Державки для наружной обработки

C

C1..C38

Серии SEC-державок для наружной обработки C2
Таблица обозначения SEC-державок для наружной обработки .. C4

		SEC-державки двойной зажим тип D C6
Негативный	CN□□ Подходящие пластины	DCLN тип / PCLN тип C7
		PCBN тип / PCFN тип C8
Позитивный	CC□□ Подходящие пластины	SCLC тип C9
Негативный	DN□□ Подходящие пластины	DDJN тип / DDHN тип / DDNN тип C10
		PDJN тип C11
	T-REX державки	SumiTurn T-REX державки C12
Позитивный	DC□□ Подходящие пластины	SDJC тип C14
	RCM□ Подходящие пластины	PRGC тип / PRDC тип C15
Негативный	SN□□ Подходящие пластины	DSBN тип / DSDN тип C16
		DSSN тип C17
		PSBN тип / PSDN тип C18
		PSSN тип / PSKN тип C19
		ESBN тип / ESDN тип C20
		ESSN тип / ESKN тип C21
Позитивный	SP□□ Подходящие пластины (без отверстий)	CSRP тип / CSDP тип / CSKP тип (FP11/14/15 тип) C22
Негативный	TN□□ Подходящие пластины	DTGN тип / DTFN тип C23
		PTGN тип / PTTN тип C24
		PTFN тип C25
		ETGN тип / ETAN тип C26
		ETFN тип C27
		ETEN тип / ETXN тип C28
		MTJN тип / MTXN тип C29
Позитивный	TP□□ Подходящие пластины (без отверстий)	CTGP тип / CTAP тип / CTFP тип (FP22/21/25 тип) C30
Негативный	VN□□ Подходящие пластины	DVJN тип / DVVN тип / DVQN тип C31
Позитивный	VC□□ Подходящие пластины	SVLC тип / SVJC тип / SVVC тип C32
		SVPC тип C33
Негативный	WN□□ Подходящие пластины	DWLN тип / PWLN тип / MWLN тип C34
Позитивный	Державки для точения алюминиевых дисков	Державки для точения алюминиевых дисков C35
		Державки для профильной обработки тип SEC-MV C36
		Державки для профильной обработки тип SEC-GD C37
	Державки с двойным зажимом	Элементы крепления C38

Указатель наличия товаров на складе	
●● : стандартная складская позиция	* : неосновная складская позиция (необходимо уточнить наличие на складе)
● : будет заменен новой позицией, представленной на той же странице	○○ : имеющийся или плановый ассортимент (необходимо уточнить наличие на складе)
▲ : будет заменен новой позицией (необходимо уточнить наличие на складе)	без метки: изготавливается под заказ
	— : не производится

для наружной обработки

Общие характеристики

Со времени разработки прижима сверху (тип SEC-2) в 1959 году и эксцентрикового зажима (тип SEC-3), компания Sumitomo Electric Hardmetal прошла путь длиной более полувека в производстве державок для сменных многогранных пластин. В настоящее время Sumitomo Electric Hardmetal предоставляет широкий ассортимент инструмента для наружного точения высшего класса для осуществления любой обработки, требующей надежности и постоянной производительности.

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

Применение		Общая токарная обработка и подрезка торца		Общая токарная и профильная обработка		Общая токарная обработка			
Форма пластины		80° Ромбические C		55° Ромбические D		Треугольные T			
Конструкция	Тип								
Двойной зажим	SEC-D SEC-M	DCLN C7	DDJN C10	DDHN C10	DDNN C10	DTGN C23	DTFN C23	MTJN C29	MTXN C29
	T-REX	—	—	DTR55C (T-REX) C12	DTR55Q (T-REX) C12	—	—	—	—
Зажим эксцентриковым штифтом	SEC-30	—	—	—	—	ETGN C26 ETAN C26	ETFN C27	ETEN C28	ETXN C28
Крепление рычагом	SEC-70 * Крепление рычагом, зажим сбоку	PCLC ❀ D16 D19	PCLN C7	PDJC ❀ (32°) D17 D23	—	PTGN C24	PTTN C24	PTFN C25	PTXN D18
		PCBN C8	PCFN C8	PDJN (32°) C10	—	—	—	—	—
Крепление винтом	Мини-державка	SCLC C9 D16 D19	SCAC D16 D19	SDJC (32°) C14 D17 D23	SDAC (35°) D17 D23	STGC D29	STAC D29	—	—
		—	—	SDNC (62.5°) D23	SDPC D17	Крепление прихватом SEC-40	CTGP/CTAP (FP22/FP21) C30	CTFP (FP25) C30	—

* Обозначения в ( ) указывают на предыдущие типы продукции. * Обозначения в < > показывают вспомогательный угол в плане кромки в державке. Следите за врезанием во время обработки.

Таблица сравнения характеристик

Серии	Механизм закрепления						Передний угол		Жесткость закрепления	Обслуживание	Точность позиционирования	Удаление стружки
	P	E	C	M	S	D	Негативный	Позитивный				
Державки SumiTurn T-REX						○	○		◎	◎	◎	○
Державки тип SEC-D						○	○		◎	◎	◎	○
Державки тип SEC-70	○						○		◎	◎	◎	◎
Державки тип SEC-30		○					○		△	○	△	◎
Державки для профильной обработки SEC-M				○			○		◎	◎	○	○
Державки SUMIBORON тип PR	○							○	◎	◎	◎	◎

Условные обозначения
<Механизм закрепления>
P : Крепление рычагом
E : Зажим эксцентриковым штифтом
C : Прижим сверху
M : Прижим сверху и за отверстие
S : Крепление винтом
D : Двойной зажим
<Характеристики>
◎ : Превосходно ○ : Хорошо △ : Хорошо

◎ Рекомендуется в первую очередь

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

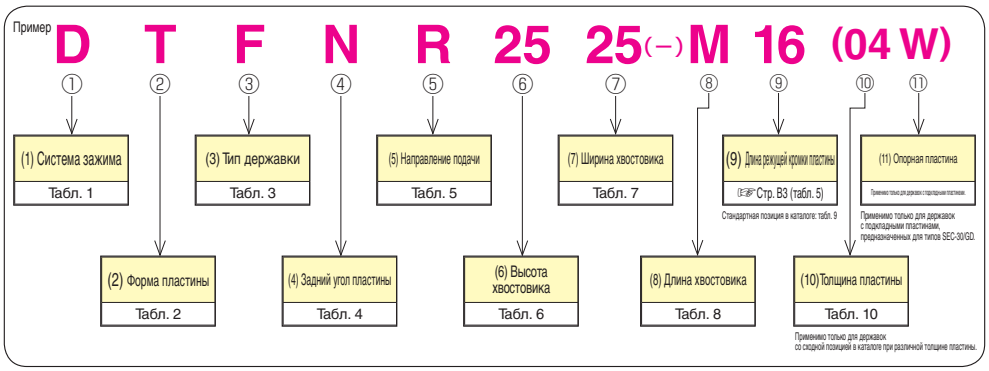
Применение		Общая токарная обработка	Общая токарная и профильная обработка		Общая токарная обработка				Специальная токарная обработка
Форма пластины		Ломаный треугольник W	35° Ромбические V		Квадратные S				Круглые R
Конструкция	Тип								
Двойной зажим	SEC-D SEC-M	MWLN C34	DVJN C31	DVVN C31	DSBN C16	DSDN C16	DSSN C17	—	—
		DWLN C34	DVQN C31	—	—	—	—	—	—
Зажим эксцентриковым штифтом	SEC-30	—	—	—	ESBN C20	ESDN C20	ESSN C21	ESKN C21	—
Крепление рычагом	SEC-70	PWLN C34	—	—	PSBN C18	PSDN C18	PSSN C19	PSKN C19	PRGC C15
		—	—	—	—	—	—	—	PRDC C15
Крепление винтом	Мини-державка	—	SVPC C33 D31 SVPP D33 (27.5°)	SVLC C32 D31 SVLP D33 (50°)	SSBC D28	—	—	—	—
	SEC-SV	—	SVJC C32 D18 (52°)	SVVC C32 (72.5°)	Крепление прихватом SEC-40 SEC-R	CSRP (FP11) C22	CSDP (FP14) C22	CSKP (FP15) C22	BNRN L110

* Обозначения в ( ) указывают на предыдущие типы продукции.

* Обозначения в < > показывают вспомогательный угол в плане кромки в державке.
Следите за врезанием во время обработки.

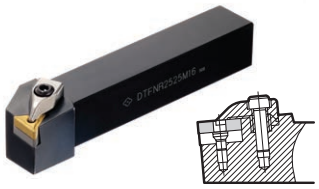
Система обозначения SEC-державок

■ Система обозначения SEC-державок



● Пример обозначения

DTFNR2525M16



- Способ зажатия: Двойной зажим прихватом
- Форма: Треугольная пластина с углом в плане 91°
- Хвостовик: H - 25мм, W - 25мм, L - 150мм

Табл. 1

(1) Способ зажатия					
Обозн.	Тип зажима	Пример конструкции	Обозн.	Тип зажима	Пример конструкции
C	Прижим сверху		M	Зажим прихватом, и за отверстие	
D	Двойной зажим		P	Крепление рычагом (Пластина установлена на одну поверхность)	
E	Зажим эксцентриковым штифтом (Пластина установлена на одну поверхность)		S	Крепление винтом	

Табл. 2

(2) Форма пластины			
Обозн.	Форма пластины	Обозн.	Форма пластины
A	Параллелограмм Угол при вершине 85°	M	Ромбическая 86°
B	Параллелограмм Угол при вершине 82°	O	Восьмиугольная
C	Ромбическая 80°	P	Пятиугольная
D	Ромбическая 55°	R	Круглая
E	Ромбическая 75°	S	Квадратная
F	Ромбическая 50°	T	Треугольная
H	Шестиугольная	V	Ромбическая 35°
K	Параллелограмм Угол при вершине 55°	W	Ломаный треугольник
L	Прямоугольная		

Табл. 4

(4) Задний угол пластины	
Обозн.	Задний угол пластины
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Специальный угол

Табл. 5

(5) Направление подачи					
Обозн.	Правосторонняя	Обозн.	Левосторонняя	Обозн.	Нейтральная
R		L		N	

Табл. 3

(3) Тип державки (—— Показывает главную режущую кромку)					
Обозн.	Форма	Смещ.	Обозн.	Форма	Смещ.
A*	90°	Нет	L	95° 95°	Со смещением
B	75°	Нет	N	63°	Нет
D	45°	Нет	R	75°	Со смещением
E	60°	Нет	S	45°	Со смещением
F*	90°	Со смещением	T	60°	Со смещением
G*	90°	Со смещением	U	93°	Со смещением
J	93°	Со смещением	W	60°	Со смещением
K	75°	Со смещением	Y	85°	Со смещением

* 91° в нашей продукции

Табл. 6

(6) Высота хвостовика	
Обозн.	Высота (мм)
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

Две цифры использованы для любого обозначения размера в мм.

Табл. 7

(7) Ширина хвостовика	
Обозн.	Ширина (мм)
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

Табл. 8

(8) Длина хвостовика	
Обозн.	Длина (мм)
F	80
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
S	250
T	300
U	350

Для некоторых предыдущих позиций в каталоге использован дефис (-) вместо буквы.

Табл. 9* Применимо только для стандартной позиции в каталоге

Вписанный диаметр		+	Толщина пластины	
Обозн.	Вписанный диаметр (мм)		Обозн.	Толщина (мм)
3	9.525		2	3.18
4	12.70		3	4.76
5	15.875		4	6.35
6	19.05		5	7.94
8	25.40		6	9.52

Стандартная позиция в каталоге объединяет диаметр вписанной окружности и толщину пластины с формированием двухцифрового обозначения.

Для круглых пластин:

Обозн.	Вписанный диаметр (мм)
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

Табл. 10

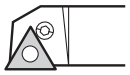
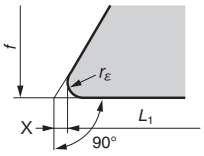
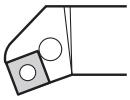
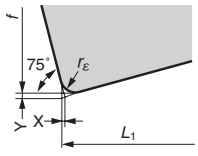
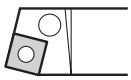
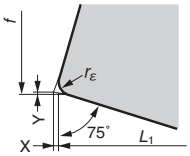
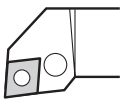
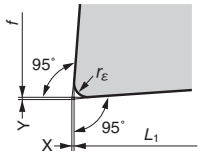
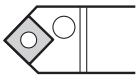
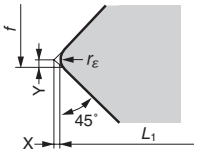
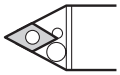
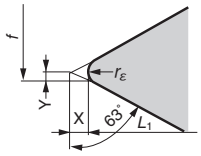
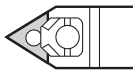
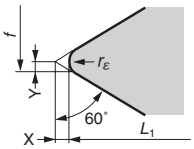
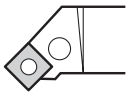
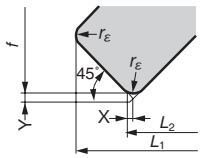
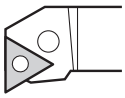
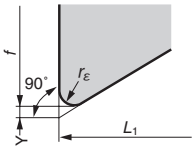
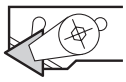
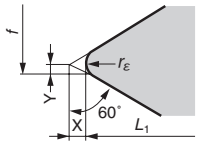
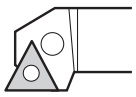
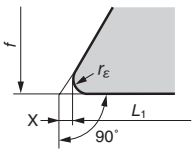
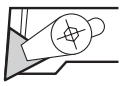
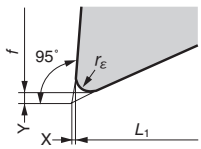
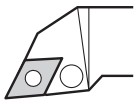
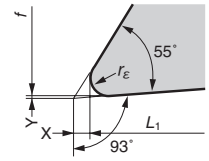
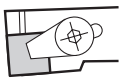
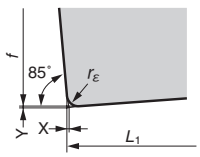
(10) Толщина пластины			
Обозн.	Толщина (мм)	Обозн.	Толщина (мм)
X1	1.40/1.80*	04	4.76
01	1.59	05	5.56
02	2.38	06	6.35
T2	2.78	07	7.94
03	3.18	09	9.52
T3	3.97		

*CCET03X1→1.40, CCET04X1→1.80

■ Положение вершины инструмента и радиуса при вершине

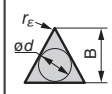
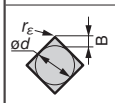
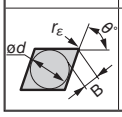
● Положение вершины инструмента относительно радиуса при вершине (Стандарт ISO)

Размеры для X и Y в этой таблице даны для бокового переднего угла и угла в плане равных 0°.

Формы инструмента			Размеры (мм)			Формы инструмента			Размеры (мм)		
Обозн.	Вид	Увеличенная вершина инструмента	r_ε	X	Y	Обозн.	Вид	Увеличенная вершина инструмента	r_ε	X	Y
A			0.4	0.291	—	K			0.4	0.024	0.089
			0.8	0.581	—				0.8	0.048	0.178
			1.2	0.872	—				1.2	0.072	0.268
			1.6	1.162	—				1.6	0.096	0.357
			2.4	1.743	—				2.4	0.143	0.535
B			0.4	0.089	0.024	L			0.4	0.040	0.040
			0.8	0.178	0.048				0.8	0.079	0.079
			1.2	0.268	0.072				1.2	0.119	0.119
			1.6	0.357	0.096				1.6	0.159	0.159
			2.4	0.535	0.143				2.4	0.238	0.238
D			0.4	0.164	0.164	N			0.4	0.463	0.263
			0.8	0.329	0.329				0.8	0.925	0.471
			1.2	0.493	0.493				1.2	1.388	0.707
			1.6	0.658	0.658				1.6	1.850	0.943
			2.4	0.986	0.986				2.4	2.776	1.414
E			0.4	0.396	0.229	S			0.4	0.164	0.164
			0.8	0.793	0.458				0.8	0.329	0.329
			1.2	1.190	0.687				1.2	0.493	0.493
			1.6	1.587	0.916				1.6	0.658	0.658
			2.4	2.381	1.374				2.4	0.986	0.986
F			0.4	—	0.291	T			0.4	0.396	0.229
			0.8	—	0.581				0.8	0.793	0.458
			1.2	—	0.872				1.2	1.190	0.687
			1.6	—	1.162				1.6	1.587	0.916
			2.4	—	1.743				2.4	2.381	1.374
G			0.4	0.291	—	U			0.4	0.253	0.058
			0.8	0.581	—				0.8	0.506	0.116
			1.2	0.872	—				1.2	0.759	0.175
			1.6	1.162	—				1.6	1.013	0.233
			2.4	1.743	—				2.4	1.519	0.350
J			0.4	0.344	0.033	Y			0.4	0.002	0.033
			0.8	0.687	0.079				0.8	0.005	0.066
			1.2	1.031	0.118				1.2	0.008	0.099
			1.6	1.375	0.157				1.6	0.011	0.132
			2.4	2.062	0.236				2.4	0.017	0.198

● Расчет расположения радиуса при вершине

Расчетная формула (мм)

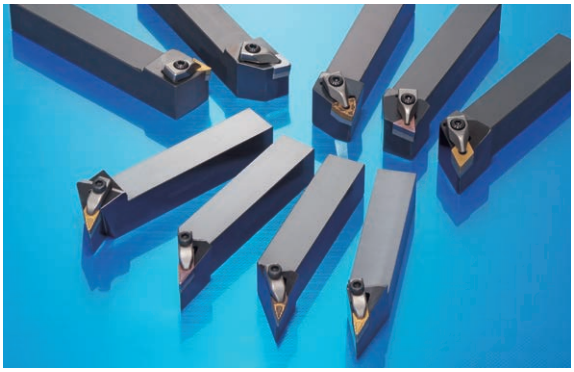
Форма		Формула
	Треугольная	$B=3/2d-r_\varepsilon$
	Квадратная	$B=(\sqrt{2}-1)\times(d/2-r_\varepsilon)$
	Ромбическая	$B=(1/\mathrm{Sin}(\theta^{\circ}/2)-1)\times(d/2-r_\varepsilon)$

Параметры "d" и "r_ε" для расчета параметра "B" (мм)

Размер вписанной окружности	Размер "d"
3.97	3.9688
4.76	4.7625
5.56	5.5562
6.35	6.3500
7.94	7.9375
9.525	9.5250
12.70	12.7000
15.875	15.8750
19.05	19.0500
25.40	25.4000

Код радиуса при вершине	Размер	Размер "r_ε"
02	0.2	0.203
04	0.4	0.397
08	0.8	0.794
12	1.2	1.191
16	1.6	1.588
24	2.4	2.381

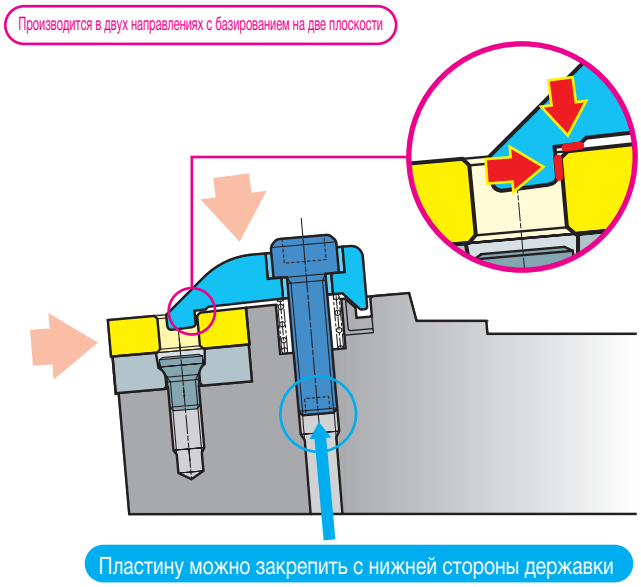
Державки с двойным прижимом тип D



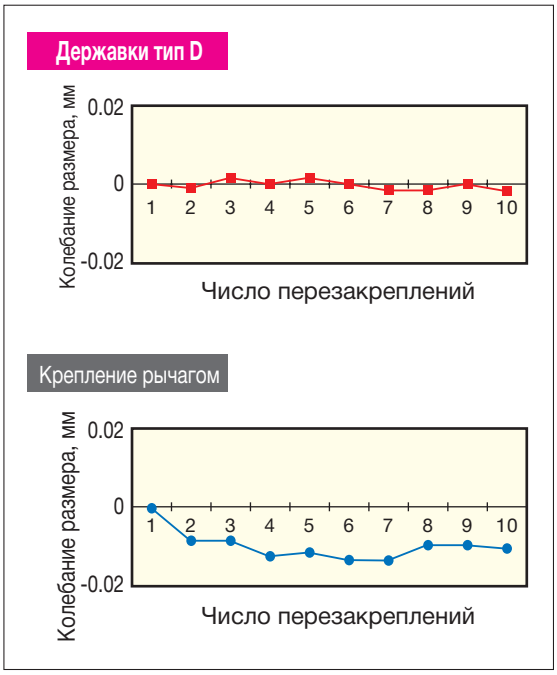
■ Характеристики

- Пластина надежно закрепляется с повышенной жесткостью.
- Высокая точность позиционирования повышает точность обработки.
- Пластину можно закрепить с нижней стороны державки.
- Подходит для высокопроизводительной обработки и прерывистого резания закаленной стали.

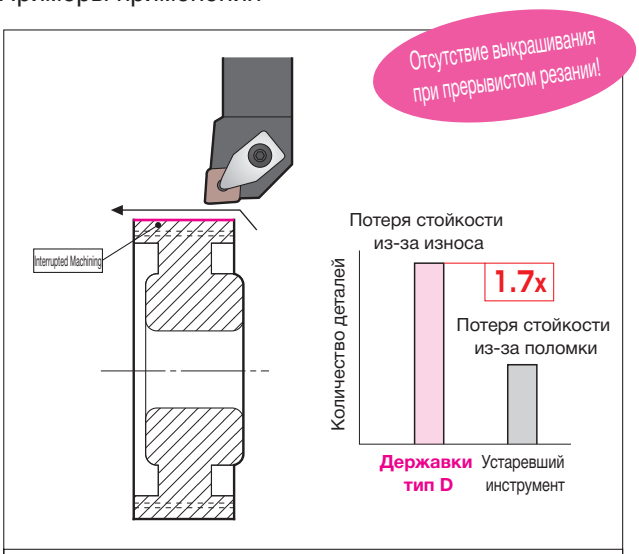
■ Механизм закрепления



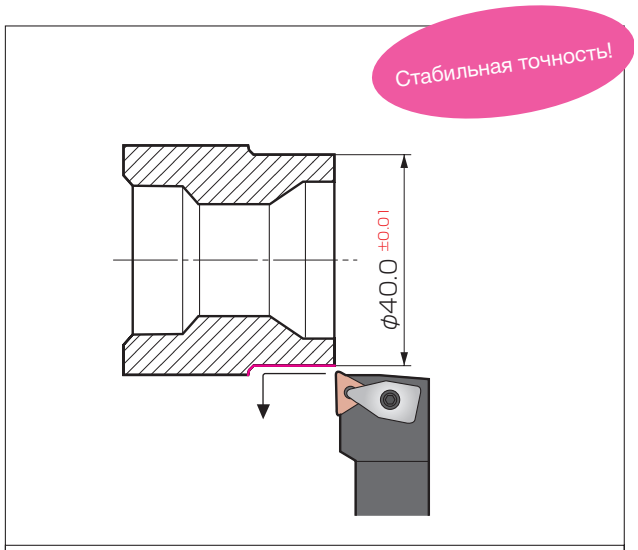
■ Сравнение точности закрепления (по вылету)



■ Примеры применения

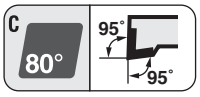


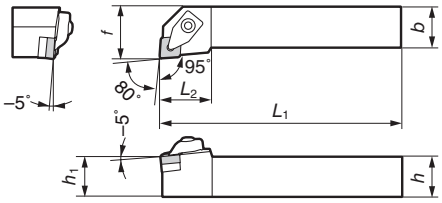
Державка : DCLNL2525M12
Пластина : CNMG 120408N-SU
Сплавы : EH510Z(→Заменен на AC510U)
Обрабатываемый материал : Материал порошковой металлургии
Режимы резания : v_c=150м/мин f =0.3мм/об a_p=0.2мм СОЖ



Державка : DTGNR2525M16
Пластина : 6NC-TNGA160408
Сплавы : BNC150(→Заменен на BNC160)
Обрабатываемый материал : SCR420H(60HRC)
Режимы резания : v_c=150м/мин f =0.15мм/об a_p=0.1мм без СОЖ

DCLN / PCLN Тип

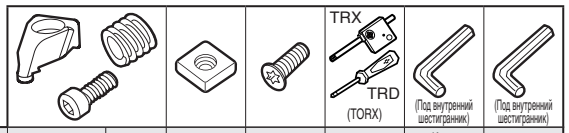




Державки тип SEC-D | Общая токарная и профильная обработка | Двойной прижим

Комплектующие

* продаются отдельно

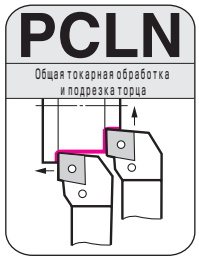


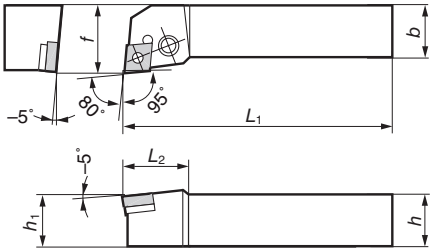
Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Н*м)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DCLN R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	32	CN□□1204	B22	SCP-2	5.0	CNS1204	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DCLN R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	32									
DCLN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	32	CN□□1606	B26	SCP-3	5.0	CNS1606	BFTX0509N	TRX20 (*)	LH040	LH025
DCLN R/L3232P16	●	●	32	32	170	40	32	32									
DCLN R/L3232P19	●	●	32	32	170	40	32	42	CN□□1906	B28	SCP-5	5.0	CNS1906	BFTX0511N	TRX20 (*)	LH040	LH025
DCLN R/L4040S19	●	●	40	40	250	50	40	42									
DCLN R/L4040S25	●	●	40	40	250	50	40	53	CN□□2509	B30	SCP-6	6.0	CNS2509	BFTX0615N	TRD25(*)	LH060	—

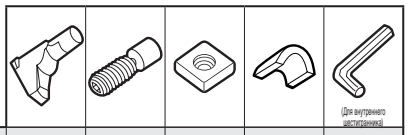
Запасные части для закрепления C38





Державки тип SEC-70 | Общая токарная и профильная обработка | Крепление рычагом

Комплектующие



Державки

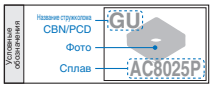
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PCLN R/L1616H0903	PCLN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	CN□□0903	B20	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
PCLN R/L2020K0904	PCLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20	CN□□0904	B21	LCL3	LCS3	LSC317	LSP3	LH025
PCLN R/L2525M0904	PCLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20							
PCLN R/L2020K12	PCLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B22	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCLN R/L2520M12	PCLN R/L2520-43			25	20	150	25	25	28							
PCLN R/L2525M12	PCLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28							
PCLN R/L3225P12	PCLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	28							
PCLN R/L3232P12	PCLN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	28							
PCLN R/L2525M16	PCLN R/L2525-54	●	●	25	25	150	32	25	33	CN□□1606	B26	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCLN R/L3225P16	PCLN R/L3225-54			32	25	170	32	32	33							
PCLN R/L3232P16	PCLN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	33							
PCLN R/L3225P19	PCLN R/L3225-64	●	●	32	25	170	32	32	38	CN□□1906	B28	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCLN R/L3232P19	PCLN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	38							
PCLN R/L4040R19	PCLN R/L4040-64	●	●	40	40	200	50	40	38							

Подходящие пластины ◄·· DCLN / PCLN / PCBN / PCFN тип

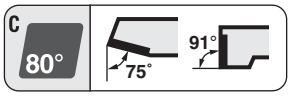
Подходящие пластины

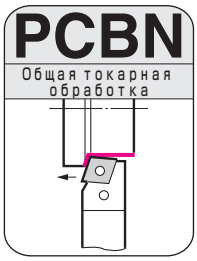
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

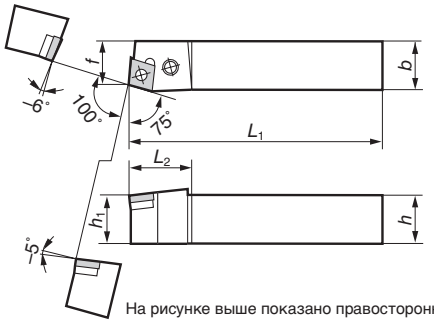


Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) BCO/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	N (Цветные металлы) —	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A20	A18	

PCBN / PCFN тип





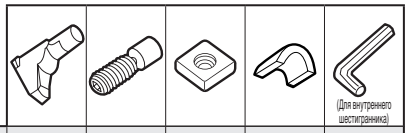


Державки тип SEC-70 — Общая токарная и профильная обработка; Крепление рычагом

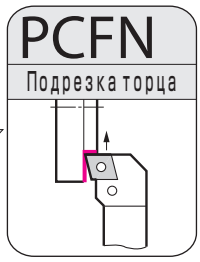
Державки

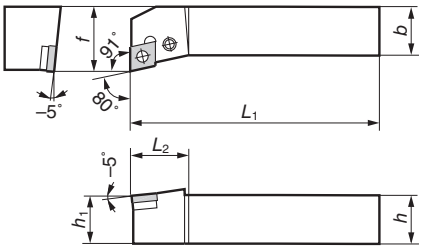
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Комплектующие



Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PCBN R/L2020K12	PCBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	27	CN□□1204	B22	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCBN R/L2520M12	PCBN R/L2520-43			25	20	150	17	25	27							
PCBN R/L2525M12	PCBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	27							
PCBN R/L3225P12	PCBN R/L3225-43			32	25	170	22	32	27							
PCBN R/L2525M16	PCBN R/L2525-54			25	25	150	22	25	33	CN□□1606	B26	LCL5	LCS5	LSC53	LSP5	LH030
PCBN R/L3225P16	PCBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	33							
PCBN R/L3232P16	PCBN R/L3232-54			32	32	170	27	32	33							
PCBN R/L3232P19	PCBN R/L3232-64			32	32	170	27	32	38	CN□□1906	B28	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040
PCBN R/L4040R19	PCBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	38							



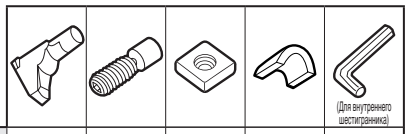


Державки тип SEC-70 — Общая токарная и профильная обработка; Крепление рычагом

Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Комплектующие



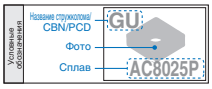
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PCFN R/L2020K12	PCFN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	28	CN□□1204	B22	LCL4	LCS4	LSC42	LSP4	LH030
PCFN R/L2520M12	PCFN R/L2520-43			25	20	150	25	25	28							
PCFN R/L2525M12	PCFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28							
PCFN R/L3225P12	PCFN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28							

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Подходящие пластины ◄•• **Тип DCLN / PCLN / PCBN / PCFN**

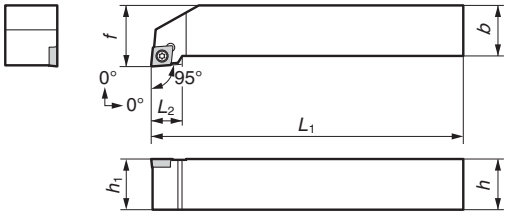
Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) ВСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	N (Цветные металлы)	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A20	A18	

SCLC тип



Державки тип SEC-SC

Общая токарная обработка и обработка торцевых канавок

Прижим винтом

Sumi Small

Комплектующие

(TORX)

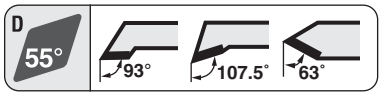
Державки

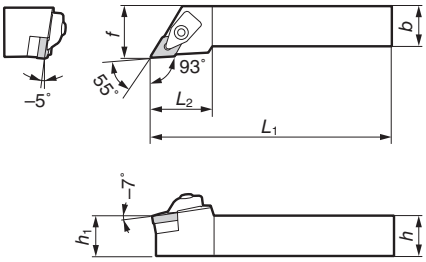
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		Размеры, мм						Подходящие пластины		Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Ключ
		R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2	Обозначение	Ссылка на страницу			
SCLC R/L0808H06	SCLC R/L0808-06	●	●	8	8	100	10	8	–	CC□□0602	B75	BFTX02506N	1.5	TRX08
SCLC R/L1010H06	SCLC R/L1010-06	●	●	10	10	100	12	10	15					
SCLC R/L1212H09	SCLC R/L1212-09	●	●	12	12	100	16	12	15	CC□□09T3	B78	BFTX0409N	3.4	TRX15
SCLC R/L1616H09	SCLC R/L1616-09	●	●	16	16	100	20	16	15					
SCLC R/L2020K09	SCLC R/L2020-09	●	●	20	20	125	24	20	15					
SCLC R/L2525M09	SCLC R/L2525M09	●	●	25	25	150	30	25	15					

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

DDJN / DDHN / DDNN тип

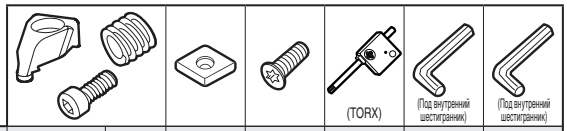




Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно

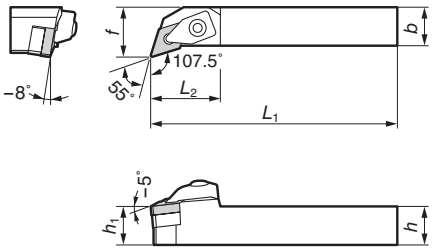


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DDJN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	38	DN□□1504	B32	SCP-2	5.0	Набор элементов зажима DNS1504	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DDJN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	38									
DDJN R/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	38	DN□□1506	B36			DNS1506				

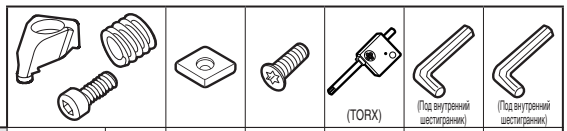
Запасные детали для закрепления C38



Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продаются отдельно

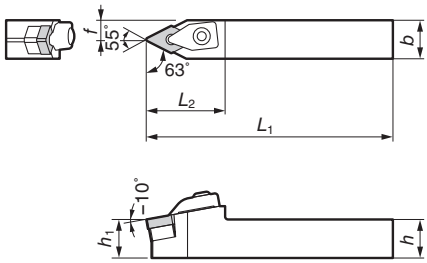


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DDHN R/L2020K15	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B32	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DDHN R/L2525M15	●	●	25	25	150	32	25	35									

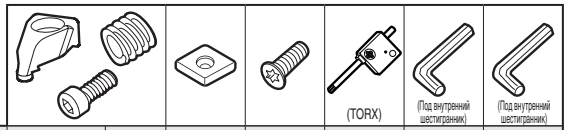
Запасные детали для закрепления C38



Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продаются отдельно

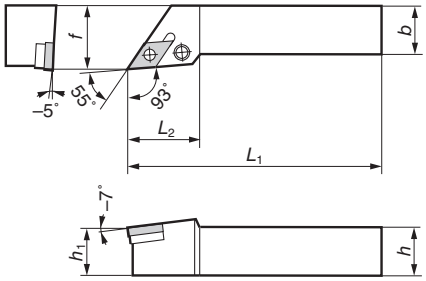


Державки

Обозначение	Склад	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DDNN N2020K15	●	20	20	125	10.5	20	40	DN□□1504	B32	SCP-2	5.0	DNS1504	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DDNN N2525M15	●	25	25	150	13.0	25	40									

Запасные детали для закрепления C38

PDJN тип

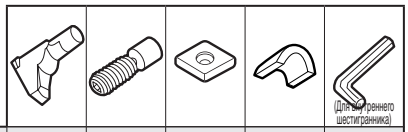


Державки тип SEC-70

Общая токарная и профильная обработка

Крепление рычагом

■ Комплектующие



■ Державки

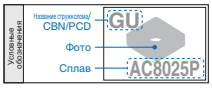
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PDJN R/L2020K11	PDJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	25	DN□□1104	B31	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
PDJN R/L2525M11	PDJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	25							
PDJN R/L2020K1504	PDJN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	35	DN□□1504	B32	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L2525M1504	PDJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	35							
PDJN R/L3225P1504	PDJN R/L3225-43			32	25	170	32	32	35							
PDJN R/L3232P1504	PDJN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	35							
PDJN R/L2525M1506	PDJN R/L2525-44	●	●	25	25	150	32	25	35	DN□□1506	B36	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
PDJN R/L3225P1506	PDJN R/L3225-44			32	25	170	32	32	35							
PDJN R/L3232P1506	PDJN R/L3232-44			32	32	170	40	32	35							

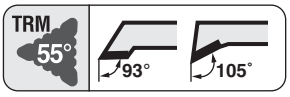
Подходящие пластины ◄•• **Тип DDJN / DDHN / DDNN / PDJN**

Подходящие пластины

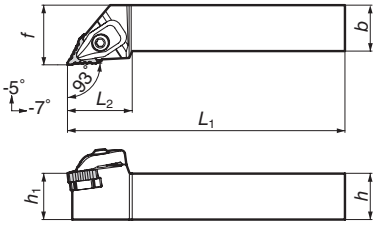
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) BCO/Финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	N (Цветные металлы) —	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия	Высокотвердый материал Чистовая обработка
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	–
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	–
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A20	A18		M4



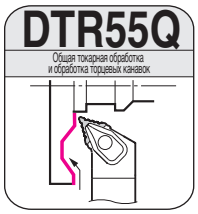
Наружная профильная обработка

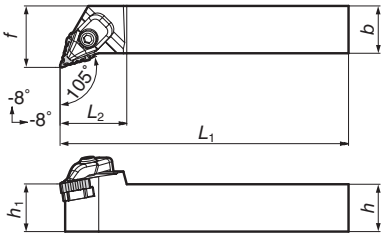


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад		Размеры, мм					
	R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2
DTR55C R/L2020-K17	●	●	20	20	125	25	20	35
DTR55C R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32	25	35





На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад		Размеры, мм					
	R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2
DTR55Q R/L2020-K17	●	●	20	20	125	28.5	20	35
DTR55Q R/L2525-M17	●	●	25	25	150	32.0	25	35

Обратитесь к стр. E37 для получения дополнительной информации о типе S-DTR55C для внутренней профильной обработки.

SumiTurn T-REX

Система обозначения пластин и державок T-REX

Пластина

TRM 55 17 08 -GU

Пластины T-REX; Угол при вершине; Размер пластины; Радиус при вершине; Название стружколома

Державка для наружной обработки

DTR 55 C R 2525 -M 17

Державки T-REX; Угол при вершине; Угол в плане; Направление подачи; Размеры хвостовика; Длина хвостовика; Размер пластины

Note: Угол в плане

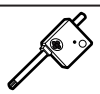
C · · · · 93° (95.5° Для главной режущей кромки)

Q · · · · 105° (107.5° Для главной режущей кромки)

Комплектующие (стандарт)

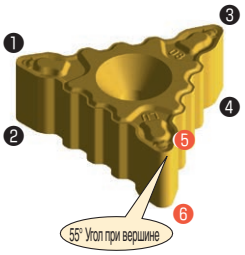
* Продается отдельно

Прихват	Пружина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)
TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5..4.5

		(Под внутренний шестигранник)	 (TORX)
Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ	Ключ для закрепления опорной пластины
TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)

Характеристики 55° Угол при вершине

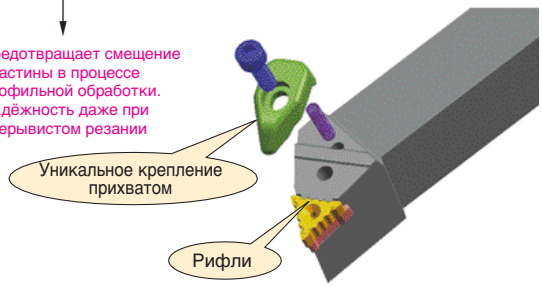
В 1,5 раза больше рабочих вершин по сравнению с DNMG пластинами!



Сверхнадёжное закрепление

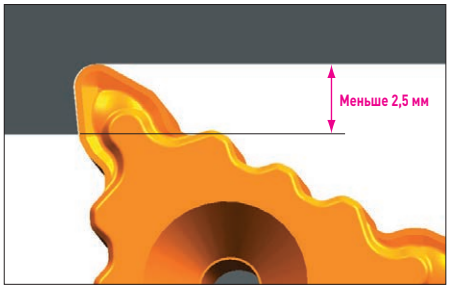
Сверхнадёжное и жёсткое закрепление с уникальным креплением прихватом и рифлёной конструкцией пластины

- Предотвращает смещение пластины в процессе профильной обработки.
- Надёжность даже при прерывистом резании



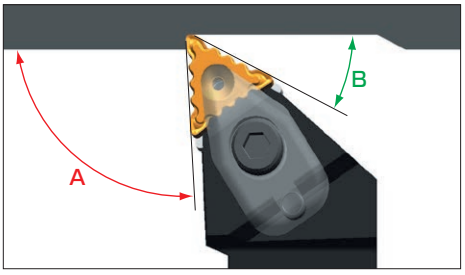
Важно

Глубина резания



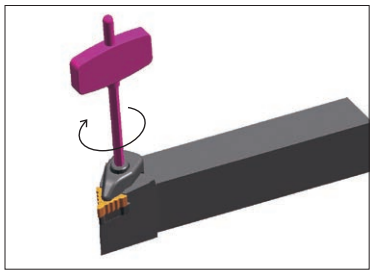
Максимальная глубина резания должна составлять 2,5 мм

Угол в плане



Обозначение	A	B	Примечание
DTR55C	93°	27°	Главный угол в плане - 95,5°
DTR55Q	105°	15°	Главный угол в плане - 107,5°

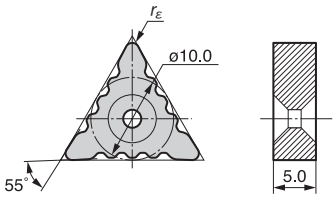
Затяжка



Используйте специальный ключ TSW040 (рекомендуемый момент затяжки - 3,5..4,5Нм).

Державки T-REX

■ Пластина

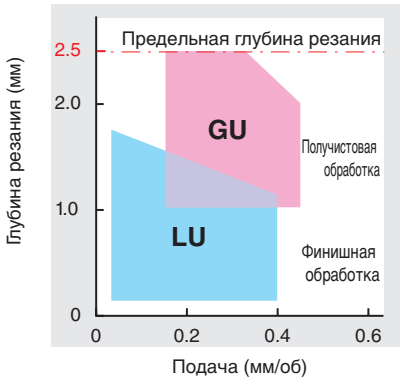


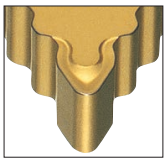
Применение: Сталь / Нержавеющая сталь

Применение	Геометрия	Обозначение	Радиус при вершине r_ε	Твёрдый сплав с покрытием					Кермет с покрытием
				AC810P	AC8025P (New)	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
Суперфинишная обработка	FL	TRM 551704-FL	0.4		●	●			●
		551708-FL	0.8		●	●			●
Финишная обработка	LU	TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		●
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		●
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		●
	SU	TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	●
		551708-SU	0.8	●	●	●		●	●
		551712-SU	1.2	●	●	●		●	●
Получистовая обработка	GU	TRM 551704-GU	0.4	●	●	●	●	●	
		551708-GU	0.8	●	●	●	●	●	
		551712-GU	1.2	●	●	●	●	●	

■ Область применения стружколома

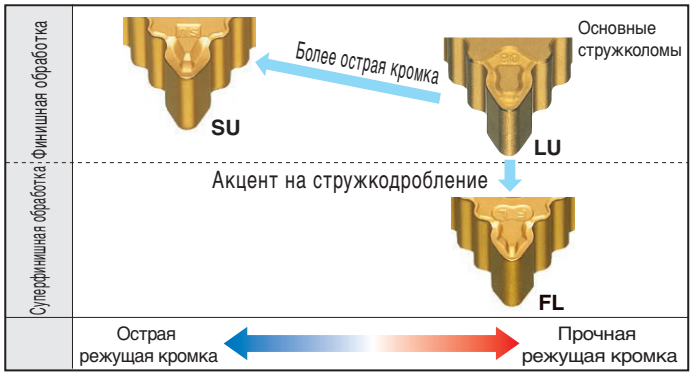
● Основные стружколомы




GU

LU

● Стружколомы для финишной обработки

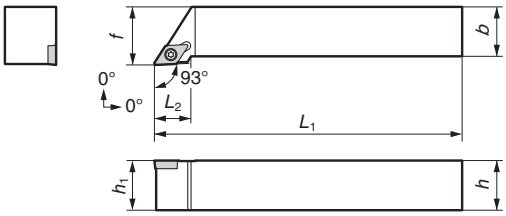


■ Область применения в зависимости от сплава (Данные в таблице показывают рекомендуемые скорости резания (мм/мин))

Сплавы			AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z
Сплав			Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Твердый сплав с покрытием	Кермет с покрытием
Обрабатываемый материал	P	Низкоуглеродистая сталь	200 400	150 350	150 350	120 300	120 300	100 400
	P	Обычная сталь и легированная сталь	150 300	100 250	100 250	80 200	80 230	100 250
	M	Нержавеющая сталь				50 150	100 160	
Применение		Финишная обработка	◎	○	○	○	○	◎
		Получистовая обработка	◎	◎	◎	○		○
		Прерывистое резание		○	○	◎	○	○

◎:Первая рекомендация ○: Вторая рекомендация

SDJC тип



Державки для профильной обработки тип SEC-SD

Общая токарная обработка и обработка торцевых канавок

Прижим винтом

SumiSmall

Комплектующие

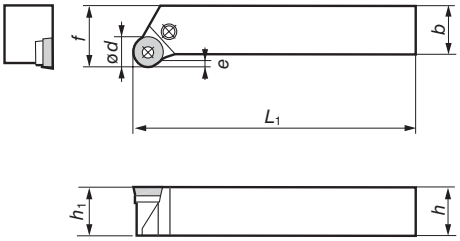
(TORX)

Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

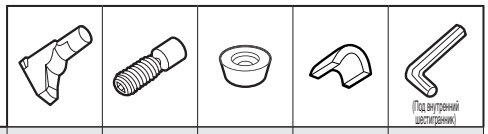
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		Размеры, мм						Подходящие пластины		Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Ключ
		R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2	Обозначение	Ссылка на страницу			
SDJC R/L0808H07	SDJC R/L0808-07	●		8	8	100	10	8	15	DC□□0702	B85	BFTX02506N	1.5	TRX08
SDJC R/L1010H07	SDJC R/L1010-07	●	●	10	10	100	12	10	18					
SDJC R/L1212H11	SDJC R/L1212-11	●	●	12	12	100	16	12	18	DC□□11T3	B88	BFTX0409N	3.4	TRX15
SDJC R/L1616H11	SDJC R/L1616-11	●	●	16	16	100	20	16	18					
SDJC R/L2020K11	SDJC R/L2020-11	●	●	20	20	125	24	20	18					
SDJC R/L2525M11	SDJC R/L2525M11	●	●	25	25	150	29	25	18					

PRGC / PRDC тип



Державки тип SEC-70 — Общая токарная и профильная обработка / Крепление рычагом

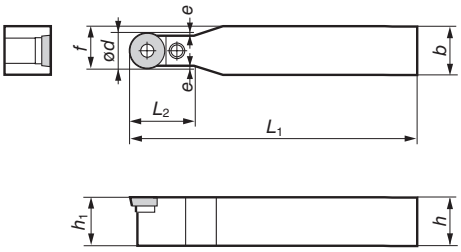
Комплектующие



Державки

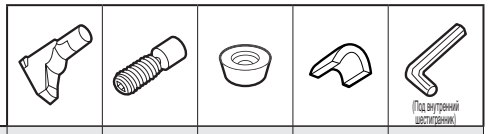
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	e	ød	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PRGC R/L2020K10	●	●	20	20	125	25	20	1.5	10	RCM□1003M0	B92	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRGC R/L2525M10	●	●	25	25	150	32	25	1.5	10							
PRGC R/L2020K12	●	●	20	20	125	25	20	2.5	12	RCM□1204M0	B92	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRGC R/L2525M12	●	●	25	25	150	32	25	2.5	12							
PRGC R/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	2.5	12							
PRGC R/L2525M16			25	25	150	32	25	3.0	16	RCM□1606M0	B92	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRGC R/L3225P16			32	25	170	32	32	3.0	16							
PRGC R/L3232P20			32	32	170	40	32	4.0	20	RCM□2006M0	B92	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRGC R/L4040S25			40	40	250	50	40	4.5	25	RCM□2507M0	B92	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRGC R/L5050T32			50	50	300	63	50	5.5	32	RCM□3209M0	B92	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050



Державки тип SEC-70 — Общая токарная и профильная обработка / Крепление рычагом

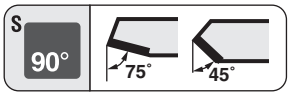
Комплектующие

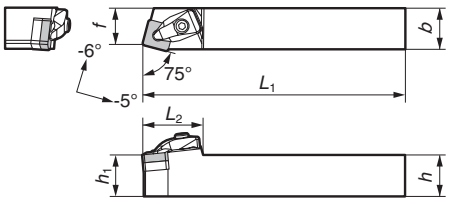


Державки

Обозначение	Склад	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	e	ød	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PRDC N2020M10	●	20	20	150	15.0	20	22	1.0	10	RCM□1003M0	B92	LCL10	LCS10	LSR10	LSP10	LH020
PRDC N2525M10	●	25	25	150	17.5	25	22	1.0	10							
PRDC N2525M12	●	25	25	150	18.5	25	24	1.2	12	RCM□1204M0	B92	LCL12	LCS12	LSR12	LSP10	LH025
PRDC N3225Q12	●	32	25	180	18.5	32	24	1.2	12							
PRDC N3225Q16	●	32	25	180	20.5	32	28	1.5	16	RCM□1606M0	B92	LCL16	LCS16	LSR16	LSP16	LH025
PRDC N3232Q20	●	32	32	180	26.0	32	32	1.7	20	RCM□2006M0	B92	LCL20	LCS20	LSR20	LSP20	LH030
PRDC N4040T25		40	40	300	32.5	40	42	2.0	25	RCM□2507M0	B92	LCL25	LCS25	LSR25	LSP25	LH040
PRDC N5050U32		50	50	350	41.0	50	52	2.5	32	RCM□3209M0	B92	LCL32	LCS32	LSR32	LSP32	LH050

DSBN / DSDN тип

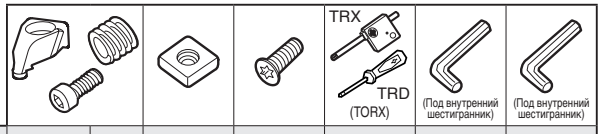




Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно

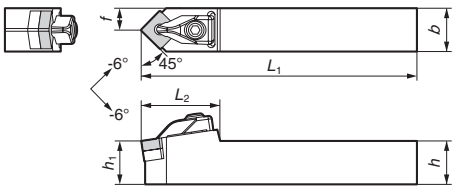


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DSBN R/L2020K12	●	●	20	20	125	17	20	36	SN□□1204	B41	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DSBN R/L2525M12	●	●	25	25	150	22	25	36									
DSBN R/L2525M15	●	●	25	25	150	22	25	36	SN□□1506	B45	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20 (*)	LH040	LH025
DSBN R/L3232P15	●	●	32	32	170	27	32	36									
DSBN R/L3232P19	●	●	32	32	170	27	32	45	SN□□1906	B47	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20 (*)	LH040	LH025
DSBN R/L4040S19	●	●	40	40	250	35	40	45									
DSBN R/L4040S2507	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2507	B49	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25 (*)	LH060	–
DSBN R/L4040S2509	●	●	40	40	250	35	40	58	SN□□2509	B50			SNS2509				

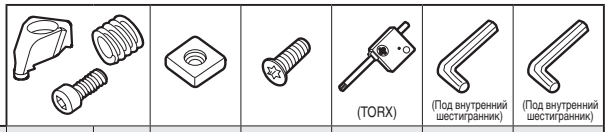
Запасные детали для закрепления C38



Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно

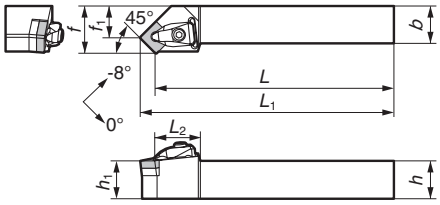


Державки

Обозначение	Склад	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DSDN N2020K12	●	20	20	125	10.0	20	36	SN□□1204	B41	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DSDN N2525M12	●	25	25	150	12.5	25	36									

Запасные детали для закрепления C38

DSSN тип



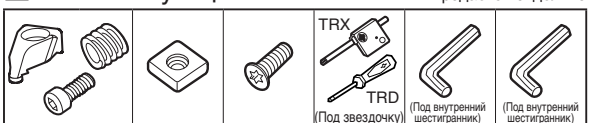
Державки тип SEC-D | Общая токарная и профильная обработка | Двойной прижим

Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Комплектующие

* Продается отдельно



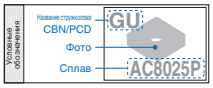
Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	L	f	f_1	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DSSN R/L2020K12	●	●	20	20	133.3	125	25	16.9	20	30	SN□□1204	B41	SCP-2	5.0	SNS1204	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DSSN R/L2525M12	●	●	25	25	158.3	150	32	23.9	25	30									
DSSN R/L2525M15	●	●	25	25	160.2	150	32	22.0	25	30	SN□□1506	B45	SCP-3	5.0	SNS1506	BFTX0509N	TRX20 (*)	LH040	LH025
DSSN R/L3232P15	●	●	32	32	180.2	170	40	30.0	32	30									
DSSN R/L3232P19	●	●	32	32	182.5	170	40	27.8	32	36	SN□□1906	B47	SCP-5	5.0	SNS1906	BFTX0511N	TRX20 (*)	LH040	LH025
DSSN R/L4040S19	●	●	40	40	262.5	250	50	37.8	40	36									
DSSN R/L4040S2507	●	●	40	40	266.0	250	50	34.3	40	47	SN□□2507	B49	SCP-6	6.0	SNS2507	BFTX0615N	TRD25 (*)	LH060	-
DSSN R/L4040S2509	●	●	40	40	266.0	250	50	34.3	40	47	SN□□2509	B50			SNS2509				

Запасные детали для закрепления ☞ C38

Подходящие пластины ◄•• DSBN / DSDN / DSSN / PSSN / PSDN / PSBN / PSKN / ESBN / ESDN / ESKN / ESSN тип

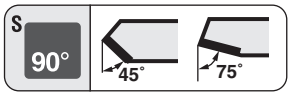
Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



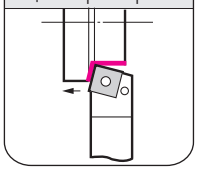
Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) ВСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия	Высокотвердый материал Чистовая обработка
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	–
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	–
Рекомендуемые режимы резания	☞ A8			☞ A12			☞ A14			☞ A18		☞ M4

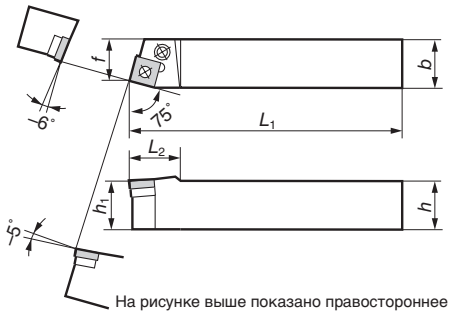
PSBN / PSDN тип



PSBN

Общая токарная обработка





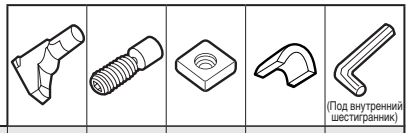
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Державки тип SEC-70

Общая токарная и профильная обработка

Крепление рычагом

Комплектующие

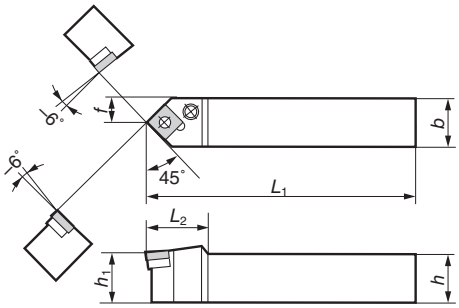


Державки

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PSBN R/L1616H09	PSBN R/L1616-32	●	●	16	16	100	13	16	22	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSBN R/L2020K12	PSBN R/L2020-43	●	●	20	20	125	17	20	28	SN□□1204	B41	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSBN R/L2520M12	PSBN R/L2520-43			25	20	150	17	25	28							
PSBN R/L2525M12	PSBN R/L2525-43	●	●	25	25	150	22	25	28							
PSBN R/L3225P12	PSBN R/L3225-43			32	25	170	22	32	28							
PSBN R/L3232P12	PSBN R/L3232-43			32	32	170	27	32	35							
PSBN R/L3225P15	PSBN R/L3225-54			32	25	170	22	32	35	SN□□1506	B45	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSBN R/L3232P15	PSBN R/L3232-54	●	●	32	32	170	27	32	35							
PSBN R/L3232P19	PSBN R/L3232-64	●	●	32	32	170	27	32	40	SN□□1906	B47	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSBN R/L4040R19	PSBN R/L4040-64			40	40	200	35	40	40							
PSBN R/L5050S25	PSBN R/L5050-85			50	50	250	43	50	50	SN□□2507	B49	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

PSDN

Общая токарная обработка и снятие фасок



Державки тип SEC-70

Общая токарная и профильная обработка

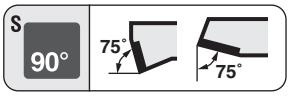
Крепление рычагом

Комплектующие

Державки

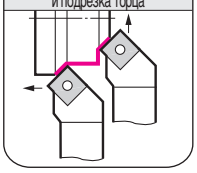
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PSDN N1616H09	PSDN N1616-32	●	16	16	100	8.0	16	22	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSDN N2020K12	PSDN N2020-43	●	20	20	125	10.0	20	30	SN□□1204	B41	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSDN N2520M12	PSDN N2520-43		25	20	150	10.0	25	30							
PSDN N2525M12	PSDN N2525-43	●	25	25	150	12.5	25	30							
PSDN N3225P12	PSDN N3225-43		32	25	170	12.5	32	30							
PSDN N3232P12	PSDN N3232-43	●	32	32	170	16.0	32	40							
PSDN N3225P15	PSDN N3225-54		32	25	170	12.5	32	40	SN□□1506	B45	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSDN N3232P15	PSDN N3232-54		32	32	170	16.0	32	40							
PSDN N3232P19	PSDN N3232-64	●	32	32	170	16.0	32	40	SN□□1906	B47	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSDN N4040R19	PSDN N4040-64		40	40	200	20.0	40	40							

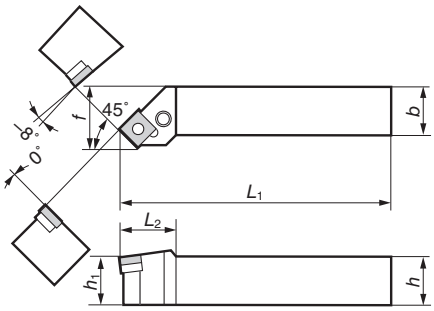
PSSN / PSKN тип



PSSN

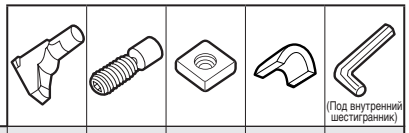
Общая токарная обработка и подрезка торца





Державки тип SEC-70 | Общая токарная и профильная обработка | Крепление рычагом

Комплектующие



Державки

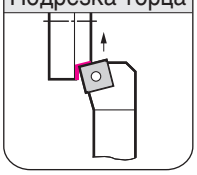
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

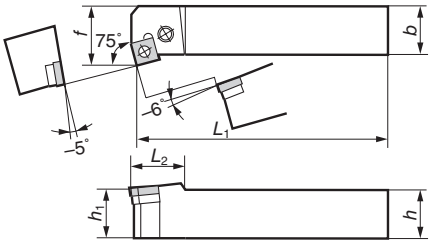
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PSSN R/L1616H09	PSSN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	22	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSSN R/L2020K12	PSSN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	30	SN□□1204	B41	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSSN R/L2520M12	PSSN R/L2520-43			25	20	150	25	25	30							
PSSN R/L2525M12	PSSN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	30							
PSSN R/L3225P12	PSSN R/L3225-43			32	25	170	32	32	30							
PSSN R/L3232P12	PSSN R/L3232-43			32	32	170	40	32	30							
PSSN R/L3225P15	PSSN R/L3225-54			32	25	170	32	32	40	SN□□1506	B45	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSSN R/L3232P15	PSSN R/L3232-54	●	●	32	32	170	40	32	40							
PSSN R/L3232P19	PSSN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	40	SN□□1906	B47	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSSN R/L4040R19	PSSN R/L4040-64			40	40	200	50	40	40							

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

PSKN

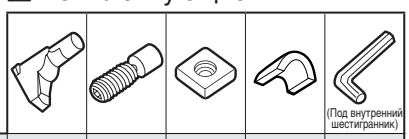
Подрезка торца





Державки тип SEC-70 | Общая токарная и профильная обработка | Крепление рычагом

Комплектующие



Державки

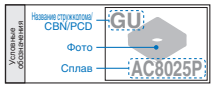
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PSKN R/L1616H09	PSKN R/L1616-32	●	●	16	16	100	20	16	20	SN□□0903	B40	LCL3	LCS3	LSS32	LSP3	LH025
PSKN R/L2020K12	PSKN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	26	SN□□1204	B41	LCL4	LCS4	LSS42	LSP4	LH030
PSKN R/L2520M12	PSKN R/L2520-43			25	20	150	25	25	26							
PSKN R/L2525M12	PSKN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	26							
PSKN R/L3225P12	PSKN R/L3225-43			32	25	170	32	32	26							
PSKN R/L3232P12	PSKN R/L3232-43			32	32	170	32	32	26							
PSKN R/L3225P15	PSKN R/L3225-54			32	25	170	32	32	32	SN□□1506	B45	LCL5	LCS5	LSS53	LSP5	LH030
PSKN R/L3232P15	PSKN R/L3232-54			32	32	170	32	32	32							
PSKN R/L3232P19	PSKN R/L3232-64	●	●	32	32	170	40	32	36	SN□□1906	B47	LCL6	LCS6	LSS63	LSP6	LH040
PSKN R/L4040R19	PSKN R/L4040-64			40	40	200	50	40	36							
PSKN R/L5050S25	PSKN R/L5050-85			50	50	250	60	50	44	SN□□2507	B49	LCL8	LCS8	LSS84	LSP8	LH050

Подходящие пластины ◀•• **Тип DSBN / DSDN / DSSN / PSSN / PSDN / PSBN / PSKN / ESBN / ESDN / ESKN / ESSN**

Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

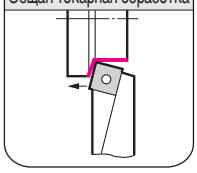


Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) ВСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия	Высокотвердый материал Чистовая обработка
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	–
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Withoutbreaker AC420K	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	–
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A18		M4

ESBN / ESDN тип

ESBN

Общая токарная обработка



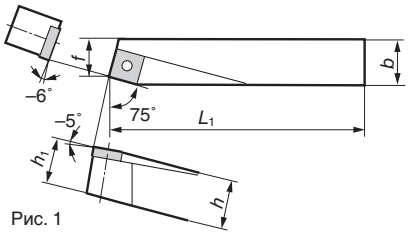


Рис. 1

Рис. 2

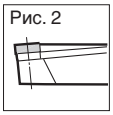
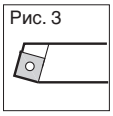


Рис. 3

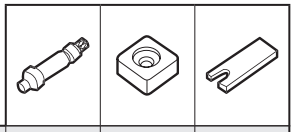


Державки тип SEC-30

Общая токарная и профильная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

■ Комплектующие



■ Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1		Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ESBN R/L1212F09	ESBN R/L1212	●	●	12	12	80	9.5	11.5		1	SN□□0903	B40	P321US	–	KY40
ESBN R/L1616H09	ESBN R/L1616H32			16	16	100	13.0	15.5		1			P322US	–	
ESBN R/L1616H12	ESBN R/L1616H43			16	16	100	13.0	15.5		3	SN□□1204	B41	P432U	–	
ESBN R/L2020K12	ESBN R/L2020			20	20	125	17.0	19.5		1			P433U	–	
ESBN R/L2020K12W	ESBN R/L2020W	●	●	20	20	125	17.0	19.5		2			P433W	ESS42	
ESBN R/L2520M12	ESBN R/L2520			25	20	150	17.0	24.5		3			P434U	–	
ESBN R/L2520M12W	ESBN R/L2520W			25	20	150	17.0	24.5		2			P434W	ESS42	
ESBN R/L2525M12	ESBN R/L2525			25	25	150	22.0	24.5		1			P434U	–	
ESBN R/L2525M12W	ESBN R/L2525W	●		25	25	150	22.0	24.5		2			P434W	ESS42	

ESDN

Общая токарная обработка и снятие фасок

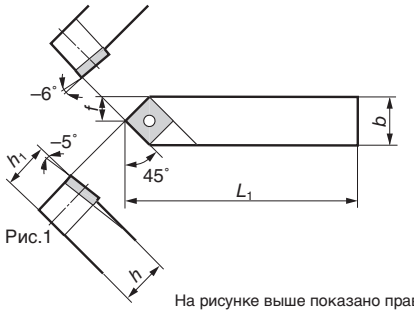
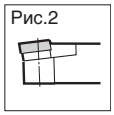


Рис.1

Рис.2

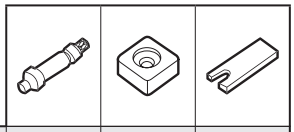


Державки тип SEC-30

Общая токарная и профильная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

■ Комплектующие

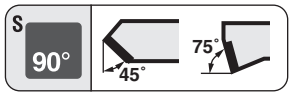


■ Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

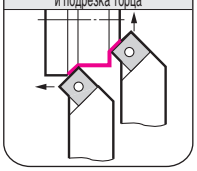
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1		Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ESDN R/L1212F09	ESDN R/L1212	●	●	12	12	80	6.0	11.5		1	SN□□0903	B40	P321US	–	KY40
ESDN R/L1616H09	ESDN R/L1616H32	●	●	16	16	100	8.0	15.5		1			P322US	–	
ESDN R/L2020K12	ESDN R/L2020			20	20	125	10.0	19.5		1	SN□□1204	B41	P433U	–	
ESDN R/L2020K12W	ESDN R/L2020W	●	●	20	20	125	10.0	19.5		2			P433W	ESS42	
ESDN R/L2520M12	ESDN R/L2520			25	20	150	10.0	24.5		1			P434U	–	
ESDN R/L2520M12W	ESDN R/L2520W			25	20	150	10.0	24.5		2			P434W	ESS42	
ESDN R/L2525M12	ESDN R/L2525			25	25	150	12.5	24.5		1			P434U	–	
ESDN R/L2525M12W	ESDN R/L2525W	●	●	25	25	150	12.5	24.5		2			P434W	ESS42	

ESSN / ESKN тип



ESSN

Общая токарная обработка и подрезка торца



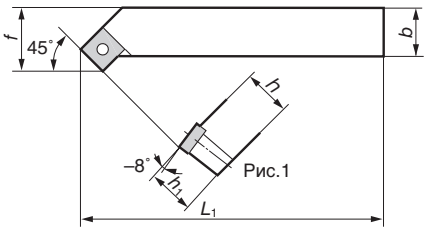
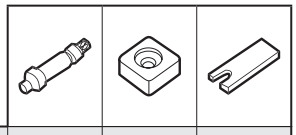


Рис.2

Державки тип SEC-30 — Общая токарная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

Комплектующие



Державки

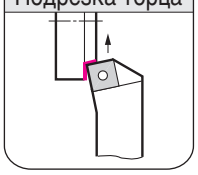
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ESSN R/L1212F09	ESSN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	1	SN□□0903	B40	P321US	–	KY40
ESSN R/L1616H09	ESSN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	1			P322US	–	
ESSN R/L1616H12	ESSN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	1	SN□□1204	B41	P432U	–	
ESSN R/L2020K12	ESSN R/L2020	●	●	20	20	125	25	19.5	1			P433U	–	
ESSN R/L2020K12W	ESSN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5	2			P433W	ESS42	
ESSN R/L2520M12	ESSN R/L2520			25	20	150	25	24.5	1			P434U	–	
ESSN R/L2520M12W	ESSN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	2			P434W	ESS42	
ESSN R/L2525M12	ESSN R/L2525			25	25	150	32	24.5	1			P434U	–	
ESSN R/L2525M12W	ESSN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2			P434W	ESS42	

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

ESKN

Подрезка торца



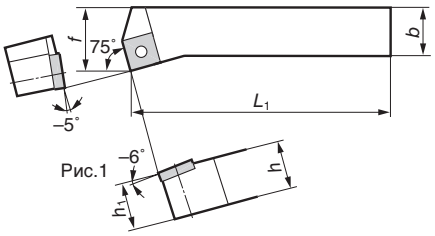
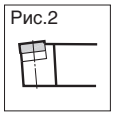


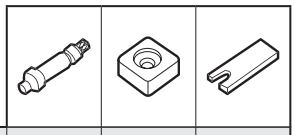
Рис.2



Державки тип SEC-30 — Общая токарная и профильная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

Комплектующие



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

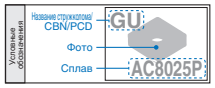
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ESKN R/L1212F09	ESKN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	1	SN□□0903	B40	P321US	–	KY40
ESKN R/L1616H09	ESKN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	1			P322US	–	
ESKN R/L1616H12	ESKN R/L1616H43			16	16	100	20	15.5	1	SN□□1204	B41	P432U	–	
ESKN R/L2020K12	ESKN R/L2020			20	20	125	25	19.5	1			P433U	–	
ESKN R/L2020K12W	ESKN R/L2020W	●	●	20	20	125	25	19.5	2			P433W	ESS42	
ESKN R/L2520M12	ESKN R/L2520			25	20	150	25	24.5	1			P434U	–	
ESKN R/L2520M12W	ESKN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	2			P434W	ESS42	
ESKN R/L2525M12	ESKN R/L2525			25	25	150	32	24.5	1			P434U	–	
ESKN R/L2525M12W	ESKN R/L2525W	●	●	25	25	150	32	24.5	2			P434W	ESS42	

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Подходящие пластины ◀•• **Тип DSBN / DSDN / DSSN / PSSN / PSDN / PSBN / PSKN / ESBN / ESDN / ESKN / ESSN**

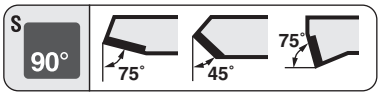
Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



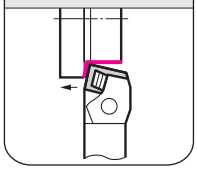
Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) ВСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия	Высокотвердый материал Чистовая обработка
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	–
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Withoutbreaker AC420K	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	–
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A18		M4

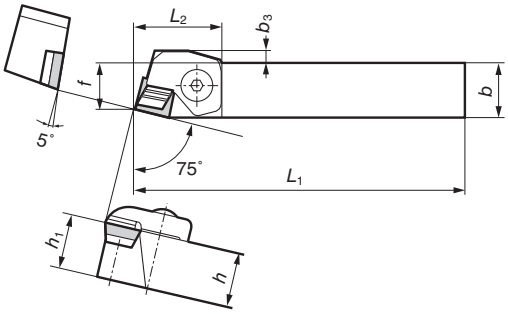
CSRP / CSDP / CSKP тип



CSRP

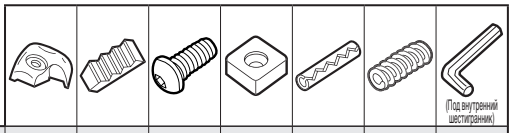
Общая токарная обработка





Державки тип SEC-40 — Общая токарная обработка — Крепление прихватом

Комплектующие



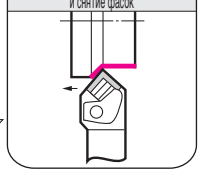
Державки

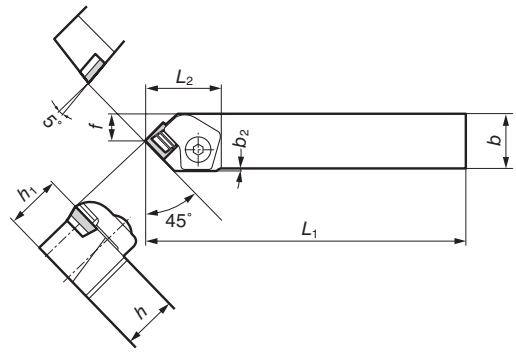
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	b_3	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для закрепления опорной пластины	Пружина	Ключ
CSRP R/L1919-L12	FP11 R/L-33	●		19	19	140	15.5	19	34.5	5.0	SP□□1203	B101	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSRP R/L2525-N12	FP11 R/L-44A	●		25	25	160	21.5	25	34.5	–					BH0830R/L				
CSRP R/L3225-N12	FP11 R/L-45A			32	25	160	21.5	32	34.5	–					BH0830R/L				
CSRP R/L2525-N15	FP11 R/L-44B	●		25	25	160	21.5	25	40.0	4.5	SP□□1504	B102	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	SSPD522			LH050
CSRP R/L3232-N15	FP11 R/L-55			32	32	180	26.0	32	40.0	–					BH1036R/L				

CSDP

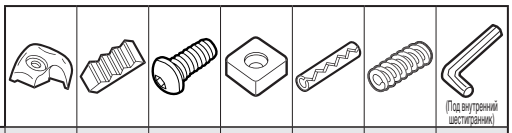
Общая токарная обработка и снятие фасок





Державки тип SEC-40 — Общая токарная обработка — Крепление прихватом

Комплектующие



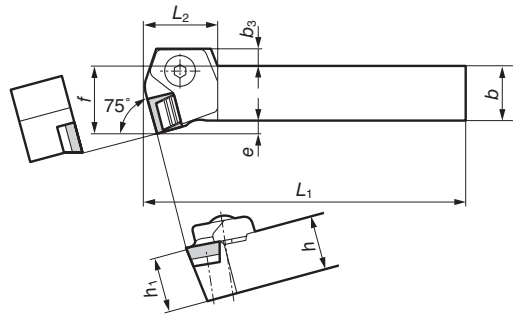
Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	b_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для закрепления опорной пластины	Пружина	Ключ
CSDP R/L1919-L12	FP14 R/L-33	●		19	19	140	10.5	19	35	6	SP□□1203	B101	DCR/L1	CBD4R/L	BH0824R/L	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSDP R/L2525-N12	FP14 R/L-44A	●		25	25	160	12.5	25	35	2					BH0830R/L				
CSDP R/L3225-N12	FP14 R/L-45A			32	25	160	12.5	32	35	2					BH0830R/L				

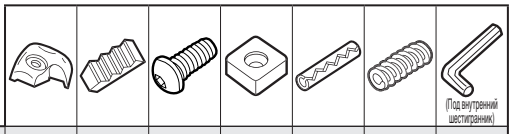
CSKP

Подрезка торца



Державки тип SEC-40 — Общая токарная обработка — Крепление прихватом

Комплектующие



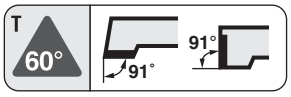
Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	e	b_3	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для закрепления опорной пластины	Пружина	Ключ
CSKP R/L1919-L12	FP15 R/L-33			19	19	140	25	19	22	6	7	SP□□1203	B101	DCL/R1	CBD4L/R	BH0824L/R	SSPD422	SPP3	DSP5	LH040
CSKP R/L2525-N12	FP15 R/L-44A		●	25	25	160	32	25	22	7	–					BH0830L/R				
CSKP R/L3225-N12	FP15 R/L-45A			32	25	160	32	32	22	7	–					BH0830L/R				
CSKP R/L2525-N15	FP15 R/L-44B	●		25	25	160	31	25	28	6	7	SP□□1504	B102	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	SSPD522			LH050
CSKP R/L3232-Q15	FP15 R/L-55			32	32	180	38	32	28	6	–					BH1036L/R				

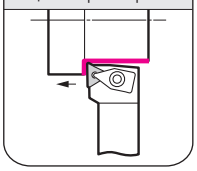
Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

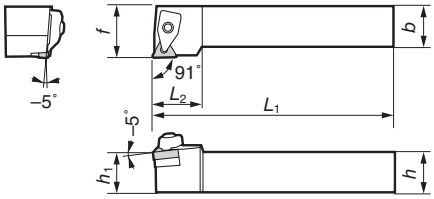
DTGN / DTFN тип



DTGN

Общая токарная обработка

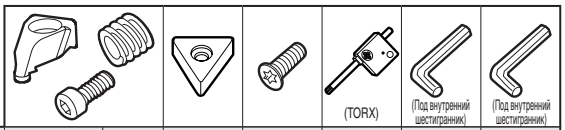




Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно.



Державки

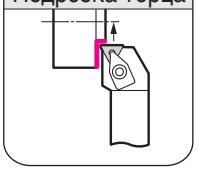
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

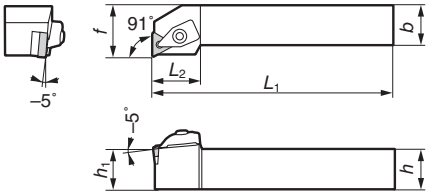
Обозначение	Склад		Размеры, мм						Подходящие пластины		Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
	R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2	Обозначение	Ссылка на страницу							
DTGN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	31	TN□□1604	B56	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10 (*)	LH040	LH025
DTGN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	31									

Запасные части для закрепления C38

DTFN

Подрезка торца

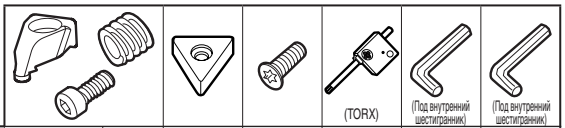




Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно.



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад		Размеры, мм						Подходящие пластины		Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
	R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2	Обозначение	Ссылка на страницу							
DTFN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	30	TN□□1604	B56	SCP-1	5.0	TNS1604	BFTX0307N	TRX10 (*)	LH040	LH025
DTFN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	30									

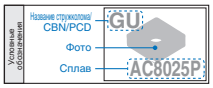
Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Запасные части для закрепления C38

Подходящие пластины ◀·· Тип DTGN/DTFN/PTGN/PTTN/PTFN/ETGN/ETAN/ETFN/ETEN/ETXN/MTJN/MTXN

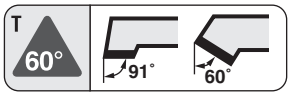
Подходящие пластины

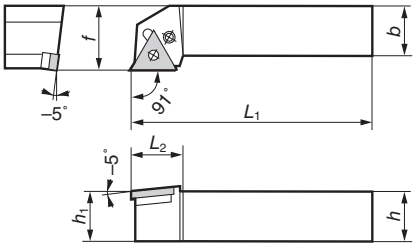
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			N (Цветные металлы)	H (Закаленная сталь)	
	Финишная обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	Финишная обработка	Получистовая обработка	Черновая обработка	ВСО/финишная обработка	Финишная-получистовая обработка	Получистовая-черновая обработка	—	С покрытием	Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A20	A18	

PTGN / PTTN тип

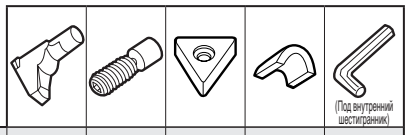




Державки тип SEC-70 — Общая токарная и профильная обработка

Крепление рычагом

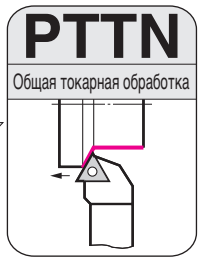
Комплектующие

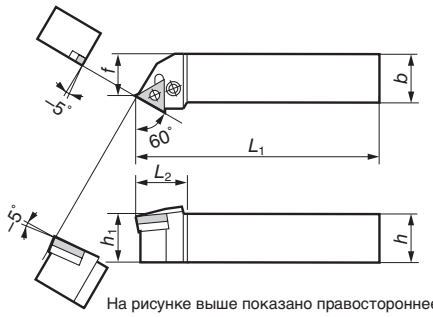


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PTGN R/L1616H16	PTGN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B56	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTGN R/L2020K16	PTGN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20							
PTGN R/L2520M16	PTGN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20							
PTGN R/L2525M16	PTGN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20							
PTGN R/L3225P16	PTGN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20							
PTGN R/L2525M22	PTGN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	28	TN□□2204	B61	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTGN R/L3225P22	PTGN R/L3225-43			32	25	170	32	32	28							
PTGN R/L3232P22	PTGN R/L3232-43			32	32	170	40	32	28							
PTGN R/L3232P27	PTGN R/L3232-54			32	32	170	40	32	33	TN□□2706	B63	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTGN R/L4040R27	PTGN R/L4040-54			40	40	200	50	40	33							

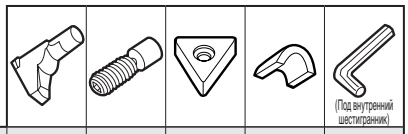




Державки тип SEC-70 — Общая токарная и профильная обработка

Крепление рычагом

Комплектующие

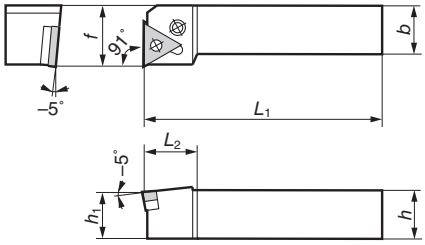


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PTTN R/L1616H16	PTTN R/L1616-33	●	●	16	16	100	13	16	25	TN□□1604	B56	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTTN R/L2020K16	PTTN R/L2020-33	●	●	20	20	125	17	20	25							
PTTN R/L2520M16	PTTN R/L2520-33			25	20	150	17	25	25							
PTTN R/L2525M16	PTTN R/L2525-33	●	●	25	25	150	22	25	25							
PTTN R/L3225P16	PTTN R/L3225-33			32	25	170	22	32	25							
PTTN R/L2525M22	PTTN R/L2525-43			25	25	150	22	25	25	TN□□2204	B61	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTTN R/L3225P22	PTTN R/L3225-43			32	25	170	22	32	25							

PTFN тип

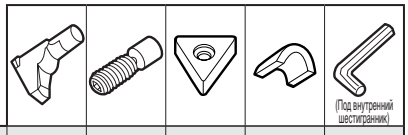


Державки тип SEC-70

Общая токарная и профильная обработка

Крепление рычагом

Комплектующие



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

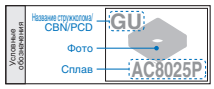
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PTFN R/L1616H16	PTFN R/L1616-33	●	●	16	16	100	20	16	20	TN□□1604	B56	LCL3	LCS3	LST317	LSP3	LH025
PTFN R/L2020K16	PTFN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	20							
PTFN R/L2520M16	PTFN R/L2520-33			25	20	150	25	25	20							
PTFN R/L2525M16	PTFN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	20							
PTFN R/L3225P16	PTFN R/L3225-33			32	25	170	32	32	20							
PTFN R/L2525M22	PTFN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	25	TN□□2204	B61	LCL4	LCS4	LST42	LSP4	LH030
PTFN R/L3225P22	PTFN R/L3225-43			32	25	170	32	32	25							
PTFN R/L3232P22	PTFN R/L3232-43	●	●	32	32	170	40	32	25							
PTFN R/L3232P27	PTFN R/L3232-54			32	32	170	40	32	34	TN□□2706	B63	LCL5	LCS5	LST53	LSP5	LH030
PTFN R/L4040R27	PTFN R/L4040-54			40	40	200	50	40	34							

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Подходящие пластины ◀•• **Тип DTGN/DTFN/PTGN/PTTN/PTFN/ETGN/ETAN/ETFN/ETEN/ETXN/MTJN/MTXN**

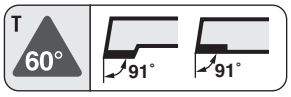
Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) BCO(финишная обработка)	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	N (Цветные металлы) —	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A20	A18	

ETGN / ETAN тип



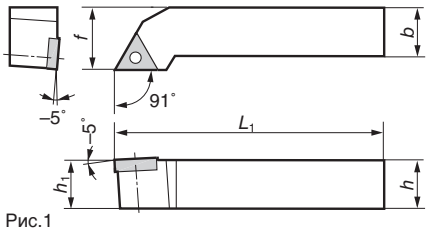
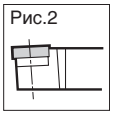
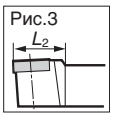
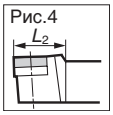


Рис.1



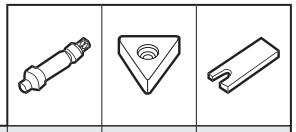




Державки тип SEC-30 Общая токарная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

■ Комплектующие



■ Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ETGN R/L1212F11	ETGN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	–	1	TN□□1103	B54	P221US	–	KY25
ETGN R/L1616H1603	ETGN R/L1616H32	●	●	16	16	100	20	15.5	–	1	TN□□1603	B55	P322US	–	KY40
ETGN R/L1616H1604	ETGN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	–	1	TN□□1604	B56	P332US	–	
ETGN R/L2020K1603	ETGN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	–	1	TN□□1603	B55	P323US	–	
ETGN R/L2020K1603W	ETGN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	–	2			P323WS	EST32	
ETGN R/L2020K1604	ETGN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	–	1	TN□□1604	B56	P333US	–	
ETGN R/L2020K1604W	ETGN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	–	2			P333WS	EST32	
ETGN R/L2520M1604	ETGN R/L2520			25	20	150	25	24.5	–	1			P334US	–	
ETGN R/L2520M1604W	ETGN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M1604	ETGN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	–	1			P334US	–	
ETGN R/L2525M1604W	ETGN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETGN R/L2525M22	ETGN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	3	TN□□2204	B61	P434U	–	
ETGN R/L2525M22W	ETGN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30	4			P434W	EST43	

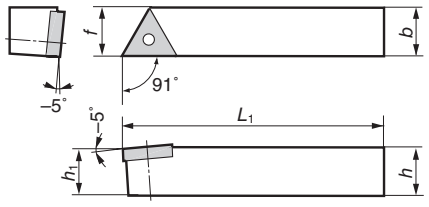
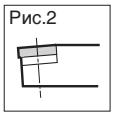
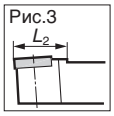
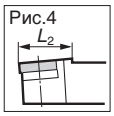


Рис.1



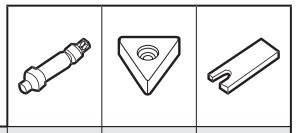




Державки тип SEC-30 Общая токарная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

■ Комплектующие



■ Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ETAN R/L1212F11	ETAN R/L1212	●	●	12	12	80	12	11.5	–	1	TN□□1103	B54	P221US	–	KY25
ETAN R/L1616H1603	ETAN R/L1616H32			16	16	100	16	15.5	–	1	TN□□1603	B55	P322US	–	KY40
ETAN R/L1616H1604	ETAN R/L1616H33	●	●	16	16	100	16	15.5	–	1	TN□□1604	B56	P332US	–	
ETAN R/L2020K1603	ETAN R/L2020K32			20	20	125	20	19.5	–	1	TN□□1603	B55	P323US	–	
ETAN R/L2020K1603W	ETAN R/L2020K32W			20	20	125	20	19.5	–	2			P323WS	EST32	
ETAN R/L2020K1604	ETAN R/L2020K33			20	20	125	20	19.5	–	1	TN□□1604	B56	P333US	–	
ETAN R/L2020K1604W	ETAN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	20	19.5	–	2			P333WS	EST32	
ETAN R/L2520M1604	ETAN R/L2520			25	20	150	20	24.5	–	1			P334US	–	
ETAN R/L2520M1604W	ETAN R/L2520W			25	20	150	20	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M1604	ETAN R/L2525M33			25	25	150	25	24.5	–	1			P334US	–	
ETAN R/L2525M1604W	ETAN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	25	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETAN R/L2525M22	ETAN R/L2525M43			25	25	150	25	24.5	30	3	TN□□2204	B61	P434U	–	
ETAN R/L2525M22W	ETAN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	25	24.5	30	4			P434W	EST43	

ETFN тип

Рис.1

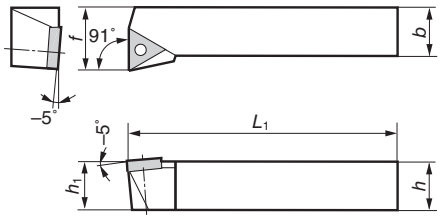


Рис.2

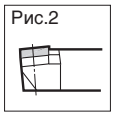


Рис.3

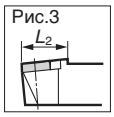
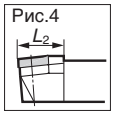


Рис.4

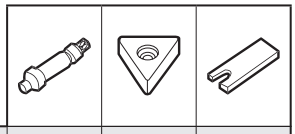


Державки тип SEC-30

Общая токарная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

Комплектующие



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

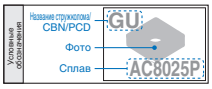
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Рис.	Подходящие пластины: Обозначение	Подходящие пластины: Ссылка на страницу	Штифт	Опорная пластина	Ключ
ETFN R/L1212F11	ETFN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	–	1	TN□□1103	B54	P221US	–	KY25
ETFN R/L1616H1603	ETFN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	–	1	TN□□1603	B55	P322US	–	KY40
ETFN R/L1616H1604	ETFN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	–	1	TN□□1604	B56	P332US	–	
ETFN R/L2020K1603	ETFN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	–	1	TN□□1603	B55	P323US	–	
ETFN R/L2020K1603W	ETFN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	–	2			P323WS	EST32	
ETFN R/L2020K1604	ETFN R/L2020K33			20	20	125	25	19.5	–	1	TN□□1604	B56	P333US	–	
ETFN R/L2020K1604W	ETFN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	–	2			P333WS	EST32	
ETFN R/L2520M1604	ETFN R/L2520			25	20	150	25	24.5	–	1			P334US	–	
ETFN R/L2520M1604W	ETFN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M1604	ETFN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	–	1			P334US	–	
ETFN R/L2525M1604W	ETFN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETFN R/L2525M22	ETFN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	3	TN□□2204	B61	P434U	–	
ETFN R/L2525M22W	ETFN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30	4			P434W	EST43	

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Подходящие пластины ◀·· **Тип DTGN/DTFN/PTGN/PTTN/PTFN/ETGN/ETAN/ETFN/ETEN/ETXN/MTJN/MTXN**

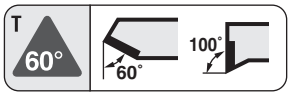
Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) ВСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	N (Цветные металлы) —	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	☞ A8			☞ A12			☞ A14			☞ A20	☞ A18	

ETEN / ETXN тип



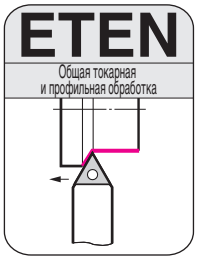


Рис.1

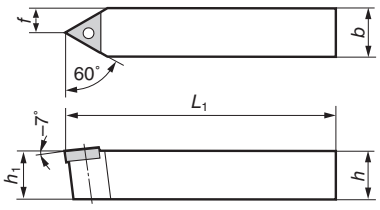


Рис.2

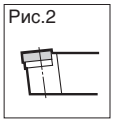


Рис.3

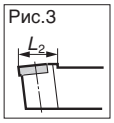
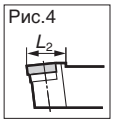


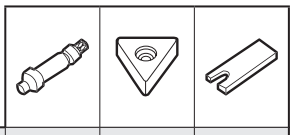
Рис.4



Державки тип SEC-30 Общая токарная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

Комплектующие



Державки

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	Размеры, мм						Рис.	Подходящие пластины		Штифт	Опорная пластина	Ключ
			h	b	L_1	f	h_1	L_2		Обозначение	Ссылка на страницу			
ETEN N1212F11	ETEN N1212	●	12	12	80	6.0	11.5	–	1	TN□□1103	B54	P221US	–	KY25
ETEN N1616H1603	ETEN N1616H32		16	16	100	8.0	15.5	–	1	TN□□1603	B55	P322US	–	KY40
ETEN N1616H1604	ETEN N1616H33	●	16	16	100	8.0	15.5	–	1	TN□□1604	B56	P332US	–	
ETEN N2020K1603	ETEN N2020K32		20	20	125	10.0	19.5	–	1	TN□□1603	B55	P323US	–	
ETEN N2020K1603W	ETEN N2020K32W		20	20	125	10.0	19.5	–	2			P323WS	EST32	
ETEN N2020K1604	ETEN N2020K33	●	20	20	125	10.0	19.5	–	1	TN□□1604	B56	P333US	–	
ETEN N2020K1604W	ETEN N2020K33W	●	20	20	125	10.0	19.5	–	2			P333WS	EST32	
ETEN N2520M1604	ETEN N2520		25	20	150	10.0	24.5	–	1			P334US	–	
ETEN N2520M1604W	ETEN N2520W		25	20	150	10.0	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETEN N2525M1604	ETEN N2525M33		25	25	150	12.5	24.5	–	1			P334US	–	
ETEN N2525M1604W	ETEN N2525M33W	●	25	25	150	12.5	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETEN N2525M22	ETEN N2525M43		25	25	150	12.5	24.5	30	3	TN□□2204	B61	P434U	–	
ETEN N2525M22W	ETEN N2525M43W	●	25	25	150	12.5	24.5	30	4			P434W	EST43	

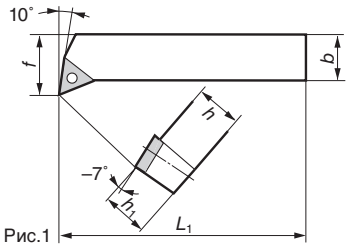


Рис.1

Рис.2

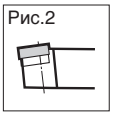


Рис.3

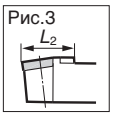
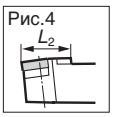


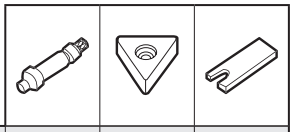
Рис.4



Державки тип SEC-30 Общая токарная обработка

Зажим эксцентриковым штифтом

Комплектующие



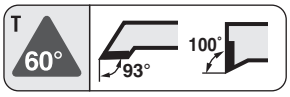
Державки

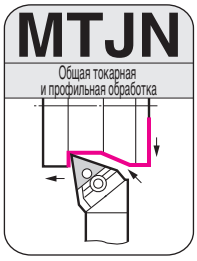
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

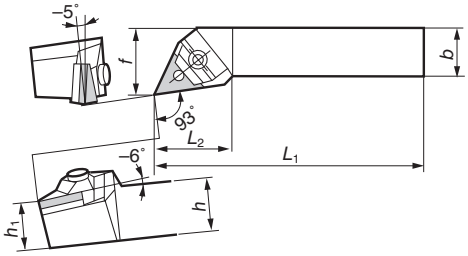
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		Размеры, мм						Рис.	Подходящие пластины		Штифт	Опорная пластина	Ключ
		R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2		Обозначение	Ссылка на страницу			
ETXN R/L1212F11	ETXN R/L1212	●	●	12	12	80	16	11.5	–	1	TN□□1103	B54	P221US	–	KY25
ETXN R/L1616H1603	ETXN R/L1616H32			16	16	100	20	15.5	–	1	TN□□1603	B55	P322US	–	KY40
ETXN R/L1616H1604	ETXN R/L1616H33	●	●	16	16	100	20	15.5	–	1	TN□□1604	B56	P332US	–	
ETXN R/L2020K1603	ETXN R/L2020K32			20	20	125	25	19.5	–	1	TN□□1603	B55	P323US	–	
ETXN R/L2020K1603W	ETXN R/L2020K32W			20	20	125	25	19.5	–	2			P323WS	EST32	
ETXN R/L2020K1604	ETXN R/L2020K33	●	●	20	20	125	25	19.5	–	1	TN□□1604	B56	P333US	–	
ETXN R/L2020K1604W	ETXN R/L2020K33W	●	●	20	20	125	25	19.5	–	2			P333WS	EST32	
ETXN R/L2520M1604	ETXN R/L2520			25	20	150	25	24.5	–	1			P334US	–	
ETXN R/L2520M1604W	ETXN R/L2520W			25	20	150	25	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETXN R/L2525M1604	ETXN R/L2525M33			25	25	150	32	24.5	–	1			P334US	–	
ETXN R/L2525M1604W	ETXN R/L2525M33W	●	●	25	25	150	32	24.5	–	2			P334WS	EST32	
ETXN R/L2525M22	ETXN R/L2525M43			25	25	150	32	24.5	30	3	TN□□2204	B61	P434U	–	
ETXN R/L2525M22W	ETXN R/L2525M43W	●	●	25	25	150	32	24.5	30	4			P434W	EST43	

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

MTJN / MTXN тип

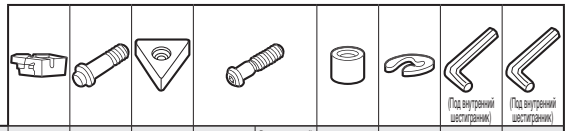






Державки тип SEC-M — Общая токарная и профильная обработка; Зажим прихватом и за отверстие

Комплектующие

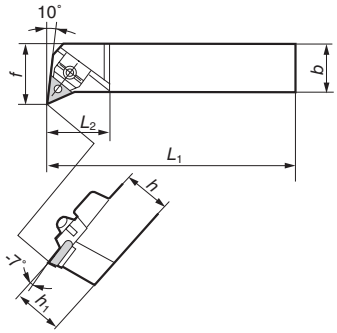


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

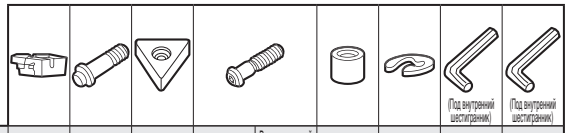
	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Штифт	Опорная пластина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Гайка	Шайба	Ключ	Ключ для гайки
*	MTJN R/L2020K16	MTJN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56	MMW30	MP317S / MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
**	MTJN R/L2520M16	MTJN R/L2520-33			25	20	150	25	25	32											
**	MTJN R/L2525M16	MTJN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32				MP320S							
	MTJN R/L2525M22	MTJN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61	MMW40	MP420 / MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030
	MTJN R/L3225P22	MTJN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	38											

При использовании пластин по стандарту CIS штифт для державок, обозначенных ＊, соответствует MP317, а для державок, обозначенных ＊＊, – MP320.



Державки тип SEC-M — Общая токарная и профильная обработка; Зажим прихватом и за отверстие

Комплектующие



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Штифт	Опорная пластина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Гайка	Шайба	Ключ	Ключ для гайки
*	MTXN R/L2020K16	MTXN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	32	TN□□1604	B56	MMW30	MP317S / MP320S	STW323	BHA0525	4.0	CPM32N	ER04	LH030	LH030
**	MTXN R/L2525M16	MTXN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	32											
	MTXN R/L2525M22	MTXN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	38	TN□□2204	B61	MMW40	MP420	STW434	BHA0625	4.5	CPM43N	ER05	LH040	LH030

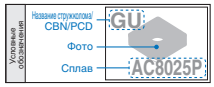
При использовании пластин по стандарту CIS штифт для державок, обозначенных ＊, соответствует MP317, а для державок, обозначенных ＊＊, – MP320.

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Подходящие пластины ◄·· **Тип DTGN/DTFN/PTGN/PTTN/PTFN/ETGN/ETAN/ETFN/ETEN/ETXN/MTJN/MTXN**

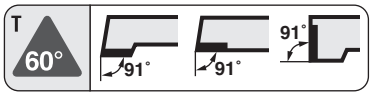
Подходящие пластины

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



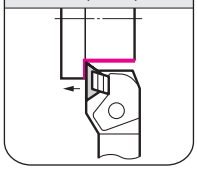
Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) ВСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	N (Цветные металлы) —	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A20	A18	

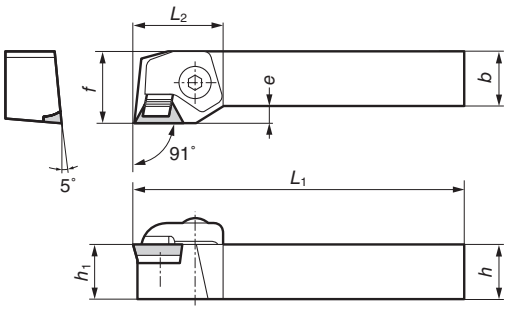
CTGP / CTAP / CTFP тип



CTGP

Общая токарная обработка





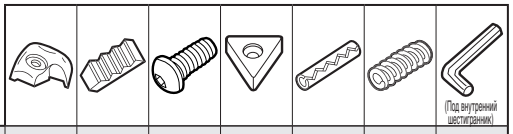
Державки тип SEC-40 Общая токарная обработка

Крепление прихватом

Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

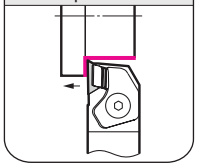
Комплектующие

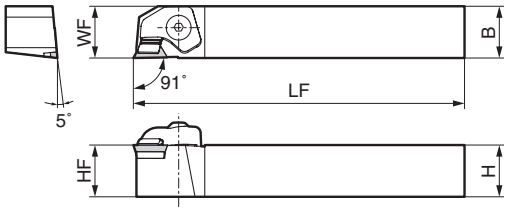


Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	e	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для закрепления опорной пластины	Пружина	Ключ
CTGP R/L1919-L16	FP22 R/L-33	●		19	19	140	25	19	34.5	6	TP□□1603	**B116**	DCR/L2	CBD4R/L	BH0824R/L	STPD322			LH040
CTGP R/L2525-N22	FP22 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	41.0	7	TP□□2204	**B117**	DCR/L3	CBD5R/L	BH1030R/L	STPD422			LH050

CTAP

Общая токарная обработка



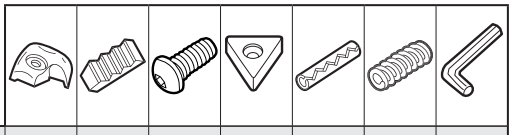


Державки тип SEC-40 Общая токарная обработка

Крепление прихватом

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Комплектующие



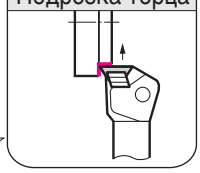
Державки

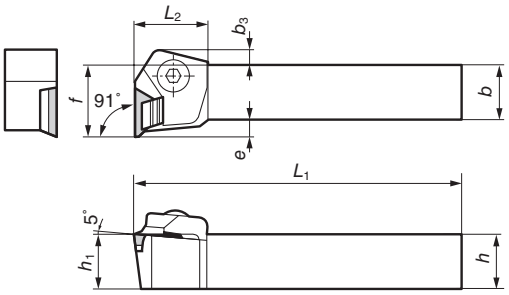
Размеры, мм

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Высота H	Ширина B	Длина LF	Позиция режущей кромки WF	Высота режущей кромки HF	- LH	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для закрепления опорной пластины	Пружина	Ключ
CTAP R/L2525-N16	FP21 R/L-44A	●		25	25	160	25	25	34.5	TP□□1603	**B116**	DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTAP R/L3225-N16	FP21 R/L-45A			32	25	160	25	32	34.5			DCR/L2	CBD4R/L	BH0830R/L	STPD322			LH040
CTAP R/L3232-Q22	FP21 R/L-55			32	32	180	32	32	41.0	TP□□2204	**B117**	DCR/L3	CBD5R/L	BH1036R/L	STPD422			LH050

CTFP

Подрезка торца





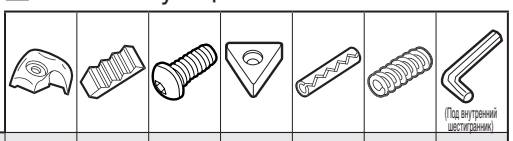
Державки тип SEC-40 Общая токарная обработка

Крепление прихватом

Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

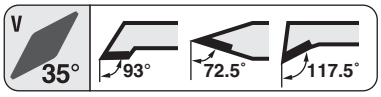
Комплектующие



Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	e	b_3	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Стружколом	Винт	Опорная пластина	Штифт для закрепления опорной пластины	Пружина	Ключ
CTFP R/L1919-L16	FP25 R/L-33	●		19	19	140	25	19	26	6	8	TP□□1603	**B116**	DCL/R2	CBD4L/R	BH0824L/R	STPD322	SPP3	DSP5	LH040
CTFP R/L2525-N16	FP25 R/L-44A	●		25	25	160	32	25	26	7	–					BH0830L/R				
CTFP R/L3225-N16	FP25 R/L-45A			32	25	160	32	32	26	7	–					BH0830L/R				
CTFP R/L2525-N22	FP25 R/L-44B	●		25	25	160	32	25	33	7	7	TP□□2204	**B117**	DCL/R3	CBD5L/R	BH1030L/R	STPD422			LH040
CTFP R/L3232-Q22	FP25 R/L-55			32	32	180	39	32	33	7	–					BH1036L/R				

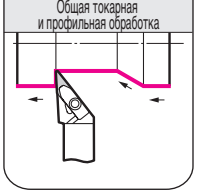
Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

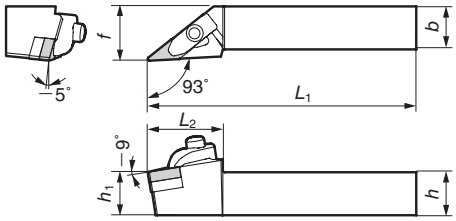
DVJN / DVVN / DVQN тип



DVJN

Общая токарная и профильная обработка

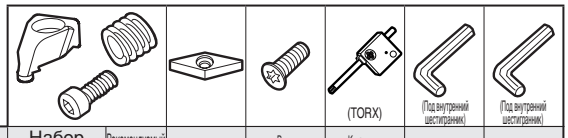




Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно.



Державки

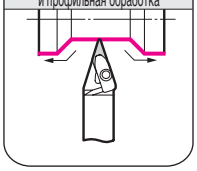
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

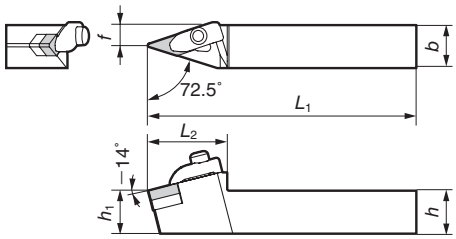
Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DVJN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B66	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10 (*)	LH040	LH025
DVJN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35									

Запасные части для закрепления C38

DVVN

Общая токарная и профильная обработка

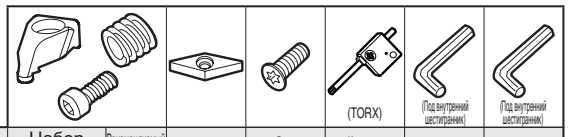




Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно.



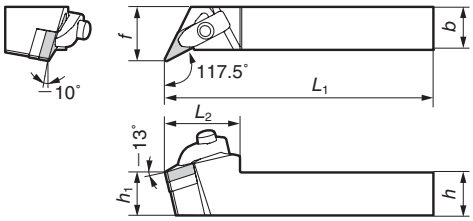
Державки

Обозначение	Склад	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DVVN N2020K16	●	20	20	125	10.0	20	37	VN□□1604	B66	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10 (*)	LH040	LH025
DVVN N2525M16	●	25	25	150	12.5	25	37									

Запасные части для закрепления C38

DVQN

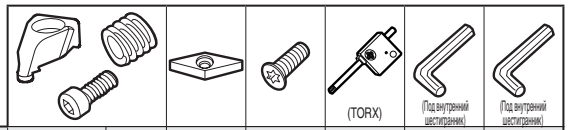
Общая токарная, профильная обработка и протачивание канавок



Державки тип SEC-D — Общая токарная и профильная обработка — Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно.



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

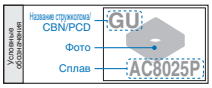
Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Подходящие пластины: Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DVQN R/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	35	VN□□1604	B66	SCP-4	5.0	VNS1604	BFTX0307N	TRX10 (*)	LH040	LH025
DVQN R/L2525M16	●	●	25	25	150	32	25	35									

Запасные части для закрепления C38

Подходящие пластины ◀·· Тип DVJN/DVVN/DVQN

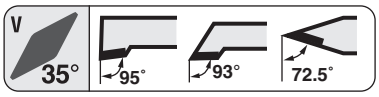
Подходящие пластины

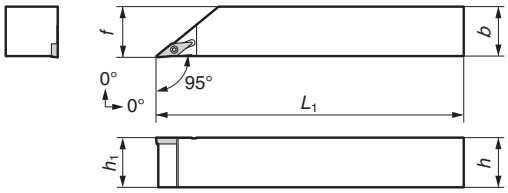
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P (Сталь) Получистовая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M (Нержавеющая сталь) Получистовая обработка	K (Чугун) BCO/финишная обработка	K (Чугун) Финишная-получистовая обработка	N (Цветные металлы) —	H (Закаленная сталь) С покрытием	H (Закаленная сталь) Без покрытия	Высокотвердый материал Чистовая обработка
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	EF AC6020M	EG AC6020M	SUMIBORON BN7000/BNC500	UZ AC405K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC415K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	–
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	GZ AC420K	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC300	SUMIBORON BN350	–
Рекомендуемые режимы резания	A8		A12		A14		A20	A18		M4

SVLC / SVJC / SVVC тип



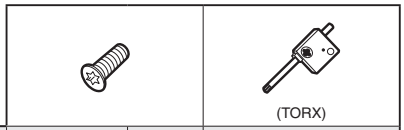


Мини-державки тип SEC-SV

Общая токарная и профильная обработка

Прижим винтом

Комплектующие

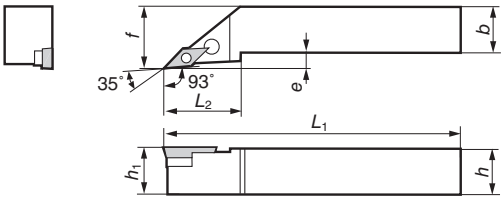


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад		Размеры, мм					Подходящие пластины		Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Ключ
	R	L	h	b	L_1	f	h_1	Обозначение	Ссылка на страницу			
SVLC R/L1010-H11	●	●	10	10	100	10.5	10	VC□□1103	B122	BFTX2508NV	1.5	TRX08
SVLC R/L1212-H11	●	●	12	12	100	12.5	12					
SVLC R/L1616-H11	●	●	16	16	100	16.5	16					
SVLC R/L2020-K11*	●	●	20	20	125	20.5	20					
SVLC R/L2525-M11	●	●	25	25	150	25.5	25					

* Обозначение в предыдущем каталоге SVLC R/L 2020-H11

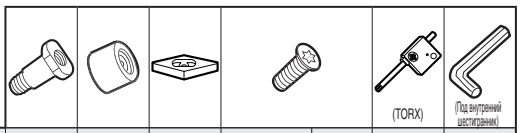


Державки для профильной обработки тип SEC-SV

Наружная профильная обработка

Прижим винтом

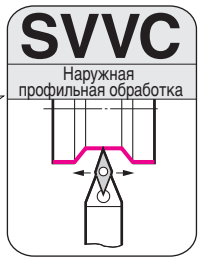
Комплектующие

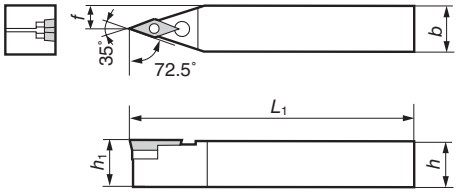


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		Размеры, мм							Подходящие пластины		Штифт	Гайка	Опорная пластина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Ключ	Ключ для гайки
		R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2	e	Обозначение	Ссылка на страницу							
SVJC R/L2020K16	SVJC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	41	5	VC□□1604	B123	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVJC R/L2525M16	SVJC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	41	7			VP25						
SVJC R/L3225P16	SVJC R/L3225-33	●	●	32	25	170	32	32	41	7			VP32						



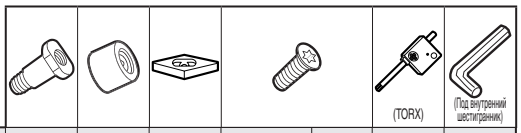


Державки для профильной обработки тип SEC-SV

Протачивание канавок

Прижим винтом

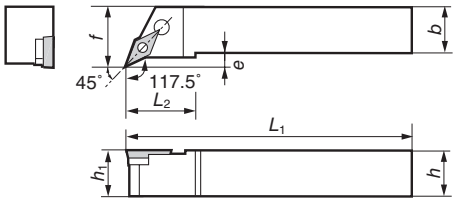
Комплектующие



Державки

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	Размеры, мм					Подходящие пластины		Штифт	Гайка	Опорная пластина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Ключ	Ключ для гайки
			h	b	L_1	f	h_1	Обозначение	Ссылка на страницу							
SVVC N2020K16	SVVC N2020-33	●	20	20	125	10.0	20	VC□□1604	B123	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVVC N2525M16	SVVC N2525-33	●	25	25	150	12.5	25			VP25						
SVVC N3225P16	SVVC N3225-33	●	32	25	170	12.5	32			VP32						

SVPC тип

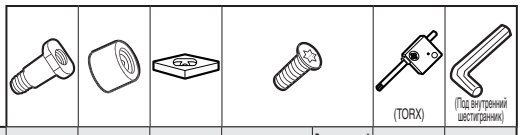


Державки для профильной обработки тип SEC-SV

Протачивание канавок

Прижим винтом

■ Комплектующие

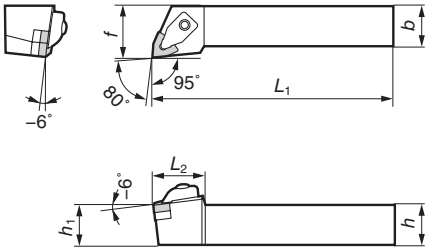


■ Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		Размеры, мм							Подходящие пластины		Штифт	Гайка	Опорная пластина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Ключ	Ключ для гайки
		R	L	h	b	L_1	f	h_1	L_2	e	Обозначение	Ссылка на страницу							
SVPC R/L1010-H11	–	●	●	10	10	100	14.5	10	–	4.5	VC□□1103	B122	—	—	—	BFTX2508NV	1.5	TRX08	—
SVPC R/L1212-H11	–	●	●	12	12	100	16.5	12	–	4.5									
SVPC R/L1616-H11	–	●	●	16	16	100	20.5	16	–	4.5									
SVPC R/L2020K16	SVPC R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	35	5.0	VC□□1604	B123	VP20	CPV33N	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH025
SVPC R/L2525M16	SVPC R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	35	7.0			VP25						
SVPC R/L3225P16	SVPC R/L3225-33			32	25	170	32	32	35	7.0			VP32						

DWLN / PWLN / MWLN тип



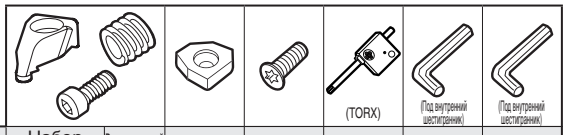
Державки тип SEC-D

Общая токарная и профильная обработка

Двойной прижим

Комплектующие

* Продается отдельно.



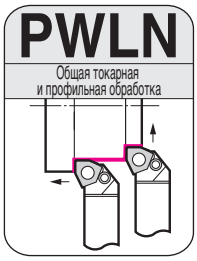
Державки

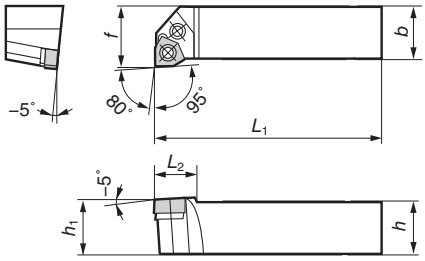
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Размеры, мм Обозначение	Ссылка на страницу	Набор элементов зажима	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Опорная пластина	Винт для закрепления опорной пластины	Ключ для закрепления опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
DWLN R/L2020K08	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B71	SCP-2	5.0	WNS0804	BFTX0409N	TRX15 (*)	LH040	LH025
DWLN R/L2525M08	●	●	25	25	150	32	25	32									

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Запасные части для закрепления C38



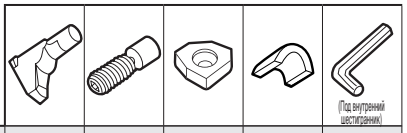


Державки SEC-70

Общая токарная и профильная обработка

Крепление рычагом

Комплектующие

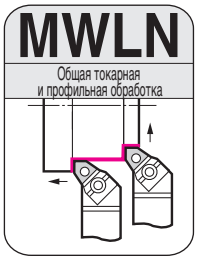


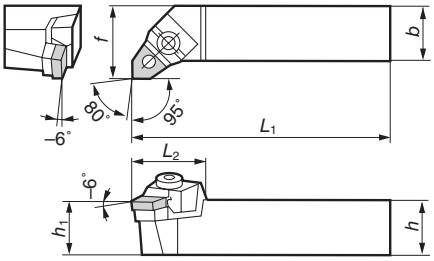
Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Размеры, мм Обозначение	Ссылка на страницу	Сапожок	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
PWLN R/L2020K06	PWLN R/L2020-33	●	●	20	20	125	25	20	17	WN□□0604	B69	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
PWLN R/L2525M06	PWLN R/L2525-33	●	●	25	25	150	32	25	17							

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.



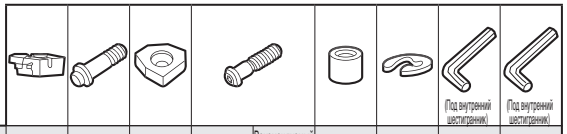


Державки тип SEC-M

Общая токарная и профильная обработка

Зажим прихватом и за отверстие

Комплектующие



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

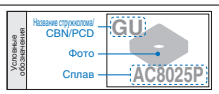
Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	L_2	Размеры, мм Обозначение	Ссылка на страницу	Прихват	Штифт	Опорная пластина	Винт	Рекомендуемый момент затяжки (Нм)	Гайка	Шайба	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
MWLN R/L2020K08	MWLN R/L2020-43	●	●	20	20	125	25	20	32	WN□□0804	B71	MWW40	MP416	SWW433	BHA0625	4.5	CPM43S	ER05	LH040	LH030
MWLN R/L2525M08	MWLN R/L2525-43	●	●	25	25	150	32	25	32				MP420				CPM43N			
MWLN R/L3225P08	MWLN R/L3225-43	●	●	32	25	170	32	32	32				MP420				CPM43N			

Примечание: При использовании лево- или правонаправленных пластин для подрезки торца державка и пластина должны быть разнонаправленными.

Подходящие пластины ◄•• Тип DWLN / PWLN / MWLN

Подходящие пластины

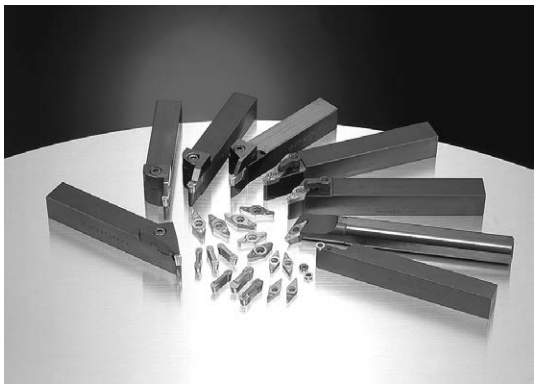
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A8).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условия резания	P (Сталь) Финишная обработка	P Получистовая обработка	P Черновая обработка	M (Нержавеющая сталь) Финишная обработка	M Получистовая обработка	M Черновая обработка	K (Чугун) БСО/финишная обработка	K Финишная-получистовая обработка	K Получистовая-черновая обработка	H (Закаленная сталь) С покрытием	H Без покрытия
Непрерывное резание	SU T1500Z	GU AC810P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500*	UZ AC405K	GZ AC405K	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Общее резание	SU AC810P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500*	GZ AC415K	GZ AC415K	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Прерывистое резание	SX AC8025P	UX AC830P	MX AC830P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500*	GZ AC420K	Without breaker AC420K	SUMIBORON BNC300*	SUMIBORON BN350
Рекомендуемые режимы резания	A8			A12			A14			A18	

* Изготавливается под заказ

Державки для профильной обработки тип MV/GD



Общие характеристики

С широким разнообразием форм пластин (ромбическая форма 35°, двухсторонние радиусные пластины и круглые пластины), выполненных как из твердого сплава, так и из поликристаллического алмаза (PCD), мы можем обеспечить превосходные эксплуатационные характеристики для широкой области применения и различных режимов резания.

Характеристики и применение

- **AW тип стружколома ромбической формы 35° для широкой области применения от черновой до финишной обработки**
  AW тип стружколома применяется для стабильной черновой обработки с низкими усилиями резания, державки обладают повышенной жесткостью.
- **Широкий ассортимент стружколомов для радиусных пластин**
  AW тип стружколома характеризуется большим передним углом. Доступны специальные державки для различных режимов резания (прямые державки, а также 15˚ и 45˚).
- **AW тип стружколома предназначен для стабильного процесса стружкодробления.**
- **AG тип стружколома предназначен для получения зеркальной обрабатываемой поверхности и повышения адгезионной стойкости.**

Стружколом тип AW

- Ромбическая форма 35°

VCGT220520N-AW (H1)

- Радиусные пластины

MDE4R-AW (H1)

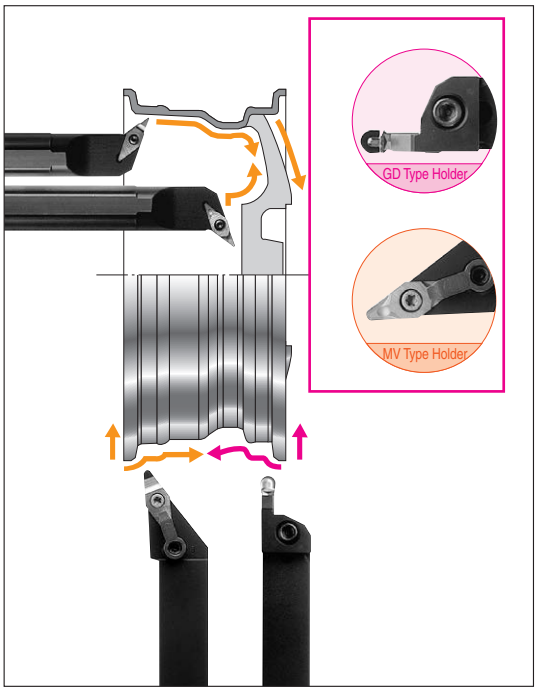
MDE4R-AW (DA2200)

Стружколом тип AG

- Ромбическая форма 35°

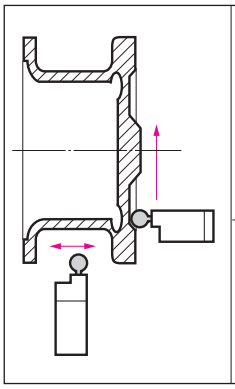
VCGT160408N-AG (H1)

Серии



Описание	Тип	Страница
SEC-GD тип	GDE R/L2525-600W/S	C37
	GDE R/L2525-800W/S	
	GDE R/L2525-615W/S	
	GDE R/L2525-815W/S	
	GDE R/L2525-645W/S	
	GDE R/L2525-845W/S	
SEC-SV тип	SVJC R/L2525M16	C32
	SVVC N2525M16	C32
	SVPC R/L2525M16	C33
SEC-MV тип	MVXC R/L2525-22-20	C36
	MVXC R/L2525-22-30	
	MVPC R/L2525-22-20	
	MVPC R/L2525-22-30	
SEC-D тип	DVJN R/L2525 M16	C31
	DVVN N2525 M16	
	DVQN R/L2525 M16	
SEC-оправки расточные	S25R-SVQC R/L1604-35	E40 E42
	S32S-SVQC R/L1604-40	
	S40T-SVQC R/L1604-50	
	S25R-SVUC R/L1604-35	
	S32S-SVUC R/L1604-40	
	S40T-SVUC R/L1604-50	

Примеры применения

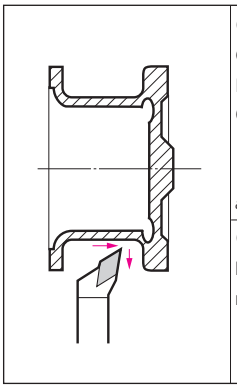


● Режимы резания

Обозначение : GDER2525-800W
Пластина : MDE4R-AW
Сплав : H1
n =2,000 об/мин
f =0.4 to 0.6 мм/об
a_p=2.0мм СОЖ

● Результат

Превосходное стружкодробление AW стружколома гарантирует увеличение производительности.

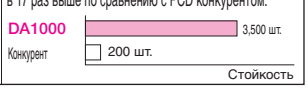


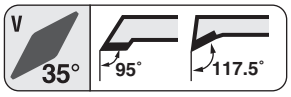
● Режимы резания

Обозначение : SVJCR2525-33
Пластина : VCMT160412
Сплав : DA1000
v_c=2,500 м/мин
f =0.35 мм/об
a_p=0.2мм СОЖ

● Результат

DA1000 имеет превосходную прочность и стойкость в 17 раз выше по сравнению с PCD конкурентом.

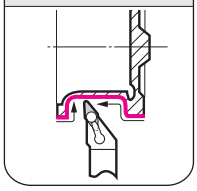


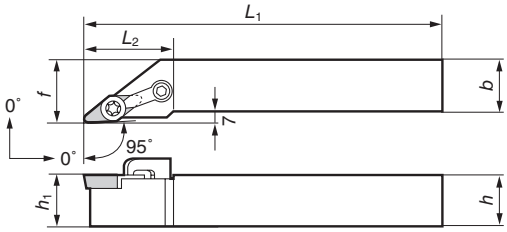


Ромбическая 35°

MVXC

Профильная обработка



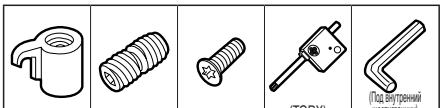


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	h	b	L_1	f	h_1	L_2
★	**MVXC R/L2525-22-20**	MVXC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	45
☆	**MVXC R/L2525-22-30**	MVXC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	45

Комплектующие

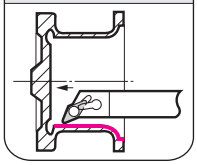


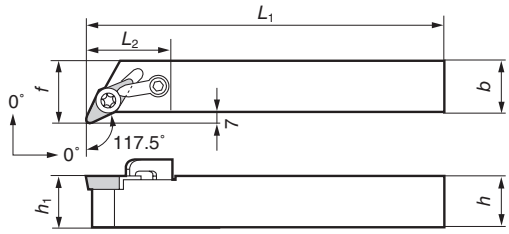
Прихват	Двойной винт	Винт	Ключ	Ключ для винта прихвата
CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040

★ : Радиус при вершине 2мм. ☆ : Радиус при вершине 3мм.

MVPC

Внутренняя профильная обработка



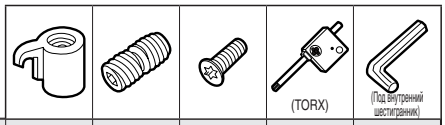


Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад R	Склад L	h	b	L_1	f	h_1	L_2
★	**MVPC R/L2525-22-20**	MVPC R/L2525-2220	●	●	25	25	180	32	25	41
☆	**MVPC R/L2525-22-30**	MVPC R/L2525-2230	●	●	25	25	180	32	25	41

Комплектующие



Прихват	Двойной винт	Винт	Ключ	Ключ для винта прихвата
CCM8-LONG	WB8-24	BFTX0515N	TRX20	LH040

★ : Радиус при вершине 2мм. ☆ : Радиус при вершине 3мм.

Пластины (Твердый сплав с покрытием/ Твердый сплав/ SUMIDIA)

Ромбическая 35°

Форма	Обозначение	Склад EH10Z	Склад G10E	Склад H1	Склад DA1000	Склад DA2200	Размеры, мм: Вписанная окружность	Размеры, мм: Толщина	Размеры, мм: Радиус при вершине		Подходящая пластина
AW	**VCGT220520N-AW**	–	–	●	–	–	12.70	5.56	2.0	★	MVXC тип MVPC тип
	VCGT220530N-AW	–	–	●	–	–			3.0	☆	
AG	**VCGT220530N-AG**	–	–	●	–	–	12.70	5.56	3.0	☆	
	VCMT220520	–	–	–	●	▲	12.70	5.56	2.0	★	
	VCMT220530	–	–	–	●	▲			3.0	☆	
AW	**VCGT160408N-AW**	–	–	●	–	–	9.525	4.76	0.8		SVJC тип (→ C32) SVVC тип (→ C32) SVPC тип (→ C33)
	VCGT160412N-AW	–	–	●	–	–			1.2		
AG	**VCGT160408N-AG**	–	–	●	–	–	9.525	4.76	0.8		
	VCGT160412N-AG	–	–	●	–	–			1.2		
	NF-VCMT160404	–	–	–	●	▲	9.525	4.76	0.4		
	NF-VCMT160408	–	–	–	●	▲			0.8		
	NF-VCMT160412	–	–	–	●	▲			1.2		
	VCMT160408	–	–	–	●	▲	9.525	4.76	0.8		
	VCMT160412	–	–	–	●	▲			1.2		
WF	**VCMT160412-WF**	–	–	–	●	▲	9.525	4.76	1.2		
UP	**VNMG160404N-UP**		●	–	–	–	9.525	4.76	0.4		DVVN тип (→ C31) DVJN тип (→ C31) DVQN тип (→ C31)
	VNMG160408N-UP		●	–	–	–			0.8		
	NF-VNMX160404	–	–	–	●	▲	9.525	4.76	0.4		
	NF-VNMX160408	–	–	–	●	▲			0.8		
	NF-VNMX160412	–	–	–	●	▲			1.2		
	VNMX160404	–	–	–	●	▲	9.525	4.76	0.4		
	VNMX160408	–	–	–	●	▲			0.8		
	VNMX160412	–	–	–	●	▲			1.2		

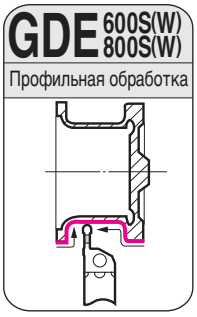
▲ :Будет заменен новой позицией (необходимо уточнить наличие на складе).

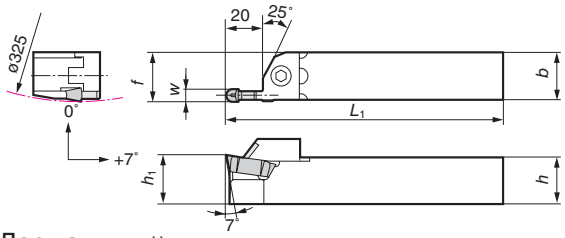
VNMG1604OON-UP (стружколом тип UP) изготавливается из сплавов AC820P и AC830P.

Радиусные пластины

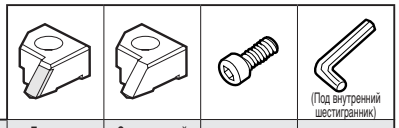
GDE 600S(W) 800S(W)

Профильная обработка





Комплектующие



Державки

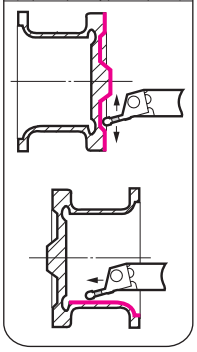
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

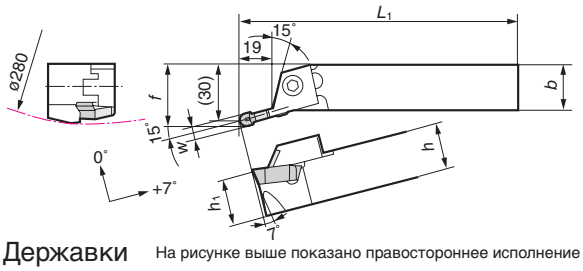
	Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	w	Прихват со вставкой из твердого сплава	Специальный стальной прихват	Винт	Ключ
◆	GDE R/L2525-600S	●	●	25	25	150	26	25	6	—	GDS600R/L	BX0625	LH050
◇	GDE R/L2525-800S	●	●	25	25	150	26	25	8	—	GDS800R/L		
◆	GDE R/L2525-600W	●	●	25	25	150	26	25	6	GDW600R/L	—		
◇	GDE R/L2525-800W	●	●	25	25	150	26	25	8	GDW800R/L	—		

◆ : Радиус при вершине 3мм ◇ : Радиус при вершине 4мм.

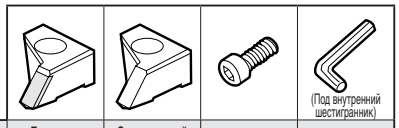
GDE 615S(W) 815S(W)

Профильная обработка (подрезка торца и внутренняя обработка)





Комплектующие



Державки

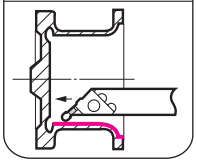
На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

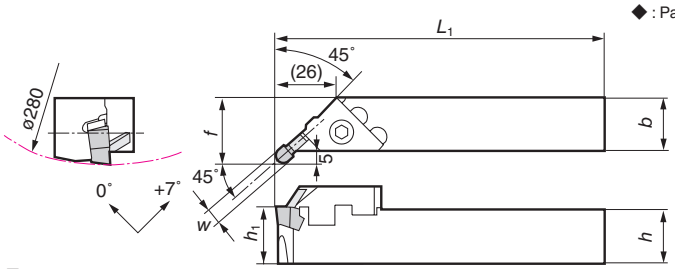
	Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	w	Прихват со вставкой из твердого сплава	Специальный стальной прихват	Винт	Ключ
◆	GDE R/L2525-615S	●	●	25	25	150	32.2	25	6	—	GDS615R/L	BX0625	LH050
◇	GDE R/L2525-815S			25	25	150	33.2	25	8	—	GDS815R/L		
◆	GDE R/L2525-615W	●	●	25	25	150	32.2	25	6	GDW615R/L	—		
◇	GDE R/L2525-815W	●		25	25	150	33.2	25	8	GDW815R/L	—		

◆ : Радиус при вершине 3мм ◇ : Радиус при вершине 4мм.

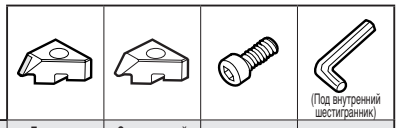
GDE 645S(W) 845S(W)

Профильная обр-ка (внутр. диам.)





Комплектующие



Державки

На рисунке выше показано правостороннее исполнение инструмента.

	Обозначение	Склад R	Склад L	Размеры, мм h	b	L_1	f	h_1	w	Прихват со вставкой из твердого сплава	Специальный стальной прихват	Винт	Ключ
◆	GDE R/L2525-645S	●	●	25	25	150	30	25	6	—	GDS645R/L	BX0625	LH050
◇	GDE R/L2525-845S			25	25	150	30	25	8	—	GDS845R/L		
◆	GDE R/L2525-645W			25	25	150	30	25	6	GDW645R/L	—		
◇	GDE R/L2525-845W			25	25	150	30	25	8	GDW845R/L	—		

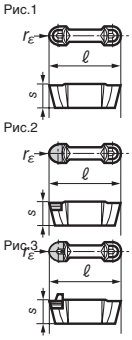
◆ : Радиус при вершине 3мм ◇ : Радиус при вершине 4мм.

Пластины

(Твердый сплав с покрытием/ Твердый сплав/ SUMIDIA)

Радиусные пластины

Форма	Обозначение	Склад EH10Z	Склад G10E	Склад H1	Склад DA2200	Размеры, мм Общая длина(ℓ)	Толщина(s)	Радиус при вершине(r_ε)	Ширина реза(w)	Подходящая державка	Рис.
AW	MDE3R-AW			●	–	26	8.5	3.0	6	◆	1
	MDE4R-AW			●	–	30		4.0	8	◇	
	MDE3R	–	–	–	●	26	8.5	3.0	6	◆	2
	MDE4R	–	–	–	●	30		4.0	8	◇	
AW	MDE3R-AW	–	–	–	●	26	8.5	3.0	6	◆	3
	MDE4R-AW	–	–	–	●	30		4.0	8	◇	



Запасные детали для закрепления

■ Запасные части

Подходящие наборы элементов зажима Обозначение	Прихват		Пружина		Винт		
					(Винт можно затягивать с обоих концов.)		Рекомендуемый момент затяжки (Нм)
	Обозначение	Склад	Обозначение	Склад	Обозначение	Склад	
SCP-1	**CP1**	●	**CSP08**	●	**CP-M5-20-1**	●	5.0
SCP-2	**CP2**	●	**CSP08**	●	**CP-M5-20-1**	●	
SCP-3	**CP3**	●	**CSP08**	●	**CP-M5-20-1**	●	
SCP-4	**CP4**	●	**CSP08**	●	**CP-M5-20-1**	●	
SCP-5	**CP5**	●	**CSP08**	●	**CP-M5-20-1**	●	
SCP-6	**CP6**	●	**CSP12**	●	**CP-M8-30-1**	●	6.0