

Система маркировки инструментов TungCut

Пластины

1 **D** **2** **G** **3** **M** - **4** **2** - **5** **020** - **6** **15** **7** **R**

4 **200**

1 Количество кромок	
D	С двумя углами
S	С одним углом

2 Применение	
T	Профилирование и проточка
G	канавокПроточка канавок

3 Для использования	
M	Проточка канавок
S	Проточка канавок (острота)
E	Наружная обработка
I	Внутренняя обработка
F	Проточка торцовых канавок
A	Алюминий
IU	Внутренняя подрезка
R	Круглая для контурной обработки
X	Универсальное

4 Ширина канавки (мм)	
2	2 (прессованная)
200	2.00 (шлифованная)

5 Радиус закругления (мм)	
002	0.02
020	0.2

6 Передний угол	
4	4°
6	6°
8	8°
15	15°

7 Исполнение инструмент	
L	Левое
R	Правое

6

Державки

1 **J** **2** **C** **3** **G** **4** **P** **5** **L/R** **6** **2525** - **7** **3** **8** **T19** - **8** **044070**

6 **20** **8** **D250**

1 J-серии	
J	Для небольших станков

2 Зажим	
C	Зажим сверху

3 Для использования	
T	Профилирование и проточка канавок
G	Проточка канавок
A	Оправка с хвостовиком
H	Оправка

4 Для использования	
P	Отрезка и проточка
E	Наружная обработка
I	Внутренняя обработка
F	Подрезка торцов
FV	Инструментальная оправка (горизонтальная)
S	Инструментальная оправка (вертикальная)

5 Исполнение инструмента	
L	Левое
R	Правое

6 Размер хвостовика (мм)	
2525	25 (высота) × 25 (ширина)
20	ø20 (диам. хвостовика)
	20 (высота хвостовика)

8 Выступающая часть (мм)	
T19	19
T25	25

9 Расточной диаметр (мм)	
044070	44 ~ 70 (Подрезка торцов)
D250	ø250 ~

7 Ширина канавки (мм)	
2	2
3	3
4	4

Отрезка и обработка канавок

Применение пластины

Пластина	Применение						
	Проточка канавок			Отрезка	Профилирование		
	Наружная	Внутренняя	Торцовая		Наружная	Внутренняя	Торцовая
DGS / SGS	●		●	●			
DGM / SGM	●		●	●			
DTE	●		●		●		●
DGE	●		●				
DTX	●	●	●	●	●	●	●
DTI		●				●	
DGIM / DGIS		●					
DTF			●				●
DTR	●				●		
DTIU	● (Подрезание)	● (Подрезание)					
DTA					● (Обработка алюминиевых колес)	● (Обработка алюминиевых колес)	
SGN	●						