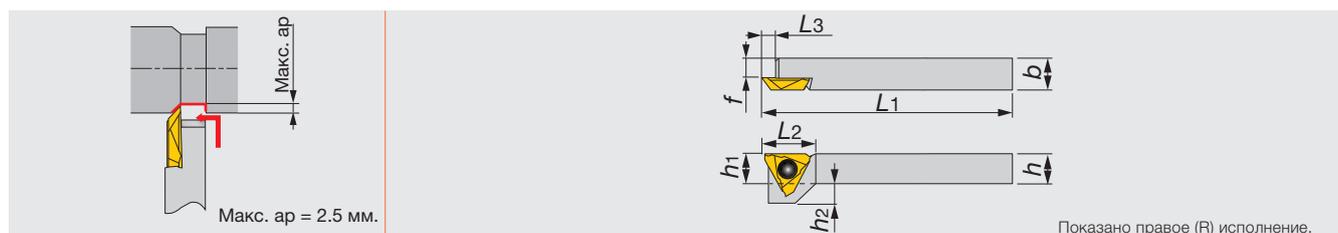
JXB (хонингованная кромка)



Обозначение	rε	С покрытием		ød	T	Макс. глубина резания
		J740 R	J740 L			
JXBR/L8005	0.05	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8010	0.1	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8015	0.15	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.

Резцы с креплением винтом для обратного точения.



Показано правое (R) исполнение.

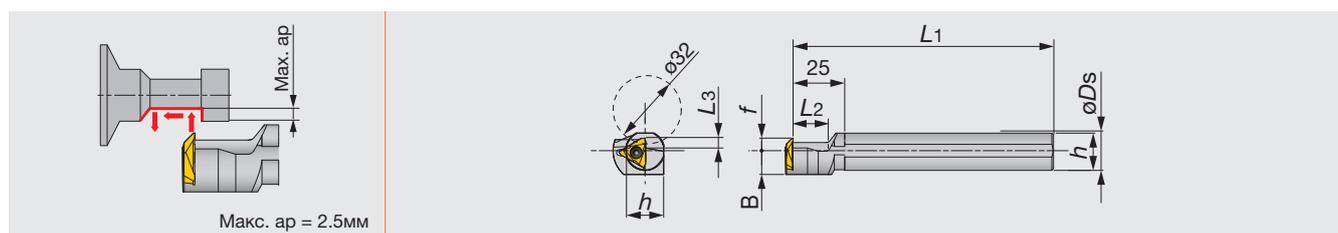
Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	h2	Пластина	Усилие зажима*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

Запасные части.

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

Резцы с креплением винтом для обратного точения.



Обозначение	øDs	f	L1	L2	L3	h	B	Пластина	Усилие зажима*
JS19K-TBL3	19.05	6	125	17	4.5	18	11.5	JTBR3...	3
JS20K-TBL3	20	6	125	17	4.5	19	11.5	JTBR3...	3
JS22K-TBL3	22	6	125	17	4.5	21	11.5	JTBR3...	3
JS25K-TBL3	25.4	10	125	17	4.5	24	12.7	JTBR3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F



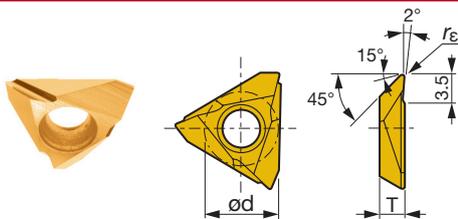
Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSTBR/L, JS-TBL3: Пластины → В348, Стандартные режимы резания → В348

ПЛАСТИНЫ.

JTВ (острая кромка)

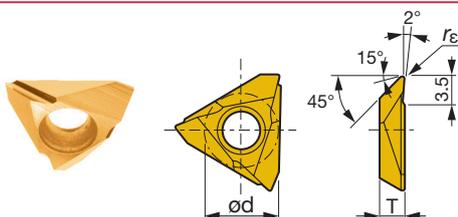


Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	r_{ϵ}	С покрытием				Кермет		Без покрытия		$\varnothing d$	T	Макс. глубина резания
		J740		SH725		NS9530		TH10				
		R	L	R	L	R	L	R	L			
JTBR/L3000F	0.03	●	●	●	●			●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3005F	0.05	●	●	●	●			●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010F	0.1	●	●	●	●	●	●	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3015F	0.15	●		●	●					9.438	3.18	2.5

●: Складская позиция.

JTВ (хонингованная кромка)



Показано правое (R) исполнение.

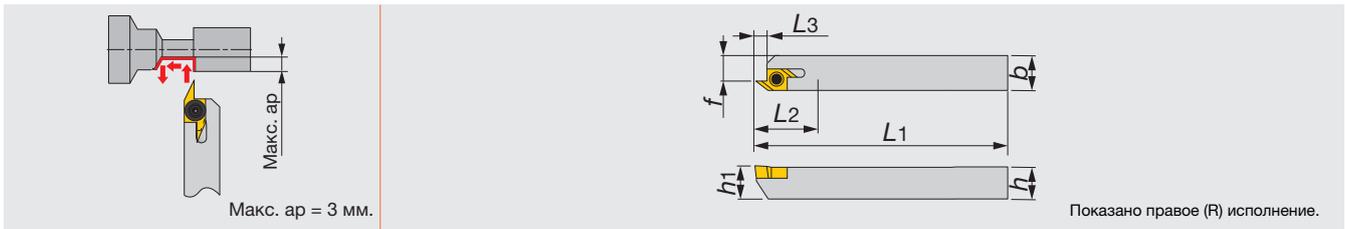
Обозначение	r_{ϵ}	С покрытием		Кермет с покрытием		$\varnothing d$	T	Макс. глубина резания
		J740		J9530				
		R	L	R	L			
JTBR/L3005	0.05	●	●	●		9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010	0.1	●	●	●		9.438	3.18	2.5

●: Складская позиция.

Стандартные режимы резания. (тип пластины JTВ)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

Резцы с креплением винтом для обратного точения.



Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	Пластина	Усилие зажима*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	-	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	-	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	-	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

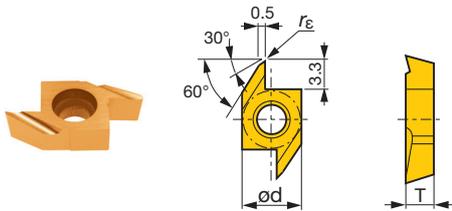
*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSEGR/L...	CSTB-2.5	T-8F

ПЛАСТИНЫ.

J10E (острая кромка)

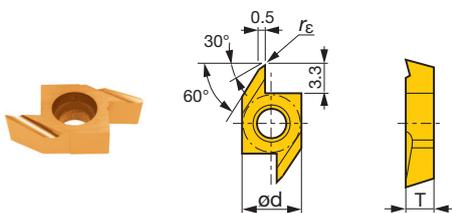


Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	rε	С покрытием		Кермет		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
		J740	SH725	NS9530	TH10					
J10ER/L005BF	0.05	●	●	●	●	●	●	6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	0.1	●	●	●	●	●	●	6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	0.15		●	●				6.35	3.18	3

●: Складская позиция.

J10E (хонингованная кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	rε	С покрытием		Кермет с покрытием		ød	T	Макс. глубина резания
		J740	J9530	J9530	J9530			
J10ER/L005B	0.05	●	●	●	●	6.35	3.18	3
J10ER/L010B	0.1	●	●	●	●	6.35	3.18	3

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

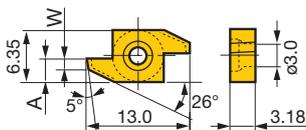
JSEGR/L: Пластины → B349 -, Стандартные режимы резания → B350

Стандартные режимы резания. (тип пластины J10E)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
S	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
		TH10	10 - 30	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
		TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

ПЛАСТИНЫ.

10E (заготовка)



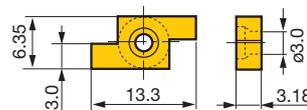
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Без покрытия		W	A
	TH10			
	R	L		
10ER/L100B	●	●	1	2.5
10ER/L150B	●	●	1.5	3

●: Складская позиция

Примечания: Правая державка (JSEGR...) используется с правой пластиной (10ER...) а левая державка (JSEGL...) с левой пластиной (10EL...).

10E (заготовка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Без покрытия	
	TH10	
	R	L
10ER/L300	●	●

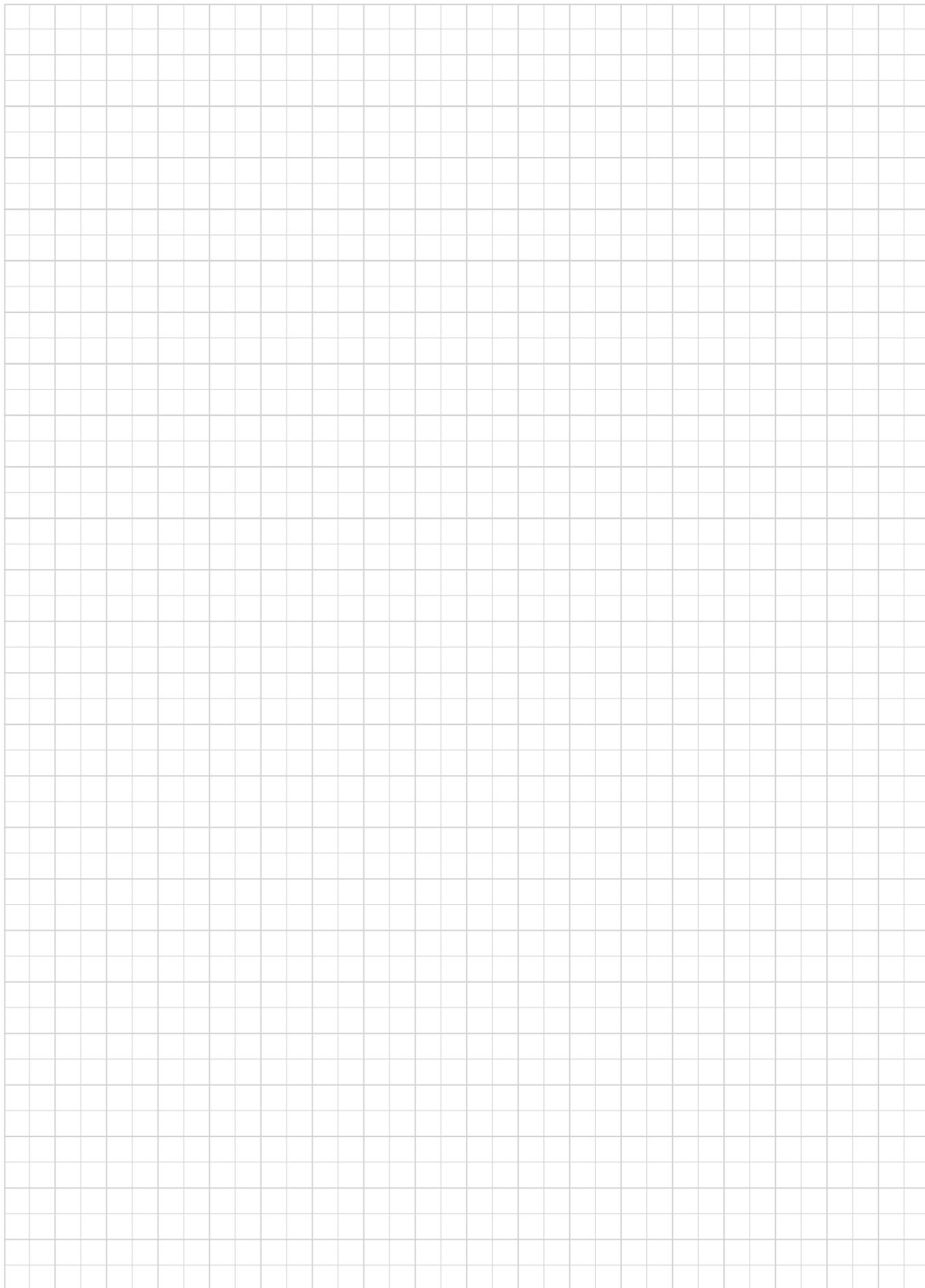
●: Складская позиция

Примечания: Правая державка (JSEGR...) используется с правой пластиной (10ER...) а левая державка (JSEGL...) с левой пластиной (10EL...).

Примеры формы кромки пластин | Стандартные режимы резания.



Операция	Материал обработки		Углерод	Нержав.	Латунь
			стали	стали	
Продольное наружное точение	Скорость резания (м/мин.)		~ 100	~ 50	~ 200
	Подача (мм/об.)	Черновая	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
		Получистовая	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
		Чистовая	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04
Отрезка Канавка Фасонное точение	Скорость резания (м/мин.)		~ 80	~ 30	~ 150
	Подача (мм/об.)	Черновая	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
		Получистовая	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
		Чистовая	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015



Твердосплавные монолитные резцы для растачивания, контурного точения и снятия фасок.



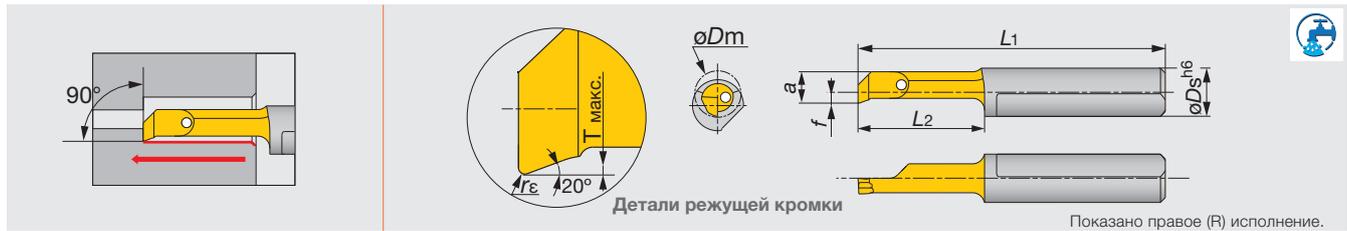
Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	$T_{\text{макс.}}$	$r_{\varepsilon}^{+0.05}$
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	3.5	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	3.5	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	3.5	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B359

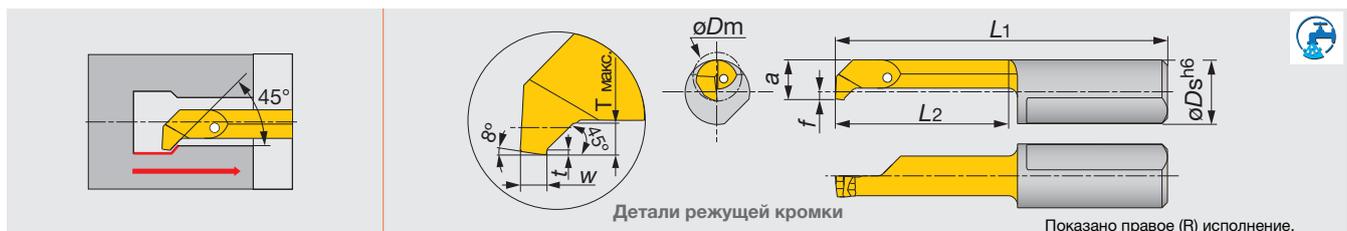
Твердосплавные монолитные резцы для точения и снятия фасок.



Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	Т макс.	$r_{\epsilon}^{+0.05}_0$
JBPR04090010-D028	●	3.5	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	3.5	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : Складская позиция.

Твердосплавные монолитные резцы для обратного точения и снятия фасок.

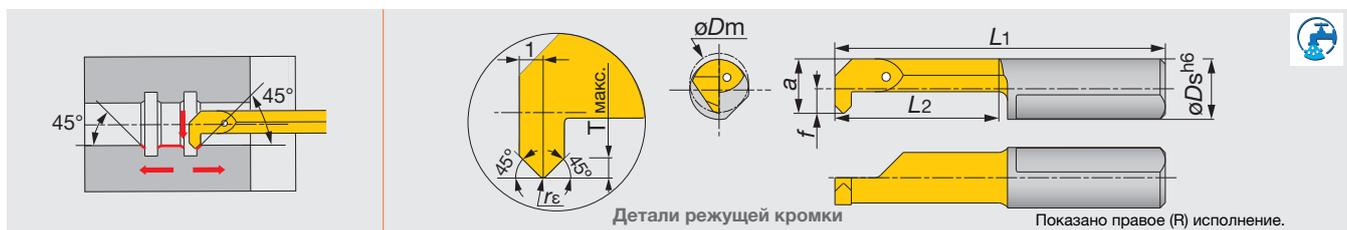


Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	t	Т макс.	$W^{+0.05}$
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● : Складская позиция.

Миниаторный инструмент

Твердосплавные монолитные резцы для снятия фасок под углом 45 град.



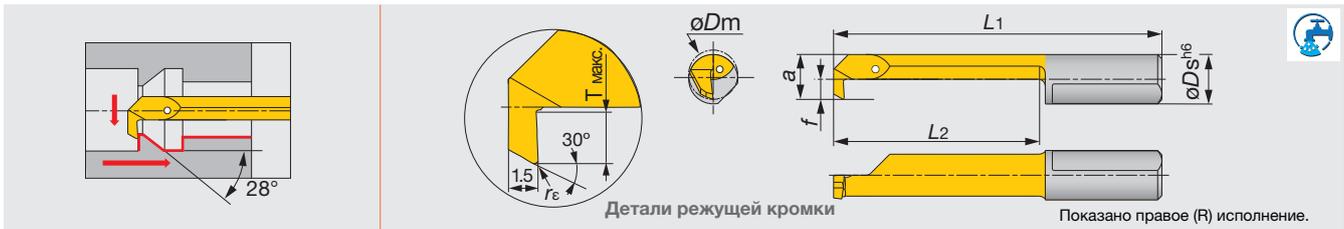
Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	Т макс.	$r_{\epsilon}^{+0.05}$
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

● : Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B359

Твердосплавные монолитные резцы для обратного точения.



Детали режущей кромки

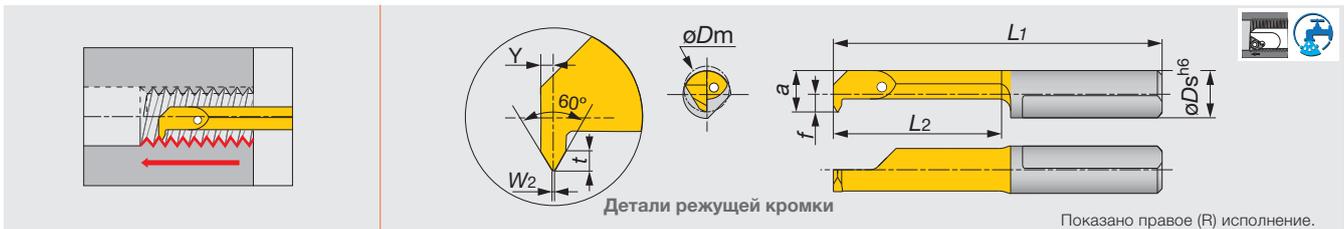
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	SH730	ϕD_m	ϕD_s	f	a	L_1	L_2	T макс.	$r_{\epsilon}^{+0.05}$
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

●: Складская позиция.

Миниатюрный инструмент

Твердосплавные монолитные резцы для нарезания резьбы. (метрическая система)



Детали режущей кромки

Показано правое (R) исполнение.

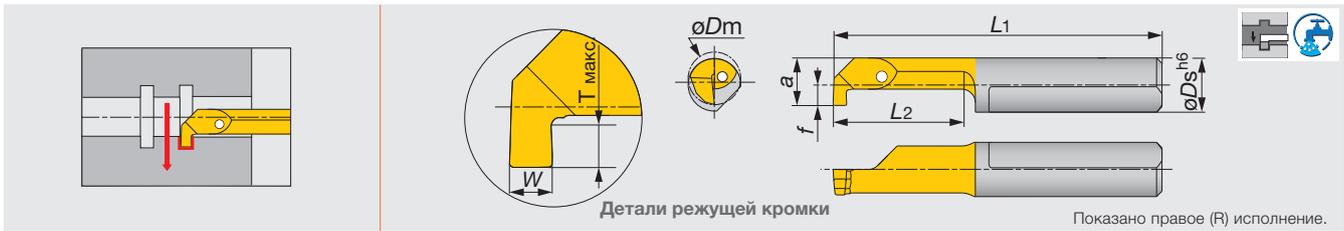
Обозначение	SH730	Шар	ϕD_m	$W_2 \frac{0}{0.02}$	ϕD_s	f	a	L_1	L_2	t	Y
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B359

Твердосплавные монолитные резцы для обработки внутренних канавок.



Обозначение	SH730	$W_0^{+0.05}$	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	T макс.
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

*Угловой радиус: менее 0,1 мм.

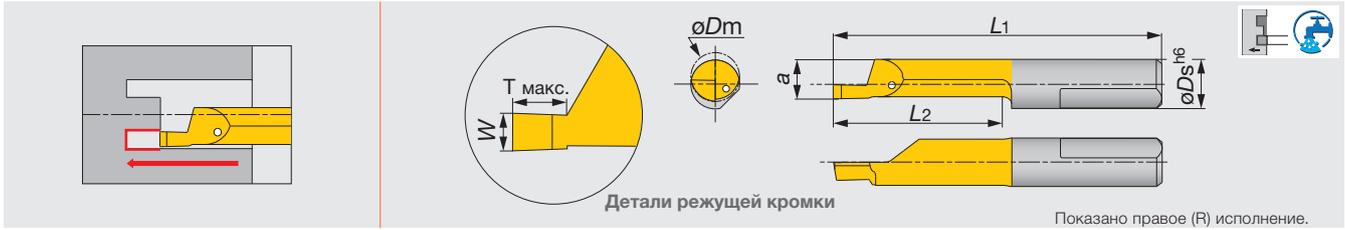
●: Складская позиция.

Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B360

Твердосплавные монолитные резцы для обработки торцевых канавок.

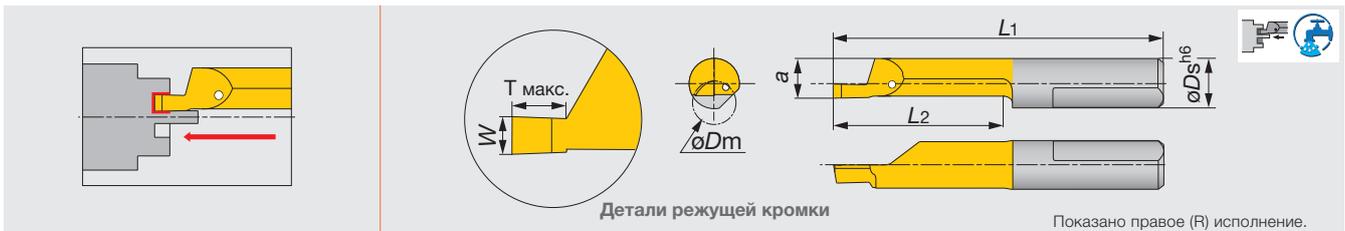


Обозначение	SH730	$W_{0}^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	a	L1	L2	T макс.
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

*Угловой радиус: менее 0,1 мм.

●: Складская позиция.

Твердосплавные монолитные резцы для обработки торцевых канавок (для вала).



Обозначение	SH730	$W_{0}^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	a	L1	L2	T макс.
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

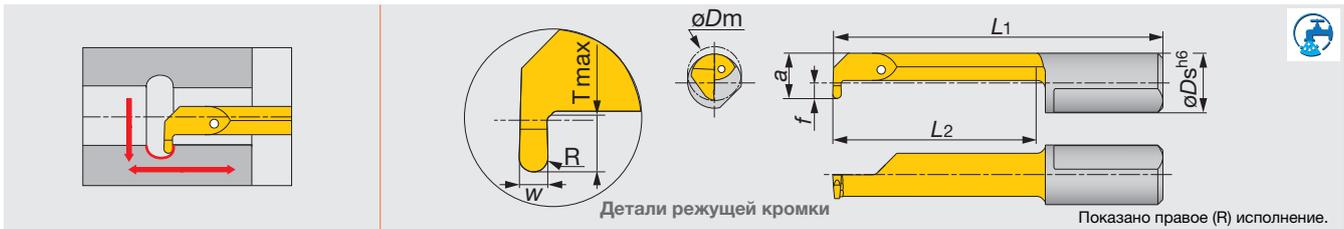
*Угловой радиус: менее 0,1 мм.

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B360

Твердосплавные монолитные резцы для растачивания и обработки по контуру (полный радиус).



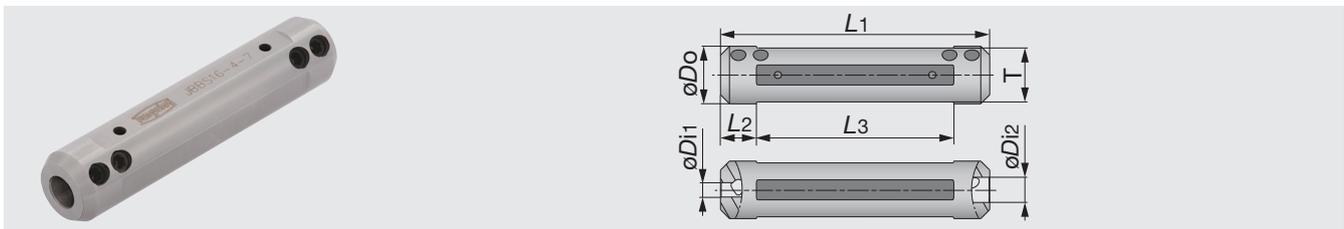
Детали режущей кромки

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	SH730	$W_{0}^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	f	a	L_1	L_2	T макс.	R
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●: Складская позиция.

Втулка для крепления резцов с внешним подводом СОЖ.



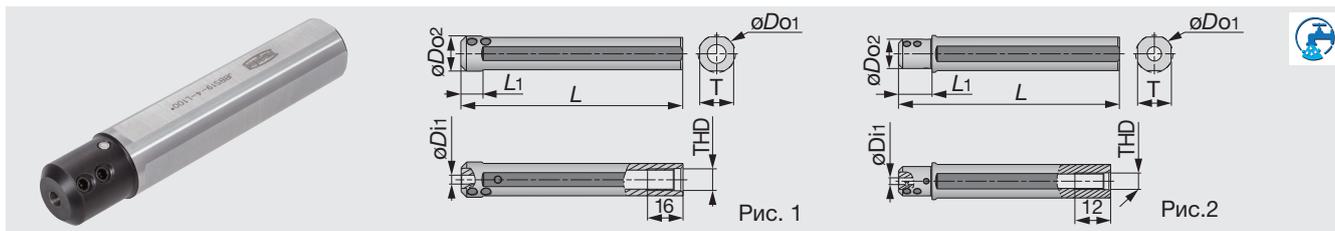
Обозначение	ϕD_o	ϕD_{i1}	ϕD_{i2}	L_1	L_2	L_3	T
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JBBS12-4-4	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS*-4-7	SSHМ5-6PF-S	P-2.5

Втулка для крепления резцов с внутренним подводом СОЖ.



Обозначение	$\varnothing D_{o1}$	$\varnothing D_{o2}$	$\varnothing D_{i1}$	L	L ₁	T	THD	Рис.
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	R1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	R1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JBBS**-4-L100C	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L100C	SSHМ5-4PF-S	P-2.5

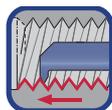
Стандартные режимы резания.



Растачивание, обработка по контуру, обратное точение.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006
Макс. f = 0.01 мм/об.



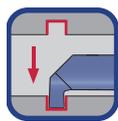
Нарезание резьбы (метрическая система)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Количество ниток Шаг (мм.)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, etc.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15



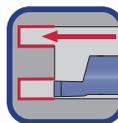
Миниаторный
инструмент

Стандартные режимы резания.



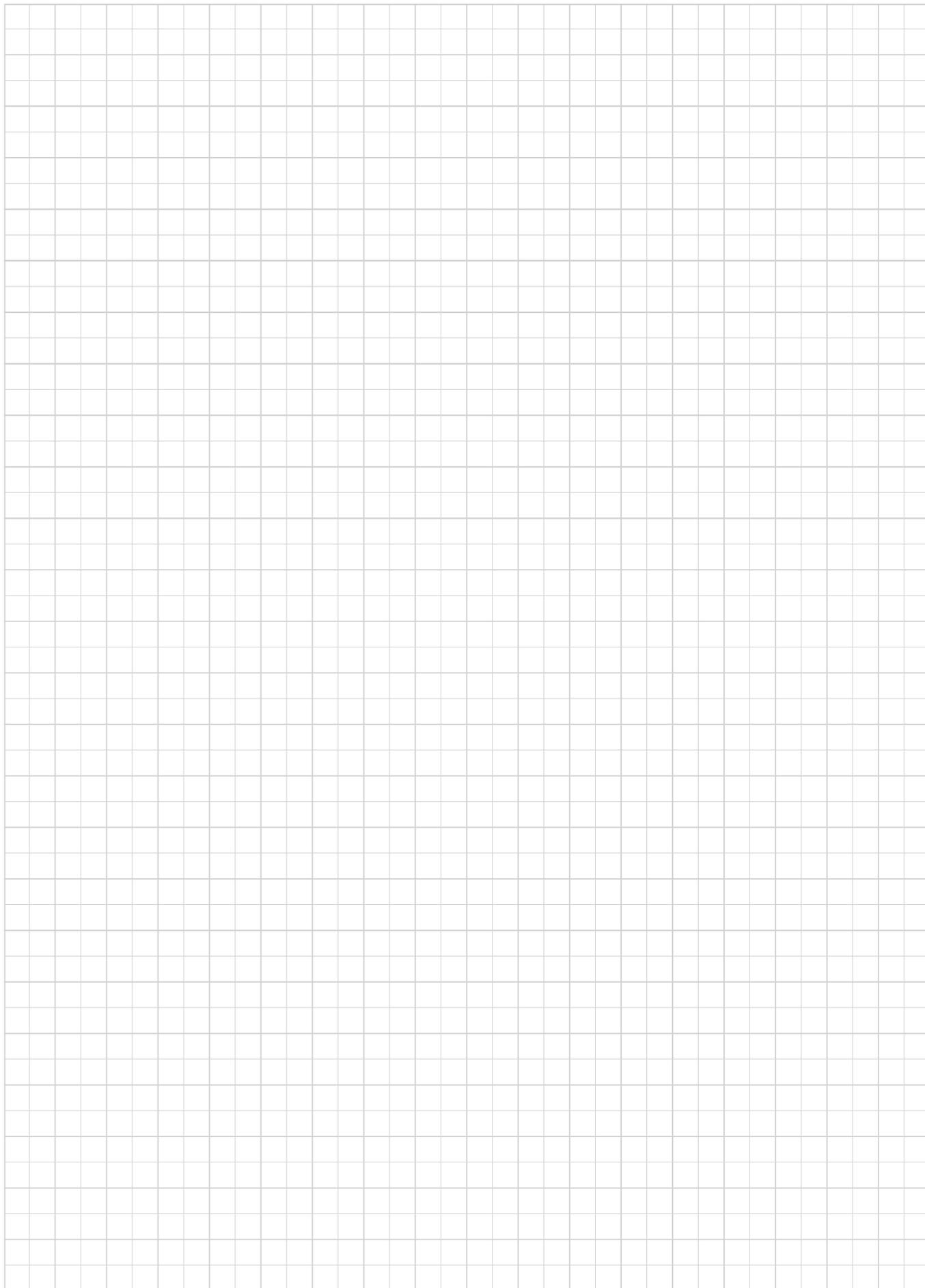
Обработка внутренних канавок.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03

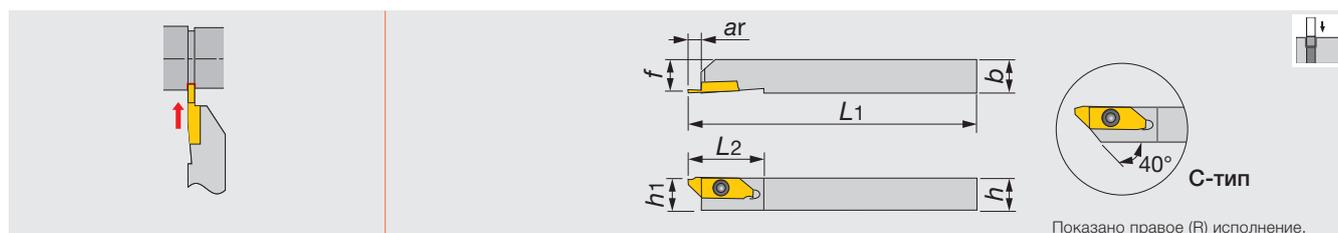


Обработка торцевых канавок.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05



Резцы с креплением пластины винтом для продольного, реверсивного точения и обработке канавок.



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JSXGR/L1010K8-C	0.7 - 2	6.7	10	10	125	29	10	10	JX*R/L8...
JSXGR/L1212K8-C	0.7 - 2	6.7	12	12	125	29	12	12	JX*R/L8...
JSXGR/L1616K8	0.7 - 2	6.5	16	16	125	29	16	16	JX*R/L8...
JSXGR/L2020K8	0.7 - 2	6.5	20	20	125	29	20	20	JX*R/L8...
JSXGR/L2525K8	0.7 - 2	6.5	25	25	125	29	25	25	JX*R/L8...

• Винт крепления пластины также может быть выкручен с обратной стороны.

• Эти державки могут использоваться с пластинами JXG (канавка), JXF (продольное точение) и JXK (реверсивное точение).

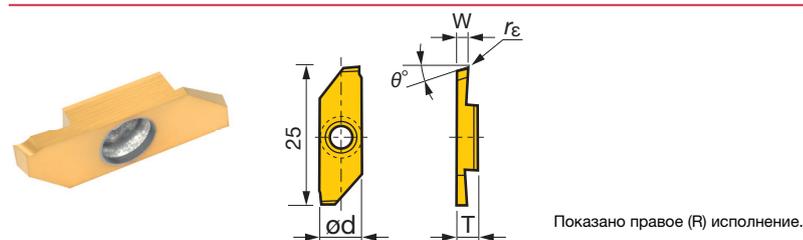
Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНЫ.

JXG (Ориентированная пластина с острой кромкой)



Показано правое (R) исполнение.

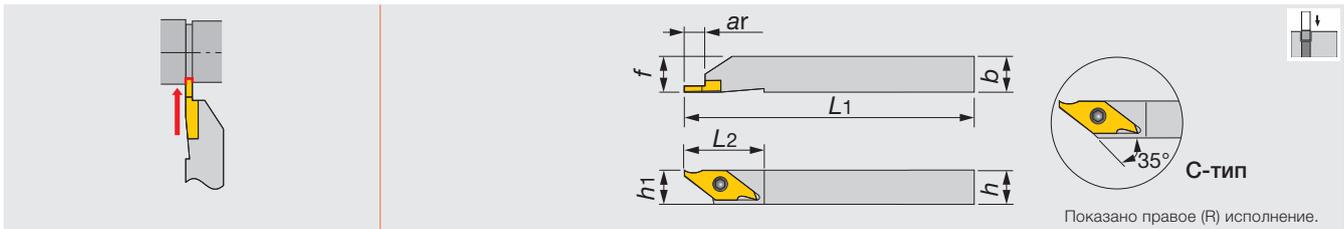
Обозначение	rε	С покрытием		Без покрытия		ød	T	W ^{+0.05}	θ°	Макс. глубина канавки
		J740	TH10	R	L					
JXGR/L8070FA	0	●	●	●	●	8	3.97	0.7	15	4.5
JXGR/L8070FA-005	0.05	●				8	3.97	0.7	15	4.5
JXGR/L8100FA	0	●	●	●	●	8	3.97	1	15	6
JXGR/L8100FA-005	0.05	●				8	3.97	1	15	6
JXGR/L8100FA45	0	●		●		8	3.97	1	15	4.5
JXGR/L8100FA45-005	0.05	●				8	3.97	1	15	4.5
JXGR/L8150FA	0	●	●	●	●	8	3.97	1.5	15	6
JXGR/L8150FA-005	0.05	●				8	3.97	1.5	15	6
JXGR/L8150FA50	0	●		●		8	3.97	1.5	15	5
JXGR/L8150FA50-005	0.05	●				8	3.97	1.5	15	5
JXGR/L8180FA	0	●		●		8	3.97	1.8	15	6
JXGR/L8180FA-005	0.05	●				8	3.97	1.8	15	6
JXGR/L8200FA	0	●	●	●	●	8	3.97	2	15	6
JXGR/L8200FA-005	0.05	●				8	3.97	2	15	6
JXGR/L8200FN	0	●	●	●	●	8	3.97	2	0	6
JXGR/L8200FN-005	0.05	●				8	3.97	2	0	6

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B364

Резцы для обработки наружных канавок.



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JSVGR/L1010K-C	0.33 - 2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...
JSVGR/L1212K-C	0.33 - 2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...
JSVGR/L1616K	0.33 - 2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...

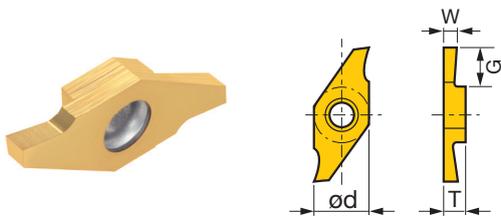
•Рекомендованный момент зажима: 2.3 Н·м

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSVGR/L...	CSTB-3S	T-9F	(T-8L)

ПЛАСТИНЫ.

JVG (Ориентированная пластина с острой кромкой)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	С покрытием				Кермет		Без покрытия		ød	T	W ^{+0.05}	G	Макс. глубина канавки
	SH725		J740		NS9530		TH10						
	R	L	R	L	R	L	R	L					
JVGR/L033F	●	●	●				●		7.94	3.18	0.33	0.8	0.7
JVGR/L050F	●	●	●				●		7.94	3.18	0.5	1.2	1.1
JVGR/L075F	●	●	●				●		7.94	3.18	0.75	2	1.9
JVGR/L095F	●	●	●				●		7.94	3.18	0.95	2	1.9
JVGR/L100F	●	●	●		●	●	●	●	7.94	3.18	1	6	5.5
JVGR/L125F	●	●	●				●		7.94	3.18	1.25	5.5	5
JVGR/L150F	●	●	●		●	●	●	●	7.94	3.18	1.5	6	5.5
JVGR/L200F	●	●	●		●		●		7.94	3.18	2	6	5.5

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → В364

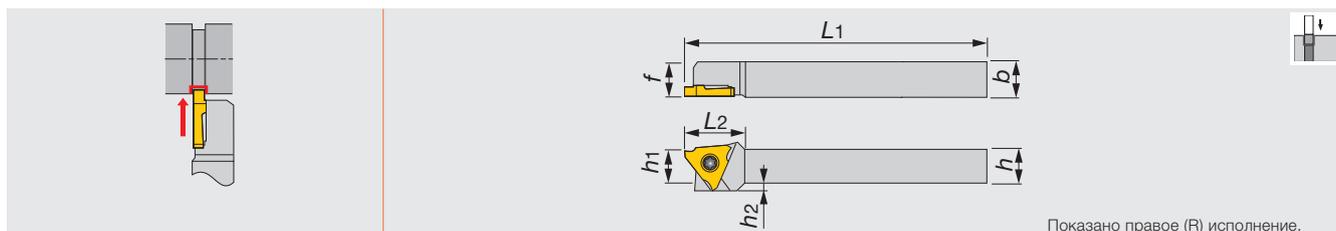
■ Стандартные режимы резания. (тип пластин JXG, JVG)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Миниатюрный
инструмент

Резцы для обработки наружных канавок.



Показано правое (R) исполнение.

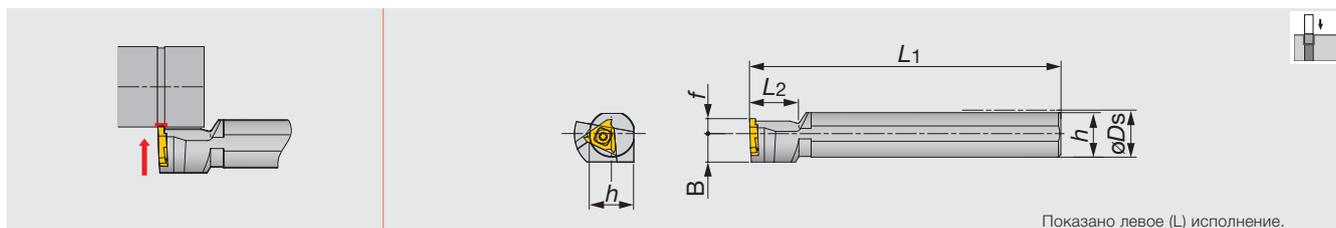
Обозначение	W	h	b	L1	L2	h1	f	h2	Пластина
JSTGR/L1010X3	0.33 - 3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...
JSTGR/L1212F3	0.33 - 3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...
JSTGR/L1212X3	0.33 - 3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...
JSTGR/L1616X3	0.33 - 3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...
JSTGL1616K3	0.33 - 3	16	16	125	18.5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

•Рекомендованный момент зажима: 1.2 Н·м

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

Резцы для обработки наружных канавок.



Показано левое (L) исполнение.

Обозначение	W	øDs	f	L1	L2	h	B	Пластина
JS19K-TGL3	0.33 - 3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3...
JS20K-TGL3	0.33 - 3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3...
JS22K-TGL3	0.33 - 3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3...
JS25K-TGL3	0.33 - 3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3...

•Левосторонние державки (TGL3) используются с правосторонними пластинами (JTGR3). • Рекомендованный момент зажима: 3.0 Н·м

Запасные части.

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



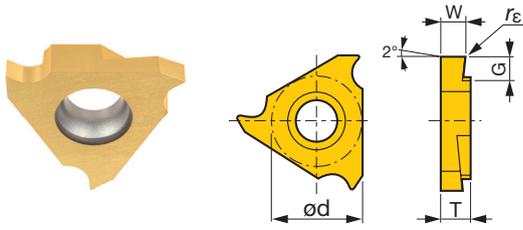
Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSTGR/L, JS-TGL3: Пластины → **B366** -, Стандартные режимы резания → **B367**

ПЛАСТИНЫ

JTGR (острая кромка)



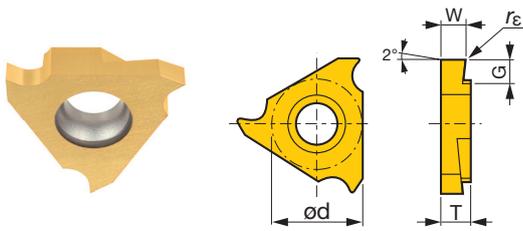
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	$W^{+0.05}$	r_{ϵ}	С покрытием				Кермет		Без покрытия		ϕd	T	G	Макс. глубина канавки
			SH725		J740		NS9530		TN10					
			R	L	R	L	R	L	R	L				
JTGR/L3033F	0.33	0.03	●		●	●			●	●	9.525	3.18	0.8	0.7
JTGR/L3033F-005	0.33	0.05	●								9.525	3.18	0.8	0.7
JTGR/L3043F	0.43	0.03			●						9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3050F	0.5	0.03	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3050F-005	0.5	0.05	●	●							9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3065F	0.65	0.03	●		●						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3065F-010	0.65	0.1	●								9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3075F	0.75	0.03	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3075F-010	0.75	0.1	●	●							9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3080F	0.8	0.03	●		●						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3080F-010	0.8	0.1	●								9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3085F	0.85	0.03	●		●						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3095F	0.95	0.03	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3095F-010	0.95	0.1	●	●							9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3100F	1	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3100F-010	1	0.1	●	●							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3110F	1.1	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3120F	1.2	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3120F-010	1.2	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3125F	1.25	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3125F-010	1.25	0.1	●	●							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3130F	1.3	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3140F	1.4	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3140F-010	1.4	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3145F	1.45	0.05	●		●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3145F-010	1.45	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3150F	1.5	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3150F-010	1.5	0.1	●	●							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3175F	1.75	0.05	●		●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3175F-010	1.75	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3180F	1.8	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3200F	2	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3200F-010	2	0.1	●	●							9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3225F	2.25	0.05	●		●						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3250F	2.5	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3250F-010	2.5	0.1	●	●							9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3275F	2.75	0.05			●						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3300F	3	0.05	●		●						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3300F-010	3	0.1	●								9.525	3.18	2.7	2.6

●: Складская позиция.

Миниатюрный инструмент

JTG (хонингованная кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	r_{ϵ}	Кермет с покрытием J9530		ϕd	T	$W_{+0.05}^0$	G	Макс. глубина канавки
		R	L					
JTGR/L3100	0.05	●		9.525	3.18	1	2.2	2.1
JTGR/L3125	0.05	●		9.525	3.18	1.25	2.2	2.1
JTGR/L3150	0.05	●		9.525	3.18	1.5	2.2	2.1
JTGR/L3200	0.05	●		9.525	3.18	2	2.7	2.6

●: Складская позиция.

Стандартные режимы резания. (тип пластин JTG)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Миниаторный инструмент

Резцы для обработки наружных канавок и отрезки.



Показано правое (R) исполнение.

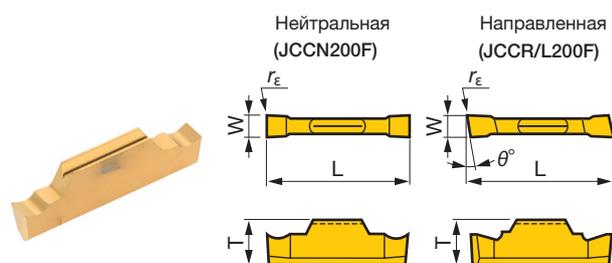
Обозначение	W	øDмакс.	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200F...
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200F...
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200F...
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200F...
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200F...

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)

ПЛАСТИНЫ

JCC (острая кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	rε	С покрытием			Без покрытия			T	W	L	θ°
		R	N	L	R	N	L				
JCCN200F	0		●			●		4.8	2	15	-
JCCN200F-005	0.05		●					4.8	2	15	-
JCCR/L200F	0	●		●	●		●	4.8	2	15	15
JCCR/L200F-005	0.05	●		●				4.8	2	15	15

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B369

Резцы для обработки наружных канавок и отрезки.



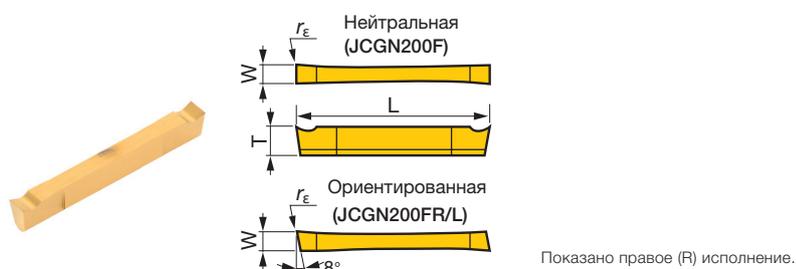
Обозначение	W	øDмакс.	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)

ПЛАСТИНЫ.

JCG (острая кромка)



Обозначение	rε	С покрытием			Без покрытия			T	W	L
		R	N	L	R	N	L			
JCGN200F	0.05		●			●		3	2	20
JCGN200FR/L	0.05	●		●	●		●	3	2	20

●: Складская позиция.

Стандартные режимы резания. (тип пластин JCC, JCG)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

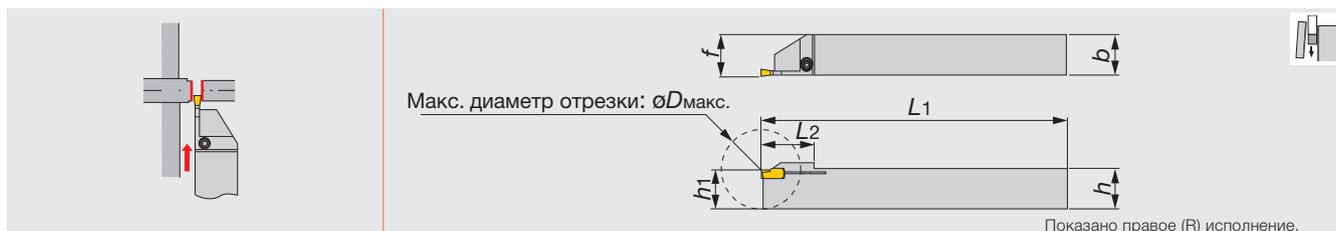


Миниатюрный инструмент

MY-T SERIES

JCGSSR/L

Резцы для обработки наружных канавок и отрезки.



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

Запасные части.



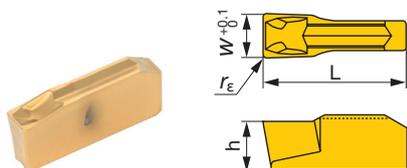
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

ПЛАСТИНЫ.

GE20



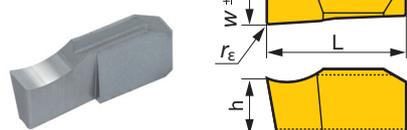
Миниатюрный инструмент



Обозначение	rε	С покрытием Кермет		W	L	h
		GH730	NS9530			
GE20	0.2	●	●	2	10	3.5

Для алюминия и цветных металлов.

●: Складская позиция.



Обозначение	rε	Без покрытия		W	L	h
		KS05F				
GE20-AL	0.2	●		2	10	3.5

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B371

■ Стандартные режимы резания. (тип пластин GE)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали Легированная сталь (~ 150HB)	NS9530	100 ~ 200	0.05 - 0.14
		GH730	50 ~ 180	0.05 - 0.14
	Углеродистые стали Легированная сталь (150 ~ 250HB)	NS9530	80 ~ 180	0.05 - 0.14
		GH730	50 ~ 150	0.05 - 0.14
	Высокоуглеродистые стали Легированная сталь (250HB ~)	NS9530	80 ~ 150	0.05 - 0.14
		GH730	50 ~ 120	0.05 - 0.14
M	Нержавеющая сталь	GH730	50 ~ 120	0.05 - 0.14
K	Серый и ковкий чугуны	GH730	50 ~ 180	0.05 - 0.14
N	Алюминиевые сплавы, цветные металлы	KS05F	200 ~ 300	0.03 - 0.1

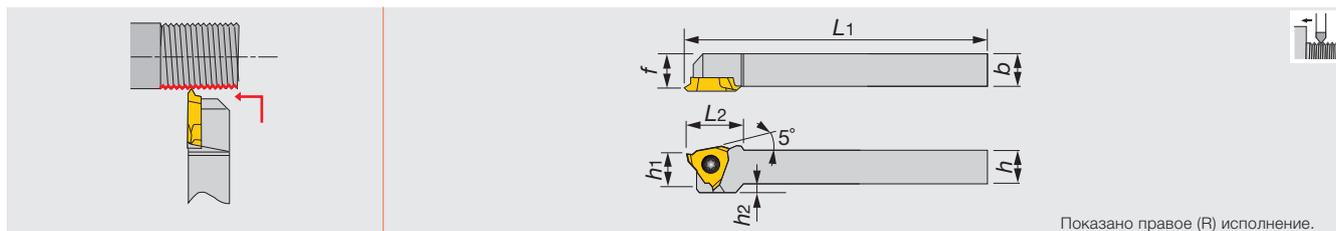


Миниатюрный
инструмент

J-SERIES

JSTTR/L

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	h2	Пластина
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

* Рекомендуемый момент зажима: 1.2 Н·м

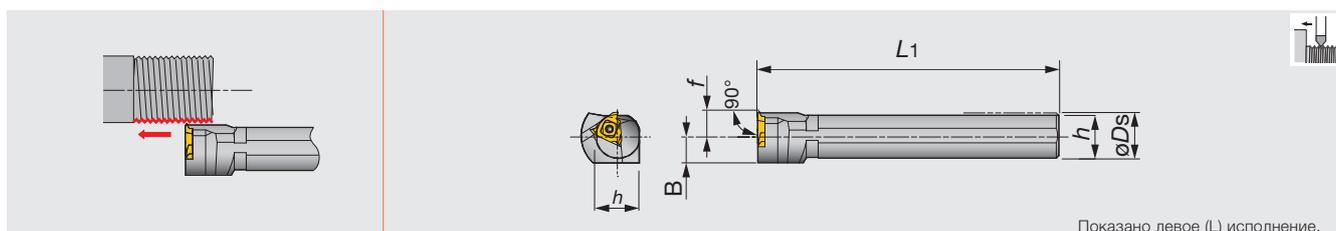
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

J-SERIES

JS-TTL3

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Показано левое (L) исполнение.

Обозначение	øDs	f	L1	h	B	Пластина
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

* Рекомендуемый момент зажима: 3.5 Н·м

Запасные части.

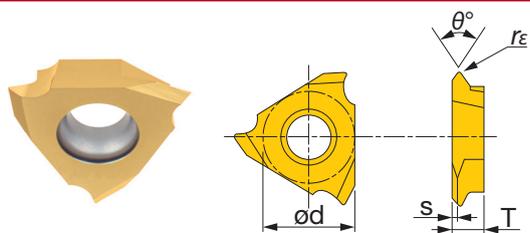
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

Справочные страницы.

JSTTR/L, JS-TTL3: Пластины → B373

ПЛАСТИНЫ.

ЖТТ (острая кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	r_{ϵ}	С покрытием				Кермет		Без покрытия		θ°	$\varnothing d$	T	s
		SH725		J740		NS9530	TH10						
		R	L	R	L			R	L				
JTTR/L3005F-55	0.05	●		●					55	9.525	3.18	0.6	
JTTR/L3005F	0.05	●	●	●		●		●	60	9.525	3.18	0.9	
JTTR/L3010F	0.1	●	●	●		●		●	60	9.525	3.18	0.9	

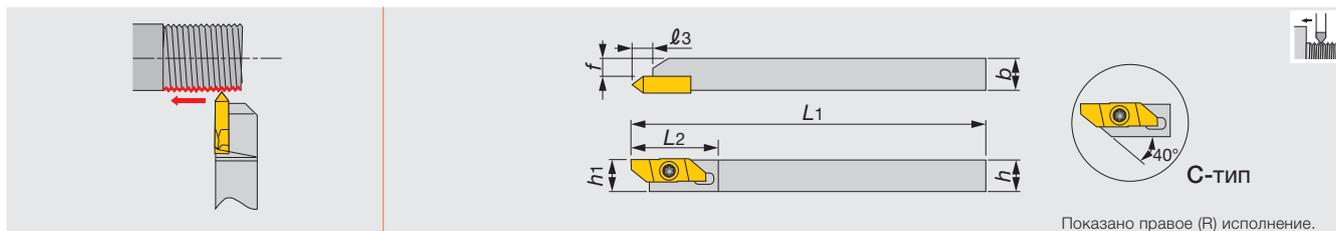
Диапазон обрабатываемого шага: от 0.5 до 1 мм.

●: Складская позиция.



Миниатурный
инструмент

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Обозначение	h	b	L1	L2	l3	h1	f	Пластина
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

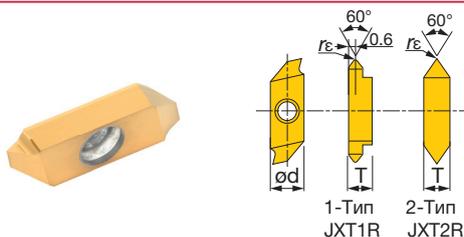
- Может быть выкручен с задней стороны с помощью торцевого ключа.
- Эта державка совместима с пластинами типа JXB и JXT.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНА.

JXT (острая кромка)

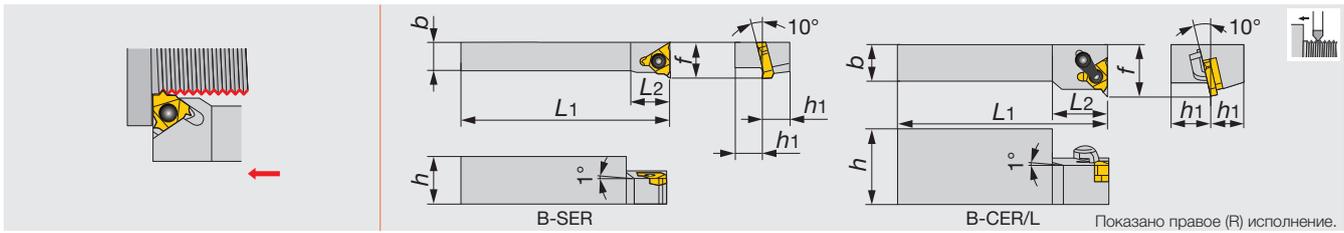


Обозначение	rε	С покрытием		θ°	ød	T
		J740	ТН10			
JXT1R6000F	0.03	●	●	60	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●	60	8	3.97

Диапазон обрабатываемого шага: от 0.5 до 1 мм.

●: Складская позиция.

Резцы для нарезания наружной резьбы.

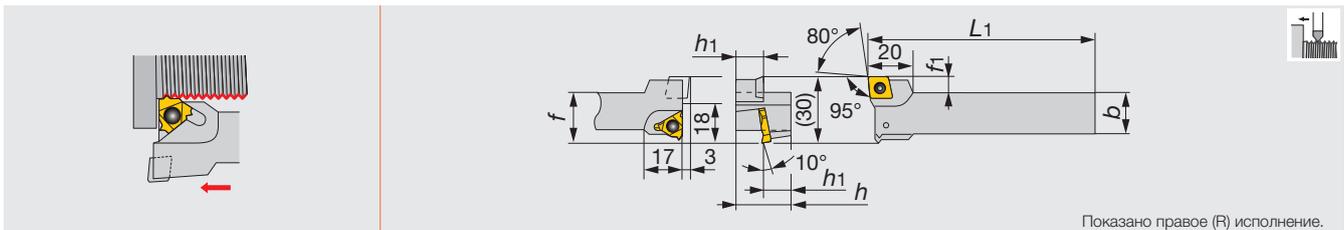


Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	Пластина
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER/L...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER/L...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

Запасные части.

Обозначение	Узел прижима	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F

Резцы для нарезания наружной резьбы.

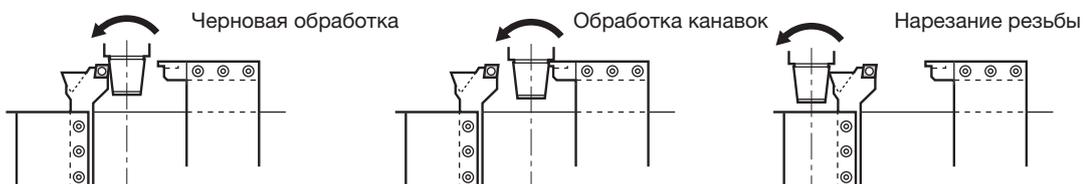


Обозначение	h	b	L_1	h_1	f	f_1	Пластина
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER/L..., CC*T09T3...

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
BC-SER**16	CSTB-3.5	T-15F

● Примеры использования держателей инструмента BC-типа.



Справочные страницы.

B-S/CER/L: Пластины → **B384** -, Стандартные режимы резания → **B382**

BC-SER/L: Пластины → **B104** - (CC*T09T3...), **B384** - (16ER/L...), PCD → **B 177**,