

Руководство

■ Система маркировки державок ТАС для наружной обработки.....	4-2
■ Краткое описание новых державок "Turning A"	4-4
■ Краткое описание новой серии "Y Pro" для профилирования.....	4-6
■ Конструкция и характеристики державок ТАС для наружной обработки.....	4-8
■ Типы и применение державок ТАС	4-10

4

Державки ТАС для наружной обработки

Продукция

■ Державки ТАС для наружной обработки	
● Turning A [Двойной зажим]	
D-тип [Система зажима "Один двойной"]	
P-тип [Рычажно-зажимное крепление]	
для CN □□ пластин	4-14
для WN □□ пластин	4-17
для DN □□ пластин	4-18
для TN □□ пластин	4-22
для SN □□ пластин	4-25
для VN □□ / YN □□ пластин	4-30
для RN □□ пластин	4-32
● Запчасти для Turning A	4-33
для D-типа	4-34
для P-типа	4-35
● DimpleFX [Двойной зажим] для керамических пластин с выемкой	4-36
● TurnTec [Крепление винтом]	4-39
● TurnFeed [Двойной зажим] для сверх высоких подач	4-42
● Y-Pro series [Крепление винтом]	4-42
● A-тип [С зажимом сверху]	4-44
● M-тип [Комбинированное крепление]	4-46
● C-тип [С зажимом сверху]	4-54
● H-тип [Крепление H-типа для больших глубин резания]	4-56
■ Державки ТАС для наружной обработки пластинами с положительной геометрией	
● S-тип [Крепление винтом]	4-57
● T-тип [Крепление зажимным конусом]	4-65
● P-тип [С рычажным креплением]	4-66
● C-тип [С зажимом сверху]	4-67
■ J-серия державок ТАС для наружной обработки на небольших станках 4-69	
■ J-серия специальных державок ТАС для наружной обработки на небольших станках	
● JSXG тип для точения с лицевой стороны и при обратном ходе	4-81
● JSXB тип для обратного точения	4-82
● JSTB тип для обратного точения	4-83
● JS-TBL3 тип для обратного точения	4-83
● JSEG тип для обратного точения	4-84
■ H-тип [Крепление H-типа для обработки железнодорожных колес] ..	4-85
■ MS-тип [Рычажное крепление / винтовое крепление]	4-86

Система маркировки державок ТАС

4

Державки ТАС

A Двойной зажим		JP 	
C С зажимом сверху		JS Крепление винтом	X Двойной зажим
D Один двойной зажим		JT Боковой зажим	S Крепление винтом/зажим
P С рычажным креплением		M Комбинированное крепление	T Крепление зажимным конусом

1 Система крепления

Символ	Форма	Смещение	H		есть	P *		нет
A		нет	I		нет	Q *		есть
			J		есть	S		есть
B		нет	J2 *		нет	V		нет
C		нет	K		есть	U		есть
D		нет	L		есть	X		есть
E		нет	L2 *		нет	Y		есть
F		With	N		нет	Z		нет
G		есть	N3 *		есть	Без пометки: шифр ISO помеченные *: шифр Тунгалой		
			P *		нет			

3 Исполнение режущей кромки

(Пример)

1
A

W

3
L

N

R

(Пример)

P

2
T

G

4
N

5
R

2 Форма пластины	
C	80° Ромб
D	55° Ромб
K	55° Параллелограмм
R	Круг
S	Квадрат
T	Треугольник
V	35° Ромба
W	Ломаный трехгранник

4 Задний угол пластины	
C	
B	
N	
P	

5 Исполнение инструмента	
L	
N	
R	



6

25

20

7

25

20

F	80	*DoMiniTurn
F	85*	
H	100	
X	120	
K	125	
M	150	
P	170	
Q	180	
R	200	
S	250	
T	300	
U	350	

8 Длина державки L_1 (mm)

8

M

K

08

3

9

RD	Керамическая пластина с выемкой
C	М-тип для керамических пластин
A	Turning A

11 Добавочный символ

11

A

3

10

9 Размер пластины (ℓ)		
Символ	Вписанная окружность (mm)	
3	9.525	В метрической системе ISO длина режущей кромки пластин L выражается двумя цифрами
4	12.7	
5	15.875	
6	19.05	
8	25.4	

10 Толщина пластины (s)		
Символ	Толщина (mm)	
2	3.18	
3	4.76	

Державки TAC для наружной и внутренней обработки

Turning Ace

TURNINGA

4-14 ~

4

Державки TAC

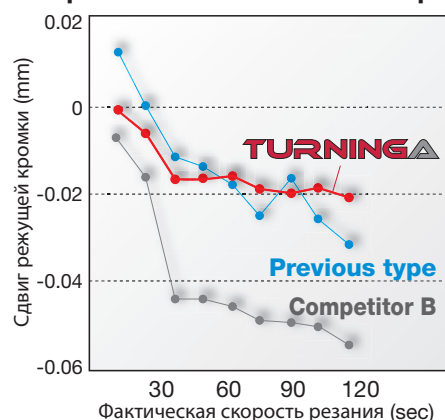
Сверх жесткая система "двойного зажима" обеспечивает замечательную стабильность и высокую точность

● Простая и надежная система двойного зажима

Обеспечивает надежное крепление одним винтом

Только один винт и одно действие создает двойное усилие зажима путем одновременного нажатия и натяжения. Это надежное крепление обеспечивает высокую стабильность для режущей кромки.

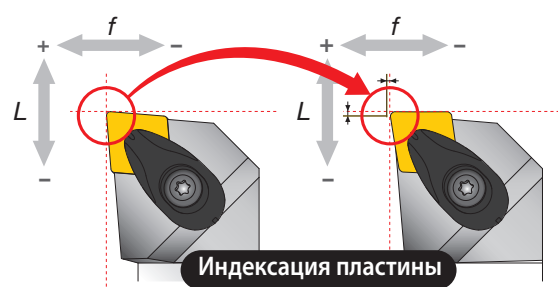
■ Сравнение стабильности режущей кромки



Державка : AVJNR2525M16-A
Пластина : VNMG160408-ZM
Обрабатываемый : Углеродистая сталь
материал (JIS S45C)
Режим обработки : Без прерываний
Скорость резания : $V_c = 150 \text{ m/min}$
Глубина резания : $a_p = 1.0 \sim 2.0 \text{ mm}$
Подача : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$



Высокая точность замены



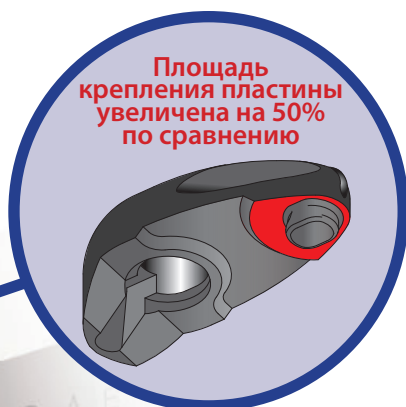
■ Точность замены

Тип	f направление (μm)	L направление (μm)
TURNINGA	0.8	1.4
Предыдущий тип	1.1	2.2
Конкурент А	2.8	7.7
Конкурент В	3.8	1.5
Конкурент С	1.0	2.2

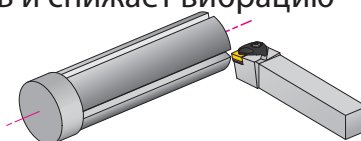
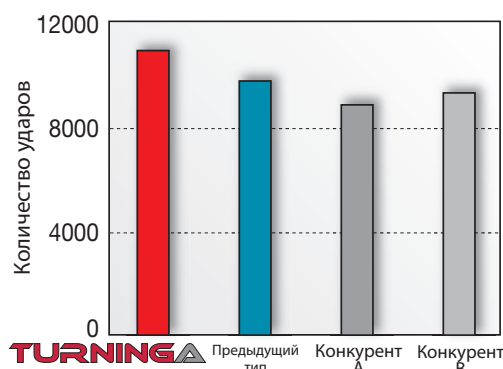


Уникальный крепеж повышает устойчивость

Большая площадь крепления радикально увеличивает усилие зажима. Высокая жесткость крепления обеспечивает превосходную устойчивость и снижает вибрацию



■ Сравнение ударостойкости



Державка : ACLNR2525M12-A
 Пластина : CNMG120408-TM
 Сплав : T9115
 Обрабатываемый материал : Углеродистая сталь (JIS S45C)
 Режим обработки : С прерываниями
 Скорость резания : $V_c = 200 \text{ m/min}$
 Глубина резания : $a_p = 1.0 \sim 2.0 \text{ mm}$
 Подача : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$

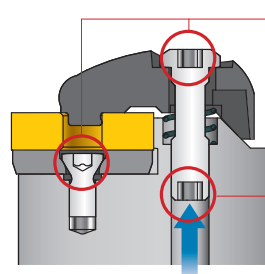
● Простота в использовании и обслуживании

Необходим только один ключ

Необходим только один ключ для зажимного винта и винта подкладной пластины. Простота в обслуживании.

Маркировка

Кат. № запчастей указаны на державке



Один ключ для зажимного винта и винта подкладной пластины.

Возможна фиксация с нижней стороны

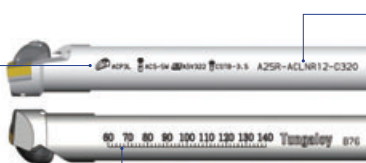
Державка для наружной обработки



Кат. № державки

Кат. № запчастей
Четко указан на державке

Державка для внутренней обработки



Шкала длины вылета
Практичное руководство для установки державки

Кат. № державки
(Мин. посадочный диаметр
отображен в каталожном номере)

Последние 3 цифры указывают мин. посадочный диаметр.
(Пример: -D320 означает 32.0 мм)

Пластины для профилирования

Y-PRO SERIES

Новая концепция в профилировании!
Пластины с углом кромки в 25° расширяют возможности токарной обработки!!

Патент заявлен

4

Державки ТАС

Отрицательный тип

Положительный тип

VNMG / VBMT

35° ⇒ 25°

Уменьшение угла кромки способствует уменьшению затрат клиента

Y Pro серии

Подходит для широкого спектра токарных работ

Новые серии Y Pro расширяют диапазон режимов обработки наклонных поверхностей, подрезки и прорезания V-образных канавок.

Отрицательный Положительный

Сферическое профилирование

Увеличенный задний угол расширяет область избежания столкновения

Отрицательный Положительный

Прорезание V-образных канавок

Подходит для прорезания различных типов V-образных канавок

Положительный

Торцевое профилирование

Позволяет существенно повысить производительность и возможность улучшения

$\theta \leq 30^\circ$

Положительный

Наружная подрезка

Позволяет осуществлять подрезку деталей различных форм

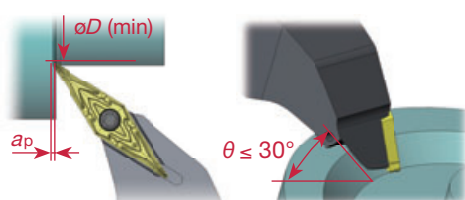
Положительный

Внутренняя подрезка и подрезка торцов

Позволяет делать подрезку отверстий малых диаметров

Сравнение возможностей подрезки

Уменьшение помех инструмента



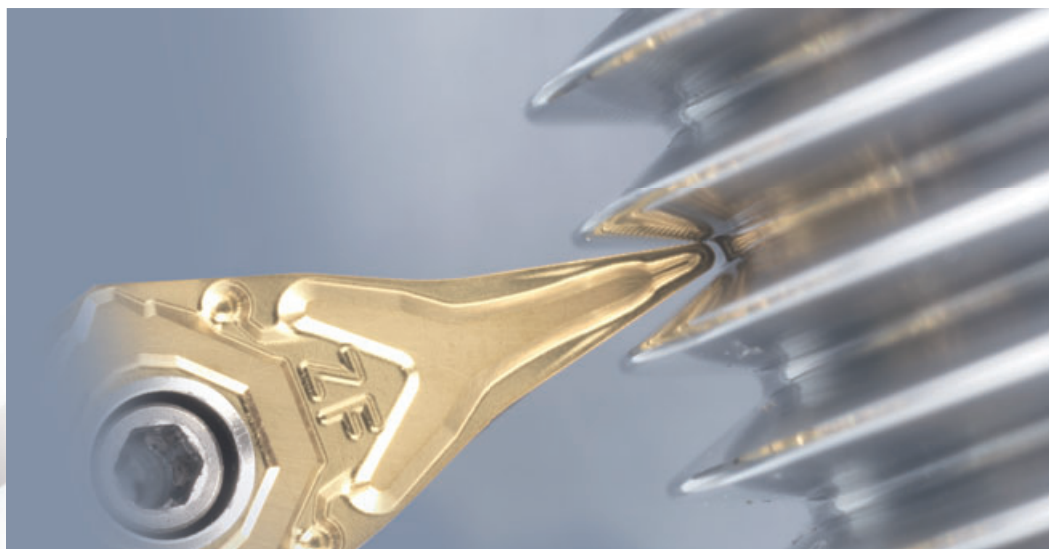
Y Pro серии / YWMT тип

Радиус закругления r_ϵ	a_p (mm)	ϕD (mm)
0.2	0.5	$\phi 10$
	1.0	$\phi 16$
0.4	0.5	$\phi 15$
	1.0	$\phi 18$
0.8	0.5	$\phi 21$
	1.0	$\phi 26$

Угол при вершине 35° / VBMT тип

Радиус закругления r_ϵ	a_p (mm)	ϕD (mm)
0.4	0.5	$\phi 25$
	1.0	$\phi 30$
0.8	0.5	$\phi 45$
	1.0	$\phi 55$

Улучшена возможность обработки отверстий малых диаметров

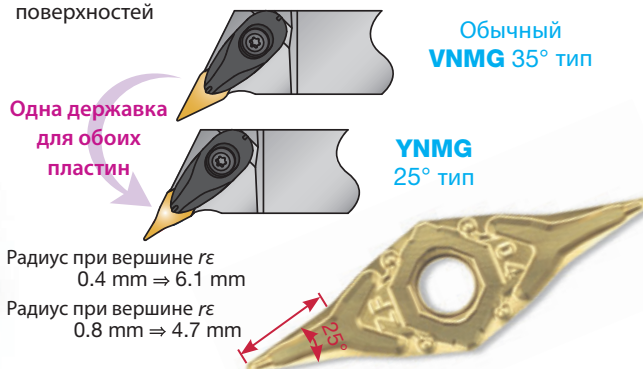


● YNMG тип – Чрезвычайно функциональная и универсальная пластина

Отрицательный

Пластины YNMG применимы для существующих наружных и внутренних державок

Серии Y-Pro увеличивают спектр применения в подрезке, прорезании V-образных канавок и точении конических поверхностей



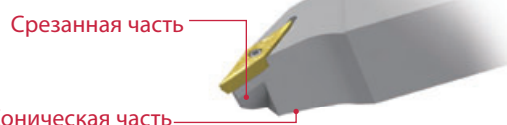
Детальное соответствие пластин и державок смотрите в брошюре "Инструкция по применению". При использовании державки конкурента, применимость должны быть проверена заранее.

● YWMT тип для различных процессов обработки

Положительный

■ Державки для наружной обработки

Существенно уменьшена возможность столкновения пластины с деталью при обычной подрезке и подрезке торцов.



■ Державки для внутренней обработки

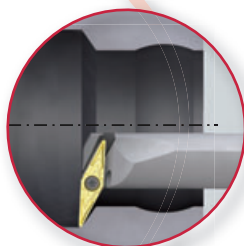
При использовании специализированных серий державок "Stream Jet Bar" для расточных резцов гарантируется превосходный отвод стружки и внутренняя подача СОЖ.



Положительный

Внутреннее профилирование

По сравнению с пластинами с положительным углом 35° может обрабатывать меньшие диаметры расточного отверстия.

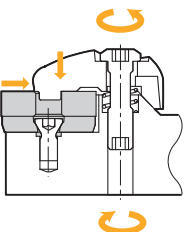
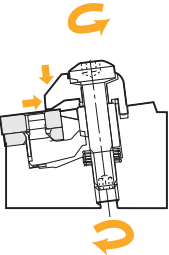
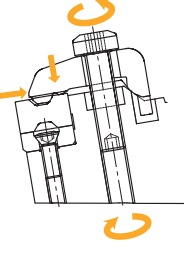
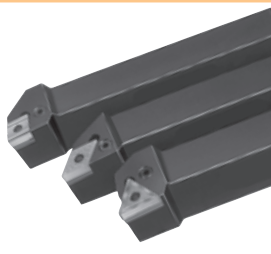
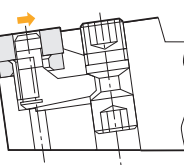
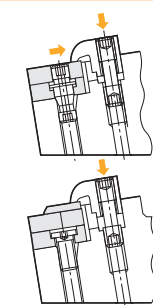
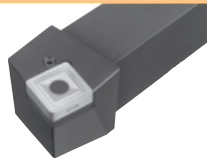
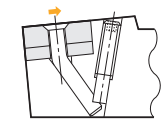


Устройство и характеристики державок ТАС для наружной обработки

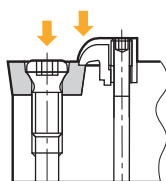
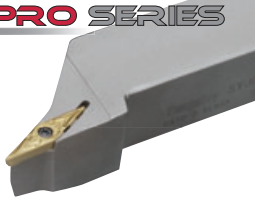
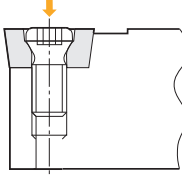
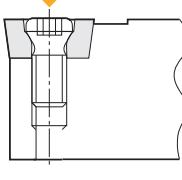
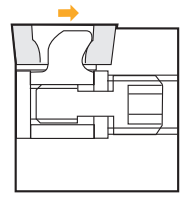
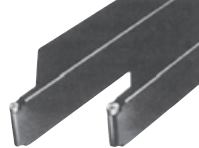
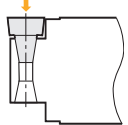
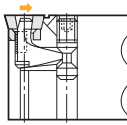
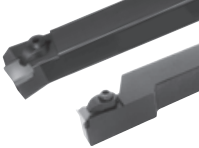
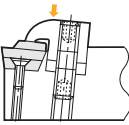
Отрицательные

4

Державки ТАС

Turning A A Система двойного зажима Первый выбор ► 4-14 ~			- Усовершенствованный жесткий крепеж даёт возможность точного позиционирования и продлевает срок службы инструмента - Увеличенная площадь соприкосновения с пластиной способствует превосходной точности размещения режущей кромки даже при использовании пластин VNMG типа (угол 35), режущая кромка которых имеет тенденцию к смещению - Простой зажимной механизм снижает издержки на инструменты. Пластина зажимается одним только гаечным ключом.
D Крепление типа "Один двойной" Высокая жесткость крепления ► 4-14 ~			- Простое и надежное крепление - одним движением обеспечивается двойное крепление. затягивание крепежного винта производит двойное действие - зажим и рычаг надежно закрепляют пластину - Непревзойденная стойкость в точке резания
DimpleFX C Двойной зажим для керамических пластин с выемкой Высокая жесткость крепления ► 4-36 ~			- Демонтаж в выемке и нажатием на верх пластины, Сверхпрочная двойная система зажима - Необходим лишь один винт для зажима. Легкое в использовании и надежное крепление - Легкая фиксация с нижней стороны
P Крепление рычагом за отверстие Универсальная ► 4-15 ~			Высокая точность установки благодаря ограничительному механизму по двум плоскостям обеспечивает блестящие результаты на станках с ЧПУ и на специальных станках
M Комбинированное крепление ► 4-46 ~			- Система крепления пластины представляет собой комбинацию из стопорного штифта и зажима сверху - Также доступны державки специально для использования с керамическими пластинами - Доступно большое разнообразие державок по типу исполнения и размеру
H Отводной штифт Тяжёлый режим ► 4-56 ~			Державки ТАС для особо тяжелых режимов обработки

Положительные

TurnFeed X Система двойного зажима Крепление винтом/зажимом Высокая подача ➤ 4-42 ~	TUNGALOY TURNFEED 		• Возможна обработка при сверхвысоких подачах. Поражает увеличением производительности в 8 раз • Механизм двойного зажима с помощью винта и защелки способен надежно закрепить пластину.					
S Крепление винтом ➤ 4-42 ~	Y-PRO SERIES 		• Простая система крепления • Продуманная форма без выступающей поверхности. • Хорошее резание при использовании пластин с положительной геометрией.					
J Крепление винтом Малогабаритные токарные станки ➤ 4-69 ~	J-SERIES 		• Доступны с хвостовиками от малых до средних размеров и разнообразным исполнением режущей кромки • Надежное крепление пластины с помощью сверхпрочного винта Torx • Хвостовик державок J-типа твердо закреплены со всех 4х сторон					
JT Задний зажим Малогабаритные токарные станки ➤ 4-69 ~	J-SERIES 		• Удобство установки пластин в ограниченном пространстве, например, в многоинструментальном токарном станке • Удобство в обращении позволяет зажимать винт с обратной стороны державки • В ассортименте имеются хвостовики с сечением: 8, 10, 12 и 16 мм					
T Коническое крепление Универсальный ➤ 4-65			P Крепление рычагом за отверстие Универсальный ➤ 4-66			C Зажим Универсальный ➤ 4-67 ~		
• Простейшая конструкция только из пластины и державки • Может использоваться простым зажатием пластины в коническое отверстие державки • Углубление сверху пластины способствует более свободной резке и уменьшению вибраций при обработке • Доступны пластины с диаметрами отверстия: ø5, ø6, и ø8 мм			• Круглая пластина с положительным передним углом фиксируется посредством крепления "рычагом за отверстие" с высокой точностью • Используется при наружной, торцевой обработке, профилировании, достигается отличная обработка поверхности при высоких подачах • Диаметры пластин: ø10,12,16, 20, 25 мм			• Для основных видов обработки, зажим сверху, державки с положительным передним углом • Надежная фиксация пластины и великолепная точность установки • Дизайн с положительным передним углом обеспечивает более свободное резание		

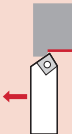
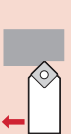
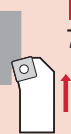
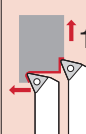
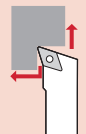
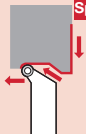
Типы и область применения державок ТАС

Отрицательные

Применение		Торцевое точение		Внешнее профилирование					Точение								
Тип	Исполнение режущей кромки	L		J		N		V		P		A		G		B.R	
		95°		93°		63°		72.5°		62.5°		91°		91°		75°	
Точение А	Двойной зажим	80° CN ACLNR/L □0904-A □12-A □16-A □19-A ➤ 4-14	55° DN ADJNR/L □1104-A □15-A □1506-A ➤ 4-18	35° VN AVJNR/L □16-A 4-30		35° VN AVVNN □16-A ➤ 4-30	55° DN ADPNN □15-A ➤ 4-20		60° TN ATGNR/L □16-A □22-A ➤ 4-22	90° SN ASBNR/L □12-A □15-A □19-A ➤ 4-25							
		80° WN AWLNR/L □0604-A □06-A □08-A ➤ 4-17	60° TN ATJNR/L □16-A ➤ 4-24	25° YNMG AVJNR/L □16-A ➤ 4-30		25° YNMG AVVNN □16-A ➤ 4-30											
D	Крепление типа "Один двойной"	80° CN DCLNR/L □12 □16 □19 ➤ 4-14	55° DN DDJNR/L □15 □1506 ➤ 4-18									60° TN DTGNR/L □16 □22 ➤ 4-22	90° SN DSBNR/L □12 □15 □19 ➤ 4-25				
		80° WN DWLNR/L □06 □08 ➤ 4-17															
C	Крепление двойным зажимом для керамических пластин с выемкой	80° CNGD CCLNR □1207-RD ➤ 4-36	55° DNGD CDJNR/L □1507-RD ➤ 4-36		55° DNGD CDNNN □1507-RD ➤ 4-37	35° VNGD CVVNN □1607-RD ➤ 4-37											
P	Крепление рычагом за отверстие	80° CN PCLNR/L □09 □0904 □12 □16 □19 ➤ 4-15	55° DN PDJNR/L □11 □1104 □15 □1506 ➤ 4-19		55° DN PDNNR/L □15 □1506 ➤ 4-20	55° DN PDPNN □15 □1506 ➤ 4-20		60° TN PTGNR/L □1104 □16 □22 □27 ➤ 4-22	90° SN PSBNR/L □09 □12 □15 □19 □25 ➤ 4-25	100° CN PCBNR/L □12 □16 □19 ➤ 4-16							
		80° PW PWLNR/L □0604 ➤ 4-17															
M	Комбинированное крепление	80° CN MCLNR/L □12 □16 □19 ➤ 4-46	35° VN MVJNR/L □16 ➤ 4-49	55° DN MDJNR/L □11 □15 □1506 ➤ 4-47		35° VN MVVNN □16 ➤ 4-50	55° DN MDPNN □11 □15 □1506 ➤ 4-47		60° TN MTGNR/L □16 □22 □27 □33 ➤ 4-48	90° SN MSBNR/L □12 ➤ 4-50							
		80° CN MCLNR/L □12 ➤ 4-46	25° YNMG MVJNR/L □16 ➤ 4-49	55° DN MDJNR/L □15 ➤ 4-47		25° YNMG MVVNN □16 ➤ 4-50	55° DN MDPNN □15 ➤ 4-47		60° TN MTGNR/L □16 □22 ➤ 4-48	90° SN MSBNR/L □12 ➤ 4-50							
		80° WN MWLNR/L □08 □10 □13 ➤ 4-46	60° TN MTJNR/L □16 □22 ➤ 4-47	60° TN MTJNR/L □16 □22 ➤ 4-47													
C	С зажимом сверху		55° KNMX CKJNR/L □16 ➤ 4-55		55° KNMX CKNNR/L □16 ➤ 4-55							60° TN CTGNR/L □16 ➤ 4-54	90° SN CSBNR/L □12 ➤ 4-54				
H	Отводной штифт												90° SNMM HSRNR/L □31 ➤ 4-56				
JT	Боковой зажим	80° CN JTCL2NR/L □09 ➤ 4-80	55° DN JTDJ2NR/L □11 ➤ 4-80					60° TN JTANR/L □16 ➤ 4-80									

4

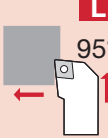
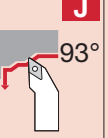
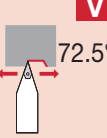
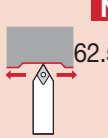
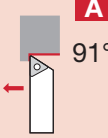
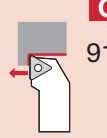
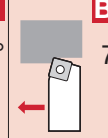
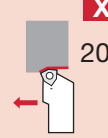
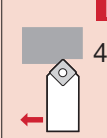
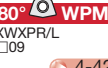
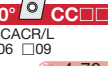
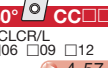
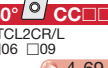
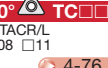
Державки ТАС

	Точение/снятие фасок		Точение/Торцевание/ Снятие фасок		Торцевание		Профилирование		Внешнее профилирование	
	 E 60°	 D 45°	 S 45°	 K 75°	 F 91°	 C 90°	 X 100°	 Q.H *1 *1 45°	 Special	
		 90° SN ASDNN □12-A ➤ 4-26	 90° SN ASSNR/L □12-A □15-A □19-A ➤ 4-28	 90° SN ASKNR/L □12-A ➤ 4-27	 60° TN ATFNR/L □16-A □22-A ➤ 4-23			 55° DN ADQNR/L □15-A □1506-A ➤ 4-19	 35° VN AVQNR/L □16-A ➤ 4-30	 - RN ARGNR/L □12-A ➤ 4-32
		 90° SN DSDNN □12 ➤ 4-26	 90° SN DSSNR/L □12 ➤ 4-28	 90° SN DSKNR/L □12 ➤ 4-27	 60° TN DTFNR/L □16 □22 ➤ 4-23			 55° DN DDQNR/L □15 □1506 ➤ 4-19		 - RN DRGNR/L □12 ➤ 4-32
			 90° SNGD CSSNR/L □1207-RD ➤ 4-36							
			 90° HNGD CHSNR/L □0507-RD ➤ 4-37							
		 90° SN PSDNN □09 □12 □15 □19 ➤ 4-26	 90° SN PSSNR/L □09 □12 □15 □19 ➤ 4-28	 90° SN PSKNR/L □09 □12 □19 □25 ➤ 4-27	 60° TN PTFNR/L □16 □22 □27 ➤ 4-23			 55° DN PDQNR/L □15 □1506 ➤ 4-19		 - RNMG PRGNR/L □09 □12 ➤ 4-32
					 80° CN PCFNR/L □12 ➤ 4-15					
	 60° TN MTENN □16 □22 ➤ 4-49	 90° SN MSDNN □12 ➤ 4-50	 90° SN MSSNR/L □12 ➤ 4-50	 90° SN MSKNR/L □12 ➤ 4-50	 60° TN MTFNR/L □16 □22 □27 ➤ 4-49			 55° DN MDQNR/L □11 □15 □1506 ➤ 4-47	 25° YNMG MVQNR/L □16 ➤ 4-49	 - RN MRGNR/L □12 ➤ 4-51
		 90° SN MSDNN □12 ➤ 4-50	 90° SN MSSNR/L □12 ➤ 4-50	 90° SN MSKNR/L □12 ➤ 4-50	 60° TN MTFNR/L □16 □22 □27 ➤ 4-49			 55° DN MDQNR/L □15 ➤ 4-47	 60° TN MTQNR/L □16 □22 ➤ 4-48	 80° RN MRGNR/L □12 ➤ 4-51
		 90° SN CSDNN □12 ➤ 4-54	 90° SN CSSNR/L □12 ➤ 4-54	 90° SN CSKNR/L □12 ➤ 4-54	 60° TN CTFNR/L □16 ➤ 4-54			 35° VN MVQNR/L □16 ➤ 4-49	 60° TN MTQNR/L □16 □22 ➤ 4-48	

Примечание: Н и Q исполнения, отмеченные 1*, относятся к стандарту Тунгалой

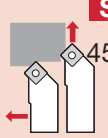
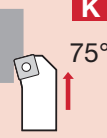
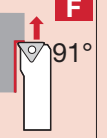
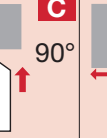
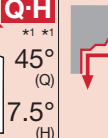
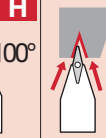
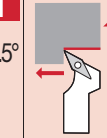
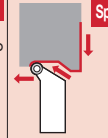
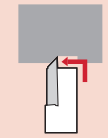
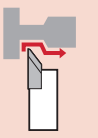
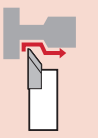
Типы и область применения державок ТАС

Положительные

Применение	Торцевание	Внешнее профилирование				Точение			Торцевание	Точение/снятие фасок	
Исполнение режущей кромки											
	L	J	V	N	A	G	B·R	X	D		
Тип											
X Система двойного зажима Крепление винтом/ зажимом (Крепление винтом/зажимом)								 WPMT XWXP/L □09 ➤ 4-42			
P Крепление рычагом за отверстие											
C Зажим						 TP □□ CTGPR/L □16 ➤ 4-67	 SP □□ CSBPR/L □09 □12 ➤ 4-67		 SP □□ CSDPN □09 □12 ➤ 4-67		
J Крепление винтом ➤ 8-1	 CC □□ JSCLCR/L □06 □09 ➤ 4-70	 DC □□ JSDJCR/L □07 □11 ➤ 4-73		 DC □□ JSDNCN □07 □11 ➤ 4-73	 CC □□ JSCACR/L □06 □09 ➤ 4-70	 CC □□ JSCGCR/L □06 □09 ➤ 4-71					
	 CC □□ JSCL2CR/L *2 □06 □09 ➤ 4-69	 DC □□ JSDJ2CR/L *2 □07 ➤ 4-72		 DC □□ JSDN3CR/L *3 □07 □11 ➤ 4-74	 TC □□ JSTACR/L □08 □11 ➤ 4-76						
	 VP □□ JSVL2PR/L □08 ➤ 4-79	 VB □□ JSVJBR/L □11 ➤ 4-77			 VB □□ JSVABR/L □11 ➤ 4-78						
		 VB □□ JSVJ2BR/L □11 ➤ 4-77									
S Крепление винтом	 CC □□ SCLCR/L □06 □09 □12 ➤ 4-57	 DC □□ SDJCR/L □11 ➤ 4-58	 VC □□ SVVCN □16 ➤ 4-60	 DC □□ SDNCN □07 □11 ➤ 4-58	 TC □□ STACR/L □08 □09 □11 □16 ➤ 4-59	 CC □□ SCGCR/L □06 □09 ➤ 4-57			 SC □□ SSDCN □07 □09 ➤ 4-60		
	 CC □□ SCL2CR/L *2 □06 ➤ 4-57	 DC □□ SDJ2CR/L *2 □07 ➤ 4-57		 DC □□ SDN3CR/L *3 □07 □11 ➤ 4-58	 TP □□ STAPR/L (Tungaloy Standard) □11 ➤ 4-59				 SP □□ SSDPN (Tungaloy Standard) □07 □09 ➤ 4-60		
		 VC □□ SVJCR/L □16 ➤ 4-59									
		 YWMT SYJBR/L □16 ➤ 4-42									
JT Задний зажим	 CC □□ JTCL2CR/L □06 □09 ➤ 4-69	 DC □□ JTDJ2CR/L □07 □11 ➤ 4-72			 TC □□ JTACR/L □08 □11 ➤ 4-76						
T Коническое крепление											

*2: L2 and J2: 0 offsetting *3



Точение/Торцевание/ Снятие фасок	Торцевание			Профилирование				Внешнее профилирование	Точение с обратной стороны	Точение лицевой стороны Точение при обратном ходе
 S 45°	 K 75°	 F 91°	 C 90°	 Q-H 45° (Q) 7.5° (H)	 H 100°	 I 76.5°	 P 117.5°	 Special		
								RCM PRGCR/L □10 □12 □16 □20 □25 ➤ 4-66 RCM PRDCN □10 □12 □16 □20 □25 ➤ 4-66		
90° SP CSSPR/L □09 □12 ➤ 4-68	90° SP CSKPR/L □09 □12 ➤ 4-67	60° TP CTFPR/L □16 ➤ 4-67	60° TP CTCPR/L □16 ➤ 4-67							
		80° CC JSCFCR/L □06 □09 ➤ 4-71 55° DC JSDFCR/L □07 □11 ➤ 4-74					35° VP JSVP2PR/L □08 □11 ➤ 4-79		JXBR JSXBR/L □8 ➤ 4-82 JTBR JSTBR/L □3 ➤ 4-83 JTBR3 JS□□K-TBL 3 ➤ 4-83 J10ER JSEGR/L □10 ➤ 4-84	JX JSXGR/L □8 ➤ 4-81 55° DC JS□□K-SDUCL 07 11 ➤ 4-75
		80° CC SCFCR/L □06 □09 ➤ 4-57 55° DC SDFCR/L □07 □11 ➤ 4-58		35° VC SVQCR/L □16 ➤ 4-59 55° DC SDQCR/L □11 ➤ 4-58 35° VCG SVHCR/L □08 ➤ 4-60 25° YWMT SYQBR/L □16 ➤ 4-43	25° YWMT SYHBR/L □16 ➤ 4-43	25° YWMT SYIBN □16 ➤ 4-43		RCMT SRACR/L □05 □06 □08 ➤ 4-61 RCMT SRGCR/L □05 □06 □08 □10 ➤ 4-61 RCMT SRDCN □06 □08 □10 ➤ 4-62	Примечание: Тип JSXB R/L также подходит для резьбонарезных пластин типа JXT	Примечание: Тип JSXG R/L также подходит для канавочных пластин типа JXG
								RT TRACN □05 □06 □08 ➤ 4-65 RT TRDCN □05 □06 □08 ➤ 4-65		

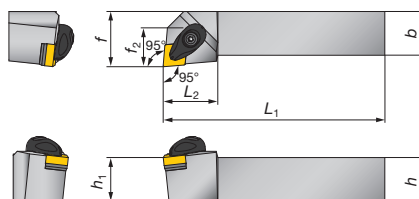
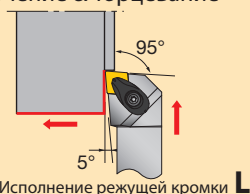
Примечание: Н и Q исполнения, отмеченные 1*, относятся к стандарту Тунгалой

TURNING A-тип

ACLNR/L

Соответ. пластины
CN□□Отрицательный передний угол
Двойная зажимная система

Точение & Торцевание

Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_E	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ACLNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ACLNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21			
ACLNR/L3225P12-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21			
ACLNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	31	25	32	22	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
ACLNR/L3225P16-A	●	●	32	25	170	31	32	32	22			
ACLNR/L3232P16-A	●	●	32	32	170	31	32	40	22			
ACLNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
ACLNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	40	40	50	25			

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

4

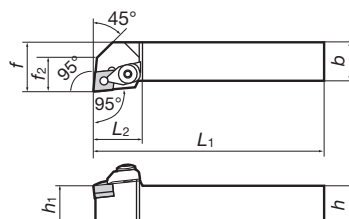
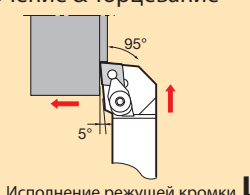
Державки ТАС

D-тип

DCLNR/L

Соответ. пластины
CN□□Отрицательный передний угол
Крепление типа "Один-двойной"

Точение & Торцевание

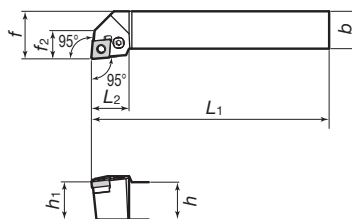
Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_E	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
DCLNR/L2020K12	●	●	20	20	125	30	20	25	18	0.8	CN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DCLNR/L2525M12	●	●	25	25	150	30	25	32	18			
DCLNR/L3225P12	●	●	32	25	170	30	32	32	18			
DCLNR/L3225P16			32	25	170	40	32	32	22	1.2	CN□□1606□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-45 ~
DCLNR/L3232P16			32	32	170	40	32	40	22			
DCLNR/L3232P19			32	32	170	45.5	32	40	25	1.2	CN□□1906□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-45 ~
DCLNR/L4040R19			40	40	200	45.5	40	50	25			

● : Складские позиции

Р-тип

PCLNR/L

Соответ. пластины
CN□□Отрицательный передний угол
Рычажное креплениеПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_ϵ	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PCLNR/L1616H09	●	●	16	16	100	20	16	20	15	0.8	CN□□0903□□	2-42 ~
PCLNR/L2020K09	●	●	20	20	125	20	20	25	15			
PCLNR/L2525M09	●	●	25	25	150	20	25	32	15			
PCLNR/L1616H12E	●	●	16	16	100	26	16	20	—	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PCLNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	25	18			
PCLNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	28	25	32	18			
PCLNR/L3225P12E	●	●	32	25	170	28	32	32	18			
PCLNR/L2525M16E	●	●	25	25	150	31	25	25	—	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
PCLNR/L3225P16E	●	●	32	25	150	31	32	32	—			
PCLNR/L3232P16E	●	●	32	32	170	31	32	40	—			
PCLNR/L3232P19E	●	●	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN□□1906□□	2-42 ~
PCLNR/L4040R19E	●	●	40	40	200	40	40	50	25			

● : Складские позиции

Связанные
страницыДетали
(14-1~)

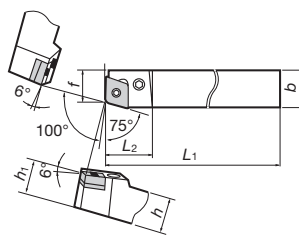
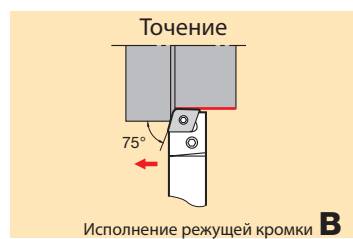
4-15

P-тип

PCBNR/L

Соответ. пластины
CN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L1	L2	h1	f	f2			
PCBNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	17	—	0.8	CN□□1204□□	2-42 ~
PCBNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	28	25	22	—			
PCBNR/L2525M16E	●		25	25	150	35	25	22	—	1.2	CN□□1606□□	2-45 ~
PCBNR/L3225P16E			32	25	170	35	32	22	—			
PCBNR/L3232P16E			32	32	170	35	32	27	—	1.2	CN□□1906□□	2-45 ~
PCBNR/L3232P19E	●		32	32	170	40	32	27	—			

* Используются пластины с углом 100° ● : Складские позиции

Основной выбор стружколомов CN□□1204□□-□□

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		NS730	GT730	T9115	T9115
Страница		2-42	2-42	2-45	2-48
Стружколом		TF	TSF	TM	TH
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.6)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		BX930	T5115	T5115	T5115
Страница		3-7	2-43	2-46	2-49
Стружколом		T-CBN	CF	CM	CH
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		BX470	AN905	AN120	
Страница		3-7	2-47	2-48	
Стружколом		T-CBN	HMM	SA	
	Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (20-100)	50 (20-80)	
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	
	fe (mm)	0.4	0.8	0.8	

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

Операция	Сплав	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
		T6120	T6130	T6130
Страница		2-42	2-46	2-49
Стружколом		SF	SM	SH
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	1.6

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
		DX120	TH10	GH110
Страница		3-21	2-42	2-48
Стружколом		T-DIA	O1	P
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8

Операция	Сплав	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
		BXM10	BXM20
Страница		3-7	3-7
Стружколом		T-CBN	T-CBN
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	fe (mm)	0.4	0.4

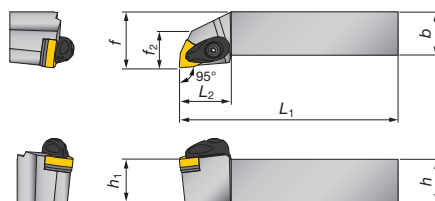
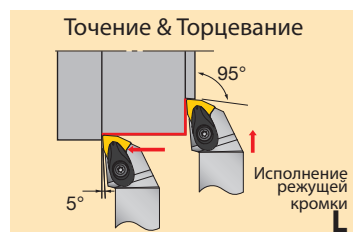
4

Державки TAC

TURNING A-тип AWLNR/L

Соответ. пластины
WN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
AWLNR/L2020K06-A	●	●	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M06-A	●	●	25	25	150	27	25	32	23			
AWLNR/L2020K08-A	●	●	20	20	125	30	20	25	19	0.8	WN□□0804□□	2-80 ~
AWLNR/L2525M08-A	●	●	25	25	150	30	25	32	21			3-9 ~
AWLNR/L3225P08-A	●	●	32	25	170	30	32	32	21			T-CBN

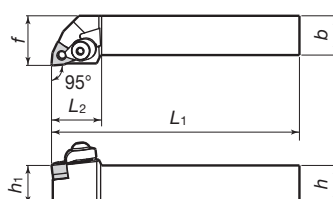
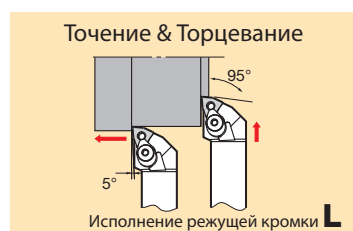
* Рекомендуемое усилие зажима: WN□□0604: 3.0 N·m, WN□□0804: 4.0 N·m

D-тип

DWLNR/L

Соответ. пластины
WN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DWLNR/L2020K06	●	●	20	20	125	25.5	20	25	—	0.8	WN□□0604□□	2-80 ~
DWLNR/L2525M06	●	●	25	25	150	26	25	32	—			
DWLNR/L2020K08	●	●	20	20	125	31	20	25	—	0.8	WN□□0804□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-80 ~
DWLNR/L2525M08	●	●	25	25	150	31	25	32	—			3-9 ~
DWLNR/L3225P08	●	●	32	25	170	30	32	32	—			T-CBN

Основной выбор стружколомов WN□□0804□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	NS730	Сплав	GT730	Сплав	T9115	Сплав	T9115
Страница		2-80		2-80		2-83		2-85
Стружколом	TF		TSF		TM		TH	
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-250)			
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)			
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)			
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2			

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX930	Сплав	T5115	Сплав	T5115	Сплав	T5115
Страница		3-9		2-81		2-84		2-86
Стружколом	T-CBN		CF		CM		CH	
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)			
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)			
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)			
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2			

Операция	Высокоточная чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	BX480	Сплав	AN905	Сплав	KS20
Страница		3-9		2-84		2-85
Стружколом	T-CBN		HMM		SA	
	Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)		
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)		
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)		
	fe (mm)	0.4	0.8	0.8		

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	T6120	Сплав	T6130	Сплав	T6130
Страница		2-80		2-83		2-85
Стружколом	SF		SM		SH	
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)		
	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)		
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)		
	fe (mm)	0.4	0.8	1.6		

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	
	Сплав	BXM10	Сплав	BXM20
Страница		3-9		3-9
Стружколом	T-CBN		T-CBN	
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)	
	fe (mm)	0.4	0.4	

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

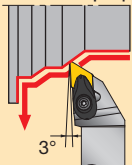
● : Складские позиции

TURNING A-тип

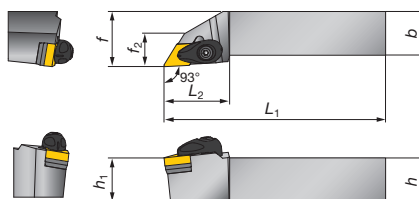
ADJNR/L

Соответ. пластины
DN□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки J

Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ADJNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADJNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18			
ADJNR/L3225P15-A	●	●	32	25	170	36	32	32	18			
ADJNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
ADJNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	18			

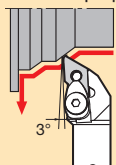
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

D-тип

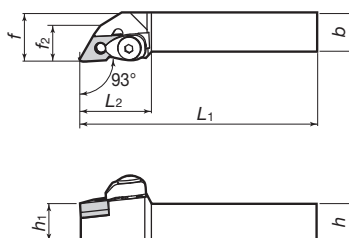
DDJNR/L

Соответ. пластины
DN□□Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки J

Показано правое
исполнение R

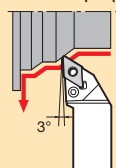
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DDJNR/L2020K15	●	●	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1504□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DDJNR/L2525M15	●	●	25	25	150	38	25	32	19			
DDJNR/L3225P15	●	●	32	25	170	38	32	32	19			
DDJNR/L2020K1506	●	●	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN□□1506□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~
DDJNR/L2525M1506	●	●	25	25	150	38	25	32	19			
DDJNR/L3225P1506	●	●	32	25	170	38	32	32	19			

P-тип

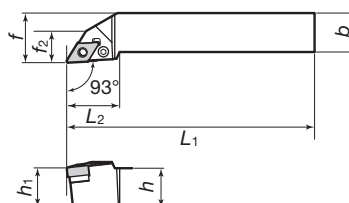
PDJNR/L

Соответ. пластины
DN□□Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки J

Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PDJNR/L1616H11	●	●	16	16	100	27	16	20	16	0.8	DN□□1104□□	2-52 ~
PDJNR/L2020K11	●	●	20	20	125	27	20	25	16			
PDJNR/L2525M11	●	●	25	25	150	27	25	32	19			
PDJNR/L2020	●	●	20	20	125	32	20	25	19	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDJNR/L2520	●	●	25	20	150	32	25	25	19			
PDJNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	19			
PDJNR/L3225	●	●	32	25	170	32	32	32	19			
PDJNR/L3232			32	32	170	32	32	40	19	1.2	DN□□1506□□	2-52 ~
PDJNR/L2020K15E	●		20	20	125	32	20	25	—			
PDJNR/L2525M15E	●	●	25	25	150	32	25	32	—			
PDJNR/L3225P15E	●		32	25	170	32	32	34	—			
PDJNR/L3232P15E			32	32	170	32	32	40	32			

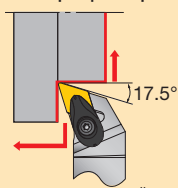
● : Складские позиции

TURNING A-тип

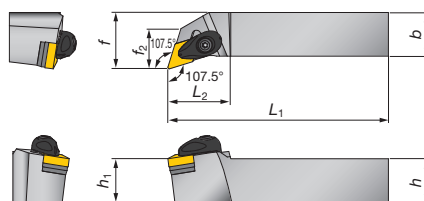
ADQNR/L

Соответ. пластины
DN□□Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Профилирование



Исполнение режущей кромки Q

Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ADQNR/L2020K15-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADQNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23			
ADQNR/L2020K1506-A	●	●	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
ADQNR/L2525M1506-A	●	●	25	25	150	36	25	32	23			

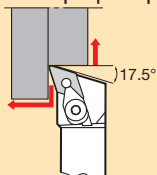
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

D-тип

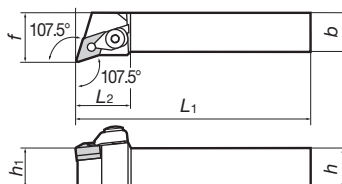
DDQNR/L

Соответ. пластины
DN□□Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Точение & Профилирование



Исполнение режущей кромки Q

Показано правое
исполнение R

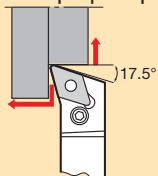
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DDQNR/L2020K15	●	●	20	20	125	35	20	25	—	0.8	DN□□1504□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DDQNR/L2525M15	●	●	25	25	150	35	25	32	—			
DDQNR/L3225P15	●	●	32	25	170	35	32	32	—			
DDQNR/L2020K1506	●	●	20	20	125	35	20	25	—	0.8	DN□□1506□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-52 ~
DDQNR/L2525M1506	●	●	25	25	150	35	25	32	—			
DDQNR/L3225P1506	●	●	32	25	170	35	32	32	—			

P-тип

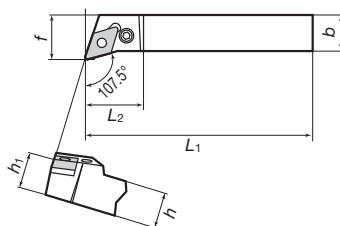
PDQNR/L

Соответ. пластины
DN□□Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Точение & Профилирование



Исполнение режущей кромки Q

Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PDQNR/L2020			20	20	125	32	20	25	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDQNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	—			
PDQNR/L3225			32	25	170	32	32	32	—			
PDQNR/L3232			32	32	170	32	32	40	—			
PDQNR/L2020K15E			20	20	125	32	20	25	—	1.2	DN□□1506□□	2-52 ~
PDQNR/L2525M15E			25	25	150	32	25	32	—			
PDQNR/L3225P15E			32	25	170	32	32	32	—			
PDQNR/L3232P15E			32	32	170	32	32	40	—			

● : Складские позиции

4

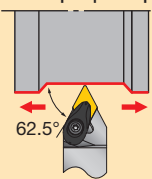
Державки TAC

TURNING A-тип ADPNN

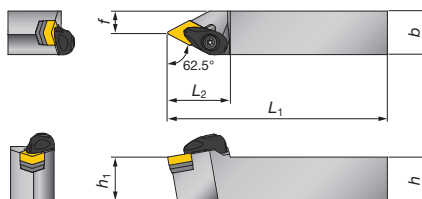
Соответ. пластины
DN□□1504

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **P**



Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ADPNN2020K15-A	●	20	20	125	36	20	7.5	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ADPNN2525M15-A	●	25	25	150	36	25	12.5	—			

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

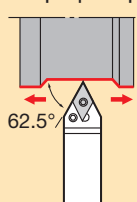
P-тип

PDPNN

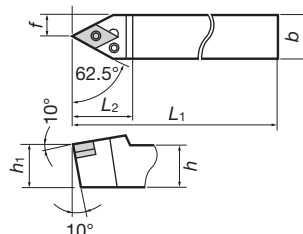
Соответ. пластины
DN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **P**



Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PDPNN2525	●	25	25	150	36	25	12.5	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDPNN3225		32	25	170	36	32	12.5	—			
PDPNN2525M15E	●	25	25	150	36	25	12.5	—	1.2	DN□□1506□□	2-52 ~
PDPNN3225P15E		32	25	170	36	32	12.5	—			

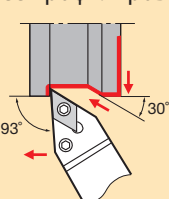
P-тип

PDNNR/L

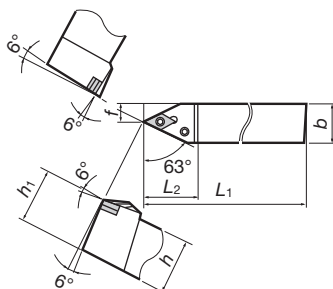
Соответ. пластины
DN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **N**



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PDNNR/L4025			40	25	150	36	40	12	—	0.8	DN□□1504□□	2-52 ~ 3-7 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PDNNR/L5032			50	32	150	36	50	16	—			
PDNNR/L5032H			50	32	150	36	50	16	—	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
PDNNR/L4025M15E			40	25	150	36	40	12	—	0.8	DN□□1506□□	2-52 ~
PDNNR/L5032M15E			50	32	150	36	50	16	—			

● : Складские позиции

Основной выбор стружколомов DN□□1504□□-□□

P Сталь Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
	Страница	2-52	2-52	2-55	2-58
	Стружколом				
	Вc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M Нержавеющая сталь Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
	Страница	2-53	2-55	2-58
	Стружколом			
	Вc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.4)
	fe (mm)	0.4	0.8	1.2

K Чугун Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
	Страница	3-7	2-53	2-56	2-59
	Стружколом				
	Вc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N Цветные металлы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX120	GH110	GH110
	Страница	3-21	2-52	2-58
	Стружколом			
	Вc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8

S Суперсплавы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX470	KS20	AN905	AN120
	Страница	3-7	2-53	2-56	2-55
	Стружколом				
	Вc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)	50 (20-100)	50 (20-80)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)	1.5 (0.5-3.0)	3.0 (1.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.08-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	0.8	0.8

H Твердые материалы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
	Страница	3-7	3-7
	Стружколом		
	Вc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	fe (mm)	0.4	0.4

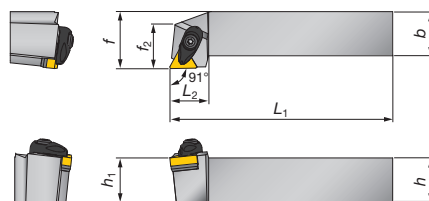
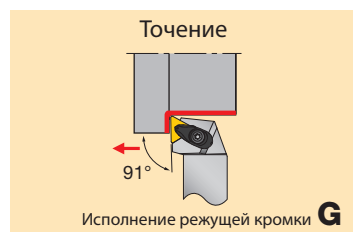
Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

2-4 ~

TURNING A-тип ATGNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATGNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATGNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25			
ATGNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	26	25	32	26			

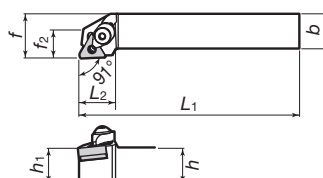
*Рекомендуемое усилие зажима: TN□□1604: 3.0 N·m, TN□□2204: 4.0 N·m

D-тип

DTGNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

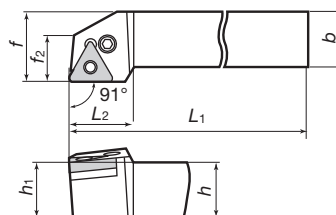
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DTGNR/L2020K16	●	●	20	20	125	21	20	25	16	0.8	TN□□1604□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DTGNR/L2525M16	●	●	25	25	150	21	25	32	21			
DTGNR/L2525M22	●	●	25	25	150	28	25	32	25	0.8	TN□□2204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-70 ~

P-тип

PTGNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PTGNR/L1616H16E	●	●	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PTGNR/L2020K16E	●	●	20	20	125	22	20	25	16			
PTGNR/L2525M16E	●	●	25	25	150	22	25	32	21			
PTGNR/L3225P16E	●	●	32	25	170	22	32	32	21			
PTGNR/L2525M22E	●	●	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTGNR/L3225P22E	●	●	32	25	170	28	32	32	24			
PTGNR/L3232P22E	●	●	32	32	170	28	32	40	28	1.2	TN□□2706□□	
PTGNR/L3232P27E	●	●	32	32	170	35	32	40	30			

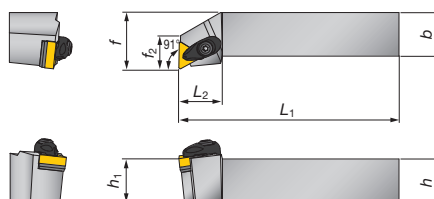
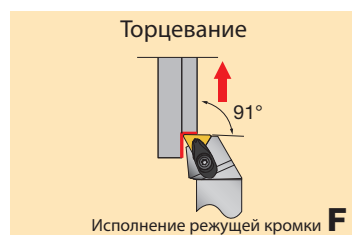
● : Складские позиции

TURNING A-тип

ATFNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_E	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATFNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATFNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	25	25	32	19			
ATFNR/L2525M22-A	●	●	25	25	150	29	25	32	23			

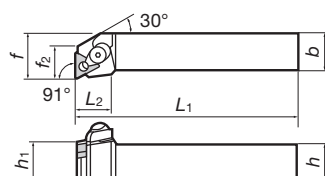
*Рекомендуемое усилие зажима: TN□□1604: 3.0 N·m, TN□□2204: 4.0 N·m

D-тип

DTFNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

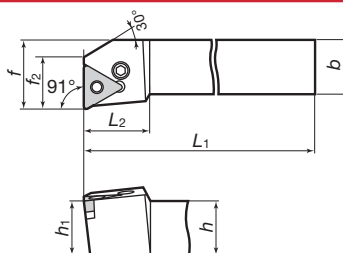
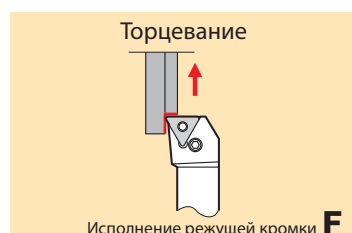
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_E	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DTFNR/L2020K16	●	●	20	20	125	23	20	25	18.5	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DTFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	23	25	32	20			
DTFNR/L2525M22	●	●	25	25	150	31	25	32	24			

P-тип

PTFNR/L

Соответ. пластины
TN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_E	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PTFNR/L1616H16E	●	●	16	16	100	22	16	20	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PTFNR/L2020K16E	●	●	20	20	125	22	20	25	17.5			
PTFNR/L2525M16E	●	●	25	25	150	22	25	32	20			
PTFNR/L3225P16E	●	●	32	25	170	22	32	32	20			
PTFNR/L2525M22E	●	●	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN□□2204□□	2-70 ~
PTFNR/L3225P22E	●	●	32	25	170	28	32	32	24			
PTFNR/L3232P27E			32	32	170	31	32	40	30	1.2	TN□□2706□□	
PTFNR/L4040P27E			40	40	200	31	40	50	30			

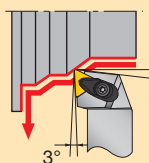
● : Складские позиции

TURNING A-тип ATJNR/L

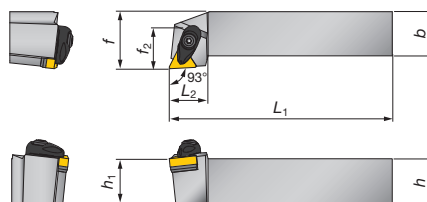
Соответ. пластины
TN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **J**



Показано правое
исполнение **R**

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	22	25	32	25			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

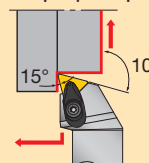
A-тип

ATQNR/L

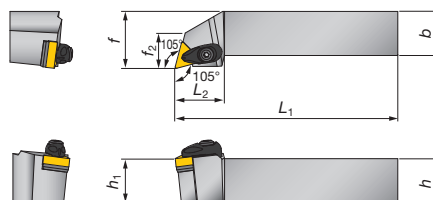
Соответ. пластины
TN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки **Q**



Показано правое
исполнение **R**

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ATQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN□□1604□□	2-70 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ATQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20			

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

Основной выбор стружколомов TN□□1604□□-□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница
P Сталь	NS730	2-70	GT730	2-71	T9115	2-74	T9115	2-77
	TF		TSF		TM		TH	
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)		200 (150-300)		220 (150-300)	
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)		3.0 (1.0-5.0)		4.0 (3.0-6.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)		0.3 (0.2-0.5)		0.3 (0.2-0.5)	
	f _ε (mm)	0.4	0.4		0.8		1.2	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница
K Чугун	BX930	3-8	T5115	2-72	T5115	2-75	T5115	2-77
	T-CBN		CF		CM		CH	
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)		270 (150-400)		270 (140-400)	
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)		2.0 (1.0-5.0)		4.0 (2.0-6.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)		0.3 (0.15-0.4)		0.4 (0.2-0.6)	
	f _ε (mm)	0.4	0.4		0.8		1.2	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину		Обработка на среднюю глубину	
	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница
S Суперсплавы	BX470	3-8	KS20	2-71	AH905	2-75	AH120	2-76
	T-CBN		SS		HMM		SA	
	Vc (m/min)	200 (100-280)	50 (30-70)		50 (20-100)		50 (20-80)	
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.0 (0.5-3.0)		1.5 (0.5-3.0)		2.0 (1.0-4.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)		0.2 (0.1-0.3)		0.3 (0.2-0.5)	
	f _ε (mm)	0.4	0.4		0.8		0.8	

Операция	Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	Страница	Сплав	Страница
M Нержавеющая сталь	T6120	2-71	T6130	2-74
	SF		SM	
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	
	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	
	f _ε (mm)	0.4	0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка		От чистовой до обработки на среднюю глубину	
	Сплав	Страница	Сплав	Страница	Сплав	Страница
N Цветные металлы	DX120	3-21	GH110	2-70	GH110	2-76h
	T-DIA With chipbreaker		O1		P	
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)		600 (100-1000)	
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)		2.0 (0.5-4.0)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)		3.0 (0.2-0.5)	
	f _ε (mm)	0.4	0.4		0.8	

Операция	Высокоточная чистовая обработка		Чистовая обработка	
	Сплав	Страница	Сплав	Страница
H Твердые материалы	BXM10	3-8	BXM20	3-8
	T-CBN		T-CBN	
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)	
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)	
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)	
	f _ε (mm)	0.4	0.4	

Для остальных видов обработки смотрите
"Систему выбора"

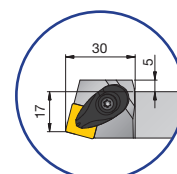
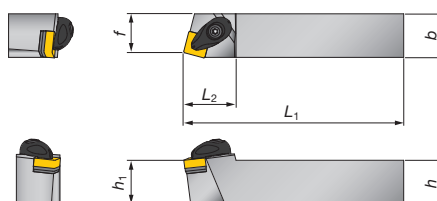
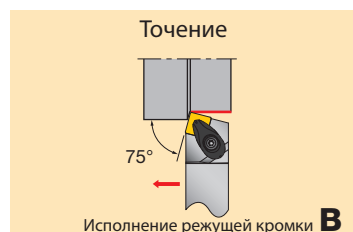
▶ 2-4 ~

● : Складские позиции

TURNING A-тип ASBNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Увеличенный вид державки типа 2020

Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ASBNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	17	—	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~, 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASBNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	22	—			
ASBNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	42.5	25	22	—	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
ASBNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	42.5	32	27	—			
ASBNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	47.5	32	27	—	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASBNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	47.5	40	35	—			

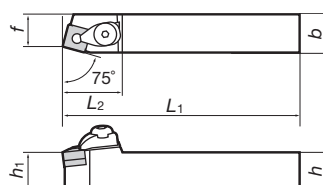
D-тип

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

DSBNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

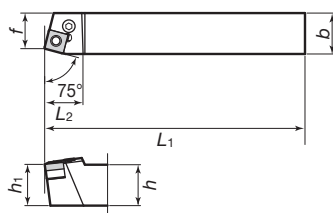
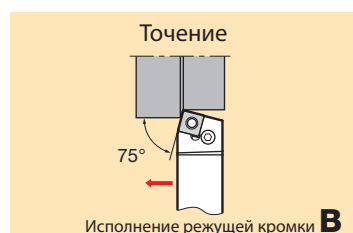
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
DSBNR/L2020K12	●	●	20	20	125	35	20	17	—	0.8	SN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSBNR/L2525M12	●	●	25	25	150	35	25	22	—			
DSBNR/L3225P15			32	25	170	42.5	32	22	—	1.2	SN□□1506□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-64 ~
DSBNR/L3232P15			32	32	170	42.5	32	27	—			
DSBNR/L3232P19			32	32	170	47.5	32	27	—	1.2	SN□□1906□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-64 ~
DSBNR/L4040R19			40	40	200	47.5	40	35	—			

P-тип

PSBNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PSBNR/L1616H09E			16	16	100	22	16	13	—	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSBNR/L2020K12E	●	●	20	20	125	28	20	17	—	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PSBNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	24	25	22	—			
PSBNR/L3225P12E	●	●	32	25	170	28	32	22	—	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSBNR/L2525M15E	●	●	25	25	150	35	25	22	—			
PSBNR/L3225P15E			32	25	170	35	32	22	—	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSBNR/L3232P15E	●	●	32	32	170	35	32	27	—			
PSBNR/L3232P19E	●	●	32	32	170	40	32	27	—	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSBNR/L4040R19E			40	40	200	40	40	35	—			
PSBNR/L5050T25E			50	50	300	48	50	43	—	2.4	SN□□2507□□	2-64 ~

● : Складские позиции

Технические
характеристики
(4-6)

Связанные
страницы

Детали
(14-1~)

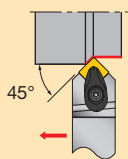
TURNING A-тип

ASDNN

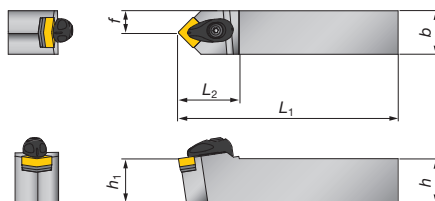
Соответ. пластины
SN□□1204□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Снятие фаски



Исполнение режущей кромки **D**



Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
ASDNN2020K12-A	●	20	20	125	35	20	10	—	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASDNN2525M12-A	●	25	25	150	35	25	12.5	—			

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

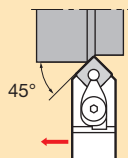
D-тип

DSDNN

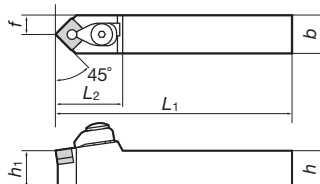
Соответ. пластины
SN□□1204

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Точение & Снятие фаски



Исполнение режущей кромки **D**



Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
DSDNN2020K12	●	20	20	125	36	20	10	—	0.8	SN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSDNN2525M12	●	25	25	150	36	25	12.5	—			

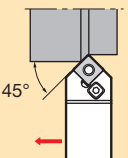
P-тип

PSDNN

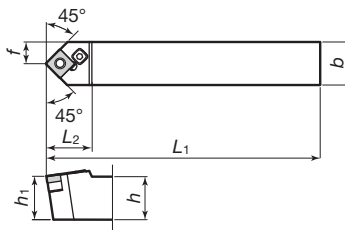
Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Точение & Снятие фаски



Исполнение режущей кромки **D**



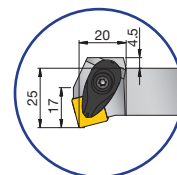
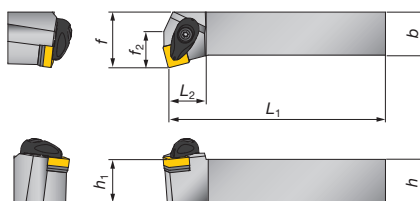
Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			
PSDNN1616H09E		16	16	100	22	16	8.0	—	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSDNN2020K12E	●	20	20	125	30	20	10.3	—	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
PSDNN2525M12E	●	25	25	150	30	25	12.8	—			
PSDNN3225P12E	●	32	25	170	30	32	12.8	—			
PSDNN3232P15E		32	32	170	—	32	—	—	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~

● : Складские позиции

TURNING A-тип ASKNR/L

Соответ. пластины
SN□□1204□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Увеличенный вид державки типа 2020

Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ASKNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	20	20	25	17	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
ASKNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	22	25	32	21			

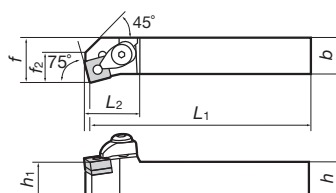
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

D-тип

DSKNR/L

Соответ. пластины
SN□□1204

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DSKNR/L2020K12	●	●	20	20	125	31	20	25	17	0.8	SN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-61 ~ 3-8 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
DSKNR/L2525M12	●	●	25	25	150	31	25	32	17			

● : Складские позиции

4

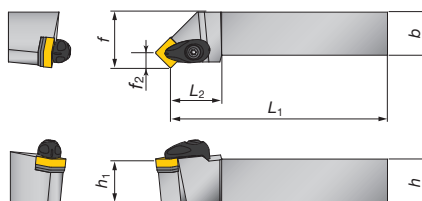
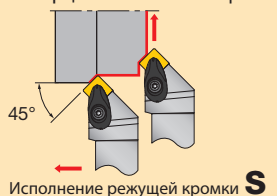
Державки ТАС

TURNING A-тип ASSNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Торцевание & Снятие фаски



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ASSNR/L2020K12-A	●	●	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
ASSNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	30	25	32				
ASSNR/L2525M15-A	●	●	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
ASSNR/L3232P15-A	●	●	32	32	170	25	32	40				
ASSNR/L3232P19-A	●	●	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
ASSNR/L4040S19-A	●	●	40	40	250	27.5	40	50				

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

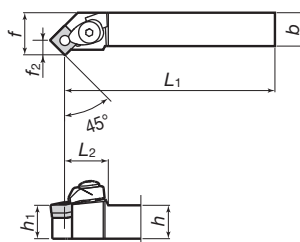
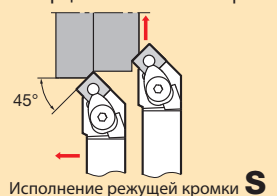
D-тип

DSSNR/L

Соответ. пластины
SN□□1204

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"

Точение & Торцевание & Снятие фаски



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DSSNR/L2020K12	●	●	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□ (Только для пластин с 57 типом стружколома)	2-61 ~
DSSNR/L2525M12	●	●	25	25	150	34.3	25	32				

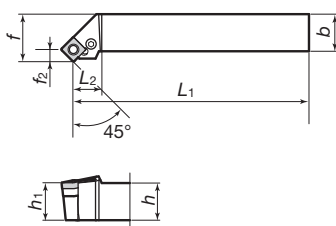
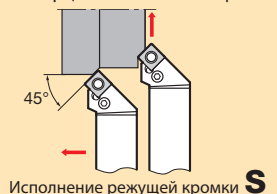
P-тип

PSSNR/L

Соответ. пластины
SN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление

Точение & Торцевание & Снятие фаски



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PSSNR/L1616H09E	●	●	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN□□0903□□	2-61 ~
PSSNR/L2020K12E	●	●	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN□□1204□□	2-61 ~
PSSNR/L2525M12E	●	●	25	25	141	21	25	32				
PSSNR/L3225P12E	●	●	32	25	161	21	32	32	10.2	1.2	SN□□1506□□	2-64 ~
PSSNR/L2525M15E	●	●	25	25	140	25	25	32				
PSSNR/L3225P15E			32	25	160	25	32	32	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSSNR/L3232P15E			32	32	160	25	32	40				
PSSNR/L3232P19E	●		32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN□□1906□□	2-64 ~
PSSNR/L4040R19E			40	40	187.5	27.5	40	50				

● : Складские позиции

Основной выбор стружколомов SN□□1204□□-□□

P Сталь Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115	T9115
	Страница	2-61	2-61	2-64	2-67
	Стружколом				
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	220 (150-300)	220 (150-300)
 Непрерывная обработка	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	3.0 (1.0-5.0)	4.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.5)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

M Нержавеющая сталь Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130	T6130
	Страница	2-62	2-64	2-67
	Стружколом			
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)	120 (70-150)
 Непрерывная обработка	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)	3.0 (3.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)	0.3 (0.2-0.3)
	fe (mm)	0.4	0.8	1.6

K Чугун Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Обработка на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115	T5115
	Страница	3-8	2-62	2-65	2-67
	Стружколом				
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)	270 (140-400)
 Непрерывная обработка	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-5.0)	4.0 (2.0-6.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8	1.2

N Цветные металлы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	DX140	GH110
	Страница	3-21	2-66
	Стружколом		
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
 Непрерывная обработка	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8

S Суперсплавы Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Medium cutting
	Сплав	BX480	AN905	AN120
	Страница	3-8	2-65	2-66
	Стружколом			
	Vc (m/min)	200 (70-300)	50 (20-100)	50 (20-80)
 Непрерывная обработка	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.5)
	fe (mm)	0.4	0.8	0.8

H Твердые материалы Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка
	Сплав	BXM20
	Страница	3-8
	Стружколом	
	Vc (m/min)	150 (70-220)
 Непрерывная обработка	ap (mm)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.25)
	fe (mm)	0.4

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

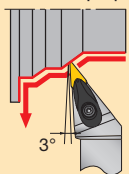
2-4 ~

TURNING A-тип AVJNR/L

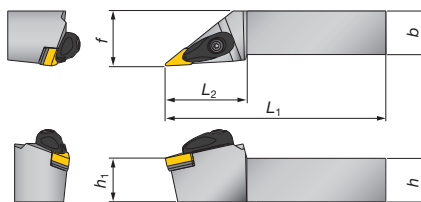
Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки J



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
AVJNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	43	20	25	—	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVJNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	46	25	32	—		

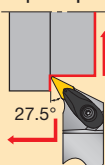
*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

TURNING A-тип AVQNR/L

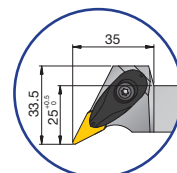
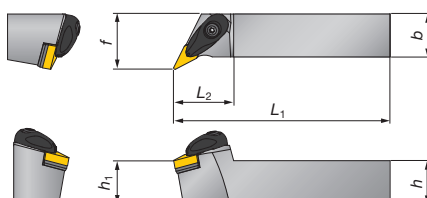
Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Профилирование



Исполнение режущей кромки Q



Увеличенный вид державки типа 2020

Показано правое исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
AVQNR/L2020K16-A	●	●	20	20	125	35	20	25	—	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVQNR/L2525M16-A	●	●	25	25	150	35	25	32	—		

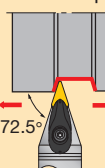
*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

TURNING A-тип AVVNN

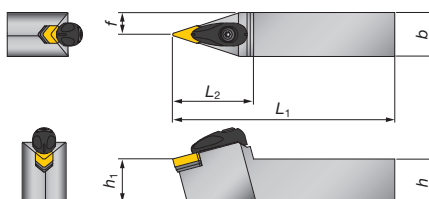
Соответ. пластины
VN / YN□□1604

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование



Исполнение режущей кромки V



Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			
AVVNN2020K16-A	●	20	20	125	46	20	10	—	VN□□1604□□ YN□□1604□□	2-87 ~ 2-91 ~ 3-9 ~ T-CBN 3-21 ~ T-DIA
AVVNN2525M16-A	●	25	25	150	46	25	12.5	—		

*Рекомендуемое усилие зажима: 3.0 N·m

● : Складские позиции

4

Державки TAC

Основной выбор стружколомов VN□□1604□□-□□

P Сталь Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	NS730	GT730	T9115
	Страница	2-87	2-87	2-89
	Стружколом			
	Vc (m/min)	200 (150-250)	200 (150-300)	180 (150-300)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.3-1.5)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.15 (0.08-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8

K Чугун Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX930	T5115	T5115
	Страница	3-9	2-88	2-89
	Стружколом			
	Vc (m/min)	700 (300-1200)	270 (140-400)	270 (150-400)
	ap (mm)	0.3 (0.05-0.5)	1.0 (0.5-2.0)	2.0 (1.0-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.05-0.2)	0.3 (0.15-0.4)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8

S Суперсплавы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	BX470	BX480	AN905
	Страница	3-9	3-9	2-90
	Стружколом			
	Vc (m/min)	200 (100-280)	200 (70-300)	50 (20-100)
	ap (mm)	0.3 (0.1-0.5)	0.3 (0.1-0.5)	1.5 (0.5-3.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.05-0.3)	0.2 (0.1-0.3)
	fe (mm)	0.4	0.4	0.8

Для остальных видов обработки смотрите "Систему выбора"

➡ 2-4 ~

M Нержавеющая сталь Непрерывная обработка	Операция	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T6120	T6130
	Страница	2-87	2-89
	Стружколом		
	Vc (m/min)	150 (100-200)	120 (70-150)
	ap (mm)	1.0 (0.5-3.0)	2.0 (0.5-4.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.15)	0.3 (0.2-0.4)
	fe (mm)	0.4	0.8

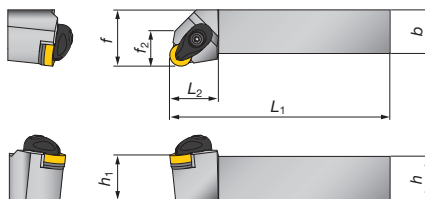
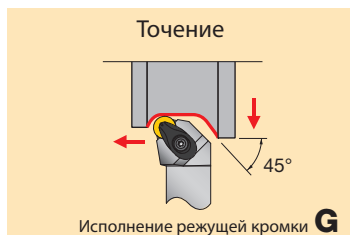
N Цветные металлы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	DX120	GH110
	Страница	3-21	2-87
	Стружколом		
	Vc (m/min)	1500 (500-2500)	600 (100-1000)
	ap (mm)	0.5 (0.05-1.0)	0.5 (0.05-1.0)
	f (mm/rev)	0.1 (0.05-0.2)	0.1 (0.03-0.15)
	fe (mm)	0.4	0.2

H Твердые материалы Непрерывная обработка	Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка
	Сплав	BXM10	BXM20
	Страница	3-9	3-9
	Стружколом		
	Vc (m/min)	200 (150-350)	150 (70-220)
	ap (mm)	0.1 (0.05-0.30)	0.2 (0.05-0.30)
	f (mm/rev)	0.1 (0.03-0.18)	0.1 (0.05-0.25)
	fe (mm)	0.4	0.4

TURNING A-тип ARGNR/L

Соответ. пластины
RN□□120400

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
ARGNR/L2525M12-A	●	●	25	25	150	28	25	32	20	6.35	RN□□120400	2-92 ~

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

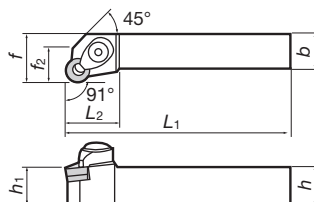
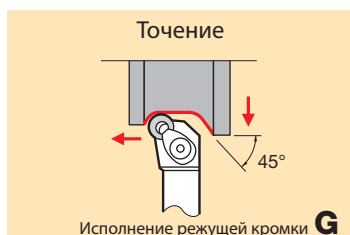
4

D-тип

DRGNR/L

Соответ. пластины
RN□□120400

Отрицательный передний угол
Система крепления "Один-двойной"



Показано правое
исполнение R

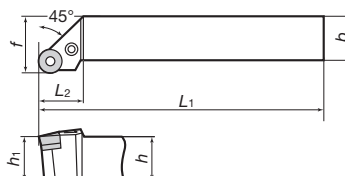
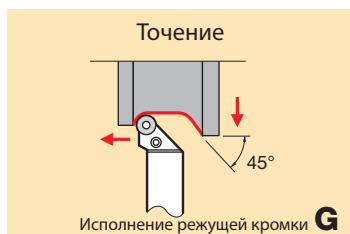
Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
DRGNR/L2525M12	●	●	25	25	150	28	25	32	18	6	RN□□120400	2-92 ~

P-тип

PRGNR/L

Соответ. пластины
RN□□

Отрицательный передний угол
Рычажное крепление



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
PRGNR/L2020K09E	●	●	20	20	125	19	20	25	—	4.5	RNMG090300-61	2-92 ~
PRGNR/L2525M09E	●	●	25	25	150	25	25	32	—	6	RN□□120400	2-92 ~
PRGNR/L2525M12E	●	●	25	25	150	25	25	32	—			

Основной выбор стружколомов RN□□1204□□-□□

P Сталь Непрерывная обработка	Операция	От чистовой до обработки на среднюю глубину
	Сплав	T9115
	Страница	2-92
	Стружколом	61
	Vc (m/min)	220 (150-300)
	ap (mm)	1.0 (0.5-2.0)
	f (mm/rev)	0.8 (0.5-1.0)
	f _ε (mm)	—

● : Складские позиции

Запчасти

Запчасти для Turning A

Кат. № державок	Соответ. пластины	Зажим	Зажимной винт	Пружина	Пружинный штифт	Прокладка	Винт прокладки	Ключ	Рекомендуемое усилие зажима (N·m)
									
ACLNR/L (Наружная/ внутренняя)	CN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
	CN□□1606□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASC533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
	CN□□1906□□	ACP6S				ASC634			
ADJNR/L	DN□□1504□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ADPNN									
ADQNR/L									
ADUNR/L (Внутренняя)									
ADJNR/L	DN□□1506□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ADQNR/L									
ADUNR/L (Внутренняя)									
ATGNR/L	TN□□2204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ATFNR/L									
ATJNR/L	TN□□1604□□	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F	3.0
ATGNR/L									
ATFNR/L (Наружная/внутренняя)									
ATQNR/L									
ASBNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
	SN□□1506□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634			
ASDNN	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ASSNR/L	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
	SN□□1506□□	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8		ASS533	CSTB-5	KEYV-T20	6.4
	SN□□1906□□	ACP6S				ASS634			
ASKNR/L (Наружная/внутренняя)	SN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
AVJNR/L	VN□□1604□□ YN□□1604□□	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F	3.0
AVVNN									
AVQNR/L									
AVUNR/L (Внутренняя)									
AWLNR/L (Наружная/внутренняя)	WN□□0604□□	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F	3.0
AWLNR/L (Наружная/внутренняя)	WN□□0804□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F	4.0
ARGNR/L	RN□□1204□□	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F	4.0

Примечание: Запасные части для державок предыдущего A-типа не подходят для державок **TURNING A**

4

Державки ТАС

Запчасти

Запчасти для типа D

4

Державки ТАС

Кат. № державок		Применяемые пластины		Прокладка	Пружинный фиксатор	Рычаг	Прихват	Зажимной винт	Поршень	Пружина	Ключ
		Кат. №	Форма								
DCLNR/L	2020K12 2525M12 3225P12	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	3225P16 3232P16	CN□□1606□□		ELSC53	LSP6C	DLCL54	DCPM-54	DLCS54	DPIS54	BP-13	P-4
	3232P19 4040R19	CN□□1906□□		ELSC63	LSP6	DLCL64	DCPM-64	DLCS64	DPIS64	BP-15	P-5
DWLNR/L	2020K06 2525M06	WN□□0604□□		LSW312	LSP3	LCL33	DCPM-33	DLCS33	DPIS33	BP-9	P-2.5 P-3
	2020K08 2525M08 3225P08	WN□□0804□□		LSW42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DDJNR/L DDQNR/L	2020K15 2525M15 3225P15	DN□□1504□□		LSD42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	2020K1506 2525M1506 3225P1506	DN□□1506□□		LSD42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS44	BP-10	P-3 P-4
DTGNR/L DTFNR/L	2020K16 2525M16	TN□□1604□□		LST317	LSP3	LCL33	DCPM-33	DLCS33	DPIS33	BP-9	P-2.5 P-3
	2525M22	TN□□2204□□		LST42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DSBNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
	3225P15 3232P15	SN□□1506□□		ELSS53	LSP6C	DLCL54	DCPM-54	DLCS54	DPIS54	BP-13	P-4
	3232P19 4040R19	SN□□1906□□		ELSS63	LSP6	DLCL64	DCPM-64	DLCS64	DPIS64	BP-15	P-5
DSDNN DSKNR/L DSSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4
DRGNR/L	2525M12	RN□□120400		LSR42	LSP4	DLCL43	DCPM-43	DLCS43	DPIS43	BP-10	P-3 P-4

 Запчасти для типа Р

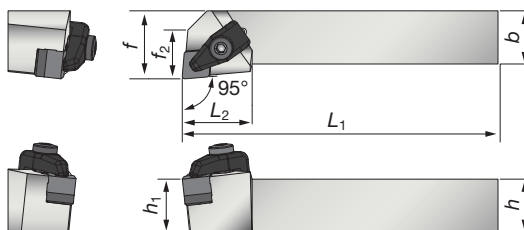
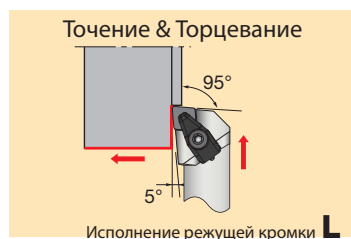
Кат. № державок		Применяемые пластины		Прокладка	Пружинный фиксатор	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма					
PCLNR/L PCBNR/L	1616H09 2020K09 2525M09	CN□□0903□□		ELSC32	LSP3L	LCL33	LCS3	P-2.5
	1616H12E	CN□□1204□□		ELSC42	LSP4	LCL4	LCS4CA	P-3
	2020K12E 2525M12E 3225P12E			ELSC42	LSP4S	LCL43M	LCS4	P-3
	2525M16E 3225P16E 3232P16E	CN□□1606□□		ELSC53	LSP6C	LCL5	LCS5	P-3
	3232P19E 4040R19E	CN□□1906□□		ELSC63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4
PDJNR/L PDQNR/L PDPNN	1616H11 2020K11 2525M11	DN□□1104□□		ELSD32	LSP3	LCL33L	LCS3	P-2.5
	2020 2520 2525 3225 3232	DN□□1504□□		ELSD42	LSP4S	LCL44	ELCS4	P-3
	2020K15E 2525M15E 3225P15E 3232P15E	DN□□1506□□		ELSD42	LSP4S	LCL44	ELCS4	P-3
PTGNR/L PTFNR/L	1616H16E 2020K16E 2525M16E 3225P16E	TN□□1604□□		ELST317	LSP3	LCL33	LCS3	P-2.5
	2525M22E 3225P22E 3232P22E	TN□□2204□□		ELST42	LSP4S	LCL43M	LCS3	P-3
	3232P27E 4040P27E	TN□□2706□□		ELST53	LSP6C	LCL54	LCS5	P-3
PSBNR/L PSDNN PSSNR/L	1616H09E	SN□□0903□□		ELSS32	LSP3L	LCL33	LCS3	P-2.5
	2020K12E 2525M12E 3225P12E	SN□□1204□□		ELSS42	LSP4S	LCL43M	LCS4	P-3
	2525M15E 3225P15E 3232P15E	SN□□1506□□		ELSS53	LSP5	LCL5	LCS5CA	P-3
	3232P19E 4040R19E	SN□□1906□□		ELSS63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4
	5050T25E	SN□□2507□□		ELSS84	LSP8	LCL8	LCS8	P-5
PRGNR/L	2020K09E 2525M09E	RNMG090300-61		ELSR32	LSP3L	LCL33	LCS3	P-2.5
	2525M12E	RN□□120400		ELSR42	LSP4S	LCL43M	LCS4	P-3

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

CCLNR/L

Соответ. пластины

CNGD1207□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажимаПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r _ε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
CCLNR2525M1207-RD	●	25	25	150	33	25	32	23	1.2	CNGD1207□□	4-38
CCLNL2525M1207-RD	●	25	25	150	33	25	32	23	1.2		4-38
CCLNR3225P1207-RD	●	32	25	170	33	32	32	23	1.2		4-38

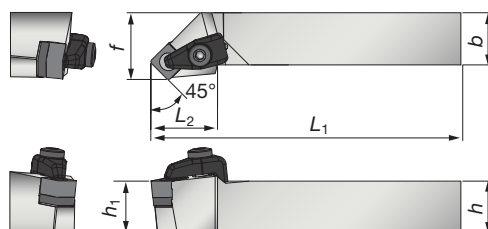
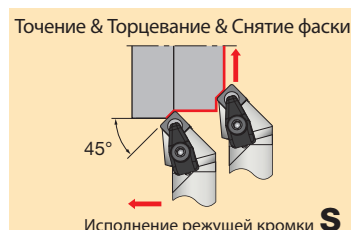
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

CSSNR/L

Соответ. пластины

SNGD1207□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажимаПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r _ε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
CSSNR2525M1207-RD	●	25	25	150	32	25	32	—	1.2	SNGD1207□□	4-38
CSSNL2525M1207-RD	●	25	25	150	32	25	32	—	1.2		4-38

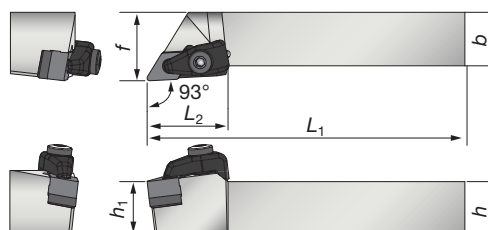
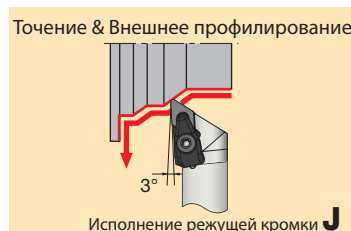
*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

CDJNR/L

Соответ. пластины

DNGD1507□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажимаПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине r _ε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
CDJNR2525M1507-RD	●	25	25	150	38	25	32	—	1.2	DNGD1507□□	4-38
CDJNL2525M1507-RD	●	25	25	150	38	25	32	—	1.2		4-38
CDJNR3225P1507-RD	●	32	25	170	38	32	32	—	1.2		4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

● : Складские позиции

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

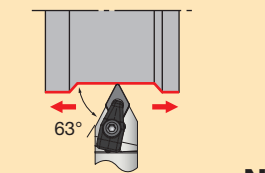
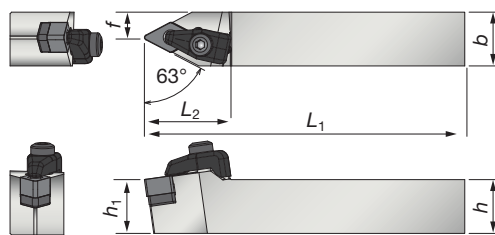
CDNNN

Соответ. пластины

DNGD1507□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование

Исполнение режущей кромки **N**

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
CDNNN2525M1507-RD	●	25	25	150	40	25	12.5	—	1.2	DNGD1507□□	4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

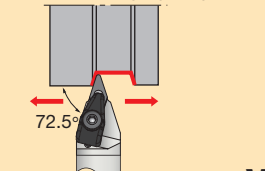
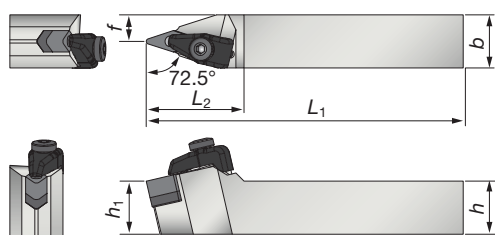
CVVNN

Соответ. пластины

VNGD160712

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Внешнее профилирование

Исполнение режущей кромки **V**

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
CVVNN2525M1607-RD	●	25	25	150	46	25	12.5	—	1.2	VNGD160712	4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

DIMPLEFX С-тип для пластин с углублением

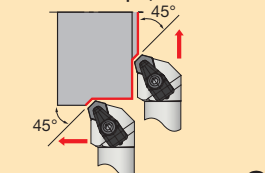
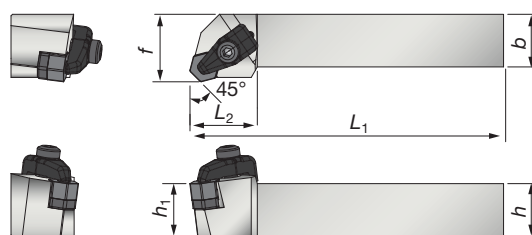
CHSNR

Соответ. пластины

HNGD0507□□

Отрицательный передний угол
Двойная система зажима

Точение & Торцевание

Исполнение режущей кромки **S**

Кат. № державок	Наличие	Размеры (мм)							Станд. радиус при вершине rε	Соответствующие пластины	Страница
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂			
CHSNR2525M0507-RD	●	25	25	150	32	25	32	—	1.2	HNGD0507□□	4-38

*Рекомендуемое усилие зажима: 4.0 N·m

● : Складские позиции

Связанные
страницыДетали
(14-1~)

4-37

Пластины/Детали/Стандартные условия резания

Пластины для С-типа

Применение	Форма	Кат. №	Склад	Размеры (mm)			
			FX105	Диаметр вписанной окружности ϕd	Толщина s	Диаметр отверстия ϕd_1	Радиус при вершине r_ϵ
От чистовой до обработки на среднюю глубину		CNGD120712	●	12.7	7.94	—	1.2
		CNGD120716	●	12.7	7.94	—	1.6
		SNGD120712	●	12.7	7.94	—	1.2
		SNGD120716	●	12.7	7.94	—	1.6
		DNGD150708	●	12.7	7.94	—	0.8
		DNGD150712	●	12.7	7.94	—	1.2
		DNGD150716	●	12.7	7.94	—	1.6
		VNGD160712	●	9.525	7.94	—	1.2
		HNGD050712	●	12.7	7.94	—	1.2
		HNGD050716	●	12.7	7.94	—	1.6

Примечание: Применяются только державки С-типа для впадной формы

Стандартные условия резания

Применение	Сплав	Обрабатываемые материалы	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания a_p (mm)	Подача f (mm/rev)
 Чугун	FX105	Серые чугуны	700 (300 - 1000)	1.0 (0.05 - 3.0)	0.3 (0.05 - 0.6)
		Ковкие чугуны	200 (100 - 300)	1.0 (0.05 - 3.0)	0.2 (0.05 - 0.4)

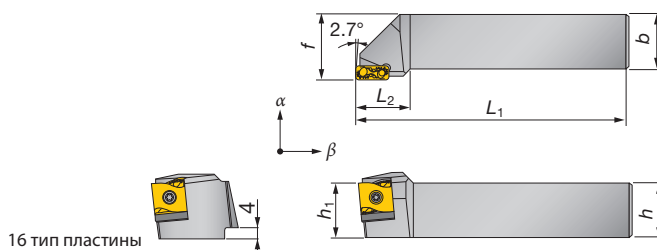
Запчасти для С-типа

Кат. № державок	Применяемые пластины		Подкладка	Винт подкладки	Прихват	Зажимной винт	Пружина	Ключ					
	Кат. №	Форма											
CCLNR2525M1207-RD	CNGD1207□□		CC44-A	BH5-10-A	CCP4-A	CCS4-A	BP-5-A	P-4 P-3					
CCLNL2525M1207-RD													
CCLNR3225P1207-RD													
CSSNR2525M1207-RD	SNGD1207□□		CS44-A										
CSSNL2525M1207-RD													
CDJNR2525M1507-RD	DNGD1507□□		CD44-A										
CDJNL2525M1507-RD													
CDJNR3225P1507-RD													
CDNNN2525M1507-RD	DNGD1507□□												
CVVNN2525M1607-RD	VNGD160712		CV34-A	BH-4-10-A									
CHSNR2525M0507-RD	HNGD0507□□		CH44-A	BH-40050-A									

● : Складские позиции

TURNTEC T-тип

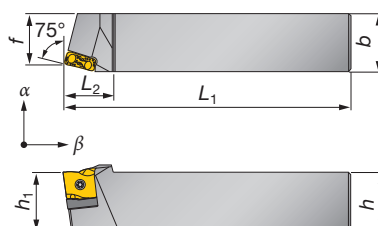
TLANR/L

Соответ. пластины
LNMX□□□□□□Отрицательный передний угол
Крепление винтомПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)								Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	α	β		
TLANR/L1616H12	●	●	16	16	100	20	16	20	-6°	-6°	LNMX1204□□□R/L	4-40
TLANR/L1616M12S	●	●	16	16	150	20	16	20	-6°	-6°		
TLANR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	20	25	-6°	-6°		
TLANR/L2525M12	●	●	25	25	150	20	25	30	-6°	-6°		
TLANR/L2020K16	●	●	20	20	125	25	20	25	-6°	-6°	LNMX1606□□□R/L	4-40
TLANR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	25	30	-6°	-6°		
TLANR/L3232P16	●	●	32	32	170	35	32	37	-6°	-6°		
TLANR/L4040R16	●	●	40	40	200	35	40	47	-6°	-6°		
TLANR/L3232P24	●	●	32	32	170	35	32	38	-6°	-6°	LNMX2410□□□R/L	4-40
TLANR/L4040R24	●	●	40	40	200	40	40	47	-6°	-6°		
TLANR/L5050S24	●	●	50	50	250	40	50	57	-6°	-6°		

TURNTEC T-тип

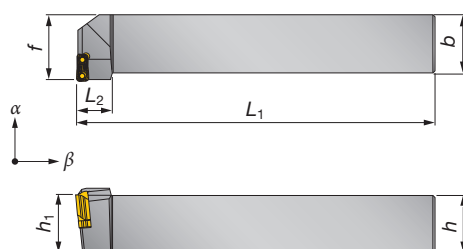
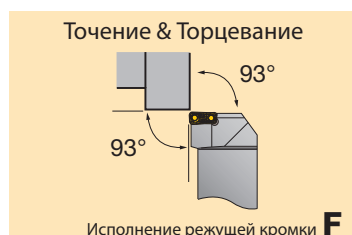
TLBNR/L

Соответ. пластины
LNMX2410□□Отрицательный передний угол
Крепление винтомПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)								Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	α	β		
TLBNR/L4040R24	●	●	40	40	200	35	40	35	-7.4°	-4.3°	LNMX2410□□□R/L	4-40

TURNTEC T-тип

TLFNR/L

Соответ. пластины
LNMX1606□□Отрицательный передний угол
Крепление винтомПоказано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (мм)								Соответствующие пластины	Страница
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	α	β		
TLFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	20	25	30	-6°	-6°	LNMX1606□□□L/R	4-40
TLFNR/L3232P16	●	●	32	32	170	20	32	37	-6°	-6°		

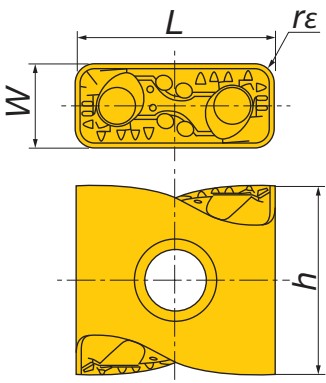
* Правосторонняя пластина (R) используется для левосторонних державок (TFLNL □□ типа), левосторонняя пластина (L) используется для правосторонних державок (TFLNR □□ типа).

● : Складские позиции

Связанные
страницыДетали
(14-1~)

Пластины/Детали/Стандартные условия резания

Пластины для TurnTec

	Кат. №	Сплавы на складе						Размеры (mm)			
		С покрытием						W	L	h	rε
		T9115		T9125		AH725					
		R	L	R	L	R	L				
	LNMX120408R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	0.8
	LNMX120412R/L-TDR	●	●	●	●			4.8	12.0	11.6	1.2
	LNMX160608R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	0.8
	LNMX160612R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.2
	LNMX160616R/L-TDR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.6
	LNMX241016R/L-TDR	●	●	●	●			9.4	24.0	20.5	1.6
	LNMX241024R/L-TDR	●	●	●	●			9.4	24.0	20.5	2.4
	LNMX160608R/L-MDR	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5	0.8
	LNMX160612R/L-MDR	●	●			●	●	6.4	16.2	13.5	1.2
	LNMX160608R/L-TWR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	0.8
	LNMX160612R/L-TWR	●	●	●	●			6.4	16.2	13.5	1.2

Показано правое
исполнение R

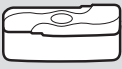
● : Складские позиции

Показано правое
исполнение R

4

Державки ТАС

Запчасти для TurnTec

Кат. № державок	Применяемые пластины	Подкладка	Винт подкладки	Пружинный фиксатор	Ключ фиксирующего штифта	Зажимной винт	Ключ
				—			
TLANR/L1616H12	LNMX1204□□R/L	TSL12R/L	CSTF-2L055-S	—	T-6F-S	CSTB-3.5L115-S	KEYV-T10
TLANR/L1616M12S							
TLANR/L2020K12							
TLANR/L2525M12							
TLANR/L2020K16	LNMX1606□□R/L	TSL16R/L	—	PSP-16	—	CSTB-4L115-S	KEYV-T15
TLANR/L2525M16							
TLANR/L3232P16							
TLANR/L4040R16							
TLANR/L3232P24	LNMX2410□□R/L	TSL24R/L	—	SP 16-L14	—	CSTB-5L163-S	KEYV-T20
TLANR/L4040R24							
TLANR/L5050S24							
TLBNR/L4040R24							
TLFNR/L2525M16	LNMX1606□□L/R	TSL16L/R	—	PSP-16	—	CSTB-4L115-S	KEYV-T15
TLFNR/L3232P16							

Пластины/Детали/Стандартные условия резания

 Стандартные условия резания

LNMX1204□□□-□□□

* Значения, выделенные красным цветом, отображают условия для торцевания

Обрабатываемые материалы	Стружколомы	Сплав	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания: a_p (mm)		Подача: f (mm/rev)	
				$r_\epsilon: 0.8$	$r_\epsilon: 1.2$	$r_\epsilon: 0.8$	$r_\epsilon: 1.2$
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5	0.8 - 5	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180	0.5 - 2.2	0.8 - 2.2		
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5	0.8 - 5	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
		T9125	80 - 180	0.5 - 2.2	0.8 - 2.2		

4

Державки ТАС

LNMX1606□□□-□□□

Обрабатываемые материалы	Стружколомы	Сплав	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания: a_p (mm)			Подача: f (mm/rev)		
				$r_\epsilon: 0.8$	$r_\epsilon: 1.2$	$r_\epsilon: 1.6$	$r_\epsilon: 0.8$	$r_\epsilon: 1.2$	$r_\epsilon: 1.6$
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5	0.8 - 6	1 - 8	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180	0.5 - 3.2	0.8 - 3.2	1 - 3.2			
	TWR	T9115	120 - 250	0.5 - 5	0.8 - 6	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180	0.5 - 3.2	0.8 - 3.2	-			
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5	0.8 - 6	1 - 8	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1
		T9125	80 - 180	0.5 - 3.2	0.8 - 3.2	1 - 3.2			
	MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6	1.5 - 7	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
		АН725	50 - 150	0.5 - 3.2	0.8 - 3.2	-			
	TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5	0.8 - 6	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
		T9125	80 - 180	0.5 - 3.2	0.8 - 3.2	-			

LNMX2410□□□-□□□

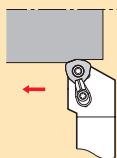
Обрабатываемые материалы	Стружколомы	Сплав	Скорость резания V_c (m/min)	Глубина резания: a_p (mm)		Подача: f (mm/rev)	
				$r_\epsilon: 1.6$	$r_\epsilon: 2.4$	$r_\epsilon: 1.6$	$r_\epsilon: 2.4$
Стали S45C, SCM415 etc. (C45, 18CrMo4 etc.)	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15	5 - 15	0.3 - 1.0	0.3 - 1.1
		T9125	80 - 150	1 - 4.5	1 - 4.5		
Нержавеющие стали SUS304, SUS316 etc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2 etc.)	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15	5 - 15	0.3 - 1.0	0.3 - 1.1
		T9125	80 - 150	1 - 4.5	1 - 4.5		

TURNFEED X-тип XWXPR/L

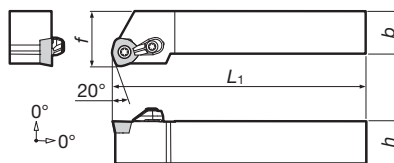


Положительный передний угол
Система двойного зажима

Точение & Торцевание



Исполнение режущей кромки **X**



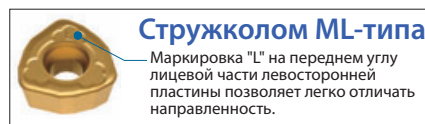
Показано правое
исполнение R

Кат. №	Stock		Размеры (mm)				Соотве. пластины	Зажимной набор	Зажимной винт	Ключ
	R	L	h	b	L ₁	f				
XWXPR/L2525M09	●	●	25	25	150	32	WPMT090725ZPR/L-ML	CSY-20	CSTB-5	IP-20T
XWXPR/L3232P09	●	●	32	32	170	40				
XWXPR/L4040S09	●	●	40	40	250	50				

Пластины

Кат. №	Точность	Хонингование	Сплавы			Размеры (mm)			
			T9115	T9125	AN120	A	B	T	r _ε
WPMT090725ZPR-ML	M	Есть	●	●	●	9	15	7	2.5
WPMT090725ZPL-ML			●	●	●				

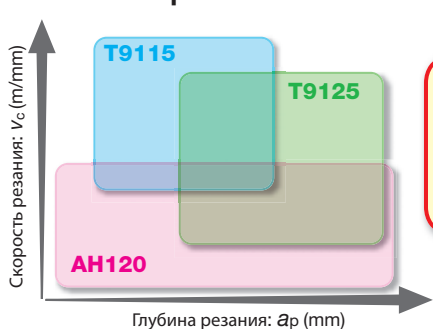
Примечание: Необходимо внимательно выбирать направленность пластины для правильного использования.



Метод установки с нулевой точкой



Область применения



Первый выбор

● T9125

- Для обработки на низких и средних скоростях, а также прерывистого резания.
- Отличные противоударные свойства и устойчивость к сколам.

● T9115

- Для непрерывной обработки на средних и высоких скоростях.
- Отличные противоударные и износостойкие качества.

● AN120 (Дополнительный сплав для работы с нержавеющими и мягкими сталями)

- При обработке нержавеющих и мягких сталей в случае возникновения сколов или поломок использовать AN120.

Стандартные условия резания

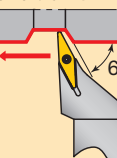
Обрабатываемые материалы	Сплавы	Стружколом	Скорость резания v _c (m/min)	Глубина резания a _p (mm)	Подача f (mm/rev)
Мягкие и малоуглеродистые стали (JIS SS400, S25C, etc.) < 180 HB	T9125	ML	150 (100 - 250)	0.5 - 2.5	1.5 (0.5 - 2.5)
Углеродистые и легированные стали (JIS S50C, SCM440, etc.) < 300HB	T9115		150 (100 - 250)		
Нержавеющие стали (JIS SUS304, SUS316, etc.) < 250 HB	T9125		150 (100 - 250)		
Серые и ковкие чугуны (JIS FC250, FCD400, etc.)	AN120		150 (100 - 250)		

Примечание: При подрезании с помощью боковой режущей грани максимальная подача должна быть ограничена до 1.0 мм/об.

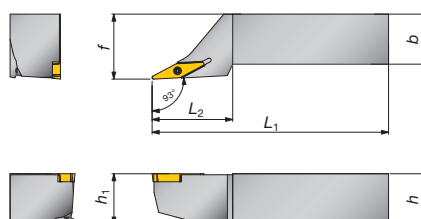
Y-PRO SERIES S-тип SYJBR/L

Положительный передний угол
Крепление винтом

Сферическая поверхность резания/
Обработка наклонных поверхностей



Исполнение режущей кромки **J**



Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (mm)						Станд. радиус при вершине r _ε	Соотве. пластины	Запасные детали	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYJBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYJBR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32				

● : Складские позиции
▲ : Временно недоступны

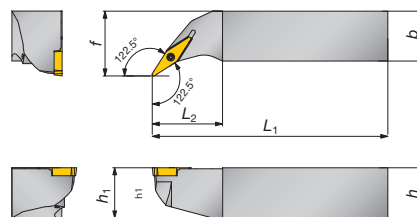
4

Державки ТАС

Y-PRO SERIES S-тип

SYQBR/L

Положительный передний угол
Складские позиции



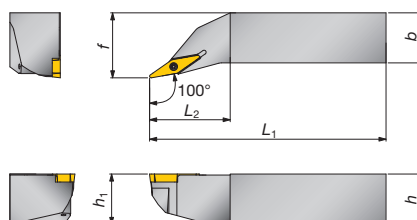
Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (mm)						Станд. радиус при вершине r_E	Соотве. пластины	Запасные детали	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYQBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYQBR/L2525M16	●	●	25	25	150	35	25	32				

Y-PRO SERIES S-тип

SYHBR/L

Положительный передний угол
Складские позиции



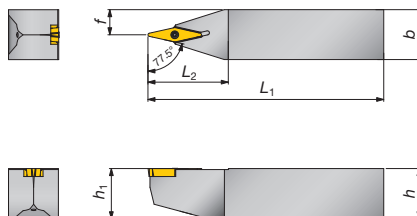
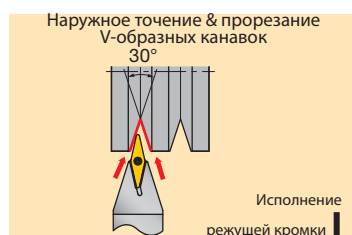
Показано правое
исполнение R

Кат. № державок	Наличие		Размеры (mm)						Станд. радиус при вершине r_E	Соотве. пластины	Запасные детали	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYHBR/L2020K16	●	●	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYHBR/L2525M16	●	●	25	25	150	40	25	32				

Y-PRO SERIES S-тип

SYIBN

Положительный передний угол
Складские позиции



Кат. № державок	Наличие	Размеры (mm)						Станд. радиус при вершине r_E	Соотве. пластины	Запасные детали	
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Зажимной винт	Ключ
SYIBN2020K16	●	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3□□	CSTB-2.5L080	T-8F
SYIBN2525M16	●	25	25	150	40	25	12.5				

Пластины

Обозначение стружколома	Кат. №	Точность	Сплавы на складе		Размеры (mm)			
			Твердый сплав с покрытием	Кермет с покрытием	Диаметр вписанной окружности	Толщина	Диаметр отверстия (a)	Радиус при вершине
ZF	YWMT11T202-ZF	M	●	●	4.679	2.78	2.3	0.2
	YWMT11T204-ZF		●	●				0.4
	YWMT16T302-ZF		●	●				0.2
	* YWMT16T304-ZF		●	●	7.018	3.97	2.86	0.4
	YWMT16T308-ZF		●	●				0.8
ZM	YWMT11T204-ZM	M	●	●	4.679	2.78	2.3	0.4
	* YWMT16T304-ZM		●	●				0.4
	YWMT16T308-ZM		●	●	7.018	3.97	2.86	0.8

Примечание: Сечение показано для стружколомов, отмеченных звездочкой*.

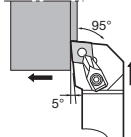
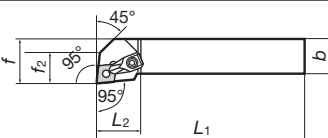
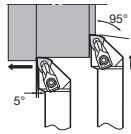
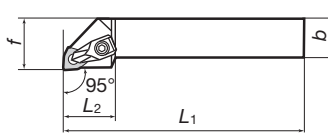
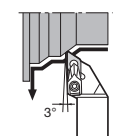
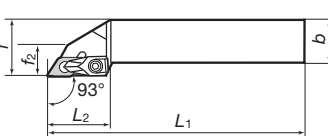
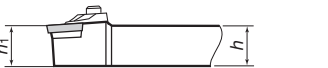
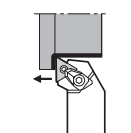
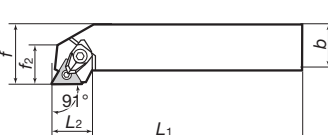
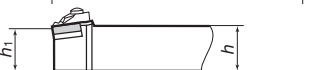
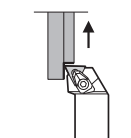
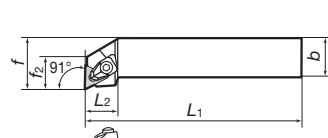
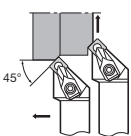
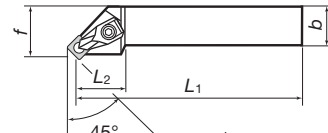
● : Складские позиции
▲ : Временно недоступны

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Система прижимной фиксации

4

Державки ТАС

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_{Σ}	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2				
Точение-Торцевание ACLNR/L  Исполнение режущей кромки L	ACLNR/L2020K12			20	20	125	30	20	25	18	0.8	CN□□1204□□ (За исключением пластин со стружколомом 57 типа) 80°  2-42 ~	 	
	ACLNR/L2525M12			25	25	150		25	32					
Точение-Торцевание AWLNR/L  Исполнение режущей кромки L	AWLNR/L2020K08			20	20	125	31	20	25	-	0.8	WN□□0804□□ (За исключением пластин со стружколомом 57 типа) 80°  2-80 ~	 	
	AWLNR/L2525M08			25	25	150		25	32					
Наружное профилирование ADJNR/L  Исполнение режущей кромки J	ADJNR/L2020K15			20	20	125	37.5	20	25	19	0.8	DN□□1504(06)□□ Смотрите 1) и 2) на следующей странице. За исключением пластин со стружколомом 57 типа 55°  2-52 ~	 	
	ADJNR/L2525M15			25	25	150		25	32					
Точение ATGNR/L  Исполнение режущей кромки G	ATGNR/L2020K16			20	20	125	21	20	25	16	0.8	TN□□1604□□ (За исключением пластин со стружколомом 57 типа) 60°  2-70 ~	 	
	ATGNR/L2525M16			25	25	150		25	32	21				
Торцевание ATFNR/L  Исполнение режущей кромки F	ATFNR/L2020K16			20	20	125	21	20	25	18.5	0.8	TN□□1604□□ (За исключением пластин со стружколомом 57 типа) 60°  2-70 ~	 	
	ATFNR/L2525M16			25	25	150		25	32	20				
Точение, торцевание, снятие фасок ASSNR/L  Исполнение режущей кромки S	ASSNR/L2020K12			20	20	125	24.5	20	25	-	0.8	SN□□1204□□ (За исключением пластин со стружколомом 57 типа) 90°  2-61 ~	 	
	ASSNR/L2525M12			25	25	150		25	32					

* Будут заменены Turning A

Державки для наружного точения

 Детали для А-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Пружинный фиксатор	Пружина	Прихват	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма						
ACLR/L	2020K12 2525M12	CN□□1204□□		LSC42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
AWLR/L	2020K08 2525M08	WN□□0804□□		LSW42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
ADJNR/L	2020K15 2525M15	DN□□1504(06)□□		LSD43 ¹⁾ LSD42 ²⁾	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4
ATGNR/L ATFNR/L	2020K16 2525M16	TN□□1604□□		LST317	LSP3	BP-7	ACP3	ACS3	P-3
ASSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		LSS42	LSP4	BP-9	ACP4	ACS4	P-4

1) Для пластин толщиной 4,76 мм

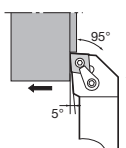
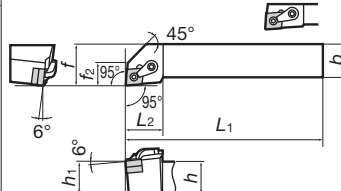
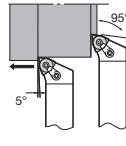
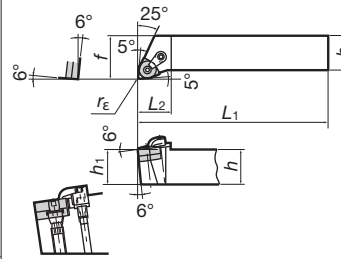
2) Для пластин толщиной 6,35 мм

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Комбинированное крепление

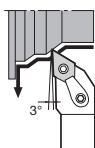
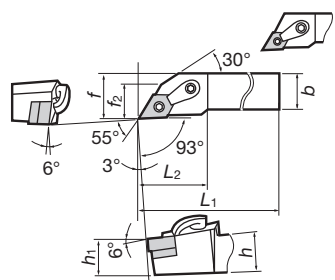
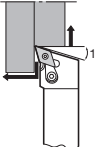
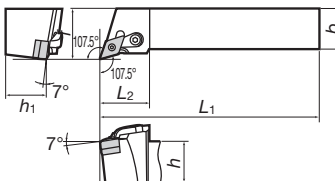
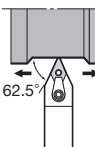
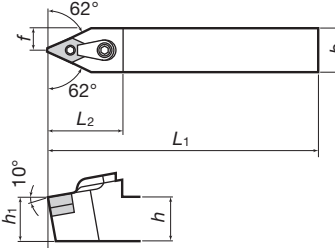
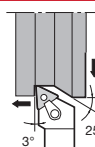
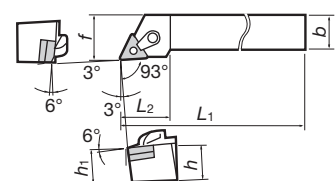
4

Державки ТАС

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_{ϵ}	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2				
Точение-Торцевание MCLNR/L  Исполнение режущей кромки L	MCLNR/L1616H12			16	16	100		16	20	—	0.8	CN□□1204□□ 80°  80°  ➤ 2-42 ~ T-CBN ➤ 3-7 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~		
	MCLNR/L2020K12			20	20	125		20	25					
	MCLNR/L2525M12	●	●	25		150		25		18				
	MCLNR/L3225P12				25				32					
	MCLNR/L2020K12C			20	20	125		20	25		0.8	CN□□1207□□ 80°  ➤ 2-51 CN□□1206□□ 80° 		
	MCLNR/L2525M12C			25		150	32	25		18				
					25				32					
	MCLNR/L3225P12C			32		170		32						
	MCLNR/L2525M16			25		150		25			1.2	CN□□1606□□ 80°  ➤ 2-45 ~		
	MCLNR/L3225P16				25				32	22				
					32	170		32						
	MCLNR/L3232P16				32				40			(CN□□1604□□)		
MCLNR/L3232P19			32	32	170		32	40	30	1.2	CN□□1906□□ 80°  ➤ 2-45 ~	Показано правое исполнение R		
MCLNR/L4040R19			40	40	200		40	50						
Точение-Торцевание MWLNR/L  Исполнение режущей кромки L	MWLNR/L2020K08	●		20	20	125		20	25		0.8	WN□□0804□□ 80°  ➤ 2-80 ~ T-CBN ➤ 3-9 ~		
	MWLNR/L2525M08	●	●	25		150	25	25		—				
					25				32					
	MWLNR/L3225P08			32		170		32				1.2		WN□□1006□□ 80°  ➤ 2-85
	MWLNR/L2525M10			25		150		25						
					25				32					
	MWLNR/L3225P10				32	170	30	32		—				
	MWLNR/L3232P10				32				40					
	MWLNR/L4040R10			40	40	200		40	50			1.2		WN□□1306□□ 80° 
	MWLNR/L3232P13			32	32	170		32	40	—				
	MWLNR/L4040R13			40	40	200		40	50					

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_E	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Наружное профилирование MDJNR/L  Исполнение режущей кромки J	MDJNR/L1616H11			16	16	100	30	16	20	—	0.8	DN□□1104□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~	 Показано правое исполнение R	
	MDJNR/L2020K15			20	20	125		20	25			0.8		DN□□1504□□ 55°/6° 55°/6°
	MDJNR/L2525M15	●		25		150		25						DN□□1506□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~
	MDJNR/L3225P15				25		38		32	19				T-CBN ➤ 3-7 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~
	MDJNR/L3232P15				32				40			0.8		DN□□1507□□ 55°/6° ➤ 2-60 ~
	MDJNR/L2020K15C			20	20	125		20	25					DN□□1506□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~
	MDJNR/L2525M15C			25		150		25						
	MDJNR/L3225P15C						38		32	19				
	MDJNR/L3232P15C				32				40					
Профилирование MDQNR/L  Исполнение режущей кромки Q	MDQNR/L1616H11			16	16	100	30	16	20	—	0.8	DN□□1104□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~	 Показано правое исполнение R	
	MDQNR/L2020K15			20	20	125		20	25			0.8		DN□□1504□□ 55°/6° 55°/6°
	MDQNR/L2525M15			25		150		25						DN□□1506□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~
	MDQNR/L3225P15						36		32	—				T-CBN ➤ 3-7 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~
	MDQNR/L3232P15				32				40					
Наружное профилирование MDPNN  Исполнение режущей кромки P	MDPNN1616H11			16	16	100	36	16	8		0.8	DN□□1104□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~	 Показано правое исполнение R	
	MDPNN2020K15			20	20	125		20	10			0.8		DN□□1504□□ 55°/6° 55°/6°
	MDPNN2525M15	●		25		150		25						DN□□1506□□ 55°/6° ➤ 2-52 ~
	MDPNN3225P15						42		12.5					T-CBN ➤ 3-7 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~
	MDPNN3232P15				32				16					
Наружное профилирование MTJNR/L  Исполнение режущей кромки J	MTJNR/L2020K16			20	20	125		20	25			0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°/6° 60°/6°	 Показано правое исполнение R
	MTJNR/L2525M16	●		25		150	28	25					➤ 2-70 ~	
	MTJNR/L3225P16				25				32				T-CBN ➤ 3-8 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~	
	MTJNR/L2525M22			25		150		25				0.8	TN□□2204□□ 60°/6° 60°/6°	
	MTJNR/L3225P22						32		32				➤ 2-70 ~	
	MTJNR/L3232P22				32				40					

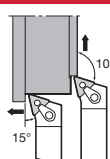
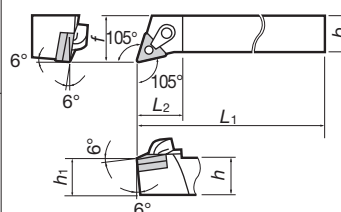
● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Комбинированное крепление

4

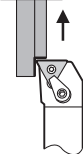
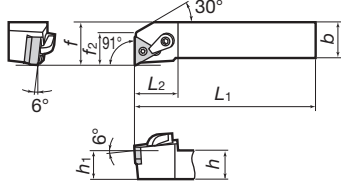
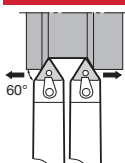
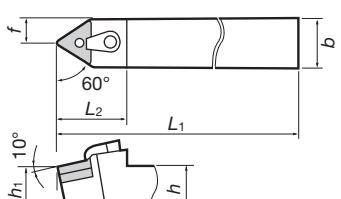
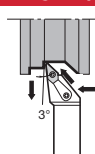
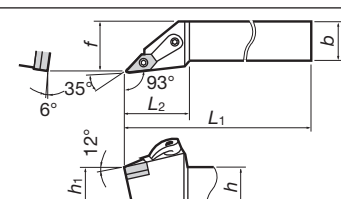
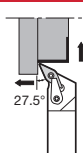
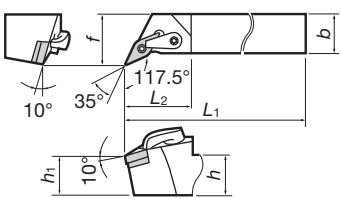
Державки ТАС

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_E	Применяемые пластины	Форма	
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2					
Профилерование MTQNR/L  Исполнение режущей кромки Q	MTQNR/L2020K16	●		20	20	125		20	25			0.8	TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60°△ 60°△ ➤ 2-70 ~ T-CBN ➤ 3-8 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~		
	MTQNR/L2525M16	●		25	25	150	26	25		32					
	MTQNR/L3225P16			32	25	170		32							
	MTQNR/L2525M22			25		150		25		32			0.8		TN□□2204□□ 60°△ 60°△ ➤ 2-70 ~
	MTQNR/L3225P22				25		32			32					
	MTQNR/L3232P22			32		170		32		40					

Показано правое исполнение R

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_E	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2				
Торцевание MTFNR/L  Исполнение режущей кромки F	MTFNR/L1616H16			16	16	100		16	20				TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60° 60° ➤ 2-70 ~ T-CBN ➤ 3-8 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~	
	MTFNR/L2020K16			20	20	125	28	20	25	18	0.8			
	MTFNR/L2525M16			25	25	150		25	32					
	MTFNR/L2020K16C			20	20	125	28	20	25	18	0.8		TN□□1607□□ 60° ➤ 2-79	
	MTFNR/L2525M16C			25	25	150		25	32					
	MTFNR/L2525M22			25		150		25					TN□□2204□□ 60° 60° ➤ 2-70 ~	
	MTFNR/L3225P22			32		170		32		24	0.8			
	MTFNR/L3232P27			32	32	170	31	32	40	30	1.2		TN□□2706□□ 60°	
	MTFNR/L4040R27			40	40	200		40	50					
Показано правое исполнение R														
Точение и снятие фасок MTENN  Исполнение режущей кромки E	MTENN2020K16			20	20	125		20	10				TN□□1603□□ TN□□1604□□ 60° 60° ➤ 2-70 ~ T-CBN ➤ 3-8 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~	
	MTENN2525M16	●		25		150	35	25			0.8			
	MTENN3225P16			32		170		32						
	MTENN2525M22			25		150		25					TN□□2204□□ 60° 60° ➤ 2-70 ~	
	MTENN3225P22					170	38	32			0.8			
	MTENN3232P22			32		170		32	16					
Наружное профилирование MVJNR/L  Исполнение режущей кромки J	MVJNR/L2020K16	●	●	20	20	125		20	25				VN□□1604□□ 35° ➤ 2-87 ~ T-CBN ➤ 3-9 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~	
	MVJNR/L2525M16	●	●	25		150		25			0.8		YNMG1604□□ 25° ➤ 2-91	
	MVJNR/L3225P16	●	●			170	42	32						
	MVJNR/L3232P16	●	●	32		170		32	40					
	Показано правое исполнение R													
Профилирование MVQNR/L  Исполнение режущей кромки Q	MVQNR/L2020K16	●	●	20	20	125		20	25				VN□□1604□□ 35° ➤ 2-87 ~ T-CBN ➤ 3-9 ~ T-DIA ➤ 3-21 ~	
	MVQNR/L2525M16	●	●	25		150		25			0.8		YNMG1604□□ 25° ➤ 2-91	
	MVQNR/L3225P16					170	40	32						
	MVQNR/L3232P16	●	●	32		170		32	40					
	Показано правое исполнение R													

● : Складские позиции

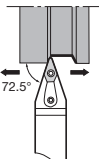
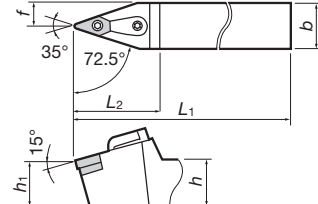
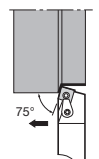
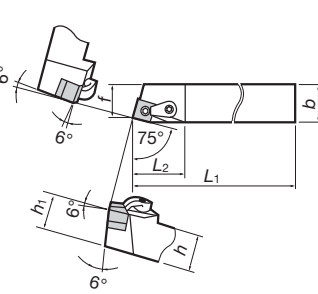
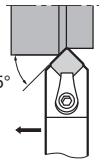
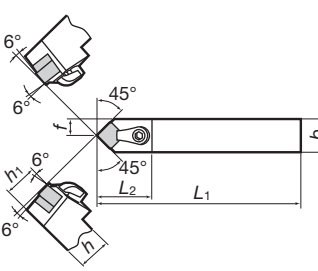
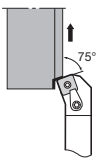
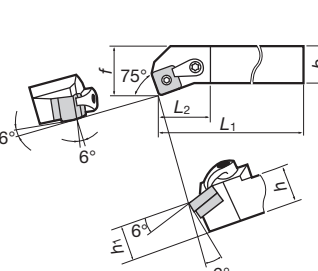
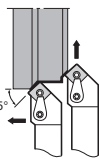
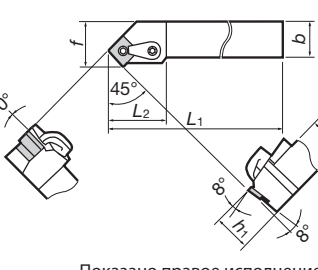
М-тип

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Комбинированное крепление

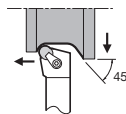
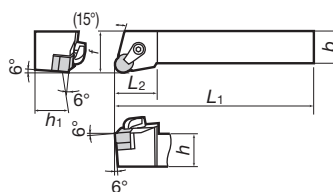
4

Державки ТАС

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_{Σ}	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Наружное профилирование MVVNN  Исполнение режущей кромки V	MVVNN2020K16	●		20	20	125		20	10			0.8	VN□□1604□□ 35°  2-87 ~ T-CBN  3-9 ~ T-DIA  3-21 ~ YNMG1604□□ 25°  2-91 ~	
	MVVNN2525M16	●		25		150	48	25						
	MVVNN3225P16	●		32		170		32						
Точение MSBNR/L  Исполнение режущей кромки B	MSBNR/L2020K12			20	20	125		20	17			0.8	SN□□1204□□ 90°  90°  2-61 ~ T-CBN  3-8 ~ T-DIA  3-21 ~	
	MSBNR/L2525M12			25	25	150		25	22					
	MSBNR/L2020K12C			20	20	125		20	17			0.8	SN□□1207□□ 90°  2-69	
	MSBNR/L2525M12C			25	25	150		25	22					
Точение и снятие фасок MSDNN  Исполнение режущей кромки D	MSDNN2020K12			20	20	125		20	10.0			0.8	SN□□1204□□ 90°  90°  2-61 ~ T-CBN  3-8 ~ T-DIA  3-21 ~	
	MSDNN2525M12			25	25	150		25	12.5					
	MSDNN2020K12C			20	20	125		20	10.0			0.8	SN□□1207□□ 90°  2-69	
	MSDNN2525M12C			25	25	150		25	12.5					
Торцевание MSKNR/L  Исполнение режущей кромки K	MSKNR/L2020K12			20	20	125		20	25			0.8	SN□□1204□□ 90°  90°  2-61 ~ T-CBN  3-8 ~ T-DIA  3-21 ~	
	MSKNR/L2525M12			25	25	150		25	32					
	MSKNR/L2020K12C			20	20	125		20	25			0.8	SN□□1207□□ 90°  2-69	
	MSKNR/L2525M12C			25	25	150		25	32					
Точение-Торцевание-Снятие фасок MSSNR/L  Исполнение режущей кромки S	MSSNR/L2020K12			20	20	133		20	25			0.8	SN□□1204□□ 90°  90°  2-61 ~ T-CBN  3-8 ~ T-DIA  3-21 ~	
	MSSNR/L2525M12			25	25	158		25	32					
	MSSNR/L2020K12C			20	20	133		20	25			0.8	SN□□1207□□ 90°  2-69	
	MSSNR/L2525M12C			25	25	158		25	32					

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Типы оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. радиус при вершине r_{Σ}	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2				
Точение MRGNR/L  Исполнение режущей кромки G	MRGNR/L2020K12			20	20	125	28	20	25	(12)	—	RN□□120400  2-92		
	MRGNR/L2525M12			25	25	150		25	32					
	MRGNR/L2020K12C			20	20	125	28	20	25	(12)	—	RNGN120700  2-93		
	MRGNR/L2525M12C			25	25	150		25	32					

Показано правое исполнение R

Показано правое исполнение R

4

Державки ТАС

● : Складские позиции

Связанные
страницы

Детали
(14–1~)

4–51

ТАС державки

Детали для М-типа

Запасные детали для ТАС державок М-типа

• При использовании пластин, показанных в затемнённых ячейках, оптимальные детали также показаны в затемнённых ячейках, которые можно приобрести отдельно. 1) Используется для 1616H16. 2) Используется для MSDNN. 3) Используется для MDJNR/L. 4) Используется для MVVNN.

Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Фиксирующий штифт	Винт подкладки	Зажим	Зажимной винт	Накладной стружколом	Ключ фиксирующего штифта	Ключ
		Кат. №	Форма								
MSBNR/L MSDNN MSKNR/L MSSNR/L	2020K12 2525M12	SN□□1204□□		MSS-432	MLP46	—	MCPM-21	MCS625-3	CBS-4M	P-2.5F	P-3
		SN□□1204□□			—	MSP-6.3			CBS-4MN ²⁾	(P-2.5F)	P-3
	2020K12C 2525M12C	SN□□1207□□		MSS-432	—	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBS-4M	P-2.5F	P-3
		SN□□1206□□		MSS-442	MLP46L	—			CBS-4MN ²⁾	P-2.5F	P-3
MTFNR/L MTGNR/L MTJNR/L MTQNR/L MTENN	1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	TN□□1604□□		MST-322	MLP34L	—	MCPM-20 ¹⁾ MCPM-21	MCS620-3 ¹⁾ MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
		TN□□1604□□			—	MSP-5					
		TN□□1603□□		MST-332	MLP34L	—	MCPM-20 ¹⁾ MCPM-21	MCS620-3 ¹⁾ MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
		TN□□1603□□			—	MSP-5					
	2020K16C 2525M16C	TN□□1607□□		MST-322	—	MSP-5	MCPM-21	MCS625-3	CBT-3M	(P-2F)	P-3
	2525M22 3225P22 3232P22	TN□□2204□□		MST-432	MLP46	—	MCPM-9	MCS828-4	CBT-4M	P-2.5F	P-4
		TN□□2204□□			—	MSP-6.3					
	2525M27 3225P27 4040R27	TN□□2706□□		MST-533	MLP58	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-3	P-4
	3232P33 4040R33	TN□□3307□□		MST-644	MLP68L	—	MCPM-30	MCS825-4	—	P-3	P-4
MCLNR/L	1616H12 2020K12 2525M12 3225P12	CN□□1204□□		MSC-432	MLP46	—	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
		CN□□1204□□			—	MSP-6.3					
	2020K12C 2525 3225P12C	CN□□1207□□		MSC-432	—	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
		CN□□1206□□		MSC-442	MLP46L	—					
	2525M16 3225P16 3232P16	CN□□1606□□		MSC-533	MLP58	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-3	P-4
		CN□□1604□□		MSC-543							
	3232P19 4040R19	CN□□1906□□		MSC-634	MLP68	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-4	P-4
MDJNR/L MDPNN MDQNR/L	1616H11	DN□□1104□□		MSD-322	MLP34L	—	MCPM-20	MCS620-3	—	P-2F	P-3
	2020K15 2525M15 3225P15 3232P15	DN□□1506□□		MSD-432	MLP46L	—	MCPM-22	MCS625-3	CBD-4MR/L ³⁾ CBD-4MN	P-2.5F	P-3
		DN□□1504□□		MSD-442		—					
		DN□□1504□□		MSD-442	—	MSP-6.3	MCPM-22	MCS625-3	CBD-4MR/L ³⁾ CBD-4MN	P-2.5F	P-3
	2020K15C 2525M15C 3225P15C 3232P15C	DN□□1507□□		MSD-432	—	MSP-6.3					
		DN□□1506□□		MSD-442	MLP46L	—					

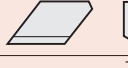
Детали для М-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Фиксирующий штифт	Винт подкладки	Зажим	Зажимной винт	Накладной стружколом	Ключ фиксирующего штифта	Ключ
		Кат. №	Форма								
MVJNR/L MVVNN MVQNR/L	2020K16 2525M16 3225P16 3232P16	VN□□1604□□		MSV-322	MLP34L	—	MCPM-22 MCPM-30 ⁴⁾	MCS625-3 MCS828-4 ⁴⁾	—	P-2F	P-3 P-4 ⁴⁾
MRGNR/L	2020K12 2525M12	RN□□1204□□		MSR-43	MLP46	—	MCPM-21	MCS625-3	CBR-4MN	P-2.5F	P-3
		RN□□1204□□			—	MSP-6.3					
	2020K12C 2525M12C	RN□□1207□□		MSR-43	—	MSP-6.3	MCPM-21	MCS625-3	CBR-4MN	P-2.5F	P-3
		RN□□1206□□		MSR-44	MLP46L	—					
MWLNR/L	2020K08 2525M08 3225P08	WN□□0804□□		MSW-432	MLP46	—	MCPM-6	MCS520-2.5	—	P-2.5	P-2.5
		2525M10 3225P10 3232P10 4040R10		MSW-533	MLP58	—	MCPM-21	MCS625-3	—	P-3	P-3
	3232P13 4040R13	WN□□1306□□		MSW-633	MLP68	—	MCPM-12	MCS828-4	—	P-4	P-4

Примечание: Подкладки сделаны из сплава Tungaloy D30, а накладные стружколомы из TX30.

Список накладных стружколомов

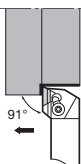
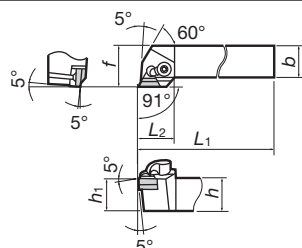
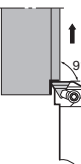
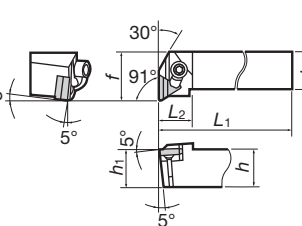
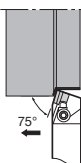
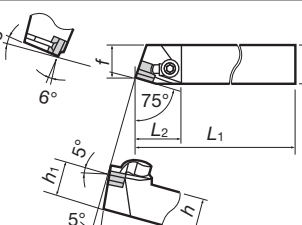
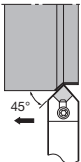
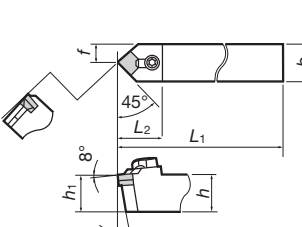
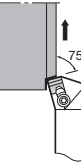
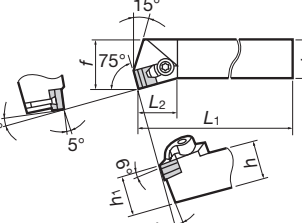
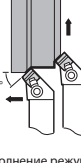
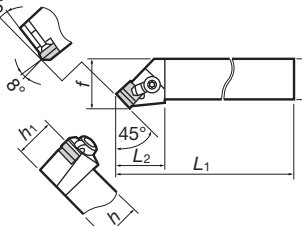
В дополнение к стандартным накладным стружколомам отдельно доступен дополнительный выбор стружколомов. Выберите наиболее подходящий для ваших условий резания.

Форма	Кат. №	Применяемые пластины	Размеры (mm)		Ширина стружколома в сборе (mm)
			A	T	
	CBS-4S	 SN□□1204□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4M	 SN□□1207□□	10.6		2.5
	CBS-4L		9.1		4.0
	CBS-4SN	 SN□□1204□□	11.5	2.5	1.5
	CBS-4MN	 SN□□1207□□	10.5		2.5
	CBS-4LN		9.0		4.0
	CBT-3S	 TN□□1604□□	12.1	2.5	1.5
	CBT-3M	 TN□□1607□□	11.1		2.5
	CBT-3L		10.1		3.5
	CBT-4S	 TN□□2204□□	16.9	2.5	1.5
	CBT-4M		15.9		2.5
	CBT-4L		14.4		3.5
	CBC-4SN	 CN□□1204□□	11.5	2.5	1.5
	CBC-4MN	 CN□□1207□□	10.5		2.5
	CBC-4LN		9.5		3.5
	CBD-4SR/L	 DN□□1504□□	11.5	2.5	1.5
	CBD-4MR/L	 DN□□1506□□	10.5		2.5
	CBD-4LR/L	 DN□□1507□□	9.5		3.5
	CBD-4SN	 DN□□1506□□	11.5	2.5	1.5
	CBD-4MN		10.5		2.5
	CBD-4LN		9.5		3.5
	CBR-4SN	 RN□□1204□□	11.9	2.5	1.5
	CBR-4MN	 RN□□1206□□	10.9		2.5

Державки для наружного точения

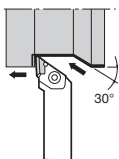
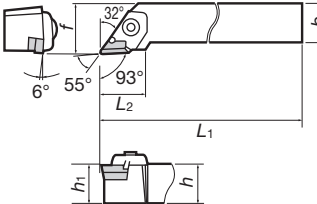
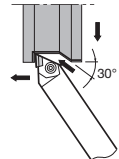
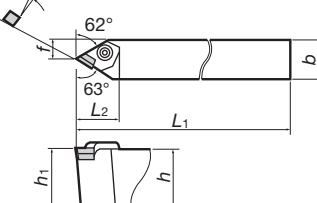
4

Державки ТАС

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине r_{Σ}	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение CTGNR/L  Исполнение режущей кромки G	CTGNR/L2020	●	●	20	20	125	28.5	20	25	—	0.8	TN□□1604□□ 60°  	 Показано правое исполнение R	
	CTGNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32					
Торцевание CTFNR/L  Исполнение режущей кромки F	CTFNR/L2020	●	●	20	20	125	22	20	25	—	0.8	TN□□1604□□ 60°  	 Показано правое исполнение R	
	CTFNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32					
Точение CSBNR/L  Исполнение режущей кромки B	CSBNR/L2020	●		20	20	125	31	20	17	—	0.8	SN□□1204□□ 90°  	 Показано правое исполнение R	
	CSBNR/L2525	●	●	25	25	150		25	22					
Точение-Снятие фасок CSDNN  Исполнение режущей кромки D	CSDNN2020	●		20	20	125	32	20	10.0	—	0.8	SN□□1204□□ 90°  	 Показано правое исполнение R	
	CSDNN2525	●		25	25	150		25	12.5					
Торцевание CSKNR/L  Исполнение режущей кромки K	CSKNR/L2020			20	20	125	25	20	25	—	0.8	SN□□1204□□ 90°  	 Показано правое исполнение R	
	CSKNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32					
Точение-Торцевание-Снятие фасок CSSNR/L  Исполнение режущей кромки S	CSSNR/L2020	●	●	20	20	125	31	20	25	—	0.8	SN□□1204□□ 90°  	 Показано правое исполнение R	
	CSSNR/L2525	●	●	25	25	150		25	32					

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине r_{ϵ}	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Наружное профилирование CKJNR/L  Исполнение режущей кромки J	CKJNR/L2525	●	●	25	25	150	32	25	32	-	0.8	KNMX1604□□ 55°  2-94	 Показано правое исполнение R	
	CKJNR/L3232			32	32	170		32	40					
Наружное профилирование CKNNR/L  Исполнение режущей кромки N	CKNNR/L4025			40	25	150	37	40	15	-	0.8	KNMX1604□□ 55°  2-94	 Показано правое исполнение R	
	CKNNR/L5032			50	32				50					16

● : Складские позиции

● : Складские позиции

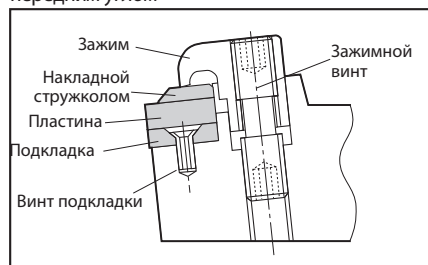
Детали для С-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Накладной стружколом	Подкладка	Винт подкладки	Зажим	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма						
CTGNR/L	2020	TN□□1604□□		NCT-2□	NAT-32	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CTFNR	2525								
CSBNR/L	2020	SN□□1204□□		NCS-3□	NAS-42	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CSBNR/L	2525								
CSKNR/L	2020	SN□□1204□□		NCS-3□N	NAS-42	SM3×0.5×8	NF-84A	NDS-8A	P-4
CSSNR/L	2525								
CSDNN									

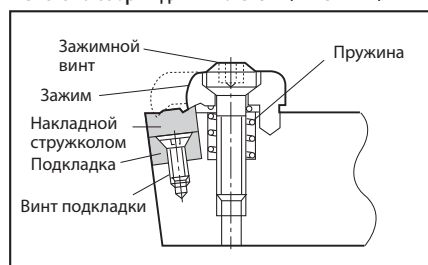
Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Зажимной винт	Зажим	Пружина	Фиксатор	Винт подкладки	Ключ
		Кат. №	Форма							
CKJNR/L	2525	KNMX1604□□		CSK54R/L	CTS-M6	CPK5R/L	SP913	BP-490	SM3×0.5×10	P-4
CKJNR/L	3232									
CKNNR/L	4025									
CKNNR/L	5032									

Система сборки деталей и накладных стружколомов для ТАС державок С-типа

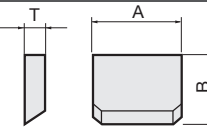
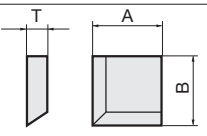
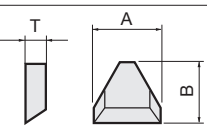
• Система сборки для типа с отрицательным передним углом



• Система сборки для типа CKJNR/L-ECKNNR/L



• Список накладных стружколомов с положительным передним углом, державок С-типа

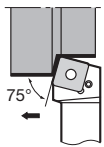
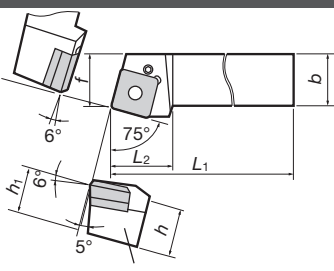
Форма	Кат. №	Размеры (мм)			Ширина стружколома в сборе (мм)
		A	B	T	
	NCS-3L	12.7	8.7	2.5	4.0
	NCS-3M*		10.2		2.5
	NCS-3S		11.2		1.5
	NCS-3LН	8.7	8.7	2.5	4.0
	NCS-3МН*	10.2	10.2		2.5
	NCS-3SN	11.2	11.2		1.5
	NCT-2L	12.5	9.8	2.5	3.5
	NCT-2M*	13.6	10.8		2.5
	NCT-2S	14.8	11.8		1.5

Примечание: * обозначает стандартные детали. Прокладка изготовлена из марки сплава ТХ30.

Н-тип

Державки для наружного точения

Отрицательный передний угол
Система с отводным штифтом

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение HSRNR/L  Исполнение режущей кромки R	HSRNR/L4040R	●	●	40	40	200	50	40	43				SNMM3109□□ 90°  2-68	 Показано правое исполнение R
	HSRNR/L5050S	●	●	50	50	250	60	50	53					

● : Складские позиции

4

Державки ТАС

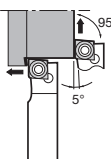
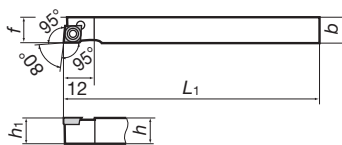
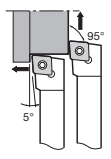
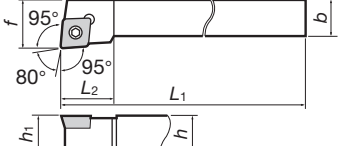
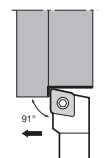
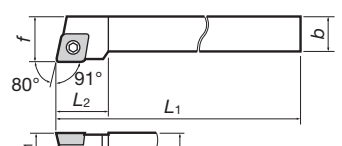
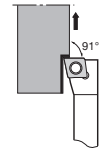
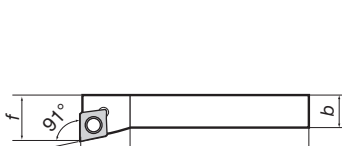
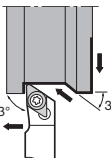
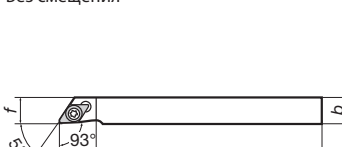
Детали для Н-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Отводной штифт	Зажимной винт	Ключ
		Кат. №	Форма				
HSRNR/L	4040R	SNMM3109□□		NAS-04	SW99	LS-8	P-4
	5050S						

S-тип

Державки для наружного точения

Применяемые пластины
CC/DCПоложительный передний угол
Система винтового крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение-Торцевание SCL2CR/L  Исполнение режущей кромки L2	SCL2CR/L1010H			10	10	100	12	10	10	-	0.4	CC□□0602□□ 80°  2-96 ~	Без смещения 	
	SCL2CR/L1010K06				125									
	SCL2CR/L1212H				100	12	12	12						
	SCL2CR/L1212K06			12	12		125							
Точение-Торцевание SCLCR/L  Исполнение режущей кромки L	SCLCR/L1212H			12	12	100	12	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80°  2-96 ~		
	SCLCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80°  2-96 ~		
	SCLCR/L1616H09	●	●											
	SCLCR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	20	25	-	0.8	CC□□1204□□ 80°  2-97 ~		
Точение SCGCR/L  Исполнение режущей кромки G	SCGCR/L1212H			12	12	100	12	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80°  2-96 ~		
	SCGCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80°  2-96 ~		
Торцевание SCFCR/L  Исполнение режущей кромки F	SCFCR/L1212H			12	12	100	16	12	16	-	0.4	CC□□0602□□ 80°  2-96 ~		
	SCFCR/L1616H			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3□□ 80°  2-96 ~		
Точение-Профилирование SDJ2CR/L  Исполнение режущей кромки J2	SDJ2CR/L1010H			10	10	100	14	10	10	-	0.4	DC□□0702□□ 55°  2-105 ~	Без смещения 	
	SDJ2CR/L1010K07				125									
	SDJ2CR/L1212H				100	12	12	12						
	SDJ2CR/L1212K07			12	12		125							

T-CBN **2-12** T-DIA **2-22 ~**

● : Складские позиции

Связанные
страницыДетали
(14-1~)

4-57

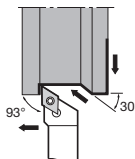
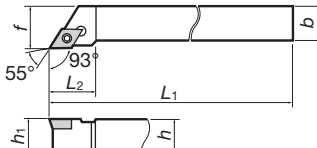
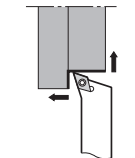
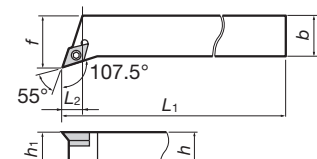
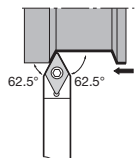
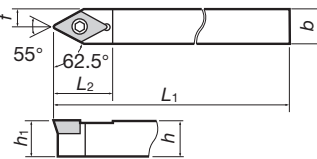
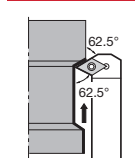
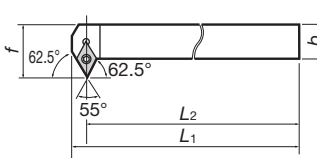
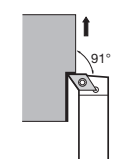
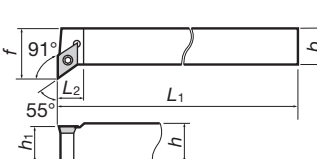
S-тип

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система винтового крепления

4

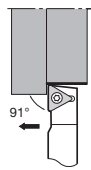
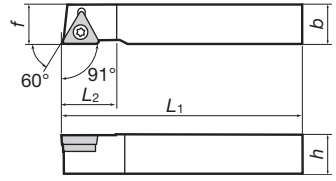
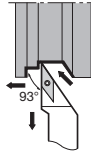
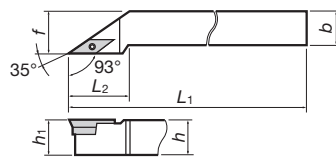
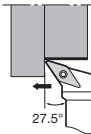
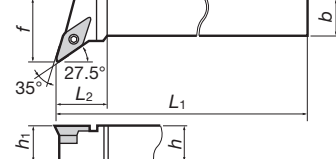
Державки ТАС

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Наружное профилирование SDJCR/L  Исполнение режущей кромки J	SDJCR/L1212H			12	12	100	14	12	16	—	0.4	DC□□0702□□ 55°/6° 		
	SDJCR/L1616H			16	16	100	18	16	20	—	0.8	DC□□11T3□□ 55°/6° 		
	SDJCR/L1616H11	●				20								
	SDJCR/L2020K11	●	●	20	20	125	20.5	20	25					
	SDJCR/L2525M11	●	●	25	25	150	21.5	25	32					
Профилирование SDQCR/L  Исполнение режущей кромки Q	SDQCR/L2020K11	●	●	20	20	125	20.5	20	25	—	DC□□11T3□□ 55°/6° 			
	SDQCR/L2525M11	●		25	25	150	21.5	25	32					
Точение-Профилирование SDNCN  Исполнение режущей кромки N	SDNCN1010H			10	10	100	14	10	5	—	0.4	DC□□0702□□ 55°/6° 		
	SDNCN1010K07					125								
	SDNCN1212H			12	12	100	12	6	—	0.8	DC□□11T3□□ 55°/6° 			
	SDNCN1212K07					125								
	SDNCN1616H			16	16	100	21	16	8	—	0.8			
	SDNCN1616H11	●												
	SDNCN2020K11	●		20	20	125	25	20	10	—	0.8			
	SDNCN2525M11	●		25	25	150			25			12.5		
Наружное профилирование SDN3CR/L  Исполнение режущей кромки N3	SDN3CR/L1212H			12	12	105	100	12	18	—	0.4	DC□□0702□□ 55°/6° 		
	SDN3CR/L1616H			16	16	107	100	16	25	—	0.8	DC□□11T3□□ 55°/6° 		
Торцевание SDFCR/L  Исполнение режущей кромки F	SDFCR/L1212H			12	12	100	8	12	16	—	0.4	DC□□0702□□ 55°/6° 		
	SDFCR/L1616H			16	16	100	10.5	16	22	—	0.8	DC□□11T3□□ 55°/6° 		

T-CBN ▶ 3-12 ~ T-DIA ▶ 3-22

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение STACR/L  91° Исполнение режущей кромки A	STACR/L0808H			8	8			8	8			TC□□0802□□ 60°  2-120 ~	Без смещения 	
	STACR/L1010H			10	10	100	10.5	10	10	–	0.2			
	STACR/L1212H			12	12			12	12					
	STACR/L0808H09			8	8	100		8	8			TC□□0902□□ 60°  2-118 ~		
	STACR/L0808K09					125								
	STACR/L1010H09			10	10	100		10	10					
	STACR/L1010K09					125								
	STACR/L1212H11			12	12	100		12	12			TC□□1102□□ 60°  2-118 ~		
	STACR/L1212K11					125								
	STACR/L1616H16	●	●	16	16	100	22.5	16	16	–	0.8	TC□□16T3□□ 60°  2-118 ~		
	STAPR/L1616H			16	16	100	13	16	16	–		TPGA/M1103□□ 60°  2-127 ~		
												Показано правое исполнение R		
Наружное профилирование SVJCR/L  93° Исполнение режущей кромки J	SVJCR/L1616H16	●	●	16	16	100		16	20			VC□□1604□□ 35°  2-135		
	SVJCR/L2020K16	●	●	20	20	125		20	25					
	SVJCR/L2525M16	●	●	25	25	150		25						
	SVJCR/L3225P16			32	25	170		32						
Профилирование SVQCR/L  27.5° Исполнение режущей кромки Q	SVQCR/L2020K16	●	●	20	20	125		20	27			VC□□1604□□ 35°  2-135		
	SVQCR/L2525M16	●	●	25		150	35	25						
	SVQCR/L3225P16			32		170		32						

T-CBN 3-13 ~ T-DIA 3-22

T-CBN  3-13 ~ T-DIA  3-22 ~

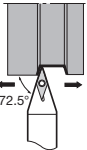
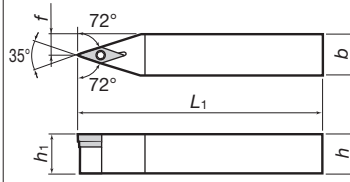
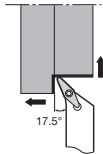
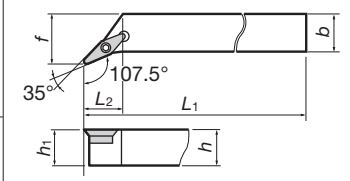
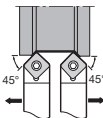
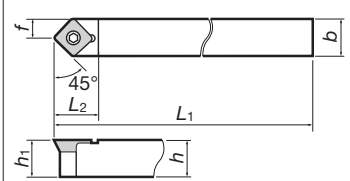
● : Складские позиции

Связанные
страницыДетали
(14–1~)

S-тип

Державки для наружного точения

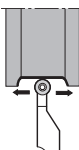
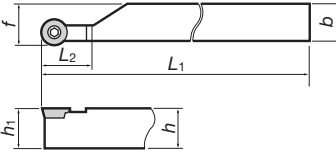
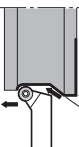
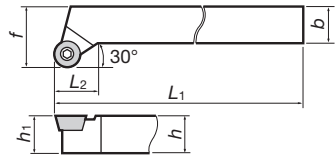
Положительный передний угол
Система винтового крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Наружное профилирование SVVCN  Исполнение режущей кромки V	SVVCN2020K16	●		20	20	125		20	10			VC□□1604□□ 35°  2-135 T-CBN  3-13 T-DIA  3-22		
	SVVCN2525M16	●		25		150	-	25		-	0.8			
	SVVCN3225P16			32		170		32		12.5				
Профилирование SVHCR/L  Исполнение режущей кромки H	SVHCR/L2020K22			20	20	125		20	25			VCG□□2205□□ 35°  2-136		
	SVHCR/L2525M22	●	●	25	25	150	33.8	25	32		-			0.8
Точение-Снятие фасок SSDCN SSDPN  Исполнение режущей кромки D	SSDCN1010H07			10	10	100		12	10	5		0.4	SC□□0702□□ 90°  2-113	
	SSDCN1010K07	●				125								
	SSDCN1212H09			12	12	100		12	6			0.8	SC□□09T3□□ 90°  2-112	
	SSDCN1212K09	●				125	15							
	SSDCN1616H09	●		16	16	100		16	8				SPJP042TND2 SPMP042ERD 90°  11-20	
	SSDPN1010H	●		10	10	100	12	10	5			0.4		
	SSDPN1212H	●		12	12			12	6					
	SSDPN1616H	●		16	16	100	14	16	8			0.8		

T-CBN  3-13 ~

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

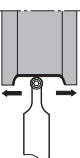
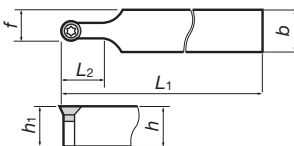
Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма		
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂						
Точение SRACR/L  Исполнение режущей кромки A	SRACR/L1010H05	●		10	10			10	10.3			RCMT0502M0 ⊙ ➤ 2-140				
	SRACR/L1212H05	●	▲	12	12	100		12	12.3							
	SRACR/L1616H05	●	▲	16	16		10	16	16.3	–	–					
	SRACR/L2020K05	●	●	20	20	125		20	20.3							
	SRACR/L2525M05	●	●	25	25	150		25	25.3							
	SRACR/L1212H06	●	●	12	12		100	12	12.4			RC□T0602M0 ⊙ ➤ 2-140 ~				
	SRACR/L1616H06	●	●	16	16		12	16	16.4	–	–					
	SRACR/L2020K06	●	●	20	20	125		20	20.4							
	SRACR/L2525M06	●	●	25	25	150		25	25.4							
	SRACR/L1616H08	●	●	16	16	100		16	16.5					RC□T0803M0 ⊙ ➤ 2-140 ~		
	SRACR/L2020K08	●	●	20	20	125	16	20	20.5	–	–					
	SRACR/L2525M08	●	●	25	25	150		25	25.5							
Показано правое исполнение R																
Точение SRGCR/L  Исполнение режущей кромки G	SRGCR/L1212H05	●	▲	12	12		100	9.5	12	16		RCMT0502M0 ⊙ ➤ 2-140				
	SRGCR/L1616H05	●	●	16	16				16	20						
	SRGCR/L2020K05	●	●	20	20	125	11.2	20	25		–			–		
	SRGCR/L2525M05	●	●	25	25	150	14.7	25	32							
	SRGCR/L1212H06	●	●	12	12		100	10	12	16						
	SRGCR/L1616H06	●	●	16	16				16	20				RC□T0602M0 ⊙ ➤ 2-140 ~		
	SRGCR/L2020K06	●	●	20	20	125	12	20	25		–	–				
	SRGCR/L2525M06	●	●	25	25	150	15	25	32							
	SRGCR/L1616H08	●	●	16	16	100	11	16	20							
	SRGCR/L2020K08	●	●	20	20	125	12.7	20	25		–	–			RC□T0803M0 ⊙ ➤ 2-140 ~	
	SRGCR/L2525M08	●	●	25	25	150	16.2	25	32							
	SRGCR/L2020K10	●	●	20	20	125	14	25	25		–	–		RC□T1003M0 ⊙ ➤ 2-140 ~		
	SRGCR/L2525M10	●	●	25	25	150	17.5	25	32							
	Показано правое исполнение R															

● : Складские позиции
 ▲ : Временно недоступны

S-тип

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система винтового крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение-Снятие фасок SRDCN  Исполнение режущей кромки D	SRDCN2020K06	●		20	20	125	12	20	13	–		–	RC□T0602M0 ⊙  2-140 ~	
	SRDCN2525M06	●		25	25	150		25	15.5	–		–		
	SRDCN2020K08	●		20	20	125	16	20	14	–		–	RC□T0803M0 ⊙  2-140 ~	
	SRDCN2525M08	●		25	25	150		25	16.5	–		–		
	SRDCN2020K10	●		20	20	125	20.3	25	15	–		–	RC□T1003M0 ⊙  2-140 ~	
	SRDCN2525M10	●		25	25	150			17.5	–		–		

● : Складские позиции

4

Державки ТАС

ТАС державки

Запасные детали для S-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Зажимной винт	Ключ	Подкладка	Винт подкладки	Ключ			
		Кат. №	Форма								
SCL2CR/L	1010H	CC□□0602□□		CSTB-2.5L	T-8F	-	-	-			
	1010K06										
	1212H										
	1212K07										
SCLCR/L SCGCR/L SCFCR/L	1212H	CC□□0602□□		CSTB-2.5	T-8F	-	-	-			
	1616H	CC□□09T3□□		CSTB-4	T-15F				SSC32	DTS5-3.5	P-3.5
	1616H09			CSTB-3.5L							
	2020K12	CC□□1204□□		CSTB-4F							
SDJ2CR/L SDNCN SDJCR/L SDN3CR/L SDQCR/L SDFCR/L	1010H	DC□□0702□□		CSTB-2.5		T-8F	-	-	-		
	1010K07										
	1212H										
	1212K07										
	1616H	DC□□11T3□□		CSTB-4	T-15F	-	-	-			
	1616H11			CSTB-3.5L		SSD32	DTS5-3.5	P-3.5			
2020K11											
2525M11											
STACR/L	0808H	TC□□0802□□		CSTB-2.2	T-7F	-	-	-			
	1010H										
	1212H										
	0808H09	TC□□0902□□			T-8F						
	0808K09										
	1010H09										
1010K09	TC□□1102□□		CSTB-2.5								
1212H11											
1212K11	TC□□16T3□□		CSTB-3.5L	T-15F	SST32	DTS5-3.5	P-3.5				
STAPR/L	1616H	TPGA/M1103□□		CSTA-NO2L	T-8F	-	-	-			
SVJCR/L SVQCR/L SVVCN	1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	VC□□1604□□		CSTB-3.5L	T-15F	SSV32	DTS5-3.5	P-3.5			
SVHCR/L	2020K22 2525M22	VCG□2205□□		CSTB-4.5L 110P	T-15F	SSV42	DTS6-4.5	P-4.5			
SSDCN	1010H07	SC□□0702□□		CSTB-3	T-9F	-	-	-			
	1010K07										
	1212H09	SC□□09T3□□		CSTB-4	T-15F						
	1212K09			CSTB-3.5L					SSS32	DTS5-3.5	P-3.5
1616H09											

4

Державки ТАС

ТАС державки

Запасные детали для S-типа

4

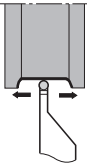
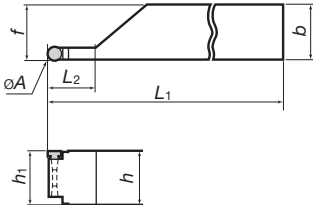
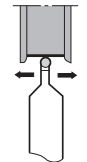
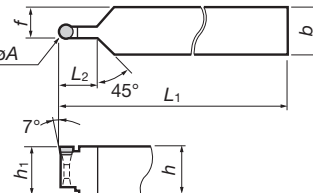
Державки ТАС

Кат. № державки		Применяемые пластины		Зажимной винт	Ключ	Подкладка	Винт подкладки	Ключ
		Кат. №	Форма					
SSDPN	1010H	SPJP/M042TND2		CSTA-NO3	T-9F	—	—	—
	1212H		CSTA-NO3					
	1616H	SPJP/M322TND2		CSTA-NO5				
SRACR/L SRGCR/L SRDCN	1010H05	RCMT0502M0-61		CSTB-2.2R	T-7F	—	—	—
	1212H05							
	1616H05							
	2020K05							
	2525M05							
	1212H06	RC□T0602M0		CSTB-2.5	T-8F			
	1616H06							
	2020K06							
	2525M06	RC□T0803M0		CSTB-3	T-9F			
	1616H08							
2020K08	RC□T1003M0		CSTB-3.5L	T-15F	SSR32	DTS5-3.5	P-3.5	
2525M08								
2020K10								
2525M10								

Т-тип

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система конического крепления

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение TRACN  Исполнение режущей кромки A	TRACN2020K05	●		20	20	125	20	20	20.31	5	—	RT05  		
	TRACN2525M05	●		25	25	150		25	25.31					
	TRACN2020K06	●		20	20	125	22	20	20.37	6	—	RT06  		
	TRACN2525M06	●		25	25	150		25	25.37					
	TRACN2525M08	●		25	25	150	25	25	25.52	8	—	RT08  		
Точение-Снятие фаски TRDCN  Исполнение режущей кромки D	TRDCN2020K05	●		20	20	125	20	20	12.5	5	—	RT05  		
	TRDCN2525M05	●		25	25	150		25	15					
	TRDCN2020K06			20	20	125	22	20	13	6	—	RT06  		
	TRDCN2525M06	●			25	25		150	25					15.5
	TRDCN2525M08			25	25	150	25	25	16.5	8	—	RT08  		

● : Складские позиции

4

Державки ТАС

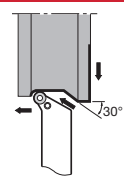
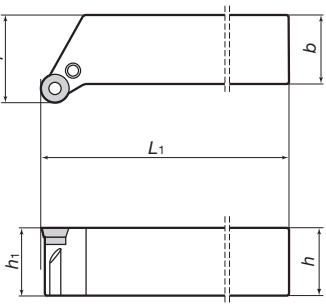
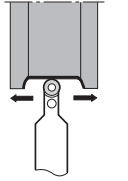
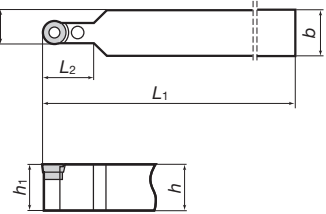
Р-тип

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система крепления рычагом за
отверстие

4

Державки ТАС

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение PRGCR/L  Исполнение режущей кромки G	PRGCR/L2020K10	●	●	20	20	125	-	20	25	-	-	-	RCMM1003M0 ➡ 2-141	 Показано правое исполнение R
	PRGCR/L2525M10			25	25	150	-	25	32	-	-	-	RCM□1204M0 ➡ 2-141	
	PRGCR/L2525M12	●	●	25	25	150	-	25	32	-	-	-	RCM□1606M0 ➡ 2-141	
	PRGCR/L3225P16	●	●	32	25	170	-	32	32	-	-	-	RCM□2006M0 ➡ 2-141	
	PRGCR/L3232P20	●	●	32	32	170	-	32	40	-	-	-	RCM□2507M0 ➡ 2-141	
	PRGCR/L4040S25			40	40	250	-	40	50	-	-	-	RCM□2507M0 ➡ 2-141	
Точение-Снятие фасок PRDCN  Исполнение режущей кромки D	PRDCN2020K10	●		20	20	125	22	20	15	-	-	-	RCMM1003M0 ➡ 2-141	
	PRDCN2525M12	●		25		150		25		-	-	-	RCM□1204M0 ➡ 2-141	
	PRDCN3225P12	●		32		170		32		-	-	-	RCM□1606M0 ➡ 2-141	
	PRDCN3225P16	●		32	25	170	28	32	20.5	-	-	-	RCM□2006M0 ➡ 2-141	
	PRDCN3232P20	●		32	32	170	32	32	26	-	-	-	RCM□2507M0 ➡ 2-141	
	PRDCN4040R25	●		40	40	200	42	40	32.5	-	-	-	RCM□2507M0 ➡ 2-141	

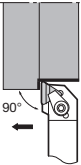
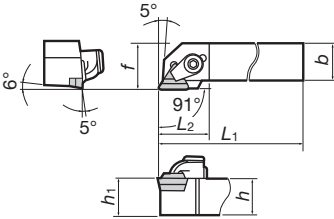
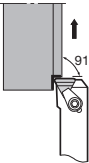
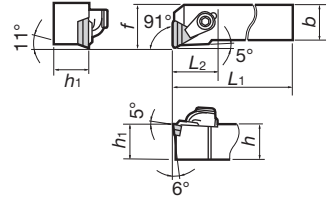
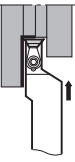
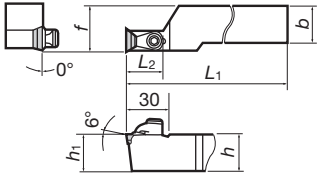
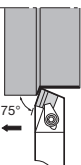
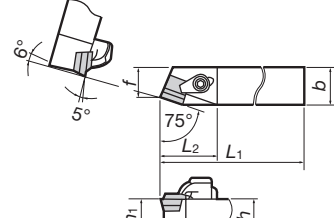
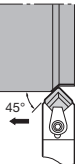
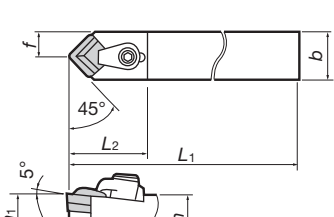
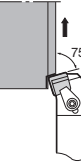
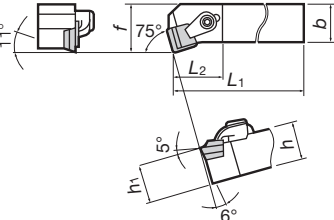
● : Складские позиции

Детали для Р-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Зажимной винт	Пружинный фиксатор	Рычаг	Ключ
		Кат. №	Форма					
PRGCR/L PRDCN	2020K10 2525M10	RCM□1003M0		LSR32C	LCS2	LSP3	LCL3C	P-2
	2525M12 3225P12	RCM□1204M0		LSR42C	LCS3	LSP3	LCL4C	P-2.5
	3225P16	RCM□1606M0		LSR53C	LCS5	LSP4	LCL5C	P-3
	3232P20	RCM□2006M0		LSR63C	LCS5	LSP6C	LCL6C	P-3
	4040S25	RCM□2507M0		LSR84C	LCS8C	LSP6	LCL8C	P-4

Державки для наружного точения

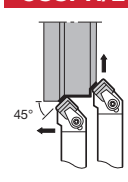
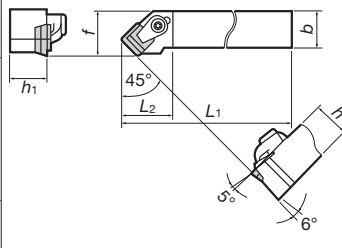
Положительный передний угол
Система прижимной фиксации

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение CTGPR/L  Исполнение режущей кромки G	CTGPR/L1616H3	●	●	16	16	100	23	16	20	-	0.8	TP□□1603□□ 60°△ ➤2-130 ~		
	CTGPR/L2020K3	●	●	20	20	125	27	20	25					
	CTGPR/L2525M3	●	●	25	25	150		25	32					
Торцевание CTFPR/L  Исполнение режущей кромки F	CTFPR/L1616H3	●	●	16	16	100	23	16	20	-	0.8	TP□□1603□□ 60°△ ➤2-130 ~		
	CTFPR/L2020K3	●	●	20	20	125	26	20	25					
	CTFPR/L2525M3	●	●	25	25	150		25	32					
Торцевание CTCPR/L  Исполнение режущей кромки C	CTCPR/L2020K3			20	20	125	25	20	25	-	0.8	TP□□1603□□ 60°△ ➤2-130 ~		
	CTCPR/L2525M3	●	●	25	25	150	32	25	32					
	CTCPR/L3232P3			32	32	170	40	32	40					
Точение CSBPR/L  Исполнение режущей кромки B	CSBPR/L1616H3	●	●	16	16	100	25	16	13	-	0.4	SP□□0903□□ 90°□ ➤2-116 ~		
	CSBPR/L2020K4	●	●	20	20	125	32	20	17	-	0.8	SP□□1203□□ 90°□ ➤2-116 ~		
	CSBPR/L2525M4	●	●	25	25	150		25	22					
Точение. Снятие фасок CSDPN  Исполнение режущей кромки D	CSDPN1616H3	●		16	16	100	26	16	8	-	0.8	SP□□0903□□ 90°□ ➤2-116 ~		
	CSDPN2020K4	●		20	20	125	34	20	10			SP□□1203□□ 90°□ ➤2-116 ~		
	CSDPN2525M4	●		25	25	150		25	12.5					
Торцевание CSKPR/L  Исполнение режущей кромки K	CSKPR/L1616H3			16	16	100	23	16	20	-	0.8	SP□□0903□□ 90°□ ➤2-116 ~		
	CSKPR/L2020K4			20	20	125	26	20	25			SP□□1203□□ 90°□ ➤2-116 ~		
	CSKPR/L2525M4			25	25	150		25	32					

● : Складские позиции

Державки для наружного точения

Положительный передний угол
Система прижимной фиксации

Тип оснастки	Кат. №	Наличие		Размеры (мм)								Станд. угол при вершине	Применяемые пластины	Форма
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂				
Точение-Торцевание-Снятие фасок CSSPR/L  Исполнение режущей кромки S	CSSPR/L1616H3	●		16	16	105.5	23	16	20	—	0.8	90°	SP□□0903□□ ➤2-116~	 Показано правое исполнение R
	CSSPR/L2020K4	●		20	20	133		20	25				SP□□1203□□ ➤2-116~	
	CSSPR/L2525M4	●		25	25	158		25	32				SP□□1203□□ ➤2-116~	

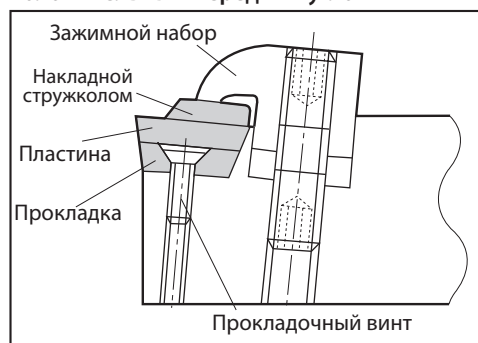
● : Складские позиции

Детали для C-типа

Тип оснастки		Применяемые пластины		Накладной стружколом	Подкладка	Зажимной набор	Винт подкладки	Ключ
		Кат. №	Форма					
CTGPR/L	1616H3	TP□□1603□□		CBT-3M	PAT-32	CSG-6L	SM3×0.5×8	P-3
CTFPR/L	2020K3					CSG-8		P-4
	2525M3							
CTCPR/L	2020K3 2525M3 3232P3	TP□□1603□□		CBT-3M	PAT-32	CSW-2	SM3×0.5×8	P-4
CSBPR/L	1616H3	SP□□0903□□		CBS-3M	PAS-32	CSG-6L	SM2.5×0.45×8	P-3
CSKPR/L	2020K4	SP□□1203□□		CBS-4M	PAS-42	CSG-8	SM3×0.5×8	P-4
CSSPR/L	2525M4							
CSDPN	1616H3	SP□□0903□□		CBS-3M	PAS-32	CSG-6L	SM2.5×0.45×8	P-3
	2020K4 2525M4	SP□□1203□□		CBS-4MN	PAS-42	CSG-8	SM3×0.×8	P-4

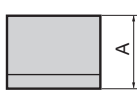
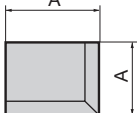
Система сборки и накладные стружколомы для ТАС державок C-типа

• Система сборки для типа с положительным передним углом



Примечание: Прокладка изготовлена из марки сплава D30

• Список накладных стружколомов с положительным передним углом, державки C-типа

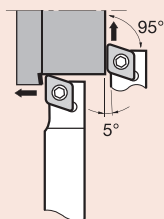
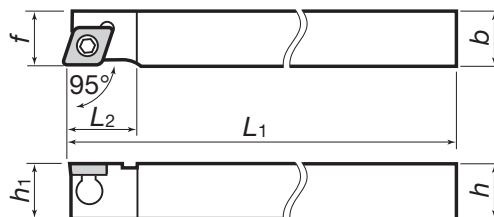
Форма	Кат. №	Применяемые пластины	Размеры (мм)		Ширина стружколома в сборе (мм)
			A	T	
	CBS-3S	SP□□0903□□	8.33	2	1.5
	CBS-3M*		7.33	2	2.5
	CBS-4S	SP□□1203□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4M*		10.6	2.5	2.5
	CBS-4L		9.1	2.5	4
	CBS-3SN	SP□□0903□□	8.33	2	1.5
	CBS-3MN*		7.33	2	2.5
	CBS-4SN	SP□□1203□□	11.6	2.5	1.5
	CBS-4MN*		10.6	2.5	2.5
	CBS-4LN		9.1	2.5	4
	CBT-3S	TP□□1603□□	12.1	2.5	1.5
	CBT-3M*		11.1	2.5	2.5
	CBT-3L		10.1	2.5	3.5

Примечание: *обозначает стандартные детали. Прокладка изготовлена из марки сплава TX30.

JTCL2CR/L

Без смещения / Положительный угол

Боковое крепление

Точение / Подрезка торцевИсполнение режущей кромки
L2

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTCL2CR/L0810K06	●	●	8	10	125	12	8	10	0.4	CC□□0602	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4				
JTCL2CR/L1212M09	●	●	12	12	150	16	12	12	0.8	CC□□09T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2CR/L1616M09	●	●	16	16	150	16	16	16	0.8				

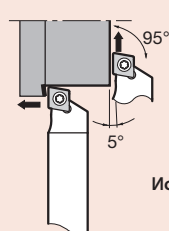
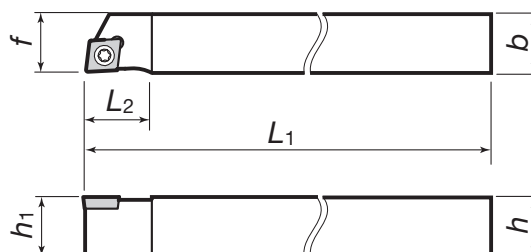
4

Державки ТАС

JSCL2CR/L

Без смещения/ Положительный угол

Крепление винтом

Точение/подрезка торцевИсполнение режущей кромки
L2

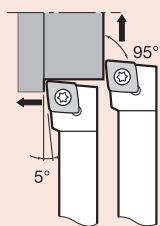
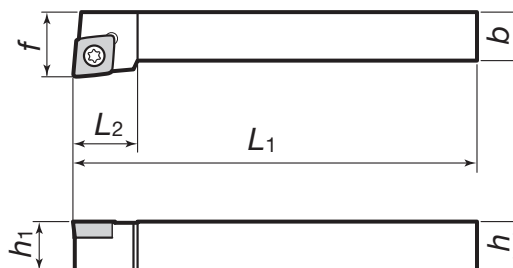
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSCL2CR/L1010K06	●	●	10	10	125	12	10	10	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCL2CR/L1212K06	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4				

JSCLCR/L

Положительный угол
Крепление винтом

Точение/подрезка торцев

Исполнение режущей
кромки **L**

Показано правое исполнение R

4

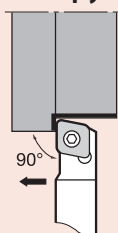
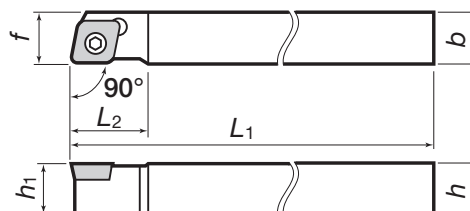
Державки ТАС

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной вин	
JSCLCR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	10	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCLCR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	12	0.4				
JSCLCR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	16	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8				

JSCACR/L

Без смещения / Положительный угол
Крепление винтом

Наружное точение

Исполнение режущей
кромки **A**

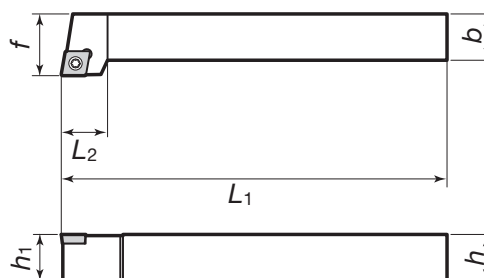
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления $r_{\text{Э}}$	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной вин	
JSCACR/L0808H06	●	●	8	8	100	12	8	8	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCACR/L1010H06	●	●	10	10	100	12	10	10	0.4				
JSCACR/L1212H09	●	●	12	12	100	16	12	12	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

JSCGCR/L

Положительный угол

Крепление винтом



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_E	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSCGCR/L1212H06	●	●	12	12	100	12	12	16	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCGCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	16	20	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

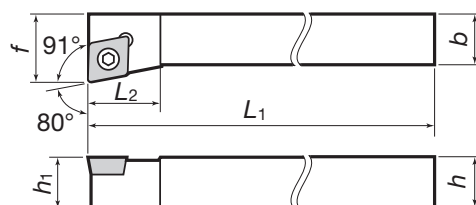
4

Державки TAC

JSCFCR/L

Положительный угол

Крепление винтом



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления <i>r</i> ε	Примен. пластины	Детали		Сила фиксаци (N·m)	
	R	L	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>			<i>f</i> ₁	Сила фиксаци		Зажимной вин
JSCFCR/L1212H06			12	12	100	16	12	16	-	0.4	CC□□0602	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSCFCR/L1616H09			16	16	100	16	16	20	-	0.8	CC□□09T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

Основной выбор стружколомов CC□□0602 CC□□09T3

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Чугун	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружколом	JS	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	-	AL	Angular	With chipbreaker	T-CBN
Страница	2-99	2-96	2-96	2-100	2-99	2-97	2-97	2-97	2-101	2-98	2-100	3-22	3-12
Вид													
Державки	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06	JTC*/JSC**06
	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMT0602**	CCMW0602**	CCGT0602**	CCGT0602**	CCMT0602**	2QP-CCGW0602**
	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	JTC*/JSC**09	2QP-CCGW09T3**
	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMT09T3**	CCMW09T3**	CCGT09T3**	CCGT09T3**	CCMT09T3**	

● : Складские позиции

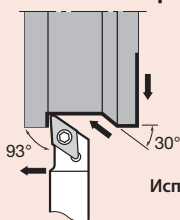
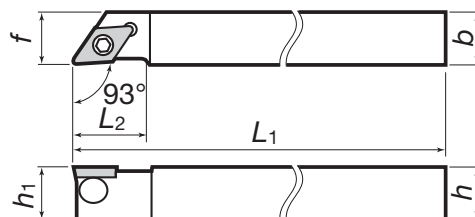
Связанные
страницыСтандартные
условия резания
(8-3)Детали
(14-1~)

JTDJ2CR/L

Без смещения / Положительный угол

Крепление с обратной стороны

Наружное точение/контурная обработка

Исполнение режущей кромки
J2

Показано правое исполнение R

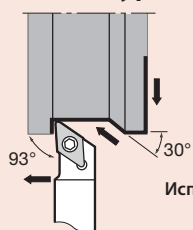
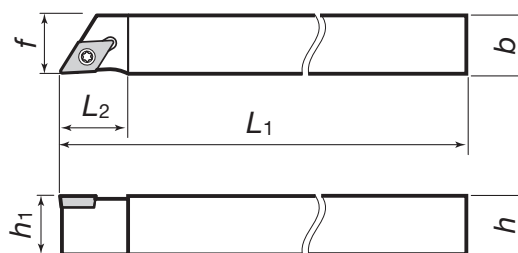
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTDJ2CR/L0810K07	●	●	8	10	125	14	8	10	0.4	DC□□0702	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4				
JTDJ2CR/L1212M11	●	●	12	12	150	18	12	12	0.8	DC□□11T3	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2CR/L1616M11	●	●	16	16	150	18	16	16	0.8				

JSDJ2CR/L

Без смещения / Положительный угол

Крепление винтом

Контурная обработка

Исполнение режущей кромки
J2

Показано правое исполнение R

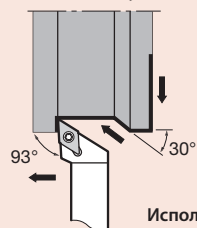
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSDJ2CR/L1010K07	●	●	10	10	125	14	10	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJ2CR/L1212K07	●	●	12	12	125	14	12	12	0.4				

JSDJCR/L

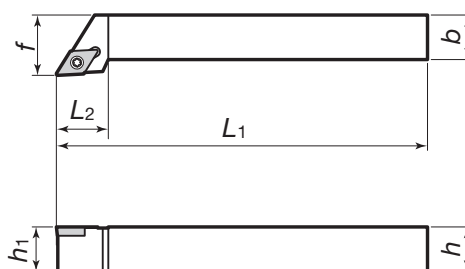
Положительный угол

Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки J



Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной винт	
JSDJCR/L0808H07	●	●	8	8	100	14	8	10	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H07	●	●	12	12	100	14	12	16	0.4		CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1010H11	●	●	10	10	100	18	10	12	0.8	DC□□11T3	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDJCR/L1212H11	●	●	12	12	100	18	12	16	0.8		CSTB-4SD		
JSDJCR/L1616H11	●	●	16	16	100	18	16	20	0.8		CSTB-4SD		

4

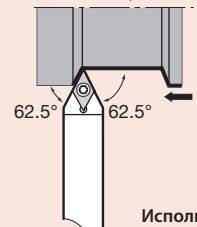
Державки ТАС

JSDNCN

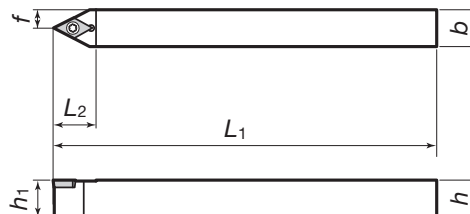
Положительный угол

Крепление винтом

Контурная обработка



Исполнение режущей кромки N



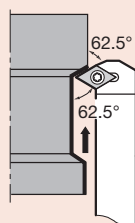
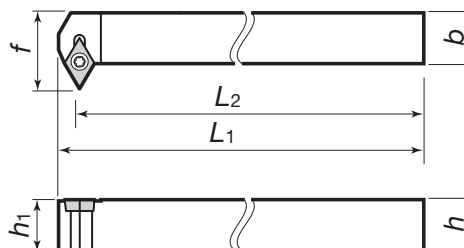
Кат.№	Наличие	Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной винт	
JSDNCN0808H07	●	8	8	100	14	8	4	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1010K07	●	10	10	125	14	10	5	0.4		CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1212K07	●	12	12	125	14	12	6	0.4		CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDNCN1212H11	●	12	12	100	21	12	6	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JSDNCN1616H11	●	16	16	100	21	16	8	0.8		CSTB-4SD		

JSDN3CR/L

Положительный угол

Крепление винтом

Контурная обработка

Исполнение режущей
кромки **N3**

Показано правое исполнение R

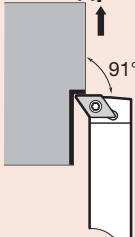
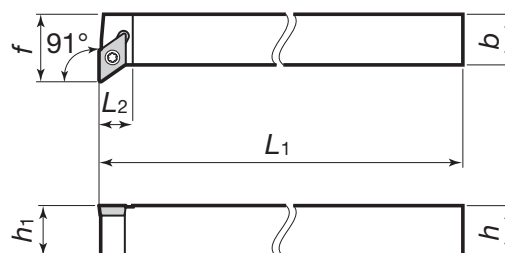
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной вин	
JSDN3CR/L1212H07	●	●	12	12	105	100	12	18	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDN3CR/L1616H11	●	●	16	16	107	100	16	25	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

JSDFCR/L

Положительный угол

Крепление винтом

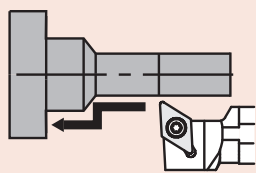
Подрезание торцев

Исполнение режущей
кромки **F**

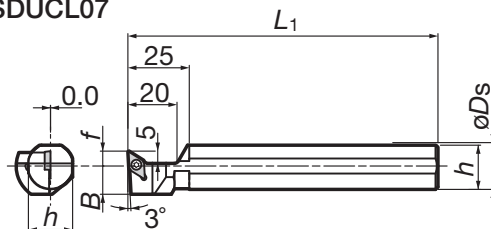
Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной вин	
JSDFCR/L1212H07	●	●	12	12	100	8	12	16	0.4	DC□□0702	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSDFCR/L1616H11	●	●	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC□□11T3	CSTB-4SD	T-8F	1.2

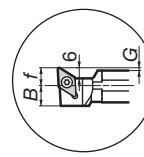
Контурная обработка



SDUCL07



SDUCL11



Показано левое исполнение L

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)							Станд. радиус закругления Rε	Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	Сила фиксация (N·m)
	R	L	øD _s	f	L ₁	L ₂	h	B	G					
JS19K-SDUCL07		●	19.05	6	125	-	18	11.5	-	0.4	DC□□0702□□	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL07		●	20				19							
JS22K-SDUCL07		●	22				21							
JS19K-SDUCL11		●	19.05	10	125	-	18	11.5	1.525	0.8	DC□□11T3□□	CSTB-4SD	T-8F	1.2
JS20K-SDUCL11		●	20				19		1.0					
JS22K-SDUCL11		●	22				11		21					
JS25K-SDUCL11		●	25.4	12			24	12.7	0.7					

4

Державки ТАС

Основной выбор стружколомов DC□□0702 DC□□11T3

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Чугун	Алюминиевый сплав
Стружолом	JS	JRP	JPP	JSP	01	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	-	AL
Страница	2-108	2-107	2-108	2-108	2-105	2-105	2-109	2-109	2-106	2-106	2-106	2-110	2-106
Вид													
Державки							Острые кромки						
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCET0702**	DCET0702**	DCET0702**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCGT0702**	DCGT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMT0702**	DCMW0702**	DCGT0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCET11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCGT11T3**	DCGT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMT11T3**	DCMW11T3**	DCGT11T3**

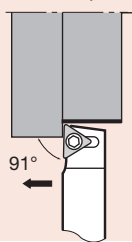
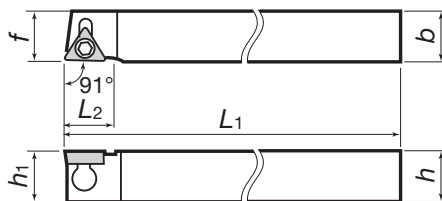
Операция	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружолом	Угловой	Со стружоломом	T-CBN
Страница	2-107	3-22	3-12
Вид			
Державки			
JTD*/JSD**07	DCGT0702**	DCMT0702**	2QP-DCGW0702**
JTD**11	DCGT11T3**	DCMT11T3**	2QP-DCGW11T3**

JTTACR/L

Без смещения / Положительный угол

Крепление с обратной стороны

Наружное точение

Исполнение режущей кромки **A**

Показано правое исполнение R

4

Державки ТАС

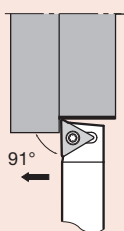
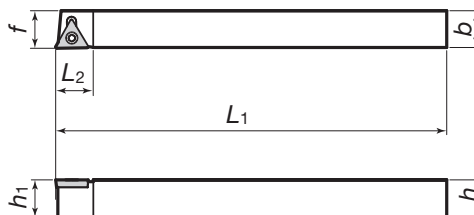
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_E	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTTACR/L0810K08	●	●	8	10	125	10	8	10	0.2	ТС□□0802	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2				
JTTACR/L1212M11	●	●	12	12	150	12	12	12	0.4	ТС□□1102	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L1616M11	●	●	16	16	150	12	16	16	0.4				

JSTACR/L

Без смещения / Положительный угол

Крепление винтом

Обточка

Исполнение режущей кромки **A**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_E	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSTACR/L0808K08	●	●	8	8	125	10	8	8	0.2	ТС□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSTACR/L1010K08	●	●	10	10	125	10	10	10	0.2				
JSTACR/L1212K11	●	●	12	12	125	12	12	12	0.4	ТС□□1102	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSTACR/L1616H11	●	●	16	16	100	12	16	16	0.4				

Основной выбор стружколомов ТС□□0802 ТС□□1102

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав
Стружколом	JS	01	PSF	J08/J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	AL	Co стружколомом	Co стружколомом
Страница	2-120	2-118	2-118	2-120 · 121	2-121	2-118	2-119	2-120	3-22		
Вид											
Державки											
JTT*/JST**08	—	—	—	TCGT0802**	TCGT0802**	—	—	—	—	—	TCMT0802**
JTT*/JST**11	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCGT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**	TCGT1102**	TCMT1102**	TCMT1102**

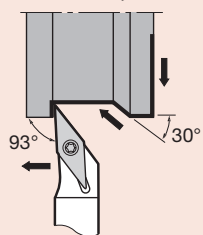
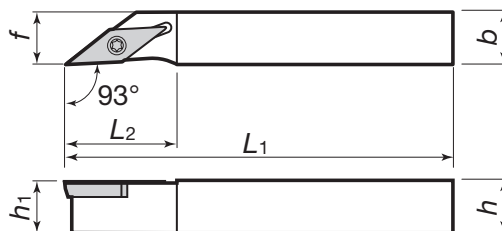
● : Складские позиции

JSVJ2BR/L

Без смещения / Положительный угол

Крепление винтом

Контурная обработка

Исполнение режущей кромки **J2**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSVJ2BR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJ2BR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVJ2BR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

4

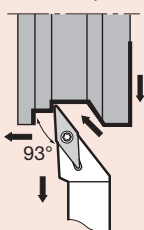
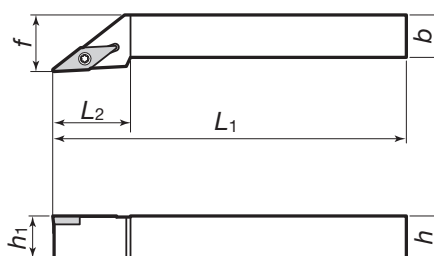
Державки ТАС

JSVJBR/L

Положительный угол

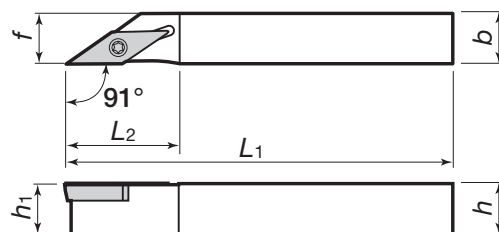
Крепление винтом

Контурная обработка

Исполнение режущей кромки **J**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	
JSVJBR/L1010H11	●	●	10	10	100	20	10	12	0.4	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVJBR/L1212H11	●	●	12	12	100	22	12	16	0.4				
JSVJBR/L1616H11	●	●	16	16	100	22	16	20	0.4				



Без смещения

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксации (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной винт	
JSVABR/L1010K11	●	●	10	10	125	21	10	10	0.2	VB□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVABR/L1212K11	●	●	12	12	125	21	12	12	0.2				
JSVABR/L1616K11	●	●	16	16	125	21	16	16	0.2				

4

Державки ТАС

Основной выбор стружколомов VB□□1103

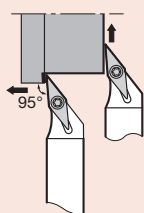
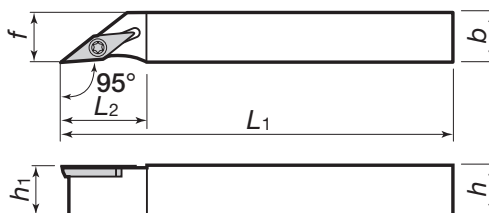
Операция	Высокоточная чистовая обработка	Чистовая обработка	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	От чистовой обработки до резания на малую глубину	От чистовой до обработки на среднюю глубину	Чугун	Алюминиевый сплав	Твердые материалы
Стружколом	JS	PSF	J10	FR/L-J10	PSS	PS	CM	J10	T-CBN
Страница	2-134	2-133	2-134	2-134	2-133	2-133	2-133	2-134	3-13
Вид									
Державки	VBGT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	VBMT1103**	VBMT1103**	VBGT1103**	VBGT1103**	2QP-VBGW1103**

JSVL2PR/L

Без смещения / Положительный угол

Крепление винтом

Точение/подрезка торцев

Исполнение режущей
кромки **L2**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной винт	
JSVL2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	0.2	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVL2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	0.2				
JSVL2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	0.2				

4

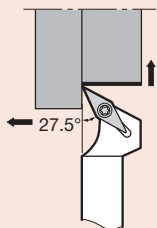
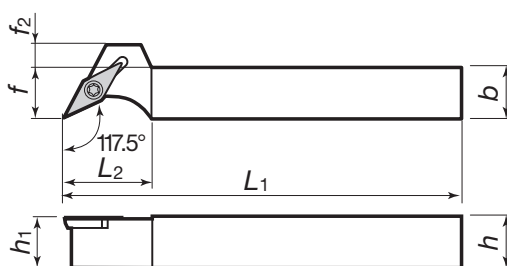
Державки ТАС

JSVP2PR/L

Положительный угол

Крепление винтом

Контурная обработка

Исполнение режущей
кромки **P2**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		Сила фиксация (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксация	Зажимной винт	
JSVP2PR/L1010K08	●	●	10	10	125	16	10	10	4	VP□□0802	CSTB-2L	T-6F	0.6
JSVP2PR/L1212K08	●	●	12	12	125	16	12	12	2				
JSVP2PR/L1616K08	●	●	16	16	125	16	16	16	-				
JSVP2PR/L1010K11	●	●	10	10	125	20	10	10	8	VP□□1103	CSTB-2.5	T-8F	1.2
JSVP2PR/L1212K11	●	●	12	12	125	20	12	12	6				
JSVP2PR/L1616K11	●	●	16	16	125	20	16	16	4				

Основной выбор стружколомов VP□□

Операция	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка	Высокоточная чистовая обработка
Стружолом	JRP	JPP	JSP
Страница	2-137	2-137	2-138
Вид			
Державки			
JSVP**08	VPET0802**	VPET0802**	VPET0802**
JSVP**11	VPET1103**	VPET1103**	VPET1103**

● : Складские позиции

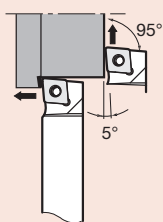
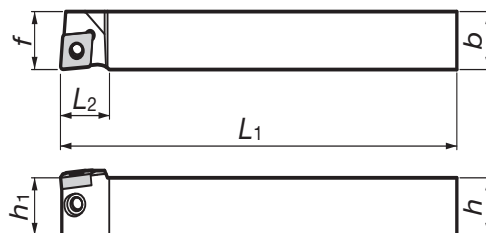
Связанные
страницыСтандартные
условия резания
(8-3)Детали
(14-1~)

JTCL2NR/L

Без смещения / Отрицательный угол

Боковое крепление

Точение/подрезка торцев

Исполнение режущей кромки **L2**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTCL2NR/L1216K09			12	16	125	15.6	12	16	0.4	CN□□0903 ▶ 2-42 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTCL2NR/L1616K09			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

4

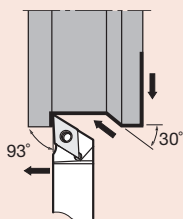
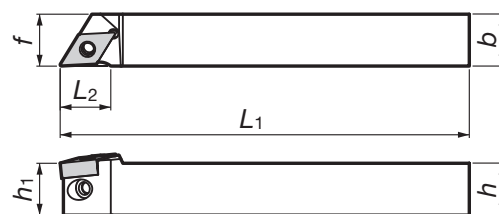
Державки ТАС

JTDJ2NR/L

Без смещения / Отрицательный угол

Боковое крепление

Точение / Контурная обработка

Исполнение режущей кромки **J2**

Показано правое исполнение R

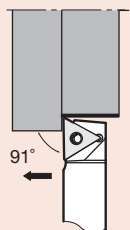
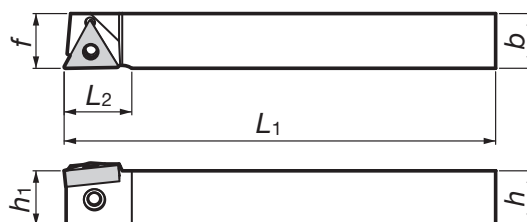
Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTDJ2NR/L1216K11			12	16	125	15.6	12	16	0.4	DN□□1104 ▶ 2-52 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTDJ2NR/L1616K11			16	16	125	15.6	16	16	0.4				

JTTANR/L

Без смещения / Отрицательный угол

Боковое крепление

Точение

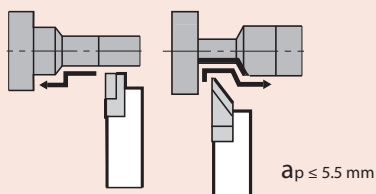
Исполнение режущей кромки **A**

Показано правое исполнение R

Кат.№	Наличие		Размеры (мм)						Станд. радиус закругления r_{Σ}	Примен. пластины	Детали		
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			Сила фиксации	Зажимной вин	Ключ
JTTANR/L1216K16	●	●	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN□□1604 ▶ 2-70 ~	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F
JTTANR/L1616K16	●	●	16	16	125	19.8	16	16	0.4				

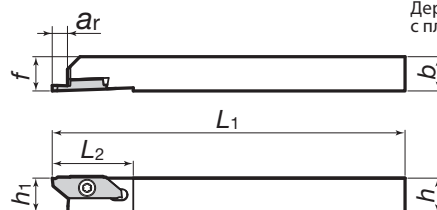
● : Складские позиции

Прямое и обратное точение

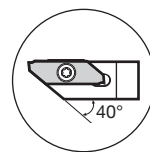


Обточка при прямом ходе Обточка при обратном ходе

$a_p \leq 5.5 \text{ mm}$



Державки JSXGR/L типа используются с пластинами для проточки JXG типа.



C-тип

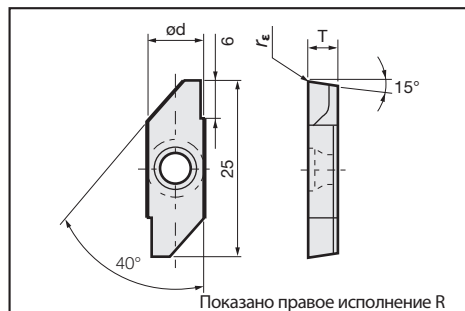
Может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом torx

Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f				
JSXGR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8□□□ JXRR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXGR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	12				
JSXGR/L1616K8	●	●	16	16			6.5	16	16				
JSXGR/L2020K8	●	●	20	20				20	20				
JSXGR/L2525K8	●	●	25	25				25	25				
*Дополнительно													

*Дополнительно

■ Применяемые пластины

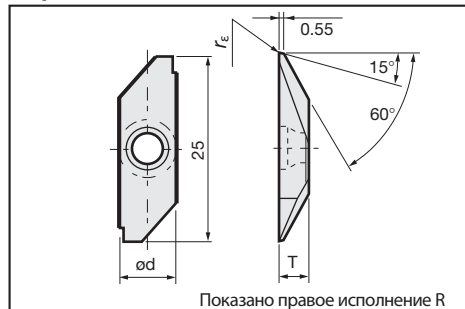


Показано правое исполнение R

■ Пластины JXF типа (с острыми кромками) для обточки при прямом ходе

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740	NS530			TH10			
JXFR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	▲					●	
JXFR/L8010F			0.1		●	▲					●	

■ Применяемые пластины

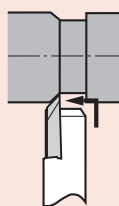
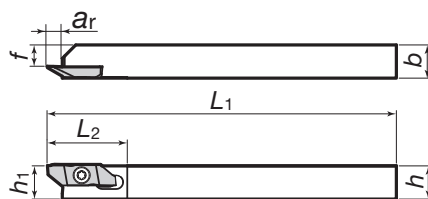
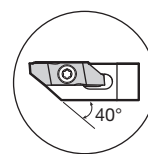


Показано правое исполнение R

■ Пластины JXR типа (с острыми кромками) для обточки при обратном ходе

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740	NS530			TH10			
JXRR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	▲					●	
JXRR/L8010F			0.1		●	▲					●	

● : Складские позиции

Обратное точение с
большой глубиной резания $a_p \leq 5.5 \text{ mm}$ Державки JSXBR/L типа также используются с
резьбонарезными пластинами JXT типа

C-тип

Может быть закреплена с обратной
стороны двойным винтом torx

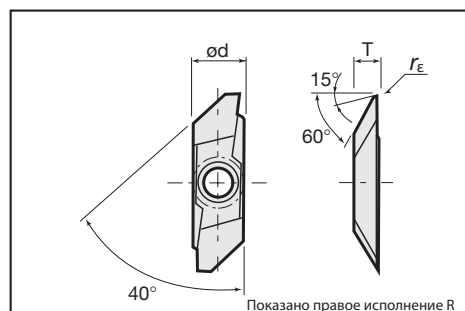
Показано правое исполнение R

4

Державки TAC

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	a _r	h ₁	f				
JSXBR/L1010K8-C	●	●	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)
JSXBR/L1212K8-C	●	●	12	12				12	7.7				
JSXBR/L1616K8	●	●	16	16			6.4	16	11.7				
JSXBR/L2020K8	●	●	20	20				20	15.7				
JSXBR/L2525K8	●	●	25	25				25	20.7				
*Дополнительно													

■ Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

■ Пластины JXB типа (с острыми кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	r _ε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740	NS530					TH10	
JXBR/L8000F	8	3.97	0.03	5.5	●	●	▲				●	●
JXBR/L8005F			0.05		●	●					●	●
JXBR/L8010F			0.1		●	●	▲				●	●
JXBR/L8015F			0.15		●	●					●	●

■ Пластины JXB типа (с заточенными кромками)

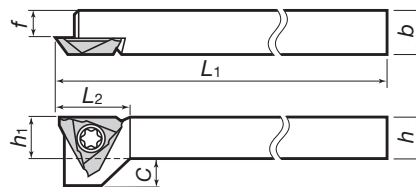
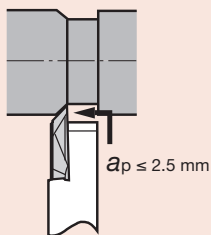
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	r _ε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740						TH10	
JXBR/L8005	8	3.97	0.05	5.5	●	●						
JXBR/L8010			0.1		●	●						
JXBR/L8015			0.15		●	●						

● : Складские позиции

JSTBR/L

Без смещения
Крепление винтом

Обратное точение



Может быть закреплена с обратной стороны двойным винтом torx

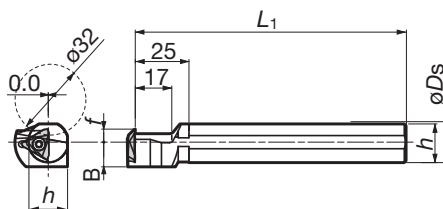
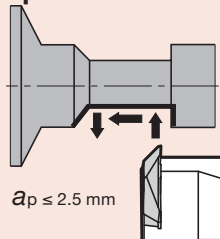
Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	C				
JSTBR/L1010K3	●	●	10	10			10	6	5	JTBR/L3□□□	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L) *Дополнительно
JSTBR/L1212K3	●	●	12	12	125	15	12	8	3				
JSTBR/L1616K3	●	●	16	16			16	12	-				

JS-TBL3

Положительный угол
Крепление винтом

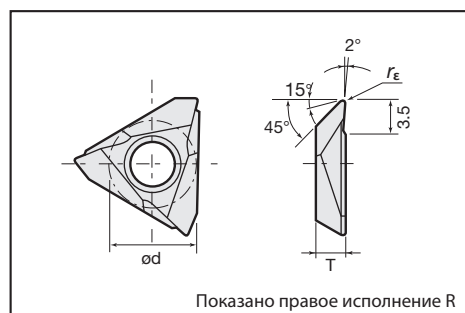
Обратное точение



Кат. No.	Наличие	Размеры (мм)							Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ
		øDs	f	L ₁	L ₂	h	B				
JS19K-TBL3	●	19.05				18			JTBR3□□□	CSTB-4S	T-15F
JS20K-TBL3	●	20	6	125	-	19	11.5				
JS22K-TBL3	●	22				21					
JS25K-TBL3	●	25.4	10			24	12.7				

Примечание: При использовании левосторонних державок используются правосторонние пластины

■ Применяемые пластины



■ Пластины JTB типа (с острыми кромками)

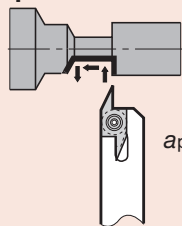
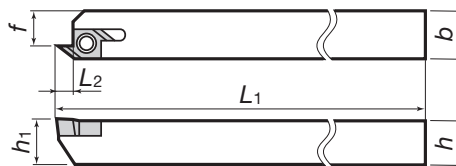
Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740		NS9530		NS530		TH10	
					R	L	R	L	R	L	R	L
JTBR/L3000F	9.438	3.18	0.03	2.5	●	●			▲	▲	●	●
JTBR/L3005F			0.05		●	●			▲	▲	●	●
JTBR/L3010F			0.1		●	●	●	●	▲	▲	●	●
JTBR/L3015F			0.15		●							

■ Пластины JTB типа (с заточенными кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		С покрытием кермет				Без покрытия	
					J740		J9530		J530		TH10	
					R	L	R	L	R	L	R	L
JTBR/L3005	9.438	3.18	0.05	2.5	●	●	●		▲	▲		
JTBR/L3010			0.1		●	●	●		▲	▲		
JTBR/L3015			0.15									

● : Складские позиции

Обратное точение

 $a_p \leq 3 \text{ mm}$ 

Показано правое исполнение R

Кат. No.	Наличие		Размеры (мм)						Примен. пластины	Зажимной винт	Ключ	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f				
JSEGR/L1010K10	●	●	10	10	125	3.3	10	7.5	J10ER/L□□□□□	CSTB-2.5	T-8F	(T-8L)
JSEGR/L1212K10	●	●	12	12			12	9.5				
JSEGR/L1616K10	●	●	16	16			16	13.5				

*Дополнительно

4

Державки TAC

■ Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

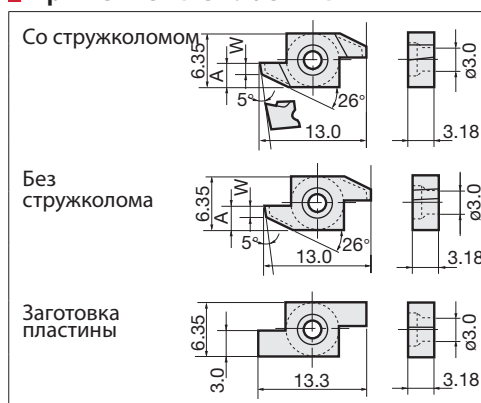
■ Пластины J10E типа (с острыми кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		Кермет				Без покрытия	
					J740		NS9530		NS530		TH10	
J10ER/L005BF	6.35	3.18	0.05	3	●	●	●		▲	▲	●	●
J10ER/L010BF			0.1		●	●	●		▲	▲	●	●
J10ER/L015BF			0.15									

■ Пластины J10E типа (с заточенными кромками)

Кат. No.	Размеры (мм)				Наличие							
	ød	T	rε	Макс. глубина резания	С покрытием		С покрытием кермет				Без покрытия	
					J740		J9530		J530		TH10	
J10ER/L005B	6.35	3.18	0.05	3	●	●	●		▲	▲		
J10ER/L010B			0.1		●	●	●		▲	▲		
J10ER/L015B			0.15									

■ Применяемые пластины



Показано правое исполнение R

Примечание: Правая державка используется с правой пластиной, а левая державка с левой пластиной

Тип	Кат. No.	Размеры (мм)		Наличие							
		W	A	Кермет				Без покрытия			
				NS530				TH10			
Со стружколомом	10ER/L100BC	1	2.5	▲							
	10ER/L150BC	1.5	3	▲							
Без стружколома	10ER/L100B	1	2.5							●	●
	10ER/L150B	1.5	3							●	●
Заготовка пластины	10ER/L300	—	—	▲						●	●

Примечание: Правая державка (SEGR) использует правую пластину 10ER, а левая державка (SEGL) использует левую пластину (10EL).

■ Примеры форм заготовки пластины



■ Стандартные условия резания

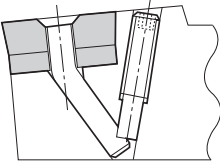
Операции		Обрабатываемые материалы		Углеродистые стали	Нержавеющие стали	Латунь
Поперечная подача (наружная обточка)	Скорость резания (m/min)			~ 100	~ 50	~ 200
	Подача (mm/rev)	Черновая обработка		~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
		Средние режимы резания		~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
		Чистовая обработка		~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04
Отрезка Проточка Профилирование	Скорость резания (m/min)			~ 80	~ 30	~ 150
	Подача (mm/rev)	Черновая обработка		~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
		Средние режимы резания		~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
		Чистовая обработка		~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015

● : Складские позиции

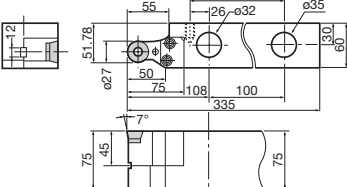
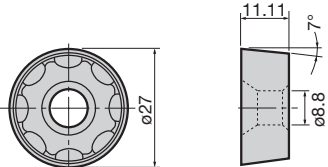
HRACR/L

Применяемые пластины
RCMT2711M0-62

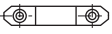
Положительный передний угол

Опер.	Тип	Внешний вид	Система зажима	Технические характеристики
Для точения железнодорожных колёс	Н Штифт натяжного типа			• Лёгкое обслуживание кассетного типа • Специально разработанный стружколом предоставляет отличные противоударные свойства. • Отличный контроль отвода стружки и широкая область обработки. • Может использоваться для универсального точения, например точения валков.

Н-тип для точения железнодорожных колес

Исполнение	Кат. №	Наличие		Применяемые пластины	Форма	Форма пластин
		R	L			
Точение-Профилирование HRACR/L 	HRACR/L7560×27			RCMT2711M0-62	 Показано правое исполнение R	

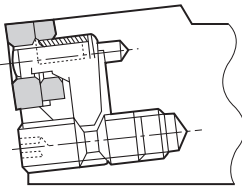
Детали для Н-типа

Кат. №	Картридж	Головочный винт с шестигранным углублением	Ключ	Подкладка	Головочный винт с шестигранным углублением	Ключ
HRACR/L7560×27	 HD27R/L	 M8×55 (Для картриджа)	 HK01	 HSR27	 M4×12 (Для ключа)	 P-6

Примечание: Подкладка изготовлена из сплава D30.

PTVN/PTHN

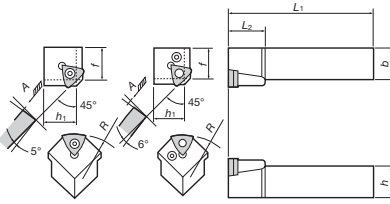
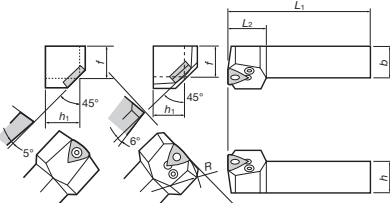
Отрицательный передний угол
Система крепления рычагом за отверстие

Опер.	Тип	Внешний вид	Система зажима	Технические характеристики
Для чистовой обработки	MS Тип крепления винтом или рычагом за отверстие		 Показан тип крепления рычагом за отверстие	• Революционный токарный инструмент с наклонной и изогнутой режущей кромкой для чистовой обработки. • Предоставляет высокое качество обработки поверхности при подаче в десять раз выше стандартной. • Исполнение инструмента нейтральное. • Может быть использован для точения сложных материалов, таких как нержавеющая сталь.

4

Державки ТАС

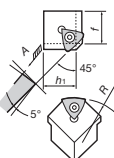
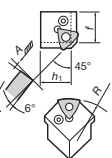
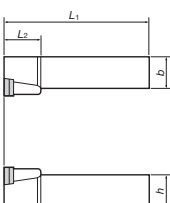
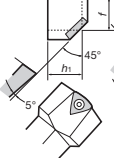
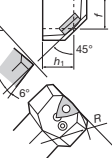
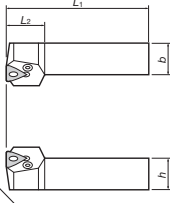
MS-тип для чистовой обработки (Отрицательный передний угол Система крепления рычагом за отверстие)

Исполнение	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Форма
			<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>R</i>		
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание PTVN   Вертикальный тип	PTVN2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TNGA2204-50	 Смотрится от А
	PTVN3232P50		32	32	170	36	32	32			
	PTVN2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TNGA2204-100	
	PTVN3232P100		32	32	170	36	32	32			
	PTVN2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TNGA2204-300	
	PTVN3232P300		32	32	170	36	32	32			
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание PTHN   Горизонтальный тип	PTHN2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TNGA2204-50	
	PTHN3232P50		32	32	170	36	32	32			
	PTHN2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TNGA2204-100	
	PTHN3232P100		32	32	170	36	32	32			
	PTHN2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TNGA2204-300	
	PTHN3232P300		32	32	170	36	32	32			

STVP/HP

Отрицательный передний угол
Система винтового крепления

MS-тип для чистовой обработки (положительный передний угол Система винтового крепления)

Исполнение	Кат. №	Наличие	Размеры (мм)							Применяемые пластины	Форма
			<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>R</i>		
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание STVP   Вертикальный тип	STVP2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TPGA2204-50	   Смотрится от А
	STVP3232P50		32	32	170	36	32	32			
	STVP2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TPGA2204-100	
	STVP3232P100		32	32	170	36	32	32			
	STVP2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TPGA2204-300	
	STVP3232P300		32	32	170	36	32	32			
Наружный и внутренний диаметр Точение и торцевание STHP   Горизонтальный тип	STHP2525M50		25	25	150	32	25	25	50	TPGA2204-50	  
	STHP3232P50		32	32	170	36	32	32			
	STHP2525M100		25	25	150	32	25	25	100	TPGA2204-100	
	STHP3232P100		32	32	170	36	32	32			
	STHP2525M300		25	25	150	32	25	25	300	TPGA2204-300	
	STHP3232P300		32	32	170	36	32	32			

4

Державки ТАС

Детали для MS-типа

Детали для MS-типа

Кат. № державки		Применяемые пластины		Подкладка	Рычаг	Зажимной винт	Пружинный фиксатор	Ключ
		Кат. №	Форма					
PTVN PTHN	2525M50 3232P50	TNGA2204-50		LST42K	LCL4	LCS4K	LSP4	P-3
	2525M100 3232P100	TNGA2204-100						
	2525M300 3232P300	TNGA2204-300						
STVP STHP	2525M50 3232P50	TPGA2204-50		-	-	CSTA-5S	-	T-15F
	2525M100 3232P100	TPGA2204-100						
	2525M300 3232P300	TPGA2204-300						

4

Державки ТАС

Применяемые пластины

Пластины с отрицательной геометрией

TNGA			
Кат. №	Режущая кромка	Сплавы на складе	
	R (mm)	Кермет NS530	Без покрытия TN10
TNGA2204-300	300	●	●
TNGA2204-100	100		●
TNGA2204-50	50		

Пластины с положительной геометрией

TPGA			
Кат. №	Режущая кромка	Сплавы на складе	
	R (mm)	Кермет NS530	Без покрытия TN10
TPGA2204-300	300	●	●
TPGA2204-100	100	●	●
TPGA2204-50	50		●

Стандартные условия резания

Операция	Тип державки	Режущая кромка R	Чистовая обработка		
			Скорость резания Vc (m/min)	Подача f(mm/rev)	Глубина резания ap (mm)
Наружная или внутренняя	STHP, PTVN или PTVN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.1
		100		~ 2.5	
		300		~ 3.0	
	STVP или PTVN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.1
		100		~ 2.0	~ 0.05
		300		~ 4.0	~ 0.05
Торцевание	STHP или PTHN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.3
		100		~ 2.5	~ 0.2
		300		~ 8.0	~ 0.1
	STVP или PTVN	50	~ 300 (180)	~ 1.5	~ 0.1
		100		~ 2.5	~ 0.05
		300		~ 8.0	~ 0.05

Примечание:

Пожалуйста, используйте таблицу выбора в соответствии с условиями резания по форме инструмента и др.

Примечание:

Скорость резания, указанная в скобках, приведена для обработки нержавеющей стали.

● : Складские позиции