

СПЛАВЫ

Новые сплавы для режущих пластин.....	4
---------------------------------------	---

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO

ISO-TURN токарные стружколомы	12
FLASH-TURN ECO LINE линия экономичных токарных пластин малых размеров	16
ISO-TURN YNMG 25° пластины с углом при вершине 25°	38
SAFE-T-LOCK инструмент с жесткой конструкцией крепления для фасонной обработки	40
DOVE-IQ-TURN линейка инструмента для тяжело нагруженных операций точения.....	46
DOVE-IQ-TURN и FEED-TURN инструмент с жесткой конструкцией крепления для высоких подач	52
ISO-TURN R3P и R3M стружколомы для чернового точения	54
SUPER-TURN инструмент для тяжело нагруженного точения	58
COMBI-D-LOCK прижимной рычаг для повышения жесткости крепления.....	60
JET-HP-LINE ISO-TURN инструмент с подводом СОЖ под высоким давлением.....	62

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

CHAM-IQ-DRILL 700.....	84
SUMO-CHAM-IQ самоцентрирующиеся сменные головки свёрл	90
SUMO-CHAM-DRILL расширение линейки головок	92
COMBI-CHAM свёрла большого диаметра со сменными режущими пластинками	104
DR-TWIST-HD стружколом для обработки низкоуглеродистых сталей.....	106
SUMO-UNI-CHAM комбинированные свёрла с одновременной обработкой фаски.....	110
SUMO-GUN ружейные свёрла со сменными головками	114
TRI-DEEP сменные пластинки для систем глубокого сверления и для ружейных свёрел	118
FINE-BEAM новые головки для систем глубокого сверления.....	122
ONE-TAP HSS Taps универсальный метчик из быстрорежущей стали.....	128

GRIP SYSTEMS - ОБРАБОТКА КАНАВОК

TANG-GRIP-IQ инструмент отрезки с креплением для легкого отвода стружки	138
DO-GRIP удлиненные отрезные пластины	150
PENTA-IQ-GRIP пластина с 5 режущими кромками для отрезки и обработки канавок	154
PENTA-CUT расширение линейки пластинок PENTA 24	158
PENTA-CUT резьбонарезные пластинки с 5 режущими кромками	164
DECA-IQ-THREAD резьбонарезные пластинки с 10 режущими кромками	168
TANG-GRIP инструмент для отрезки с подводом СОЖ под высоким давлением.....	172
DOVE-IQ-GRIP TIGER.....	182
SWISS-CUT INNOVAL пластинки для быстрой смены режущей кромки без снятия винта	186
CUT-GRIP инструмент с боковым механизмом крепления.....	192
PICCO-ACE державки для пластинок PICCO	196
MULTI-FUNCTION TOOLS дополнение для обработки внутренних канавок	200
TANG-GRIP инструмент для обработки торцевых канавок.....	202
GROOVE-TURN инструмент для обработки канавок с подводом СОЖ под высоким давлением	206

ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

HELI-IQ-MILL 390.....	220
HELI-DO 690.....	232
HELI-TANG T490 пластинки со стружкодробящей кромкой	238
HELI-TANG T490 обдирочные кукурузные фрезы.....	240
HELI-TANG T490-11	254
MILL-SHRED P290	260
DOVE-IQ-MILL 845.....	266
HELI-OCTO HOF/HOE-R06.....	272
HELI-DO SOF 26.....	276
HELI-DO ROUND H606	280
DROP-MILL фреза для чистовой обработки с 3 режущими кромками	284
HELI-DO 600 UPFEED высокопроизводительные фрезы.....	288
T-SLOT монолитные дисковые фрезы	296
HELI-SLOT фрезы для обработки пазов	300

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Оправка с внутренней посадкой CAM-FIX	304
SPIN-JET шпиндель HSM с подводом СОЖ	312

Марки твёрдого сплава для токарных резцов



Твёрдый сплав с прочной особо мелкозернистой основой и покрытием TiAlN PVD с последующим упрочнением по технологии SUMO TEC. Применяется в точении жаропрочных материалов на средних скоростях резания.



Твёрдый сплав с прочной особо мелкозернистой основой и покрытием TiAlN PVD для точения жаропрочных материалов, аустенитной нержавеющей стали и стали высокой твёрдости на низких и средних скоростях резания.



Сплав, характеризующийся основой повышенной твёрдости и увеличенным содержанием кобальта, с покрытием альфа Al₂O₃. Применяется для чистового и получистового точения нержавеющей стали на высокой скорости резания.



Прочный твёрдый сплав с многослойным покрытием Al₂O₃ MTCVD и TiCN. Основное назначение: обработка нержавеющей стали с высокой подачей и средней скорости резания, особенно в неблагоприятных условиях резания.



Сплав с основой повышенной твёрдости и увеличенным содержанием кобальта. Покрытие: TiCN MTCVD и Al₂O₃ CVD. Достоинства сплава заключаются в увеличенной стойкости в условиях циклического теплового нагружения и высоком сопротивлении абразивному износу и пластической деформации. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, включая случай маложёсткой системы СПИД.



Твёрдый сплав широкого применения, сочетающий прочную основу с повышенным содержанием кобальта с комбинированным многослойным покрытием TiCN и MTCVD Al₂O₃ CVD. Отличается высокой ударной вязкостью и сопротивлением пластической деформации. Рекомендуется для обработки стали в различных условиях резания.

Марки твёрдого сплава для токарных резцов

SUMO TEC
8350
P M K N S H
✓

Высокопрочный с увеличенным содержанием кобальта в основе и многослойным покрытием TiCN CVD и альфа Al₂O₃ CVD. Обладает значительной сопротивляемостью тепловому нагружению и абразивному износу. Используется для резания стали в неблагоприятных условиях обработки.

SUMO TEC
5005
P M K N S H
✓

Сплав с твёрдой основой и многослойным покрытием TiCN MTCVD и Al₂O₃, упрочнённым по технологии SUMO TEC. Применяется в основном для точения высокопрочного чугуна на высоких и средних скоростях резания в условиях достаточной и удовлетворительной жёсткости системы СПИД. Показан к использованию в случаях, когда износостойкость пластин из сплава IC5010 или других марок недостаточна.

SUMO TEC
5010
P M K N S H
✓ ✓

Твёрдый сплав, имеющий твёрдую основу с многослойным покрытием TiCN и Al₂O₃ MTCVD. Обладает повышенной выносливостью при воздействии циклической тепловой нагрузки.

Основное применение: обработка серого чугуна как в нормальных условиях, так и при малой жёсткости системы СПИД. Во многих случаях демонстрирует хорошие результаты при резании высокопрочного чугуна.



Работать грамотно!

ISCAR HIGH LINES

Марки твёрдого сплава для фрез



Твёрдый сплав с покрытием TiAlN PVD. Первый выбор при фрезеровании серого чугуна на средних и высоких скоростях резания.



Сплав с твёрдой основой и многослойным полкрытие TiCN MTCVD и Al₂O₃. Рекомендуется для фрезерования серого чугуна на высокой скорости резания и обеспечивает впечатляющие показатели стойкости.



Особо мелкозернистый твёрдый сплав с покрытием TiCN PVD и упрочнением по специальной технологии. Создан для обработки жаропрочных материалов и аустенитной нержавеющей стали на средней и высокой скорости резания в различных условиях (включая неблагоприятные и значительное ударное нагружение). Отличается увеличенным сопротивлением точечному и адгезионному износу. Благодаря высокой механической прочности и термостойкости применяется в операциях фрезерования с подачей СОЖ.

Марки твёрдого сплава для свёрл



Сплав с алмазным покрытием для сверления углепластика и гибридных композитов (пакетов) со слоями титана и углепластика.



Марки твёрдого сплава для токарных резцов, фрез и свёрл



Твёрдый сплав широкого применения с прочной особо мелкозернистой основой и покрытием TiAlN PVD. Предназначен для обработки жаропрочных сплавов, стали (в т.ч. и высокой твёрдости) и аустенитной нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания, а также и для обработки в неблагоприятных условиях. Высокая сопротивляемость наростообразованию и точечному износу.



Прочный твёрдый сплав с покрытием TiAlN PVD для фрезерования нержавеющей стали, жаропрочных материалов и легированной стали. Рекомендуется для резания в тяжёлых режимах и высокой ударной нагрузки.



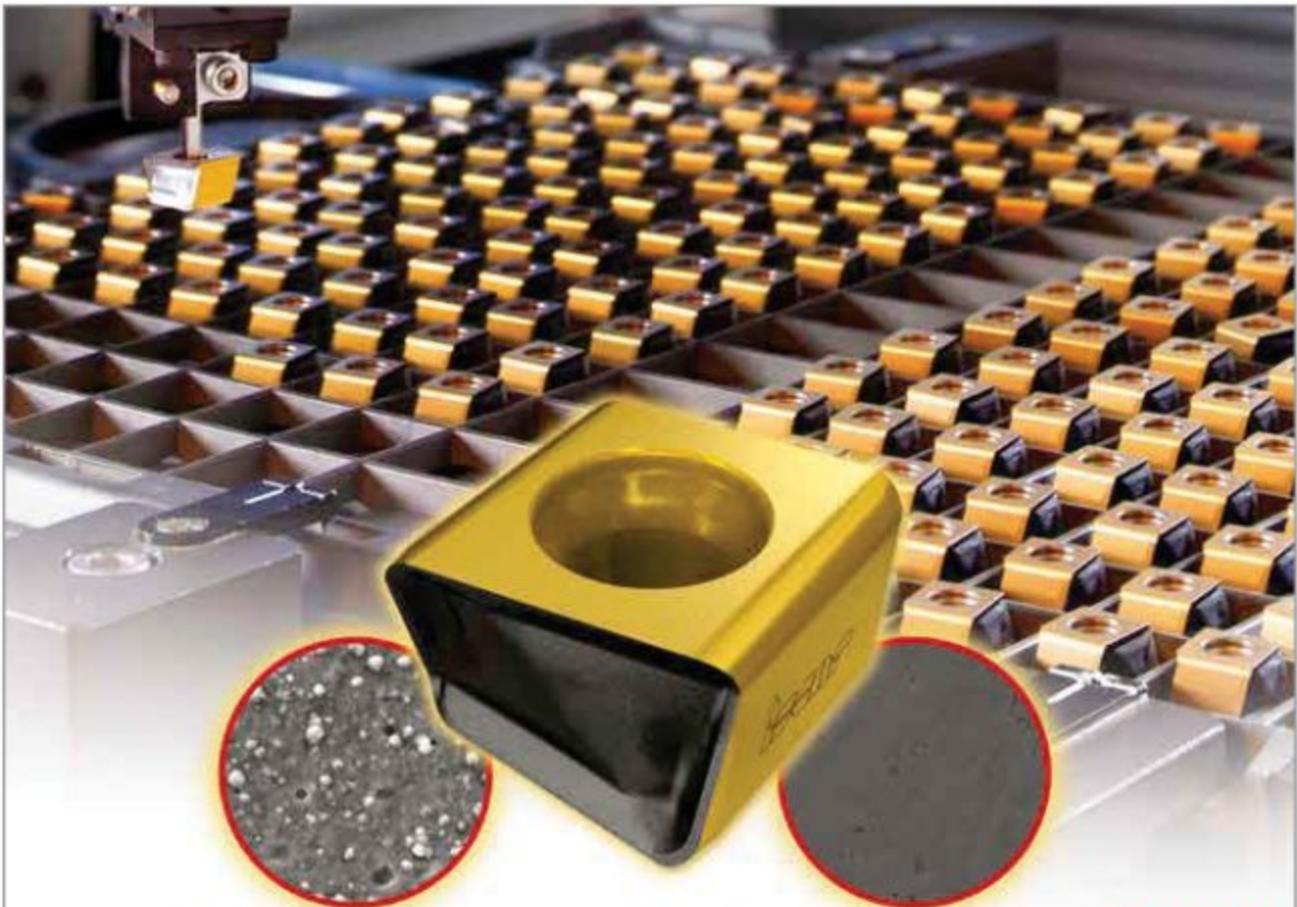
Сплав с твёрдой основой и многослойным полкрытием TiCN MTCVD и Al₂O₃. Служит для фрезерования стали на высокой скорости резания, демонстрируя увеличенную стойкость.



Прочный универсальный сплав с многослойным покрытием TiCN+TiN PVD и последующим упрочнением по технологии SUMO TEC. Применим в широком спектре операций обработки различных материалов на низких и средних скоростях резания в разных условиях жёсткости системы СПИД.



Особо мелкозернистый твёрдый сплав с покрытием TiAlN PVD. Предназначен для обработки жаропрочных материалов, аустенитной нержавеющей стали и стали различной твёрдости с высокой скоростью резания в различных условиях (включая неблагоприятные) и характеризуется значительным сопротивлением точечному износу и наростообразованию.



Обычный твёрдый сплав

Твёрдый сплав с упрочнением по SUMO TEC

Упрочнением по технологии SUMO TEC после нанесения защитного покрытия значительно повышает период стойкости. В результате упрочнения увеличивается прочность и сопротивление сколам, выкрашиванию кромки, адгезионному износу, что в итоге и отражается в большей стойкости изделия.



подделками

Не довольствуйтесь, применяйте оригинал!

Не соглашайтесь на меньшее, используйте
инновационный инструмент компании ISCAR!



Работать грамотно!

ISCAR HIGH Q LINES
Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Общеизвестно, что инструменты ISOTURN используются для большинства операции в токарной обработке. Компания ИСКАП создала новую линию пластин ISOTURN с новыми стружколомами.

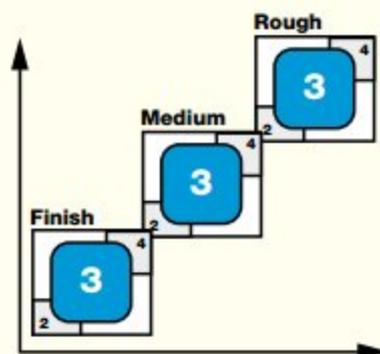
Эта линия объединяет передовые сплавы с покрытием по технологии SUMOTEC с новыми усовершенствованными стружколомами.

Чтобы помочь конечному потребителю подобрать правильный стружколома для соответствующей операции (исходя из материала детали и особенностей обработки), разработано новое

обозначение стружколомов. Каждый знак этого обозначения будет отображать определенную функциональную характеристику стружколома. Точное описание стружколома поможет конечному потребителю выбрать наиболее подходящий для соответствующей сферы применения стружколома, который будет наиболее производительным.

Описание стружколомов будет состоять из 3-4 знаков:

Например: M3PW



Обозначение по ISO			
CNMG	12	04	08

1	2	3	4
M	3	P	W

1. Операция			
		Подача (мм/об)	а _р (мм)
F	Чистовая	0.08-0.20	0.30-1.50
M	Получистовая	0.15-0.45	0.70-4.50
R	Черновая	0.35-0.70	3.00-7.00
H	Тяжелая черновая	0.60-1.50	6.00-20.0
T	Высокоскоростная	0.50-2.50	1.00-3.00

3. Тип обрабатываемого материала	
P	Стали
M	Нержавеющие стали
K	Чугуны
N	Цветные металлы и алюминий
S	Жаропрочные сплавы

2. Диапазон резания	
2	Для нестандартных случаев
3	Общая рекомендация для всех операций
4	Для нестандартных случаев

4. Зачистная кромка	
	Без зачистной кромки
W	Зачистная кромка

Вид обработки

МЗРW

Первая буква (М) обозначает вид обработки: тяжелая черновая, черновая, получистовая или чистовая

Вид обработки			
		Подача (мм/об)	а _р (мм)
F	Чистовая	0.08-0.20	0.30-1.50
M	Получистовая	0.15-0.45	0.70-4.50
R	Черновая	0.35-0.70	3.00-7.00
H	Тяжелая черновая	0.60-1.50	6.00-20.0
T	Высокая подача	0.50-2.50	1.00-3.00

Диапазон резания

МЗРW

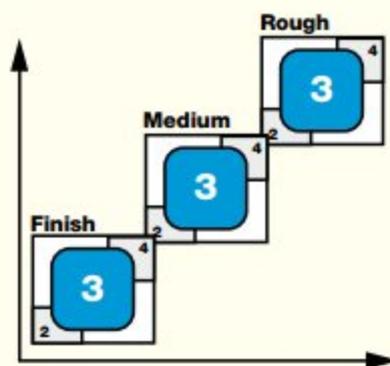
Каждый вид обработки делится на три подгруппы (соответствующие определенному диапазону резания), обозначенные цифрами 2, 3 и 4.

Цифры 2 и 4 будут использоваться для особых специфических случаев

Цифра 3 обозначает общий/типичный диапазон резания внутри каждого вида обработки.

Диапазон резания	
2	Для нестандартных случаев
3	Общая рекомендация для всех операций
4	Для нестандартных случаев

Приведенная диаграмма описывает первые 2 знака:



Тип обрабатываемого материала

МЗРW

Третья буква (P) обозначает тип обрабатываемого материала. В нашем примере латинская буква P указывает на группу материалов - "Стали".



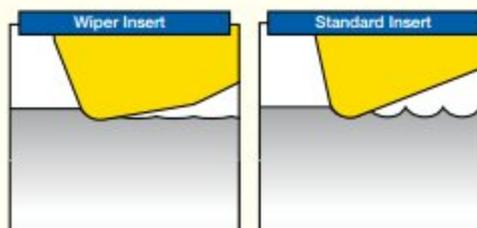
Зачистная кромка

Пластины имеющие зачистную кромку - Wiper, будут обозначаться дополнительной буквой W.

МЗРW



Зачистная кромка



В нашем примере, стружколом МЗРW предназначен для получистовой обработки стали и оснащен зачистной кромкой. Обозначение геометрии и размера пластины остается согласно стандарта ISO.



подделками
Не довольствуйтесь, применяйте оригинал!



ISOTURN

Наряду с новыми сплавами IC8150, IC8250 и IC8350, Искар представляет новые передовые стружколомы F3P, M3P, и R3P, предназначенные для обработки стали.

Глубина резания
НОВИНКА!
СТРУЖКОЛОМЫ ДЛЯ СТАЛИ

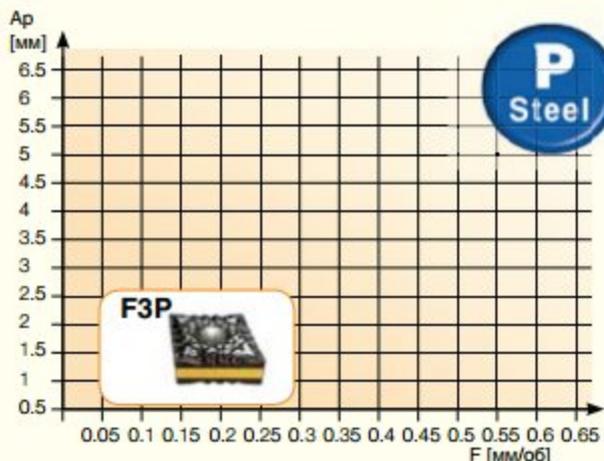


Подача

F3P - стружколом для чистовой обработки

Позитивные передние углы стружколома F3P обеспечивают плавность обработки и снижают силы резания, что резко уменьшает износ и увеличивает стойкость пластины.

Диапазон резания: глубина от 0.25 мм до 2.5 мм и подача от 0.05 мм/об до 0.3 мм/об.



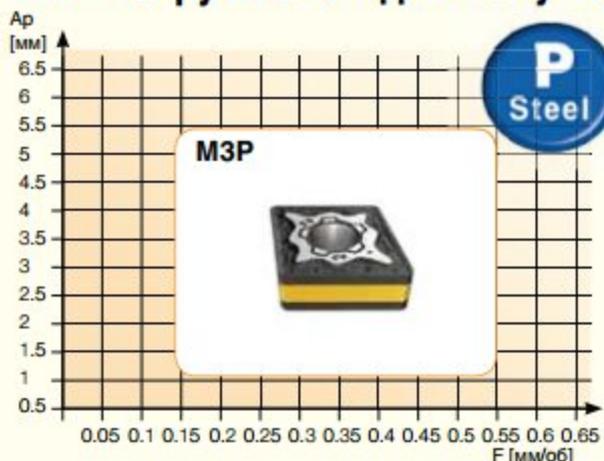
F3P



НОВИНКА!

- Двухсторонняя пластина со стружколомом для чистовой обработки стали
- Упрочненная режущая кромка
- Положительный передний угол для плавного резания

M3P - Стружколом для получистовой обработки



M3P

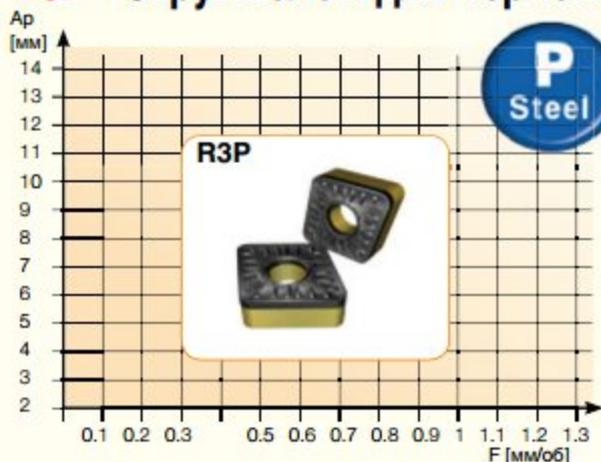


Future Item

НОВИНКА!

- Двухсторонняя пластина со стружколомом для получистовой обработки стали с упрочненной режущей кромкой
- Позитивный передний угол для плавности обработки и снижения сил резания

R3P - Стружколом для черновой обработки



R3P



НОВИНКА!

- Односторонняя пластина со стружколомом для черновой обработки стали
- Упрочненная негативная режущая кромка
- Позитивный передний угол для плавности обработки и снижения сил резания

Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

подделками
Не довольствуйтесь, применяйте оригинал!



ISOTURN

Наряду с новыми сплавами IC6015 и IC6025, Искар представляет новые передовые стружколомы F3M, M3M, и R3M, предназначенные специально для обработки нержавеющей сталей.

Глубина резания

НОВИНКА!
СТРУЖКОЛОМЫ
ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

Чистовая

НОВИНКА!



F3M

Получистовая

НОВИНКА!



M3M

Черновая

НОВИНКА!



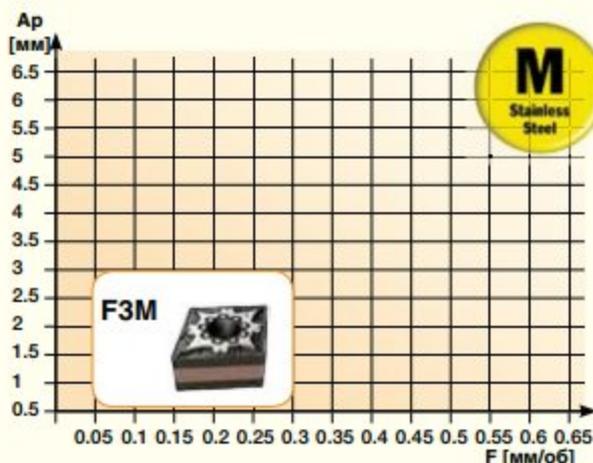
R3M

Подача

F3M - стружколом для чистовой обработки

Стружколом F3M имеет положительные передние углы для плавного точения, снижения сил резания и износа, ведущие к увеличению стойкости пластины.

Диапазон резания: глубина от 0.3 мм до 3 мм и подача от 0.05 мм/об до 0.3 мм/об



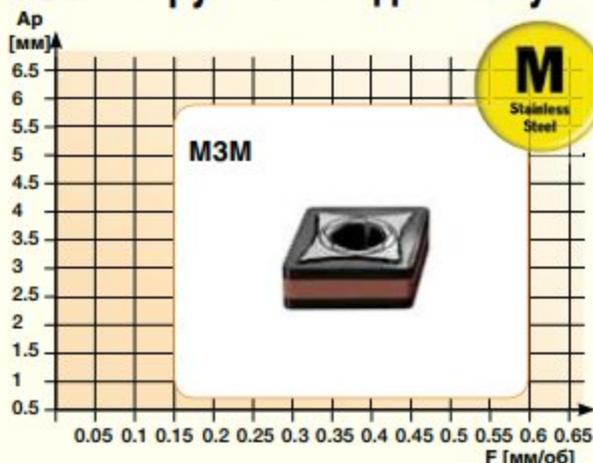
F3M



НОВИНКА!

- Двухсторонняя пластина со стружколомом для чистовой обработки нержавеющей стали
- Упрочненная режущая кромка
- Положительный передний угол для плавного точения и снижения сил резания

M3M - стружколом для получистовой обработки



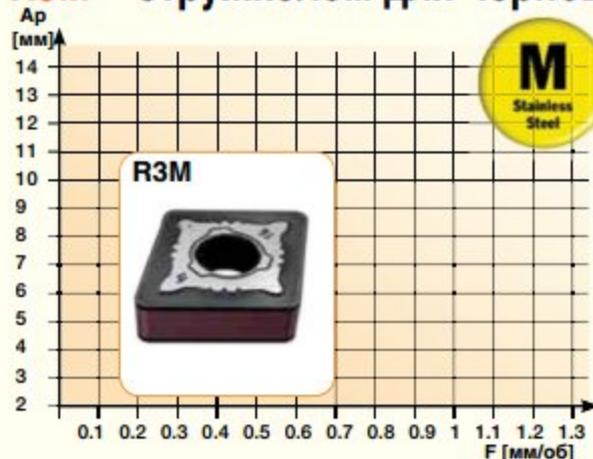
M3M



НОВИНКА!

- Двухсторонняя пластина для получистовой обработки нержавеющей сталей с упрочненной режущей кромкой
- Положительный передний угол для плавного точения и снижения сил резания
- Диапазон резания: глубина от 0.5 мм до 6 мм и подача от 0.15 мм/об до 0.6 мм/об

R3M - стружколом для черновой обработки



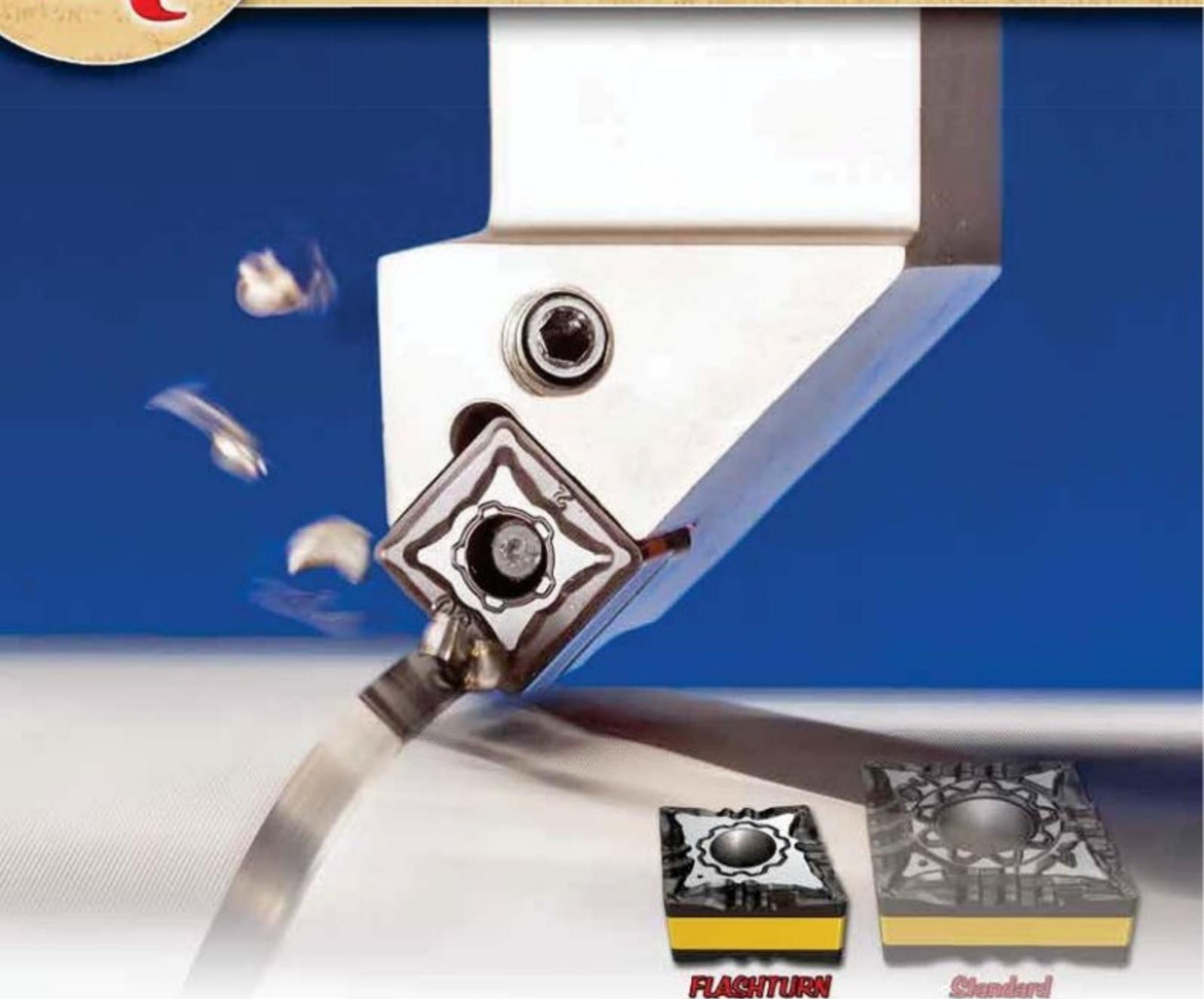
R3M



НОВИНКА!

- Двухсторонняя пластина для черновой обработки нержавеющей сталей с упрочненной режущей кромкой
- Позитивный передний угол для плавности обработки и снижения сил резания
- Диапазон резания: глубина от 2 мм до 11 мм и подача от 0.15 мм/об до 0.7 мм/об

Работать грамотно!
ISCAR HIGH O LINES



FLASHTURN

ECO LINE

Пластины ISOTURN малого размера

На многих токарных операциях существует тенденция использовать пластины большего размера, чем действительно требуется с учетом параметров обработки. Искар представляет широкую линейку пластин **ISOTURN** малого размера, обеспечивающих экономическую выгоду в пересчете на одну режущую кромку.

В наличии широкий диапазон геометрий, радиусов, и стружколомов пластин в самых передовых сплавах. Пластины доступны в геометриях **WNMG, CNMG,**

SNMG, DNMG и TNMG.

Эти пластины толще стандартных пластин тех же размеров, что обеспечивает большую прочность.

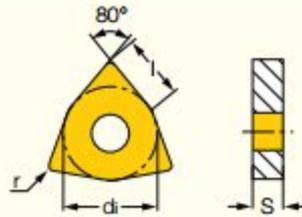
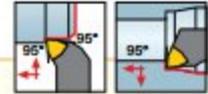
Также доступны пластины малых размеров в линейке **HELITURN LD** с геометриями **CNMX** и **TNMX**.

Эти пластины, как и аналоги больших размеров, имеют спиральную геометрию режущих кромок с позитивными передними углами - комбинация, значительно снижающая силы резания.

ISOTURN

WNMG-F3P

Двухсторонние пластины формы ломаный трехгранник для полустойкой и чистой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
WNMG 060408-F3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
WNMG 060412-F3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●			1.30-3.00	0.10-0.25
WNMG 080404-F3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●			0.50-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-F3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●			0.90-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-F3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●			1.30-3.50	0.10-0.25



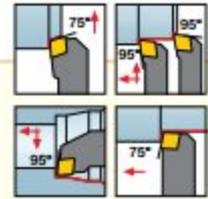
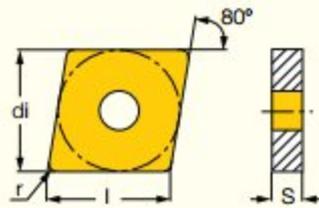
Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMG-F3P

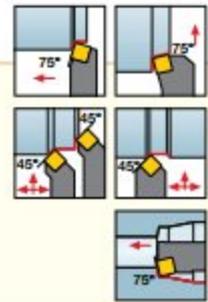
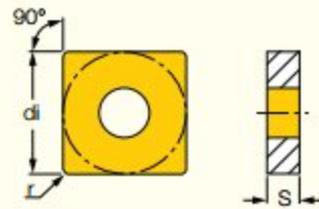
Двухсторонние 80° ромбовидные пластины для
получистовой и чистовой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC6025	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3P	9.67	9.52	4.76	0.40		●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 090408-F3P	9.67	9.52	4.76	0.80		●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●			0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-F3P	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●		●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120412-F3P	12.90	12.70	4.76	1.20		●	●			1.30-3.50	0.10-0.25

SNMG-F3P

Двухсторонние квадратные пластины для
получистовой и чистовой обработки сталей



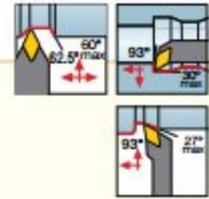
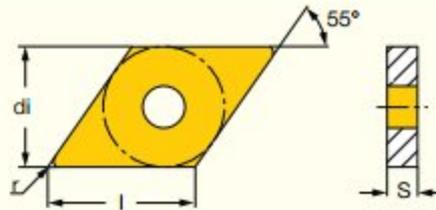
Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	S	r	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
SNMG 090408-F3P	9.52	4.76	0.80		●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120408-F3P	12.70	4.76	0.80	●	●			0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120412-F3P	12.70	4.76	1.20	●	●			0.90-3.50	0.10-0.25



ISOTURN

DNMG-F3P

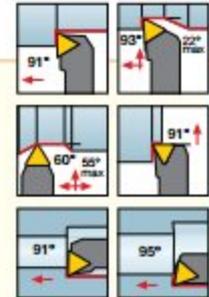
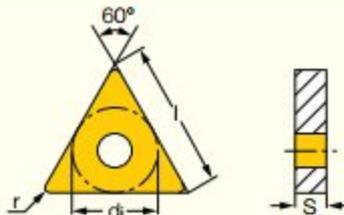
Двухсторонние 55° ромбовидные пластины для
получистовой и чистовой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-F3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 110412-F3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150404-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150408-F3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150412-F3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150604-F3P	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150608-F3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150612-F3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25

TNMG-F3P

Двухсторонние трехгранные пластины для
получистовой и чистовой обработки сталей



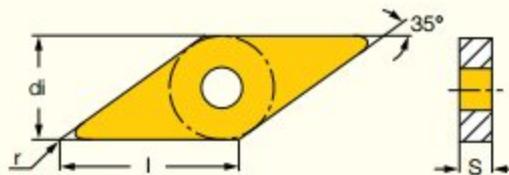
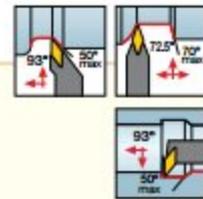
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-F3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 160412-F3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25
TNMG 220408-F3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 220412-F3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25

НОВИНКА!
ВЫСОКОЭКОНОМИЧНОЕ РЕШЕНИЕ

Работать грамотно!
ISCAR HIGH O LINES

VNMG-F3P

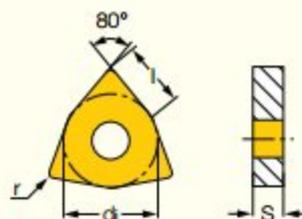
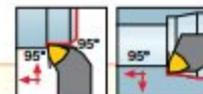
Двухсторонние 35° ромбовидные пластины для
получистой и чистовой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)	
VNMG 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	0.70-2.00	0.07-0.24	
VNMG 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24	

WNMG-M3P

Двухсторонние пластины для получистой обработки сталей

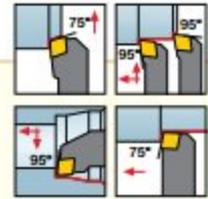
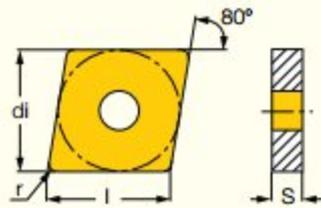


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	IC5010	ap (mm)	f (мм/об)
WNMG 06T304-M3P	6.52	9.52	3.97	0.40	●			0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 06T308-M3P	6.52	9.52	3.97	0.80	●	●		0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 06T312-M3P	6.52	9.52	3.97	1.20	●			0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 060404-M3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●		0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 060408-M3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●		0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 060412-M3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●		0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 080404-M3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●		0.40-3.50	0.10-0.45
WNMG 080408-M3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	0.80-4.00	0.18-0.60
WNMG 080416-M3P	8.70	12.70	4.76	1.60	●			1.00-4.00	0.23-0.65

ISOTURN

CNMG-M3P

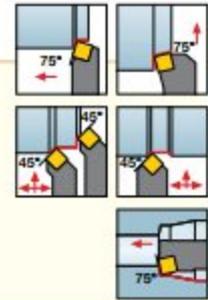
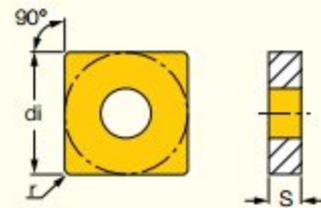
Двухсторонние 80° ромбовидные пластины для
получистой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	IC807	IC5010	IC5005	ap (mm)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●				0.40-4.00	0.10-0.30
CNMG 090408-M3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●				0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●				0.40-5.50	0.10-0.30
CNMG 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-5.50	0.15-0.50
CNMG 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●				0.80-5.50	0.18-0.60
CNMG 160612-M3P	15.90	15.88	6.35	1.20	●	●				0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 160616-M3P	15.90	15.88	6.35	1.60	●					0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 190608-M3P	19.30	19.05	6.35	0.80	●					0.50-8.60	0.15-0.50
CNMG 190612-M3P	19.30	19.05	6.35	1.20	●					0.80-8.60	0.18-0.60

SNMG-M3P

Двухсторонние квадратные пластины для
получистой обработки сталей

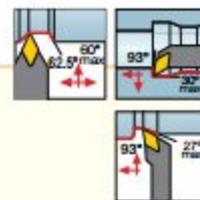
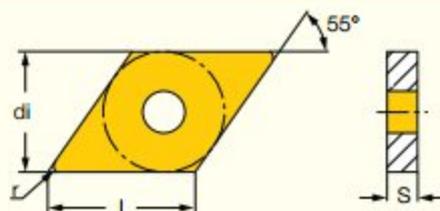


Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3P	9.52	4.76	0.40	●	●	0.50-3.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3P	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-3.50	0.15-0.55
SNMG 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3P	12.70	4.76	1.20		●	0.80-6.00	0.18-0.60
SNMG 150612-M3P	15.88	6.35	1.20	●		0.80-7.50	0.18-0.60

ISOTURN

DNMG-M3P

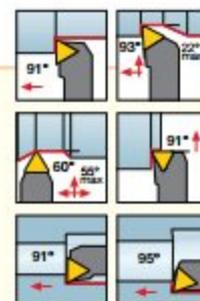
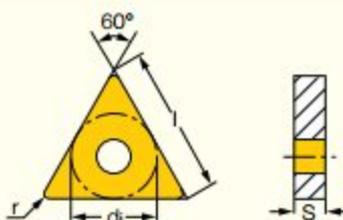
Двухсторонние 55° ромбовидные пластины для полуставовой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)	
DNMG 110408-M3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50	
DNMG 110412-M3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	0.80-5.00	0.18-0.60	
DNMG 150408-M3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50	
DNMG 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50	
DNMG 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	0.80-6.00	0.18-0.60	

TNMG-M3P

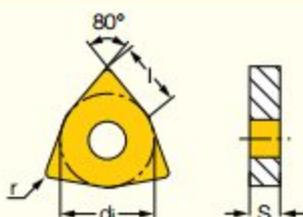
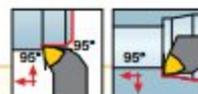
Двухсторонние трехгранные пластины для полуставовой обработки сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3P	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	0.40-5.00	0.10-0.30
TNMG 160408-M3P	16.50	9.52	4.76	0.80		●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3P	16.50	9.52	4.76	1.20		●	●	0.80-5.00	0.18-0.60
TNMG 220408-M3P	22.00	12.70	4.76	0.80		●	●	0.50-6.60	0.15-0.50
TNMG 220412-M3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●			0.80-6.60	0.18-0.60
TNMG 220416-M3P	22.00	12.70	4.76	1.60		●		1.00-6.60	0.23-0.65

WNMG-F3M

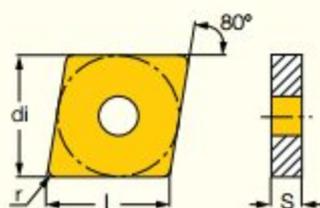
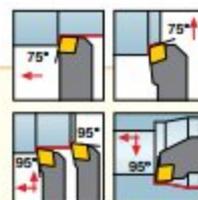
Двухсторонние пластины для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 060412-F3M	6.52	9.52	4.76	1.20		●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50
WNMG 080404-F3M	8.70	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 080412-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50

CNMG-F3M

Двухсторонние 80° ромбовидные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали

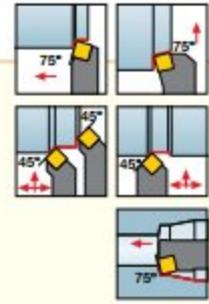
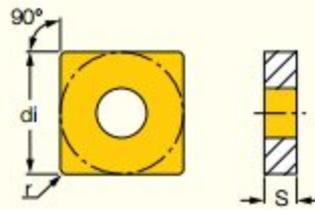


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (mm)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3M	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3M	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120412-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

ISOTURN

SNMG-F3M

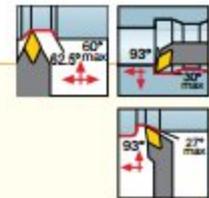
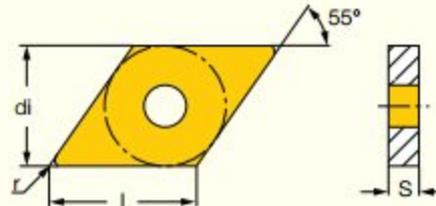
Двухсторонние квадратные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	S	r	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3M	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 090408-F3M	9.52	4.76	0.80			●	●	0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 120404-F3M	12.70	4.76	0.40			●	●	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120412-F3M	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	0.90-3.50	0.10-0.40

DNMG-F3M

Двухсторонние 55° ромбовидные пластины для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей

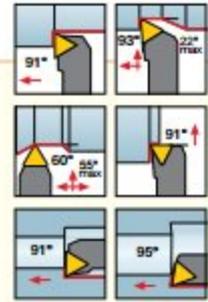
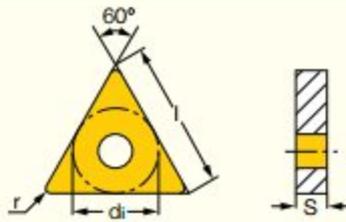


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
DNMG 110412-F3M	11.63	9.52	4.76	1.20		●	●	●	●	0.15-2.00	0.15-0.52
DNMG 150404-F3M	15.50	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150408-F3M	15.50	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150412-F3M	15.50	12.70	4.76	1.20		●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50
DNMG 150604-F3M	15.50	12.70	6.35	0.40		●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150608-F3M	15.50	12.70	6.35	0.80		●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150612-F3M	15.50	12.70	6.35	1.20		●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50

ISOTURN

TNMG-F3M

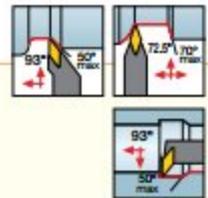
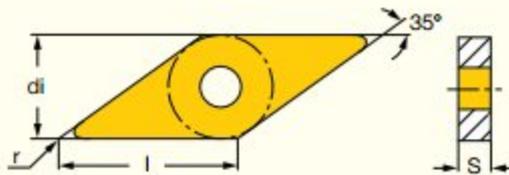
Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 160412-F3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●			0.15-2.00	0.15-0.52
TNMG 220404-F3M	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●			0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 220412-F3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●			0.15-2.00	0.15-0.52

VNMG-F3M

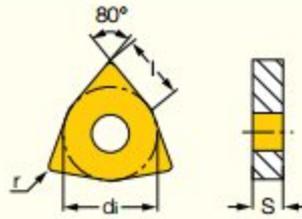
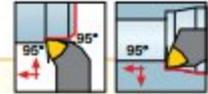
Двухсторонние 35° ромбовидные пластины для чистовой обработки нержавеющей сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC804	ap (mm)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3M	12.40	7.15	3.97	0.20				●		0.10-1.50	0.03-0.20
VNMG 12T304-F3M	12.40	7.15	3.97	0.40				●		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3M	12.40	7.15	3.97	0.80				●		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80					●	0.10-1.50	0.05-0.30

WNMG-M3M

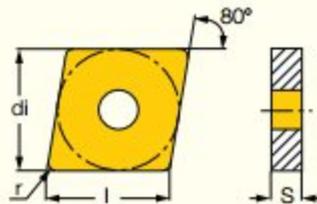
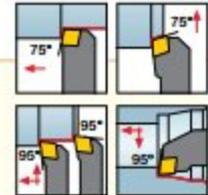
Двухсторонние пластины для лучистой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	ap (mm)	f (мм/об)
WNMG 060404-M3M	6.52	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.50-3.50	0.12-0.40
WNMG 060408-M3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	0.50-3.50	0.20-0.60
WNMG 080408-M3M	8.70	12.70	4.76	0.80		●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60

CNMG-M3M

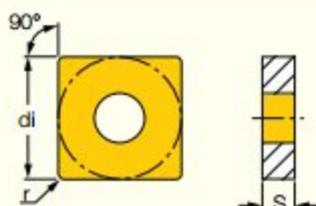
Двухсторонние 80° ромбовидные пластины для лучистой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	ap (mm)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3M	9.67	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.40-4.00	0.12-0.40
CNMG 090408-M3M	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20		●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
CNMG 120416-M3M	12.90	12.70	4.76	1.60		●	●		0.50-5.00	0.25-0.70
CNMG 160608-M3M	16.17	15.88	6.35	0.80		●	●	●	0.50-7.00	0.15-0.50
CNMG 160612-M3M	16.17	15.88	6.35	1.20		●	●	●	0.50-7.00	0.20-0.60
CNMG 160616-M3M	16.17	15.88	6.35	1.60		●	●		0.50-7.00	0.25-0.70
CNMG 190608-M3M	19.34	19.05	6.35	0.80		●	●		3.00-10.00	0.30-0.70
CNMG 190616-M3M	19.34	19.05	6.35	1.60		●	●		3.00-10.00	0.40-0.90

SNMG-M3M

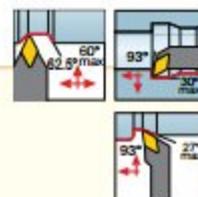
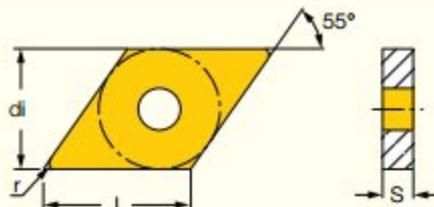
Двухсторонние квадратные пластины для полуцирковой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	S	r	IC6025	IC6015	IC806	ap (mm)	f (мм/об)
SNMG 090408-M3M	9.52	4.76	0.80	●	●		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
SNMG 120416-M3M	12.70	4.76	1.60	●	●		0.50-5.00	0.25-0.70
SNMG 150612-M3M	15.88	6.35	1.20	●	●		0.50-8.00	0.10-0.60
SNMG 150616-M3M	15.88	6.35	1.60	●	●		0.50-8.00	0.10-0.65
SNMG 190612-M3M	19.05	6.35	1.20	●	●		0.10-9.50	0.10-0.60
SNMG 190616-M3M	19.05	6.35	1.60	●	●		0.10-9.50	0.10-0.65

DNMG-M3M

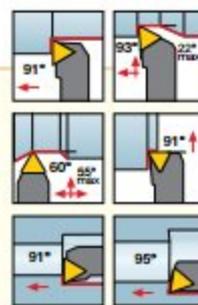
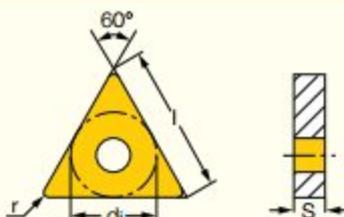
Двухсторонние 55° ромбовидные пластины для полуцирковой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	ap (mm)	f (мм/об)
DNMG 110404-M3M	11.63	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.50-3.50	0.12-0.40
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80		●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	15.50	12.70	4.76	1.20		●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
DNMG 150608-M3M	15.50	12.70	6.35	0.80		●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3M	15.50	12.70	6.35	1.20		●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60

TNMG-M3M

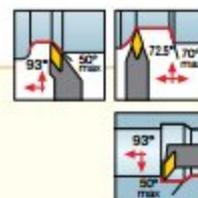
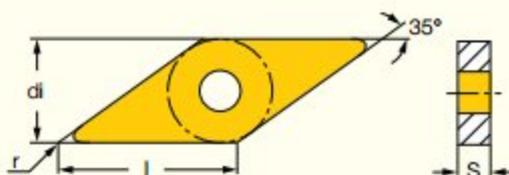
Двухсторонние трехгранные пластины для полуцистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC6025	IC6015	ap (mm)	f (мм/об)
TNMG 160408-M3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	0.50-4.00	0.20-0.60
TNMG 220408-M3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 220412-M3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
TNMG 220416-M3M	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	0.50-5.00	0.30-0.65

VNMG-M3M

Двухсторонние 35° ромбовидные пластины для полуцистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистых сталей

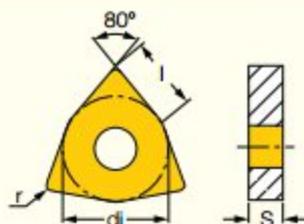


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC806	ap (mm)	f (мм/об)
VNMG 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.70-3.00	0.07-0.20
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.30

HELITURN LD

WNMX-M3/4PW

Двухсторонние пластины со спиральной режущей кромкой для высокопроизводительного точения сталей

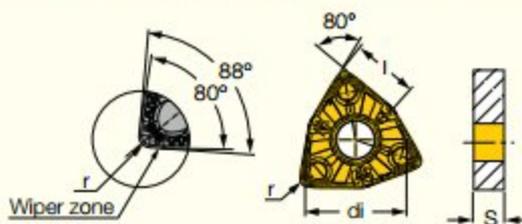
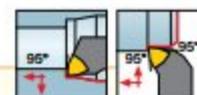


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	r	S	l	IC8250	IC8150	IC807	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3PW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●				1.00-4.00	0.20-0.50
WNMX 060608-M3PW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●	●	●	●	1.50-4.00	0.25-0.60
WNMX 080708-M4PW	12.70	0.80	6.78	8.70	●	●	●			1.50-5.00	0.25-0.60
WNMX 080712-M4PW	12.70	1.20	6.78	8.70	●	●				2.00-5.00	0.30-0.80
WNMX 080716-M4PW	12.70	1.60	6.78	8.70	●	●				2.00-5.00	0.30-1.00

Для державок: A-PWLNRL-X C#-PWLNRL-X C#-PWLNRL-X-JHP PWLNRL-X PWLNRL-X-JHP.

WNMX-M3/4MW

Двухсторонние пластины для высокопроизводительного точения нержавеющей, низкоуглеродистых сталей и жаропрочных сплавов



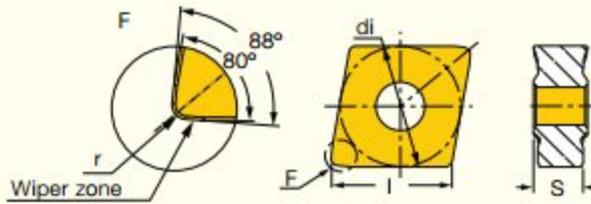
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	r	S	l	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (mm)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3MW	9.52	0.40	4.41	6.50	●		●				0.80-4.00	0.15-0.50
WNMX 060608-M3MW	9.52	0.80	4.41	6.50	●		●				1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70	●	●	●	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
WNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70	●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70	●	●	●	●	●	●	1.20-5.00	0.25-0.70

Для державок: A-PWLNRL-X C#-PWLNRL-X C#-PWLNRL-X-JHP PWLNRL-X PWLNRL-X-JHP.

HELITURN LD

CNMX-M3/4PW

Двухсторонние 80° ромбовидные пластины со спиральной режущей кромкой для высокопроизводительного точения сталей



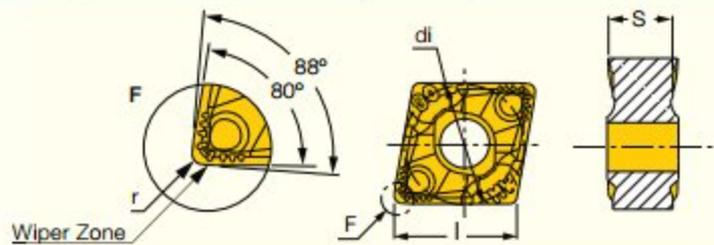
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые параметры режима резания		
	l	di	S	r	IC8350	IC8250	IC8150	IC807	IC907	IC20N	IC520N	ap (mm)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3PW	9.67	9.52	4.41	0.40		●	●					1.00-4.50	0.20-0.50
CNMX 090608-M3PW	9.67	9.52	4.41	0.80		●	●			●	●	1.50-5.00	0.25-0.60
CNMX 120708-M4PW	12.90	12.70	6.75	0.80	●	●	●	●	●			1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-M4PW	12.90	12.70	6.75	1.20	●	●	●	●	●			2.00-6.00	0.30-0.80
CNMX 120716-M4PW	12.90	12.70	6.75	1.60	●	●	●	●	●			2.00-6.00	0.30-1.00
CNMX 160712-M4PW	16.10	15.88	6.35	1.20		●	●	●				2.00-8.00	0.30-0.80
CNMX 160716-M4PW	16.10	15.88	6.35	1.60		●	●	●				2.00-8.00	0.30-1.00

PCLNR/L...X и A...PCLNR/L-X - державки для CNMX пластин

Для державок: A-PCLNR/L-X C#-PCLNR/L-X C#-PCLNR/L-X-JHP DCLNR/L PCLNR/L-X PCLNR/L-X-JHP.

CNMX-M3/4MW

Двухсторонние 80° ромбовидные пластины со спиральной режущей кромкой для высокопроизводительного точения нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC830	IC6025	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (mm)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3MW	9.67	9.52	4.41	0.40		●	●				0.80-4.00	0.15-0.45
CNMX 090608-M3MW	9.67	9.52	4.41	0.80		●	●				1.00-5.00	0.20-0.60
CNMX 120704-M4MW	12.90	12.70	6.75	0.40		●	●		●	●	0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.90	12.70	6.75	0.80	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.90	12.70	6.75	1.20		●	●	●	●	●	2.00-6.00	0.30-0.80

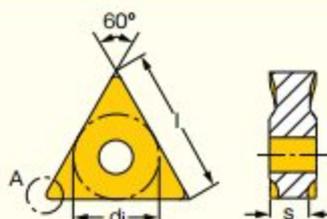
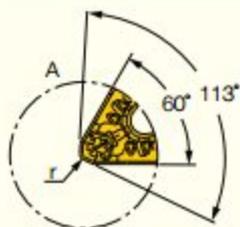
* PCLNR/L...X and A...PCLNR/L-X are most recommended as they were designed especially for this insert

Для державок: A-PCLNR/L-X C#-PCLNR/L-X C#-PCLNR/L-X-JHP DCLNR/L PCLNR/L-X PCLNR/L-X-JHP.

HELITURN LD

TNMX-M3/4PW

Двухсторонние трехгранные пластины со спиральной режущей кромкой для высокопроизводительного точения сталей

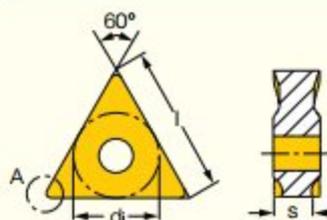
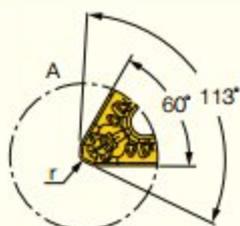


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●	2.00-5.00	0.25-0.40
TNMX 160608-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220708-M4PW	22.00	12.70	7.94	0.80	●	●	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220712-M4PW	22.00	12.70	7.94	1.20	●	●	3.00-6.00	0.35-0.60
TNMX 220716-M4PW	22.00	12.70	7.94	1.60	●	●	3.50-6.50	0.40-0.70

Для державок: PTGNRL-X PTGNRL-X-JHP.

TNMX-M3/4MW

Двухсторонние трехгранные пластины со спиральной режущей кромкой для высокопроизводительного точения нержавеющей стали



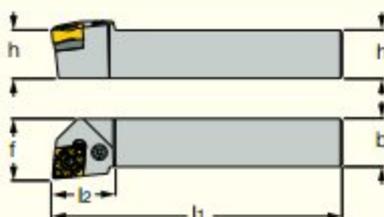
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (mm)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●			2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 160608-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●			2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220704-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.40	●	●	●	●	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 220708-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.80	●	●	●	●	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220712-M4MW	22.00	12.70	7.94	1.20	●	●	●	●	3.00-6.00	0.18-0.50

Державки см. стр: A-PTFNRL-X/G PTGNRL-X PTGNRL-X-JHP

HELITURN LD

PCLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для 80°
ромбовидных пластин CNMX/CNMG



Показана правосторонняя державка

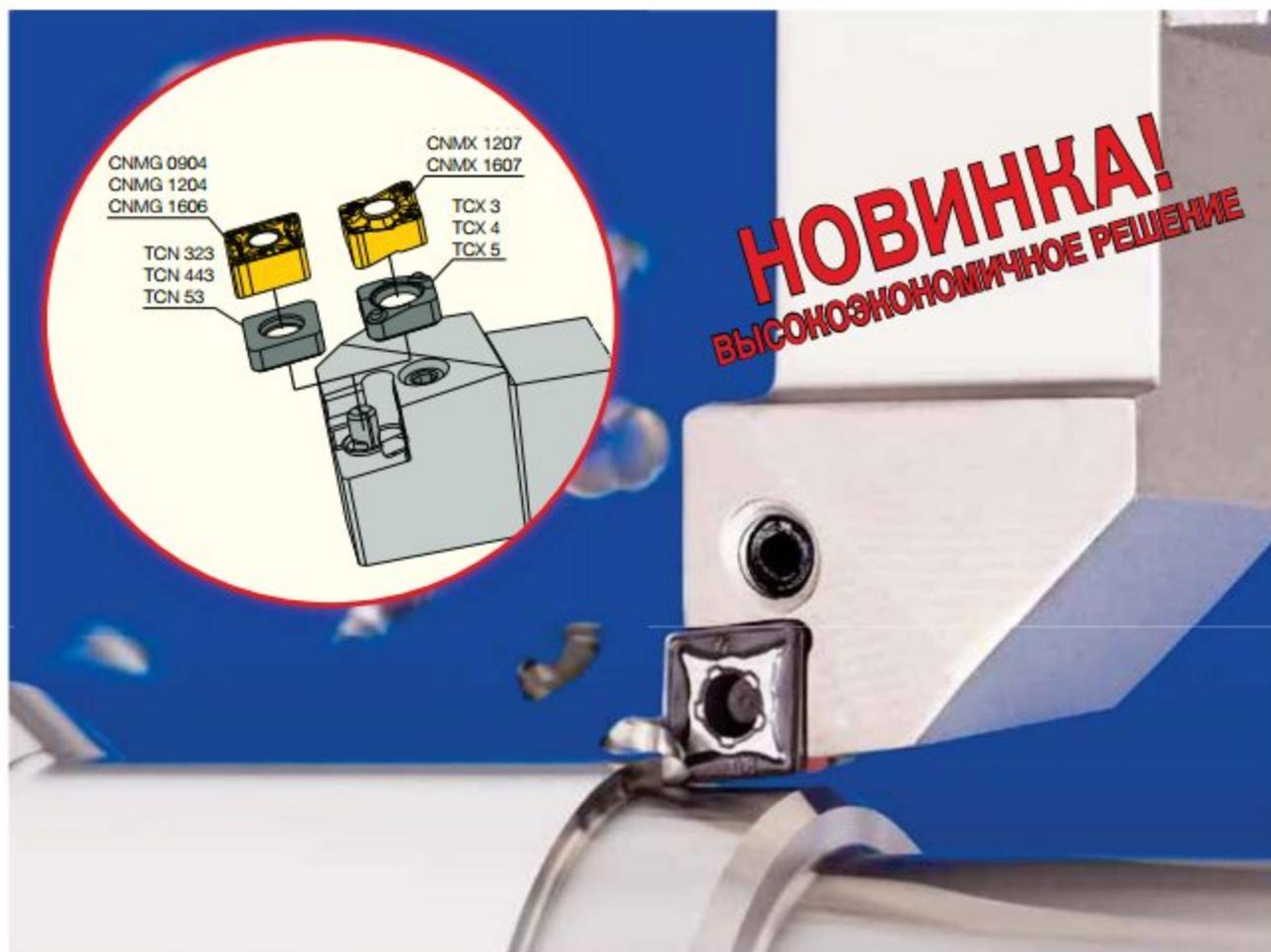
Обозначение	b	h	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
PCLNR/L 1616H-09X	16.0	16.0	150.00	25.0	25.0	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906 CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-12X	20.0	20.0	125.00	31.0	25.0	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 2525M-12X	25.0	25.0	150.00	31.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	CNMX 1207 CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-16X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	CNMX 1607 CNMG 1606

Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904... Подкладные пластины: TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204... Подкладные пластины: TCX 5 для пластин CNMX 1607.. и TCN 53 для пластин CNMG 1606..

Запасные части

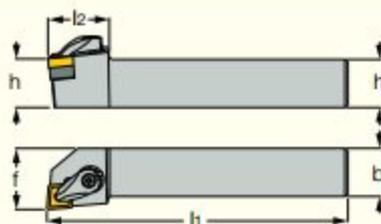


Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пресс-втулка
PCLNR/L 2020K-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PCLNR/L 2020K-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 2525M-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 3232P-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L
PCLNR/L 3232P-16X	TCX 5	TCN 53	SP 5	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	SPP 5-6



DCLNR/L

Державки с углом в плане 95° с верхним жестким прижимом для 80° ромбовидных пластин без задних углов



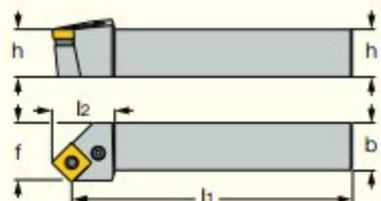
Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
DCLNR/L-2020K-09X ⁽¹⁾	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	CNMG 0904 CNMX 0906
DCLNR/L-2525M-09X ⁽¹⁾	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	CNMG 0904 CNMX 0906

⁽¹⁾ Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904..

PSSNR/L

Державки с углом в плане 45° для двухсторонних квадратных пластин для продольного и торцевого точения



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
PSSNR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 0904
PSSNR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	25.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 0904

Запасные части

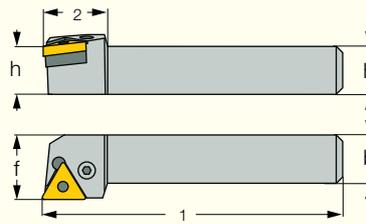
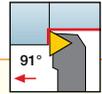


Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пресс-втулка
PSSNR/L 2020K-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L
PSSNR/L 2525M-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-3L

HELITURN LD

PTGNR/L-X

Державки с рычажным креплением для двухсторонних трехгранных пластин с углом в плане 91°



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l1	2	f	Ga°	Gr°	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-6	-6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-22X	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMX 2207, TNMG 2204
PTGNR/L 3232P-22X	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	TNMX 2207, TNMG 2204

Использовать подкладные пластины TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604...

Запасные части

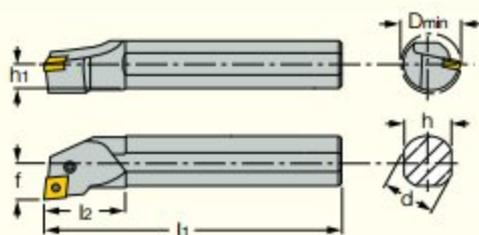


Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пресс-штулка
PTGNR/L 2020K-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4
PTGNL 2525M-22X			SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4L

HELITURN LD

A/S-PCLNR/L-X/G

Расточные державки с рычажным креплением для пластин CNMX/CNMG



Показана правосторонняя державка

Обозначение	d	l ₁	l ₂	h	h ₁	f	G _a °	G _r °	D _{min}	СОЖ	Пластина
A16M PCLNR/L-09G	16.00	150.00	30.0	15.0	7.5	11.0	-12	-16	21.00	Y	CNMG 0904..
A20Q PCLNR/L-09G	20.00	180.00	30.0	18.0	9.0	14.0	-6	-15	25.00	Y	CNMG 0904..
A25R PCLNR/L-09X ⁽¹⁾	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.0	-7	-14	50.00	Y	CNMX 0906, CNMG 0904
A32S PCLNR/L-09X ⁽¹⁾	32.00	300.00	51.0	29.0	14.5	21.0	-6	-13	54.00	Y	CNMX 0906, CNMG 0904
A25R PCLNR/L-12X ⁽²⁾	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.0	-7	-14	50.00	Y	CNMX 1207, CNMG 1204
A32S PCLNR/L-12X ⁽²⁾	32.00	250.00	51.0	29.0	14.5	21.0	-6	-13	54.00	Y	CNMX 1207, CNMG 1204
S50W PCLNR-16X ⁽³⁾	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.0	0	-8.5	63.00	N	CNMX 1607, CNMG 1606

⁽¹⁾ Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904... ⁽²⁾ Подкладные пластины: TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204... ⁽³⁾ Подкладные пластины: TCX 5 для пластин CNMX 1607.. и TCN 53 для пластин CNMG 1606..

Запасные части



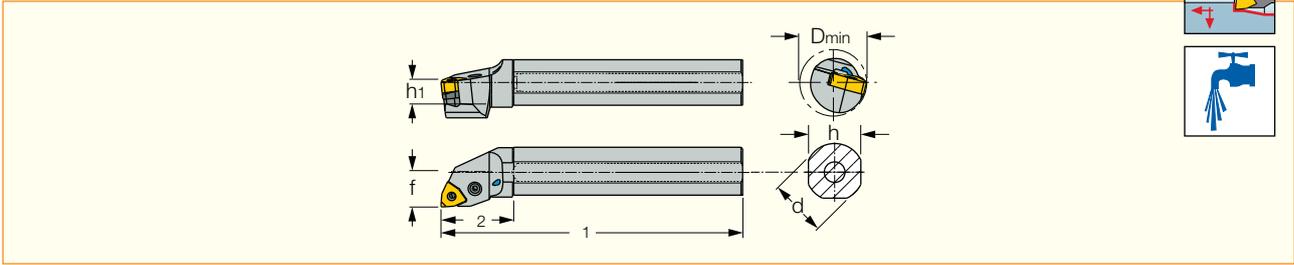
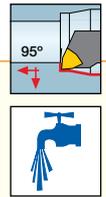
Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Пресс-втулка	Рычаг	Винт	Ключ	Уплотнительная прокладка
A16M PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 16
A20Q PCLNR/L-09G					LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0	PL 16
A25R PCLNR/L-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 25
A32S PCLNR/L-09X	TCX 3	TCN 323	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PL 32
A25R PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 25
A32S PCLNR/L-12X	TCX 4	TCN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32
S50W PCLNR-16X	TCX 5*	TCN 53	SP 5		LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	

* (заказывается отдельно)

HELITURN LD

A-PWLNLR/L-X/G

Расточные державки с рычажным креплением для пластин WNMG и WNMX линейки HELITURN LD



Обозначение	d	h	h ₁	1	2	f	D _{min}	G _a °	G _r °	Пластина
A16M PWLNLR/L-06G	16.00	15.0	8.0	150.00	30.0	11.0	25.00	-6	-14	WNMG 0604
A20Q PWLNLR/L-06G	20.00	18.0	9.2	180.00	35.0	13.0	25.00	-6	-14	WNMG 0604
A25R PWLNLR/L-06X ⁽¹⁾	25.00	23.0	11.5	200.00	35.0	17.0	32.00	-6	-14	WNMX 0606, WNMG 0604
A32S PWLNLR/L-06X ⁽¹⁾	32.00	29.0	14.5	250.00	48.0	22.0	40.00	-6	-12	WNMX 0606, WNMG 0604
A25R PWLNLR-08X ⁽²⁾	25.00	23.0	11.5	200.00	51.0	21.0	50.00	-7	-14	WNMX 0807, WNMG 0804
A32S PWLNLR/L-08X ⁽²⁾	32.00	29.0	14.5	250.00	51.0	21.0	54.00	-6	-13	WNMX 0807, WNMG 0804

Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для пластин WNMG 0604... Подкладные пластины: TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для пластин WNMG 0804.

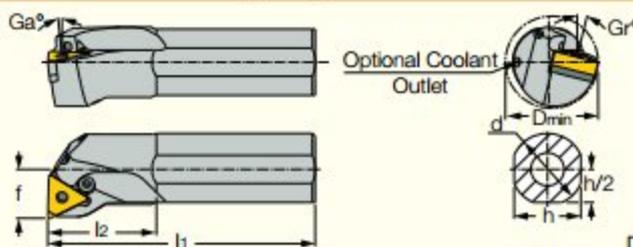
Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Уплотнительная прокладка	Ключ
A16M PWLNLR-06G					LR 3W	SR 117-2014	PL 16	HW 1.5
A16M PWLNLR-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 1.5
A20Q PWLNLR-06G					LR 3S	SR 117-2009	PL 20	HW 1.5
A20Q PWLNLR-06G					LR 3W	SR 117-2014	PL 20	HW 1.5
A25R PWLNLR/L-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 25	
A32S PWLNLR/L-06X	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3W	SR 117-2014	PL 25	
A25R PWLNLR-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	PL 25	HW 3.0
A32S PWLNLR/L-08X	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0

HELITURN LD

A-PTFNR/L-X/G

Расточные державки с углом в плане 91° с рычажным креплением для трехгранных пластин без задних углов



Показана правосторонняя державка

Обозначение	d	l1	l2	h	f	Ga°	Gr°	D _{min}	Пластина
A16M PTFNR/L-16G	16.00	150.00	31.0	15.0	11.0	-12	-16	20.00	TNMG 1604
A20Q PTFNR/L-16G	20.00	180.00	31.0	18.0	13.0	-6	-14	25.00	TNMG 1604
A25S PTFNR/L-16X	25.00	250.00	37.5	23.0	17.0	-6	-14	32.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A32T PTFNR/L-16X	32.00	300.00	48.0	29.0	22.0	-6	-12	40.00	TNMX 1606, TNMG 1604
A40U PTFNR/L-16X	40.00	350.00	50.0	36.0	27.0	-6	-12	50.00	TNMX 1606, TNMG 1604

Использовать подкладные пластины TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604..

Запасные части

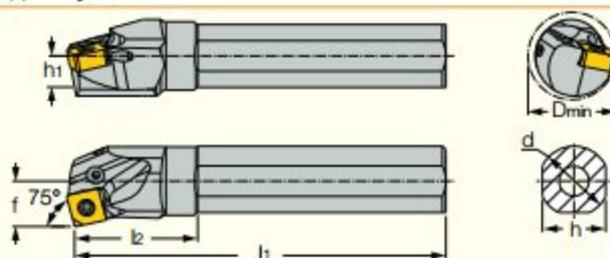
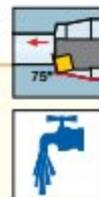


Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Заглушка	Ключ	Уплотнительная прокладка
A16M PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 16
A20Q PTFNR/L-16G					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 16
A25S PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 TL360	HW 2.5	PL 25
A32T PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 TL360	HW 2.5	PL 32
A40U PTFNR/L-16X	TTX 3	TTN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	SR M4X4 TL360	HW 2.5	PL 40

ISOTURN

A-PSKNR/L-09

Расточные державки с рычажным креплением для квадратных пластин без задних углов



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D _{min}	Пластина
A16M PSKNR/L-09	16.00	150.00	35.0	15.0	7.5	11.0	-14	-16	22.00	SNMG 0904
A20Q PSKNR/L-09	20.00	180.00	35.0	18.0	9.0	13.0	-10	-14	25.00	SNMG 0904
A25R PSKNR/L-09	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	17.0	-6	-15	32.00	SNMG 0903 SNMG 0904
A32S PSKNR/L-09	32.00	250.00	40.0	29.0	14.5	22.0	-6	-13	40.00	SNMG 0903 SNMG 0904

Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Винт 1	Ключ	Уплотнительная прокладка
A16M PSKNR/L-09					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 16
A20Q PSKNR/L-09					LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0	PL 20
A25R PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	SR M4X5DIN913 45H	1 HW 2.5	PL 25
A32S PSKNR/L-09	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014	SR M4X5DIN913 45H	1 HW 2.5	PL 25

Работать грамотно!
ISCAR HIGH O LINES



подделками
Не довольствуйтесь, применяйте оригинал!



ISOTURN

ISOTURN YNMG

Пластины малых размеров

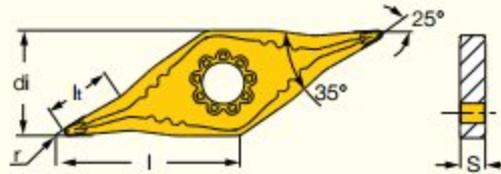
Искар добавила новую геометрию в линию небольших экономичных пластин: **YNMG1604**, которая устанавливается в стандартное посадочное гнездо под пластины **VNMG1604**. Пластина **YNMG 1604** имеет угол 25° . Она предназначена для точения очень узких V-образных канавок, которые не могут быть обработаны с помощью стандартных 35° пластин.

НОВИНКА!
**ТОКАРНАЯ ПЛАСТИНА С УГЛОМ
ПРИ ВЕРШИНЕ 25°**

ISOTURN

YNMG-F3P

25° двухсторонние пластины для внутреннего и наружного фасонного точения и поднутрений



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	lt	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
YNMG 160404-F3P	16.60	9.52	5.7	4.76	0.40	●	●	0.40-3.00	0.03-0.12
YNMG 160408-F3P	16.60	9.52	5.3	4.76	0.80	●	●	0.90-4.00	0.05-0.15

Подкладная пластина IYSN 322 предназначена для этих пластин

Для державок: C#-MVJNL MVJNR/L MVVNN



Работать грамотно!
ISCAR HIGH O LINES

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru



SAFE-T-LOCK

Инструменты высокой жесткости для фасонного точения, для получения точных контуров

ISCAR представляет державку SDNCN 2525M-13-SL с винтовым зажимом для 55° ромбовидных пластин с задним углом 7°. Длинная канавка в посадочном гнезде и ответное фиксирующее ребро в основании пластины обеспечивают высокую жесткость при фасонном точении.

Эта новая конструкция обеспечивает высокую повторяемость положения режущей кромки при замене пластины и отсутствие смещений при разнонаправленной обработке, которые требуются при фасонном точении.

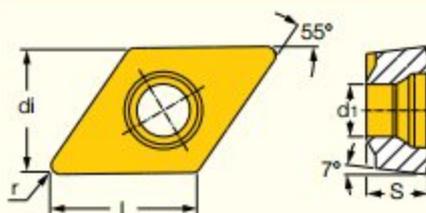
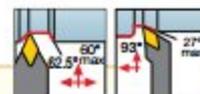
Новые ромбовидные 55° пластины с задними углами DCMT 13T5..-SL с новыми стружколомами F3P и M3M предназначены для получистовой и чистовой обработки сталей и нержавеющей сталей. Фиксирующее ребро в основании пластины садится в длинную канавку на посадочном гнезде державки, обеспечивая высокую точность расположения режущей кромки.

Эта новая конструкция позволяет вести обработку на высоких режимах резания, уменьшая время рабочего цикла при сохранении высокой точности профиля.

SAFE-T-LOCK

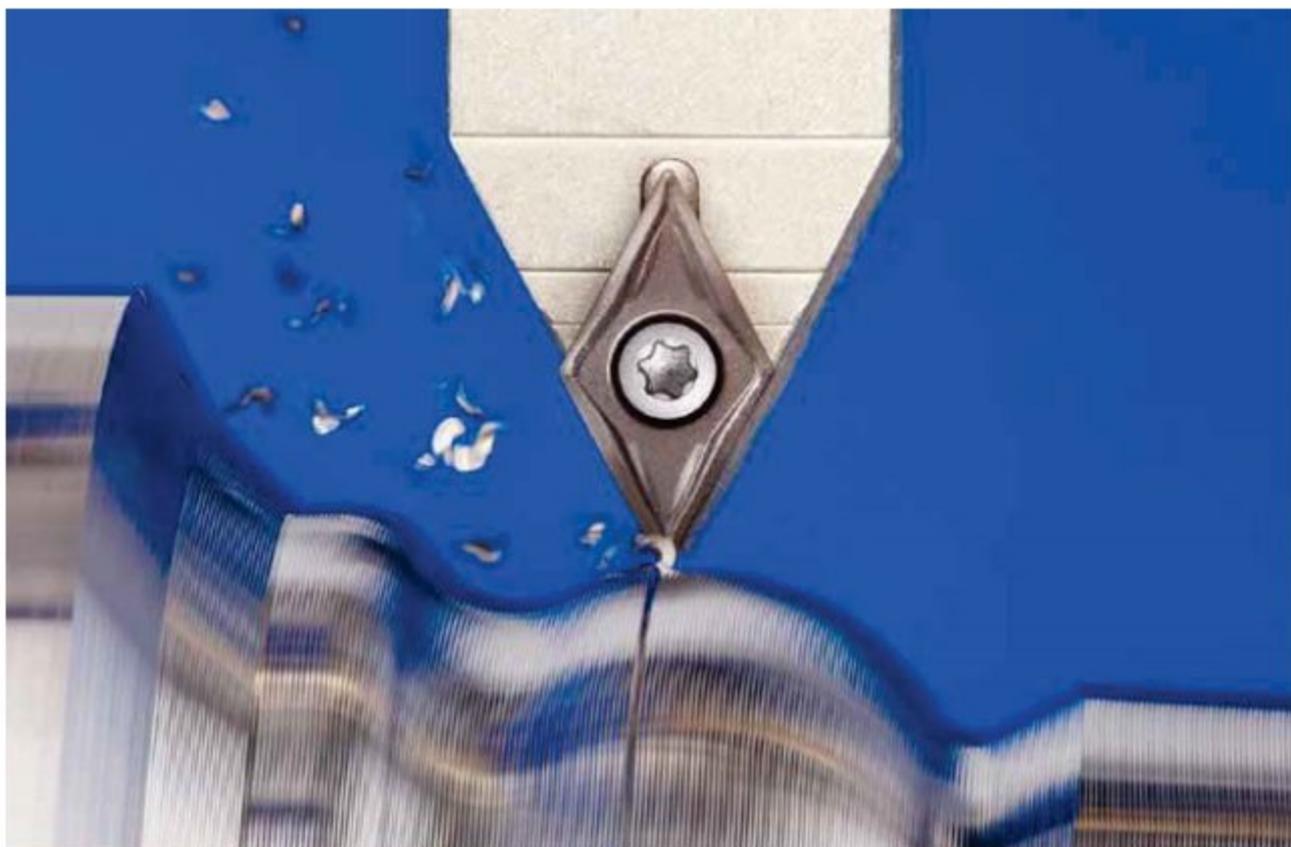
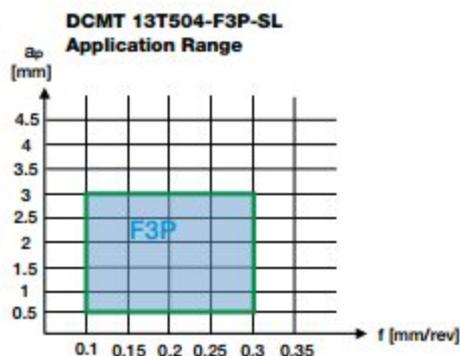
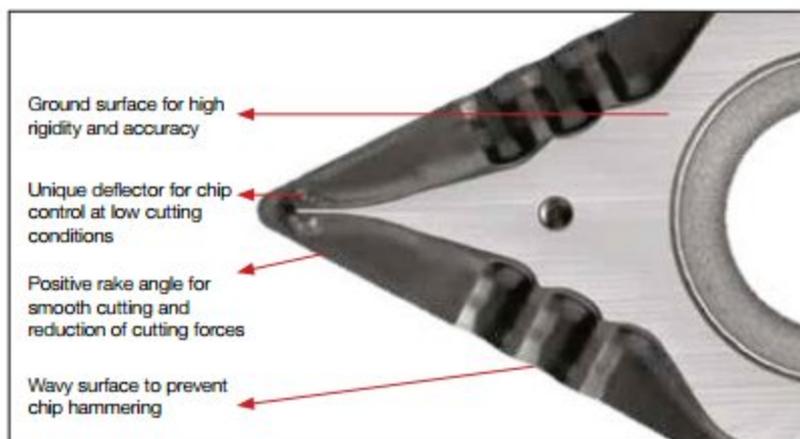
DCMT-F3P-SL

55° ромбовидные пластины с задними углами с базирующей призмой у основания для получистовой и чистовой обработки стали



Вид снизу

Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	d1	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
DCMT 13T504-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25



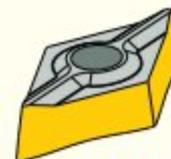
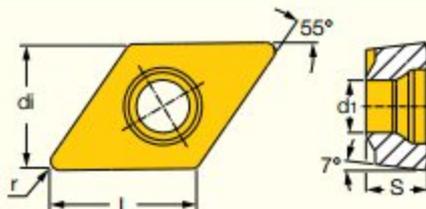
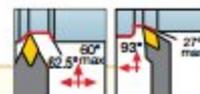
Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

SAFE-T-LOCK

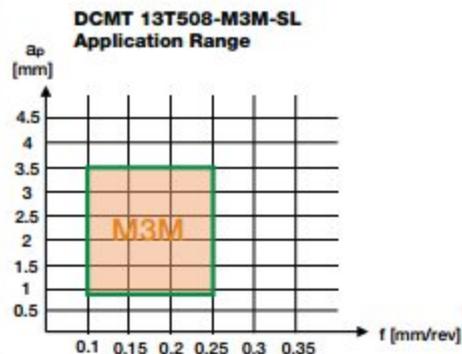
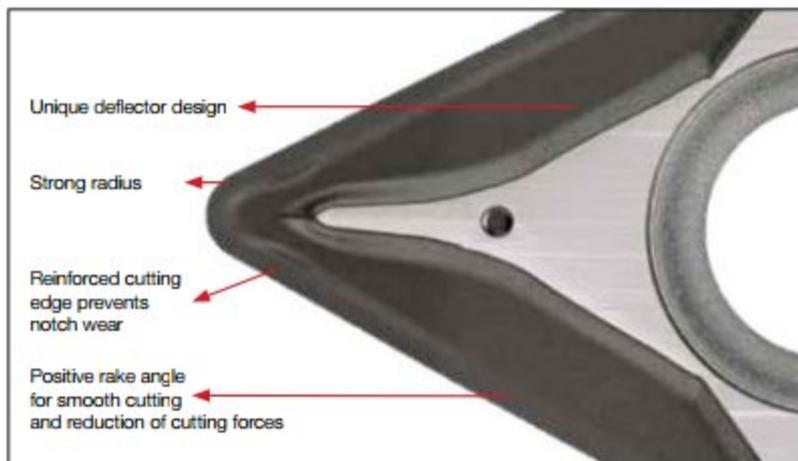
DCMT-M3M-SL

55° ромбовидные пластины с задними углами с базирующей призмой у основания для обработки нержавеющей сталей



Вид снизу

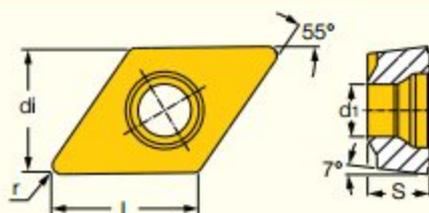
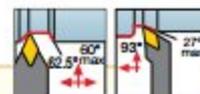
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	d1	IC6025	IC6015	ap (mm)	f (мм/об)
DCMT 13T508-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25
DCMT 13T512-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	1.20	4.50	●	●	0.90-3.50	0.15-0.30



SAFE-T-LOCK

DCMT-PF-SL

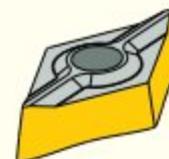
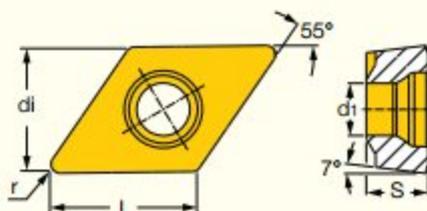
55° ромбовидные пластины с задними углами с базирющей призмой у основания для обработки сталей



Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	d1		ap (mm)	f (мм/об)
DCMT 13T504-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	0.70-3.00	0.05-0.25

DCMT-SM-SL

55° ромбовидные пластины с задними углами с базирющей призмой у основания для обработки сталей



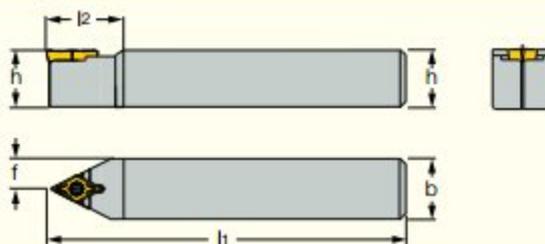
Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	d1		ap (mm)	f (мм/об)
DCMT 13T504-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-2.50	0.07-0.27
DCMT 13T508-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	1.00-3.00	0.07-0.27



SAFE-T-LOCK • ISOTURN

SDNCN-13-SL

Державки с жестким винтовым креплением для 55° пластин с задним углом 7° для фасонного точения



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _α °	G _r °	Пластина
SDNCN 1616H-13-SL	16.0	16.0	100.00	25.0	8.0	0	0	DCMT 13T5-SL
SDNCN 2020K-13-SL	20.0	20.0	125.00	25.0	10.0	0	0	DCMT 13T5-SL
SDNCN 2525M-13-SL	25.0	25.0	150.00	25.0	12.5	0	0	DCMT 13T5-SL

Момент затяжки пластин 3 Нм

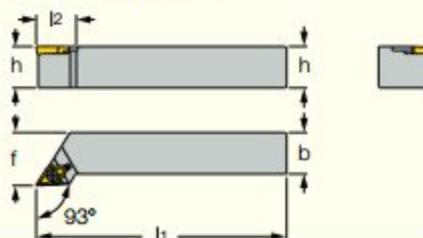
Запасные части



Обозначение	Винт	Ключ
SDNCN-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

SDJCR/L-13-SL

Державки с жестким винтовым креплением для 55° пластин с задним углом 7° для фасонного точения



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _α °	G _r °	Пластина
SDJCR/L 1616H-13-SL	16.0	16.0	100.00	24.0	21.0	0	0	DCMT 13T5-SL
SDJCR/L 2020K-13-SL	20.0	20.0	125.00	24.0	27.0	0	0	DCMT 13T5-SL
SDJCR/L 2525M-13-SL	25.0	25.0	150.00	24.0	32.0	0	0	DCMT 13T5-SL

Момент затяжки пластин 3 Нм

Запасные части

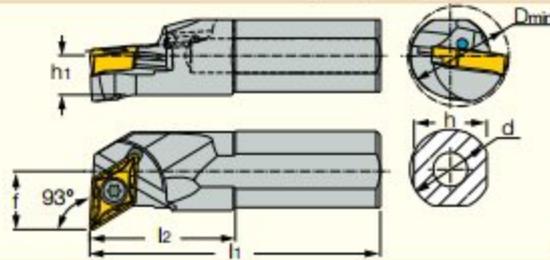
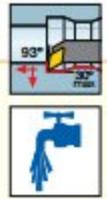


Обозначение	Винт	Ключ
SDJCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45

ISOTURN

A-SDUCR/L-13-SL

Расточные державки с жестким винтовым креплением для 55° ромбовидных пластин с задним углом 7°, высокая жесткость на операциях фасонного точения



Показана правосторонняя державка

Обозначение	d	l ₁	l ₂	h	h ₁	f	D _{min}	Gα°	Gr°	Shank m. ⁽¹⁾	Пластина
A20R SDUCR/L-13-SL	20.00	200.00	36.0	18.0	9.1	14.5	25.00	0	-7	S	DCMT 13T5-SL
A25S SDUCR/L-13-SL	25.00	250.00	45.0	23.0	11.5	17.0	32.00	0	-6	S	DCMT 13T5-SL

⁽¹⁾ S-Steel

Запасные части



Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнительная прокладка
A-SDUCR/L-13-SL	SR M4X0.7-L9.6 IP15	TORX PLUS IP15X45	PL 20



Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru



DOVE IQ TURN

HEAVY DUTY LINE

Инновационная система крепления

Черновое точение характеризуется большой глубиной резания (4-10 мм) и высокой подачей (0.4-1.0 мм/об). Обычно используют большие односторонние пластины на державках с верхним прижимом, что позволяет выдерживать высокие нагрузки и прерывистое резание. Существующий способ использования односторонних пластин и державок с верхним прижимом имеет такой недостаток, как небольшое количество режущих кромок и затрудненный отвод стружки из-за препятствия в виде верхнего зажима.

Искар разработала уникальную систему крепления по принципу "ласточкин хвост" с рычажным зажимным механизмом. Новая система обеспечивает очень

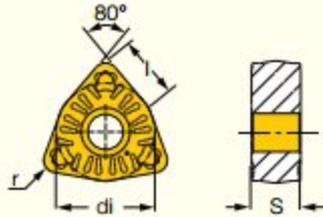
надежное и жесткое крепление пластины, избавляя от необходимости применения верхнего прихвата, препятствующего отводу стружки.

Механизм крепления **DOVE IQ-TURN** позволяет надежно фиксировать двухсторонние пластины, опоясанные фиксирующим призматическим ребром. Новый механизм крепления предотвращает смещение пластины воздействием сил резания.

Пластины **DOVE IQ-TURN** выпускаются в трёх геометриях: **WOMG-R3P-IQ**, **COMG-R3P-IQ** и **SOMG-R3P-IQ** с новым стружколомом R3P для чернового точения стали.

WOMG-13-R3P-IQ

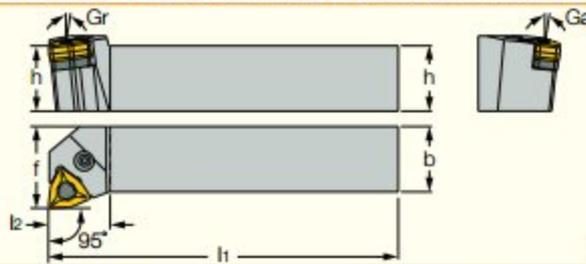
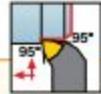
Двухсторонняя пластина формы ломаный трехгранник для чернового точения сталей



Обозначение	Размеры				Прочный → Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
WOMG 130612-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.20	●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
WOMG 130616-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.60	●	●	4.00-8.00	0.40-0.85
WOMG 130624-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-8.00	0.40-1.00

PWLOR/L-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для уникальных двухсторонних пластин формы ломаный трехгранник



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	li	lz	f	Ga°	Gr°	Пластина
PWLOR/L 3232P-13-IQ	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ
PWLOR/L 4040S-13-IQ	40.0	40.0	250.00	30.0	48.0	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

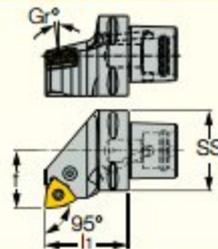
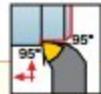
Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный штифт	Винт	Рычаг	Ключ
PWLOR/L 3232P-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5 ⁽¹⁾	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PWLOR/L 4040S-13-IQ	TWX 6-IQ	SP 5 ⁽¹⁾	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0

⁽¹⁾ Фиксирующий штифт для подкладной пластины

C#-PWLOR/L-IQ

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" для уникальных двухсторонних пластин формы ломаный трехгранник



Показана правосторонняя державка

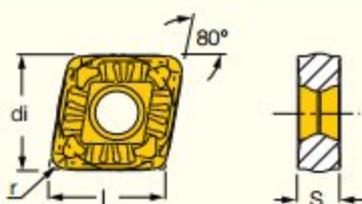
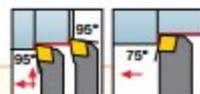
Обозначение	SS	f	li	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PWLOR/L-45065-13-IQ	63	45.0	65.00	-6.5	-6.5	WOMG 1306-IQ

Запасные части

Обозначение	Охлаждающее сопло	Ключ	Рычаг	Винт	Подкладная пластина	Пружинный штифт
C#-PWLOR/L-IQ	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	LCL 20C-NX	SR 10402352	TWX 6-IQ	SP 5

COMG-R3P-IQ

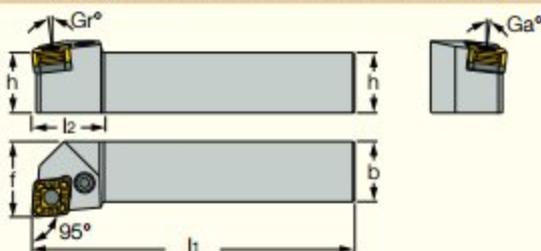
Двухсторонняя 80° ромбовидная пластина для чернового точения сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	IC5010	ap (mm)	f (мм/об)
COMG 160608-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●		2.00-9.00	0.25-0.50
COMG 160612-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●		2.00-9.00	0.30-0.60
COMG 160616-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●		2.00-9.00	0.30-0.70
COMG 190612-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●		3.00-12.00	0.30-0.80
COMG 190616-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●		3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 250924-R3P-IQ	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●		4.00-15.00	0.40-1.00

PCLOR/L-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для двухсторонних 80° ромбовидных пластин



Показана правосторонняя державка

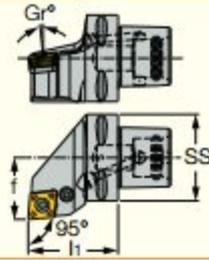
Обозначение	h	b	li	lz	f	Ga°	Gr°	Пластина
PCLOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	COMG 1606
PCLOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	38.0	40.0	-6	-6	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	38.0	50.0	-6	-6	COMG 1906
PCLOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	50.0	50.0	-6	-6	COMG 2509
PCLOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	50.0	60.0	-6	-6	COMG 2509

Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Винт	Рычаг	Ключ
PCLOR/L 3232P-16-IQ	ТСХ 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCLOR/L 3232P-19-IQ	ТСХ 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-19-IQ	ТСХ 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCLOR/L 4040S-25-IQ	ТСХ 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PCLOR/L 5050T-25-IQ	ТСХ 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

C#-PCLOR/L-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для уникальных двухсторонних 80° ромбовидных пластин



Показана правосторонняя державка

Обозначение	SS	f	h ₁	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	63	45.0	65.00	-6	-6	COMG 1606
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	63	45.0	65.00	-6	-6	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-19-IQ	80	55.0	80.00	-6	-6	COMG 1906
C8 PCLOR/L-55080-25-IQ	80	55.0	80.00	-6	-6	COMG 2509

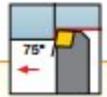
Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Рычаг	Пружинный шифт	Охлаждающее сопло	Ключ	Винт
C6 PCLOR/L-45065-16-IQ	TCX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5
C6 PCLOR/L-45065-19-IQ	TCX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352

PCBOR/L-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для двухсторонних 80° ромбовидных пластин



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	h ₁	l ₂	f	Ga°	Gr°	Пластина
PCBOR/L 3232P-16-IQ	32.0	32.0	170.00	32.0	27.0	-6	-6	COMG 1606
PCBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	38.0	28.0	-6	-6	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	38.0	37.0	-6	-6	COMG 1906
PCBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	50.0	35.0	-6	-6	COMG 2509
PCBOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	50.0	45.0	-6	-6	COMG 2509

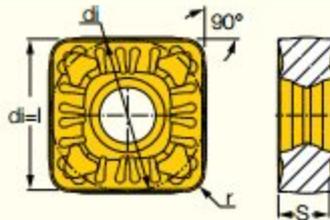
Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Винт	Рычаг	Ключ
PCBOR/L 3232P-16-IQ	TCX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PCBOR/L 3232P-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-19-IQ	TCX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PCBOR/L 4040S-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PCBOR/L 5050T-25-IQ	TCX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

SOMG-R3P-IQ

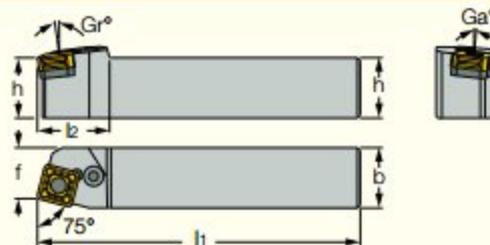
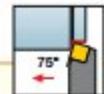
Двухсторонняя квадратная пластина для чернового точения сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
SOMG 150612-R3P-IQ	15.88	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.00	0.30-0.60
SOMG 150616-R3P-IQ	15.88	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.00	0.30-0.70
SOMG 190612-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.30-0.80
SOMG 190616-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.35-0.85
SOMG 190624-R3P-IQ	19.05	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.40-1.00
SOMG 250924-R3P-IQ	25.40	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.00

PSBOR/L-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для двухсторонних квадратных пластин



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	li	lz	f	Ga°	Gr°	Пластина
PSBOR/L 3232P-15-IQ	32.0	32.0	170.00	35.0	27.0	-4.7	-7.5	SOMG 1506
PSBOR/L 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	38.0	27.0	4.7	7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	38.0	35.0	4.7	7.5	SOMG 1906
PSBOR/L 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	50.0	35.0	4.7	7.5	SOMG 2509
PSBOR/L 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	50.0	45.0	4.7	7.5	SOMG 2509

Запасные части



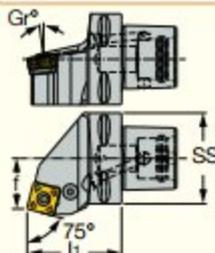
Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный штифт	Винт	Рычаг	Ключ
PSBOR/L 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSBOR/L 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSBOR/L 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PSBOR/L 5050T-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0



КОНСТРУКЦИЯ "ЛАСТОЧКИН ХВОСТ"

C#-PSROR/L-IQ

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост"



Показана правосторонняя державка

Обозначение	SS	f	li	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	63	35.0	65.00	-4.74	-7.46	SOMG 1506
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	63	35.0	65.00	-4.74	-7.46	SOMG 1906
C8 PSROR/L-55080-19-IQ	80	55.0	80.00	-4.74	-7.46	SOMG 1906
C8 PSROR/L-55080-25-IQ	80	55.0	80.00	-4.74	-7.46	SOMG 2509

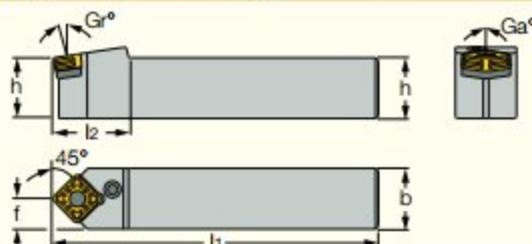
Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Рычаг	Пружинный шифт	Охлаждающее сопло	Ключ	Винт
C6 PSROR/L-35065-15-IQ	TSX 5-IQ	LCL 16-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 3.0	SR LCS 5-L25.5
C6 PSROR/L-35065-19-IQ	TSX 6-IQ	LCL 20C-NX	SP 5	SATZ-M10X1-M5	HW 4.0	SR 10402352

PSDON-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для двухсторонних квадратных пластин



Обозначение	h	b	li	lz	f	Ga°	Gr°	Пластина
PSDON 3232P-15-IQ	32.0	32.0	170.00	35.0	17.0	0	-8.5	SOMG 1506
PSDON 3232P-19-IQ	32.0	32.0	170.00	39.5	17.0	0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-19-IQ	40.0	40.0	250.00	39.5	21.0	0	-8.5	SOMG 1906
PSDON 4040S-25-IQ	40.0	40.0	250.00	51.5	21.0	0	-8.5	SOMG 2509
PSDON 5050T-25-IQ	50.0	50.0	300.00	51.5	26.0	0	-8.5	SOMG 2509

Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Винт	Рычаг	Ключ
PSDON 3232P-15-IQ	TSX 5-IQ	SP 5	SR LCS 5-L25.5	LCL 16-NX	HW 3.0
PSDON 3232P-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSDON 4040S-19-IQ	TSX 6-IQ	SP 5	SR 10402352	LCL 20C-NX	HW 4.0
PSDON 4040S-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0
PSDON 5050T-25-IQ	TSX 8-IQ	SP 8	SR LCS 8-L39	LCL 32-NX	HW 5.0

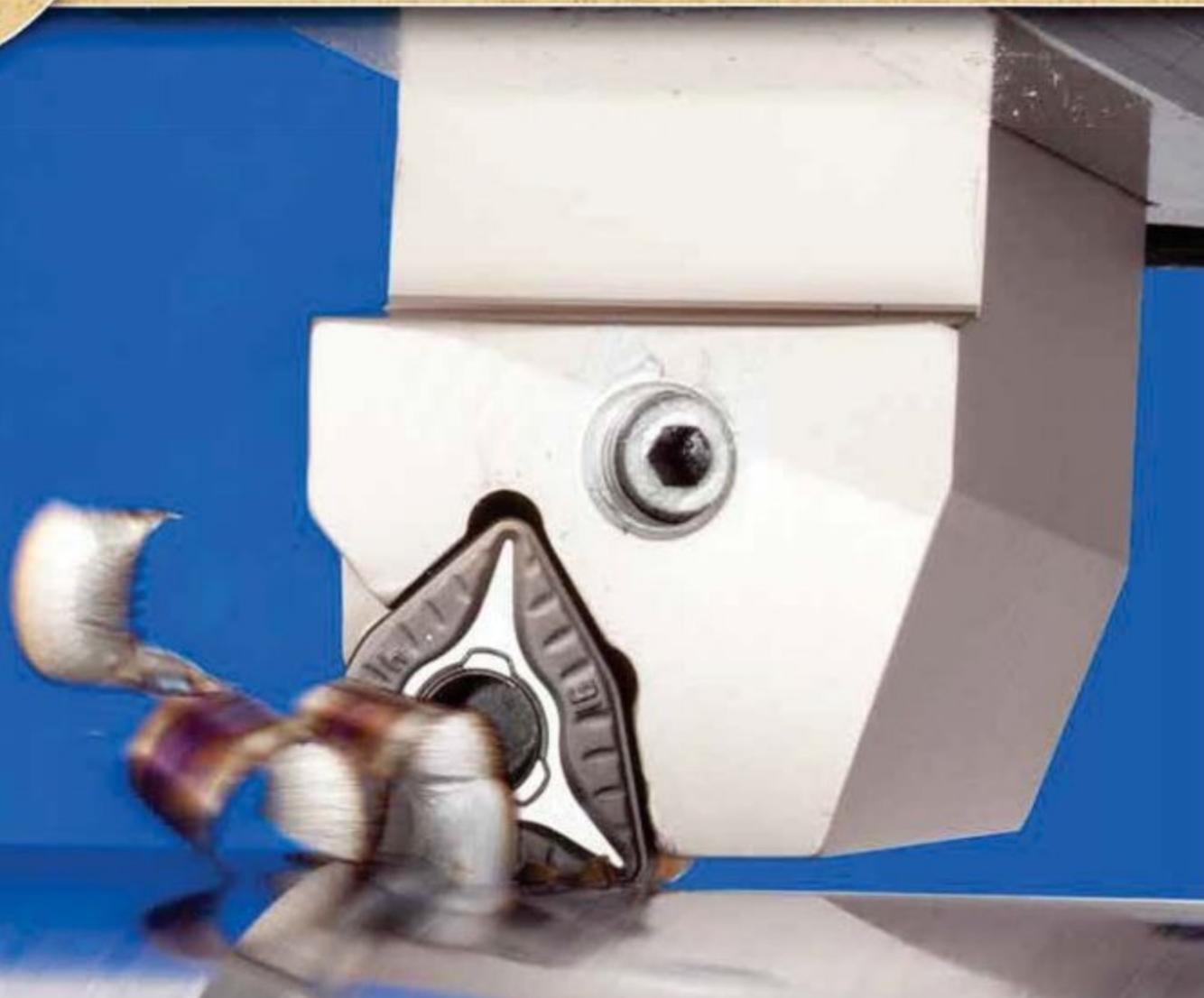
НОВИНКА!
КРЕПЛЕНИЕ ВЫСОКОЙ
ЖЕСТКОСТИ

Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES



подделками
Не довольствуйтесь, применяйте оригинал!



DOVE IQ TURN HEAVY DUTY LINE

в сочетании с

FEEDTURN

Токарные пластины для высоких подач

FEEDTURN

Искар представляет державки PWXOL 3232P-10-TF-IQ с рычажным креплением и углом в плане 18.5° для продольного точения на высоких подачах до 3 мм/об и глубины резания до 2.8 мм.

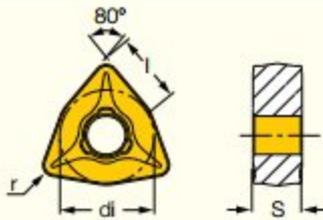
Новые державки предназначены для двухсторонних пластин WOMG 100716-T3P-IQ для обработки стали на высоких подачах.

Благодаря способности работать с экстремально высокими подачами новые инструменты используются для сокращения времени обработки и затрат.

НОВИНКА!
ПОДАЧА В 10 РАЗ
ВЫШЕ

WOMG-10-T3P-IQ

Двухсторонняя пластина формы ломаный трехгранник для высокоскоростного точения сталей

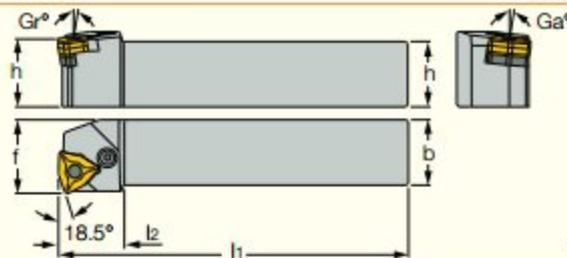


Обозначение	Размеры				Прочный → Твердый			Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8350	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
WOMG 100716-T3P-IQ	10.86	15.88	7.94	1.60	●	●	●	1.00-2.80	1.50-3.00

В таблице выше приведены режимы резания только для инструментов PWXOR/L-TF-IQ. Для инструментов PWLOR/L-IQ: ap=3-7мм, F=0.3-0.8мм/об.

PWXOR/L-TF-IQ

Державки с рычажным креплением для продольного точения на высоких подачах



Показана правосторонняя державка

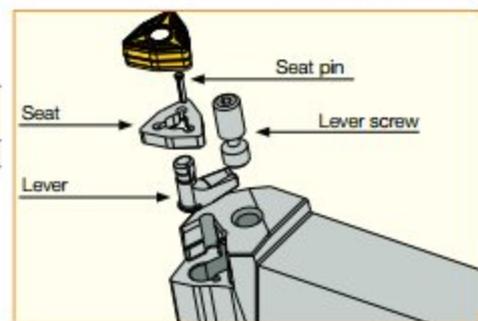
Обозначение	h	b	li	lz	f	Ga°	Gr°	Пластина
PWXOR/L 2525M-10-TF-IQ	25.0	25.0	150.00	31.0	29.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWXOR/L 3232P-10-TF-IQ	32.0	32.0	170.00	31.0	36.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWXOR/L 4040S-10-TF-IQ	40.0	40.0	250.00	31.0	44.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ

Запасные части



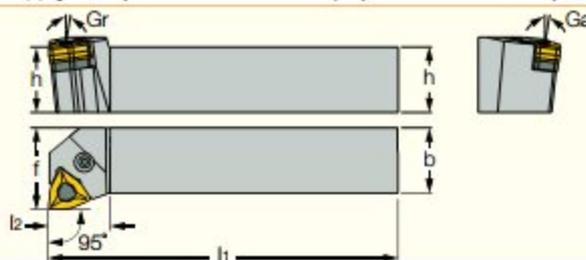
Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный штифт	Винт	Рычаг	Ключ
PWXOR/L-TF-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ⁽¹⁾	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0

(1) Фиксирующий штифт для подкладной пластины



PWLOR/L-IQ

Державки с жесткой конструкцией гнезда по принципу "ласточкин хвост" и рычажным креплением для уникальных двухсторонних пластин формы ломаный трехгранник



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	li	lz	f	Ga°	Gr°	Пластина
PWLOR/L 2525M-10-IQ	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ
PWLOR/L 3232P-10-IQ	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	WOMG 1007-IQ

Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный штифт	Винт	Рычаг	Ключ
PWLOR/L 2525M-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ⁽¹⁾	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0
PWLOR/L 3232P-10-IQ	TWN 5-4-IQ	SP D1.5-L10 ⁽¹⁾	SR LCS 5	LR 5	HW 3.0



ISOTURN

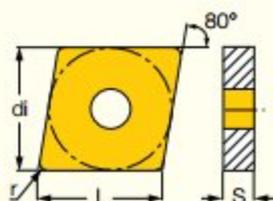
**Стружколом R3P
для черновой обработки**

- Стружколом односторонней пластины для черновой обработки стали
- Упрочненная негативная режущая кромка
- Позитивный передний угол для плавности обработки и снижения сил резания

НОВИНКА!
СТРУЖКОЛОМ R3P

CNMM-R3P

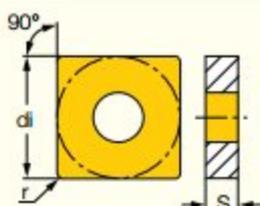
Односторонняя 80° ромбовидная пластина для чернового точения сталей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
CNMM 120408-R3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
CNMM 120412-R3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
CNMM 120416-R3P	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	1.50-7.50	0.30-0.90
CNMM 160608-R3P	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	2.00-9.50	0.20-0.55
CNMM 160612-R3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
CNMM 160616-R3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.50	0.30-0.90
CNMM 190612-R3P	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
CNMM 190616-R3P	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
CNMM 190624-R3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
CNMM 250924-R3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

SNMM-R3P

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки стали

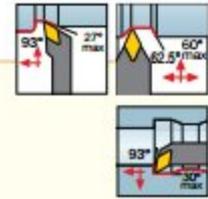
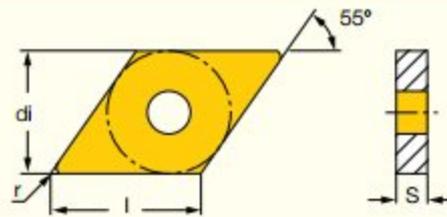


Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	di	S	r	IC8250	IC8150	ap (mm)	f (мм/об)
SNMM 120408-R3P	12.70	4.76	0.80	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
SNMM 120412-R3P	12.70	4.76	1.20	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
SNMM 150612-R3P	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
SNMM 150616-R3P	15.88	6.35	1.60	●	●	2.50-9.50	0.30-0.90
SNMM 190612-R3P	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
SNMM 190616-R3P	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
SNMM 190624-R3P	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
SNMM 250924-R3P	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

ISOTURN

DNMM-R3P

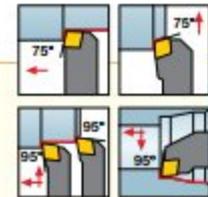
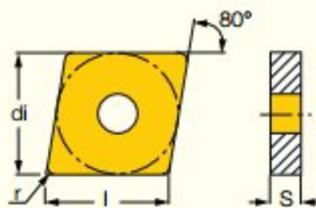
Односторонняя 55° ромбовидная пластина для чернового точения сталей



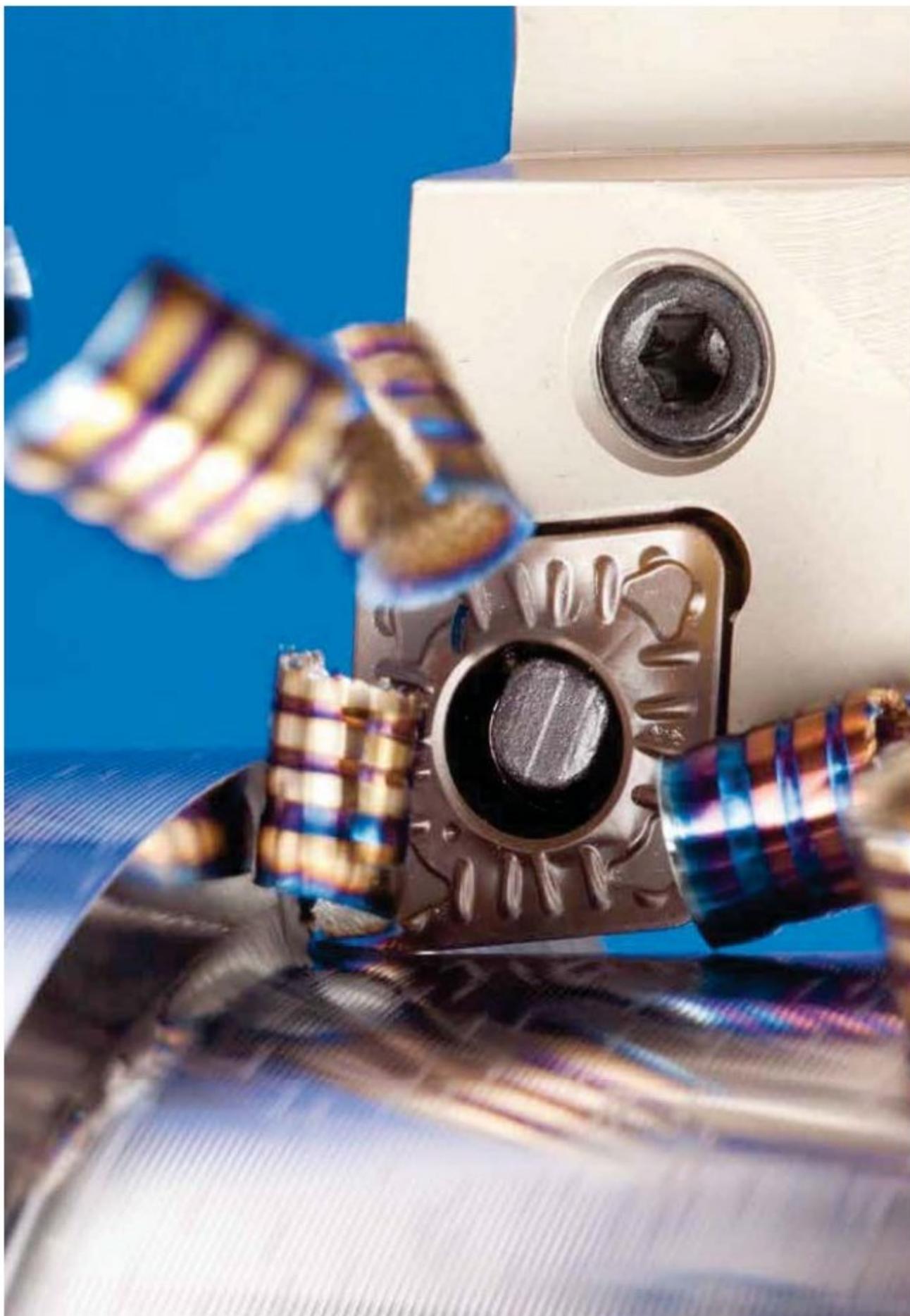
Обозначение	Размеры				IC8250	Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r		ap (mm)	f (мм/об)
DNMM 150608-R3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	0.70-6.00	0.20-0.55
DNMM 150612-R3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.00-6.00	0.25-0.70
DNMM 150616-R3P	15.50	12.70	6.35	1.60	●	1.50-6.00	0.32-0.90

CNMG-R3M

Двухсторонние 80° ромбовидные пластины для черновой обработки нержавеющей сталей



Обозначение	Размеры				IC6025	Рекомендуемые параметры режима резания	
	l	di	S	r		ap (mm)	f (мм/об)
CNMG 160612-R3M	16.17	15.88	6.35	1.20	●	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 160616-R3M	16.17	15.88	6.35	1.60	●	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 160624-R3M	16.17	15.88	6.35	2.40	●	2.00-11.00	0.50-1.20
CNMG 190612-R3M	19.34	19.05	6.35	1.20	●	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 190616-R3M	19.34	19.05	6.35	1.60	●	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 190624-R3M	19.34	19.05	6.35	2.40	●	2.00-11.00	0.50-1.20





подделками
Не довольствуйтесь, применяйте оригинал!

НОВИНКА!
МАКСИМАЛЬНАЯ
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ
ДО 35 ММ



HEAVY^{SUPER}TURN

ТЯЖЕЛОНАГРУЖЕННОЕ ТОЧЕНИЕ

Искар представляет державки **PLBOR/L 5050T-40** и пластины **LOMX 402224-H6P** для тяжело нагруженных токарных операций.

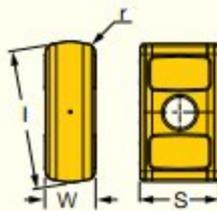
Новые пластины с тангенциальным креплением изготовлены из прочного сплава IC8250. Позволяют обрабатывать с глубиной резания до 35 мм и подачей до 2 мм/об. Пластины крепятся в посадочное гнездо, оснащенное защитной подкладной пластиной жестким рычажным механизмом.

Новые инструменты предназначены для использования на производствах с тяжело нагруженной обработкой, таких как энергетическая отрасль, судостроение и автомобилестроение.

HEAVY^{SUPER}TURN

LOMX-H6P

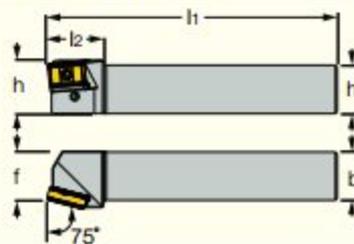
Тангенциальная пластина с 4-мя режущими кромками для высокопроизводительного точения сталей с глубиной резания до 35мм



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендуемые параметры режима резания	
	W	l	S	r	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
LOMX 402224-H6P	14.40	40.30	22.60	2.40	●	●	7.00-35.00	1.00-2.00

PLBOR/L

Державки с рычажным тангенциальным креплением для пластин LOMX для тяжелого чернового точения



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
PLBOR/L 5050T-40	50.0	50.0	300.00	60.0	50.0	-6	-6	LOMX 4022
PLBOR/L 6060V-40	60.0	60.0	400.00	60.0	60.0	-6	-6	LOMX 4022

Запасные части



Обозначение	Ключ	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Рычаг	Винт	Пружина	Ключ 1
PLBOR/L	T-20/5	TLN 40	SR 10402265	LR 8	SR 10643960	SP D7.5XL23	HW 6.0



Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES



COMBIDLOCK

DUAL CLAMP

TOP LEVER

Искар представляет усовершенствованный прижимной рычаг для повышения жесткости крепления пластин в державках с рычажным креплением. Новая конструкция сочетает преимущества существующего рычага и чрезвычайно высокую жесткость благодаря принципу верхнего прижима.

Обычный рычаг прижимает пластину к посадочному гнезду, создавая силу, перпендикулярную направлению сил резания. Этот метод иногда подводит при прерывистом резании или тяжелой обработке, что способствует подъему заднего угла пластины.

Существующий механизм крепления с верхним прижимом обеспечивает высокую жесткость, но делает неудобными и трудоемкими поворот или замену пластины, а сам прижим мешает отводу стружки, особенно при внутренней обработке.

Новый рычаг **LR 4TL - TOP LEVER** компании Искар сочетает преимущества обеих систем. Он надежно удерживает пластину в гнезде. Ничто не препятствует свободному отводу стружки, при этом сохраняется удобство обслуживания пластины и чрезвычайно высокая надежность крепления.

Новый рычаг **LR 4TL - TOP LEVER** может заменить стандартный рычаг **LR 4** в любой, содержащей его державке.

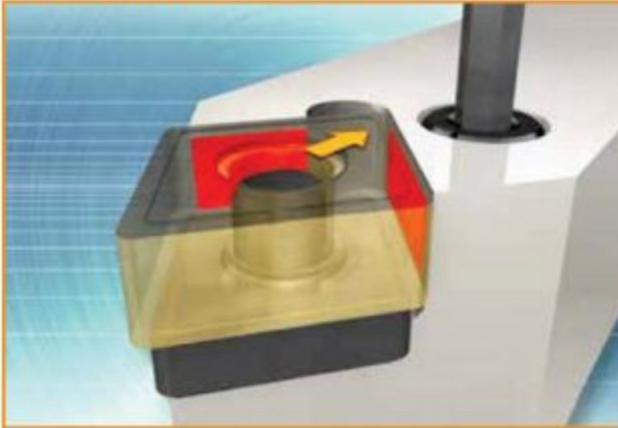


Преимущества

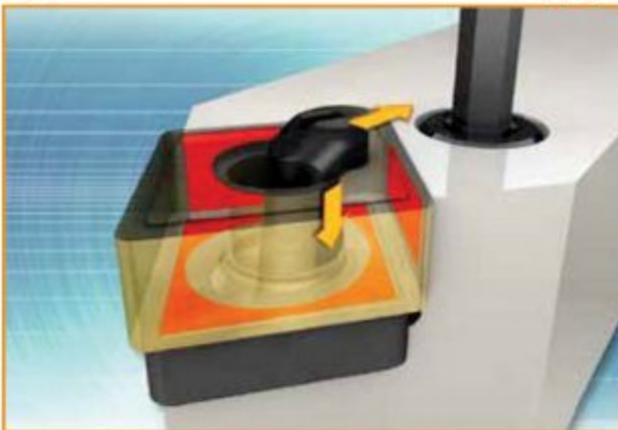
Пластина прижимается в двух направлениях, что обеспечивает лучшую устойчивость и жесткость системы. Улучшает стойкость инструмента, повышает производительность по сравнению со стандартным рычагом. Нет необходимости в замене державок - новый TOP LEVER подходит на стандартные державки.

НОВИНКА!
ВЫСОКАЯ
НАДЕЖНОСТЬ
КРЕПЛЕНИЯ

Крепление стандартным рычагом - однонаправленное



Крепление новым TOP LEVER - двунаправленное



Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

НОВИНКА!
MAX 300 BAR

JET HPLINE

Токарные державки для подачи СОЖ под высоким давлением

Процесс обработки жаропрочных сплавов сопровождается очень высокими температурами. Эффективное охлаждение способствует снижению вязкости обрабатываемого материала и стружкодроблению.

Стружкодробление предотвращает наматывание стружки на заготовку или узлы станка, исключая остановки оборудования для удаления стружки. Обычно, при стандартном охлаждении, стружка препятствует подводу СОЖ в зону резания. Струя СОЖ в инструментах JHP подается непосредственно в зону резания - между передней поверхностью пластины и сходящей стружкой, что позволяет увеличить стойкость инструмента и повысить надежность его работы.

Использование СОЖ под высоким давлением становится всё более распространенным, так как производители ищут способы сокращения времени обработки, повышения надежности процесса резания и увеличения срока службы инструмента.

Новые инструменты JHP позволяют получить все эти преимущества.

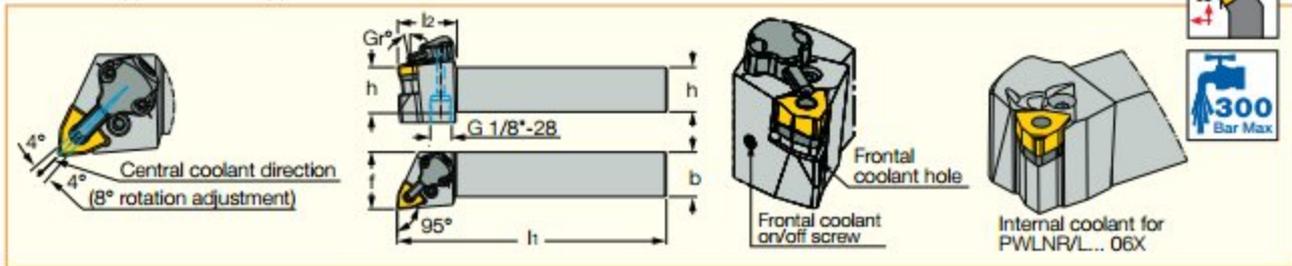
Каналы для подвода охлаждающей жидкости расположены очень близко к зоне резания, чем достигаются следующие преимущества:

- Сокращение времени обработки – скорость резания может быть увеличена на 200% при обработке титановых и жаропрочных сплавов.
- Увеличение стойкости инструмента – срок службы увеличивается на 100% не только при обработке титановых и жаропрочных сплавов, но и при обработке нержавеющей и легированной стали.
- Контроль стружкоформирования – даже при обработке вязких и проблемных материалов можно получить стружку небольшого размера.
- Очень эффективное охлаждение режущей кромки снижает чувствительность к колебаниям температуры.
- Более надежная и стабильная обработка
- Более высокие скорости резания (повышается производительность)

HELITURN LD • JETHPLINE

PWLNRL-X-JHP

Державки с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для пластин WNMG и WNMX из линейки HELITURN LD



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
PWLNRL 2020K-06X-JHP (1)	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNRL 2525M-06X-JHP (1)	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
PWLNRL 2525M-08X-JHP (2)	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
PWLNRL 3232P-08X-JHP (2)	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для пластин WNMG 0604... Подкладные пластины: TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для пластин WNMG 0804...

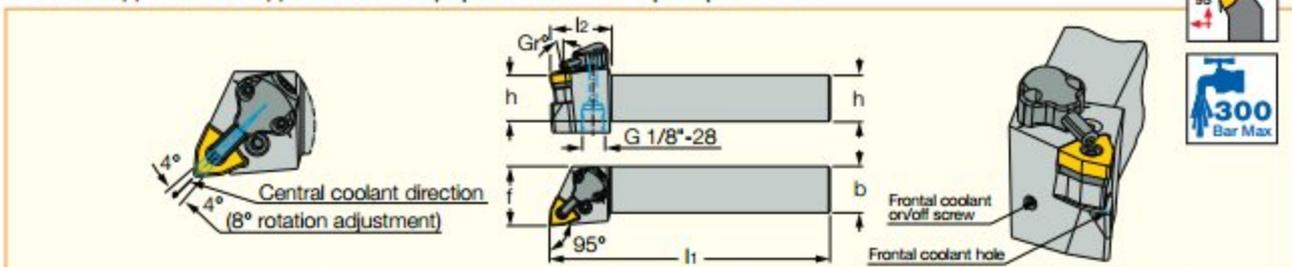
Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Пресс-штулка	Блок охлаждения	Ключ	Ключ-флакон	Ключ 1	Заглушка
PWLNRL 2020K-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW		
PWLNRL 2525M-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW		
PWLNRL 2525M-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 TL360
PWLNRL 3232P-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 TL360

ISOTURN • JETHPLINE

PWLNRL-08-JHP

Державки с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для пластин формы ломаный трехгранник



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
PWLNRL 2525M-08-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804..
PWLNRL 3232P-08-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804..

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

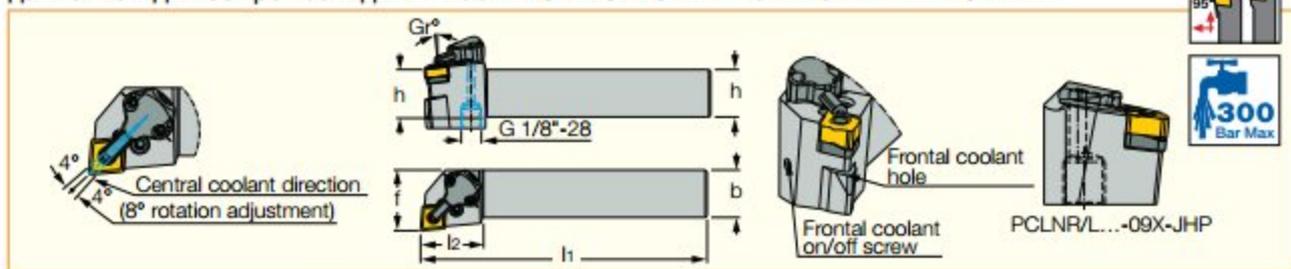
Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Заглушка	Уплотнительное кольцо	Блок охлаждения	Ключ	Ключ 1	Ключ 2
PWLNRL 2525M-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 TL360		CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PWLNRL 3232P-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

HELITURN LD • JET HPLINE

PCLNR/L-X-JHP

Державки с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 80° ромбовидных пластин CNMG и CNMX из линейки HELITURN LD



Обозначение	b	h	l ₁	l ₂	f	G _α °	G _r °	Пластина
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	20.0	20.0	125.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904... Подкладные пластины: TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204... Руководство пользователя см. стр. 75-82.

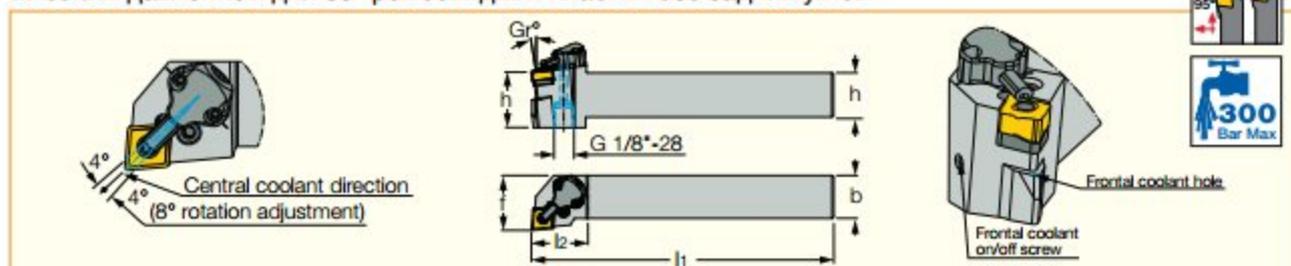
Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Пресс-штулка	Блок охлаждения	Ключ-фланжок	Ключ 1	Заглушка
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4		HW 2.5/5		
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4		HW 2.5		
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4		HW 2.5/5		
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5 HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 TL360
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5 HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 TL360

ISOTURN • JET HPLINE

PCLNR/L-12-JHP

Державки с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 80° ромбовидных пластин без задних углов



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _α °	G _r °	Пластина
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMG 1204

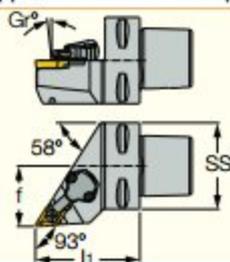
Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Пресс-штулка	Блок охлаждения	Уплотнительное кольцо	Заглушка	Ключ	Ключ 1	Ключ 2
PCLNL 2525M-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PCLNR 2525M-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP		SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5
PCLNR/L 3232P-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP		SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

SAFE-T-LOCK • JETLINE • CAMFIX

Резцовые головки CAMFIX с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 55° ромбовидных пластин с задним углом 7°



Показана правосторонняя державка

Обозначение	SS	f	l ₁	G _а °	G _г °	Пластина
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	32	22.0	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDJCL-27055-13-SL-JHP	40	27.0	55.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDJCR 27055-13-SL-JHP	40	27.0	55.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	50	35.0	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

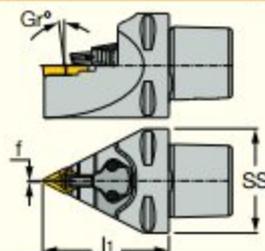
Запасные части



Обозначение	Блок охлаждения	Заглушка	Ключ	Винт	Ключ 1
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR M4X4 TL360		SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDJCL-27055-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C4 SDJCR 27055-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDJCL-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDJCR-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	TORX PLUS IP15X45	SR M4X0.7-L9.6 IP15	

C#-SDNCN-13-SL-JHP

Резцовые головки CAMFIX с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 55° ромбовидных пластин с задним углом 7°



Обозначение	SS	f	l ₁	G _а °	G _г °	Пластина
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	32	0.5	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	40	0.5	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	50	0.5	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части



Обозначение	Блок охлаждения	Уплотнительная шайба	Ключ	Заглушка	Винт	Ключ 1
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	уплотнительная шайба 4.2X5.6X0.5		SR M4X4 TL360	SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45		SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	CU-D-JHP		TORX PLUS IP15X45		SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5

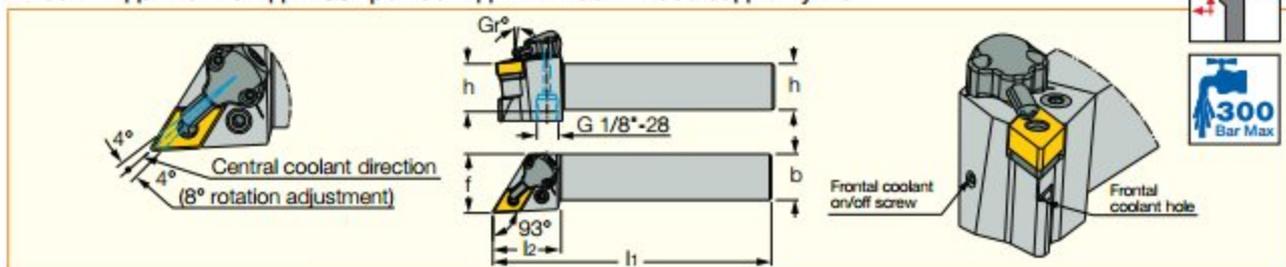
Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

PDJNR/L-JHP

Державки с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 55° ромбовидных пластин без задних углов



Обозначение	b	h	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
PDJNR/L 2525M-11-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506

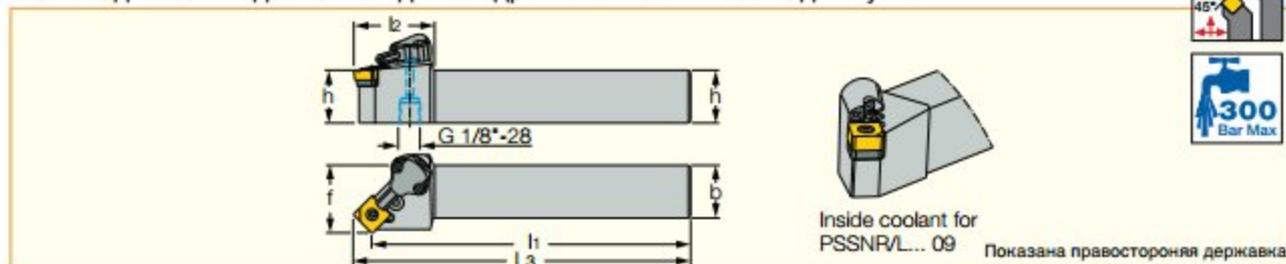
Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Блок охлаждения	Заглушка	Ключ	Ключ 1	Ключ-фланок
PDJNL 2525M-11-JHP	TDN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	CU-D-JHP	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 2.5	
PDJNR 2525M-11-JHP	TDN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	CU-D-JHP	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 2.5/5	
PDJNR/L 2525M-15-JHP	TDN 422	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	CU-D-JHP	SR M4X4 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0

PSSNR/L-JHP

Державки с углом в плане 45° с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для квадратных пластин без задних углов



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	L ₃	Пластина
PSSNR/L 2020K-09-JHP	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	-5.5	-5.5	131.40	SNMG 09..
PSSNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	38.0	32.0	-5.5	-5.5	158.40	SNMG 1204

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Уплотнительное кольцо	Блок охлаждения	Ключ	Ключ 1
PSSNR/L 2020K-09-JHP	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014			HW 2.5	
PSSNR/L 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423-PIN SET ⁽¹⁾	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-S-JHP	HW 3.0	T-8/5

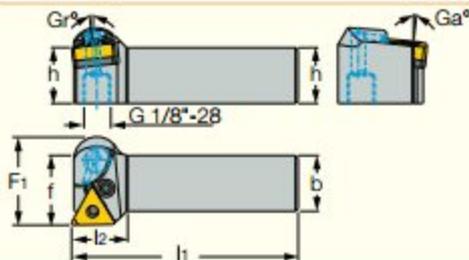
* (заказывается отдельно)

⁽¹⁾ При использовании пластин SNMG-EM-M-R, замените стандартную подкладную пластину.

HELITURN LD • JET HPLINE

PTGNR/L-X-JHP

Державки с углом в плане 91° с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для трехгранных пластин без задних углов



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	F ₁	G _a °	G _r °	Пластина
PTGNR/L 2020K-16X-JHP	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	31.7	-6	6	TNMX 1606, TNMG 1604
PTGNR/L 2525M-16X-JHP	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-	-6	6	TNMX 1606, TNMG 1604

Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TTX 3 для пластин TNMX 1606.. и TTN 3 для пластин TNMG 1604... Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Зapasные части



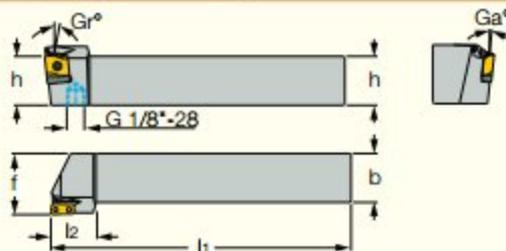
Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пресс-штулка
PTGNR/L-X-JHP	TTX 3	TTN 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4

HELITURN • JET HPLINE

TANGENTIAL LINE

SLANR/L-15-TANG-JHP

Державки с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для тангенциальных пластин LNMX



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	LNMX 1506

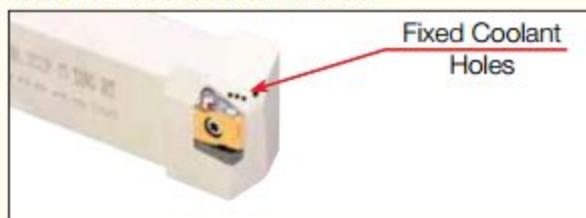
ар max при торцевом точении 3.6 мм Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Зapasные части



Обозначение	Подкладная пластина	Винт	Винт 1	Торх-лезвие	Т-образная рукоятка	Ключ
SLANL 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15L-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5
SLANR 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15R-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5

The tools with LNMX 1506... inserts feature fixed coolant holes



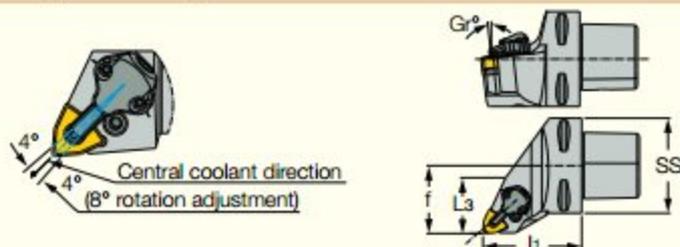
Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

HELITURN LD • JET HPLINE • CAMFIX

C#-PWLNR/L-X-JHP

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для пластин WNMX и WNMG



Обозначение	SS	h	f	L3	Ga°	Gr°	Пластина
C3 PWLNR-22045-06X-JHP (1)	32	40.00	27.0	22.00	-6	-6	WNMX 0606, WNMG 0604
C3 PWLNR-22045-08X-JHP (2)	32	40.00	27.0	22.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP (2)	40	50.00	27.0	22.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP (2)	50	60.00	35.0	25.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP (2)	63	65.00	45.0	37.00	-6	-6	WNMX 0807, WNMG 0804

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TWX 3 для пластин WNMX 0606.. и TWN 3 для пластин WNMG 0604... Подкладные пластины: TWX 4 для пластин WNMX 0807.. и TWN 443 для пластин WNMG 0804...

Запасные части

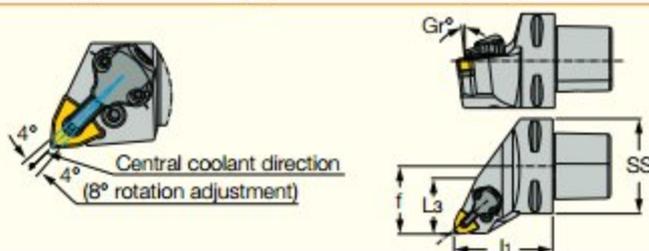


Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Пресс-штулка	Рычаг	Винт	Блок охлаждения	Ключ	Ключ 1
C3 PWLNR-22045-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C3 PWLNR-22045-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0

ISOTURN • JET HPLINE • CAMFIX

C#-PWLNR/L-08-JHP

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для пластин формы ломаный трехгранник



Показана правосторонняя державка

Обозначение	SS	f	h	L3	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	63	45.0	65.00	37.00	-6	-6	WNMG 08..

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

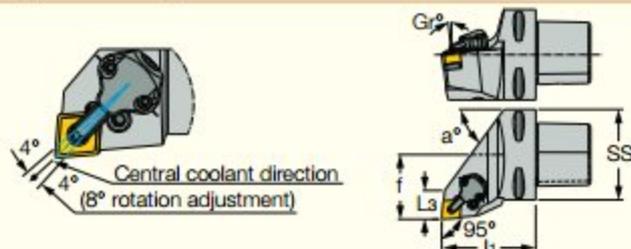


Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пресс-штулка	Блок охлаждения	Уплотнительное кольцо	Ключ 1	Ключ 2
C6 PWLNL-45065-08-JHP	TWN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4L	CU-CW-JHP		HW 3.0	HW 1.5
C6 PWLNR-45065-08-JHP	TWN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0	HW 1.5

HELITURN LD • JET HPLINE • CAMFIX

C#-PCLNR/L-X-JHP

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для пластин CNMX и CNMG



Обозначение	SS	f	l ₁	L ₃	a°	Ga°	Gr°	Пластина
C3 PCLNR-22045-09X-JHP ⁽¹⁾	32	22.0	40.00	24.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP ⁽¹⁾	40	27.0	50.00	24.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP ⁽¹⁾	50	35.0	60.00	26.00	45	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP ⁽²⁾	40	27.0	50.00	18.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP ⁽²⁾	50	35.0	60.00	22.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP ⁽²⁾	63	45.0	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

⁽¹⁾ Поставляется в комплекте с подкладными пластинами TCX 3 для пластин CNMX 0906.. и TCN 323 для пластин CNMG 0904... Подкладные пластины: TCX 4 для пластин CNMX 1207.. и TCN 443 для пластин CNMG 1204...

Запасные части

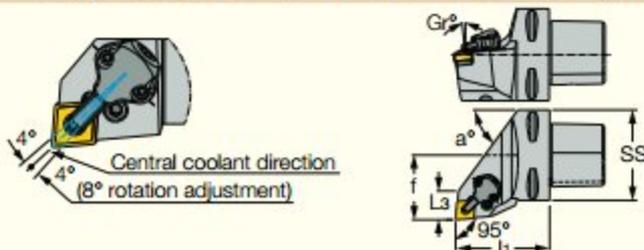


Обозначение	Подкладная пластина	Подкладная пластина 1	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Пресс-втулка	Блок охлаждения	Ключ	Ключ 1
C3 PCLNR-22045-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0

ISOTURN • JET HPLINE • CAMFIX

C#-PCLNR/L-12-JHP

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 80° ромбовидных пластин без задних углов



Обозначение	SS	f	l ₁	L ₃	a°	Ga°	Gr°	Пластина
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	63	45.0	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMG 1204

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Пресс-втулка	Блок охлаждения	Ключ	Ключ 1	Залушина
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5	SR M5X5 DIN913 TL360

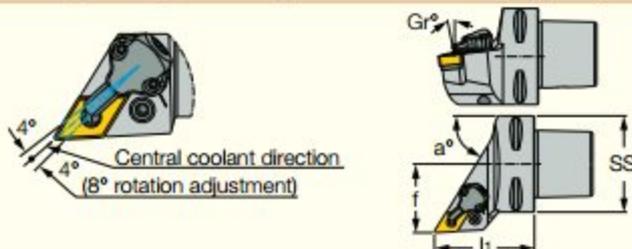
Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

ISOTURN • JET HPLINE • CAMFIX

C#-PDJNR/L-JHP

Резцовые головки CAMFIX с рычажным креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 55° ромбовидных пластин без задних углов



Обозначение	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	a°	Пластина
C3 PDJNR-22045-11-JHP	32	22.0	45.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	40	27.0	55.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	50	35.0	60.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	40	27.0	55.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	50	35.0	60.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	63	45.0	65.00	-6	-6	58	DN.. 15..

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

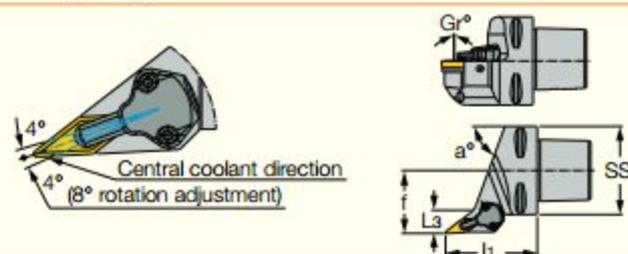
Запасные части



Обозначение	Подкладная пластина	Пружинный шифт	Рычаг	Винт	Пресс-штулка	Блок охлаждения	Уплотнительное кольцо	Ключ	Ключ-фланец
C3 PDJNR-22045-11-JHP	TDN 322	SP 3	LR 3D	SR 117-2014	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	TDN 322	SP 3	LR 3D	SR 117-2014	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5/5
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	TDN 322	SP 3	LR 3D	SR 117-2014	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	TDN 422	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	TDN 422	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	TDN 422	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	PN 3-4	CU-D-JHP		T-8/5	HW 3.0

C#-SVJCR/L-JHP

Резцовые головки CAMFIX с винтовым креплением для 35° ромбовидных пластин с задним углом 7°



Обозначение	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	a°	L ₃	Пластина
C3 SVJCR-22040-11-JHP	32	22.0	40.00	0	0	55	-	VCMT 1103
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	40	27.0	55.00	0	0	55	-	VCMT 1604
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	50	35.0	60.00	0	0	55	-	VCMT 1604
C6 SVJCR-45065-16-JHP	63	45.0	65.00	0	0	70	16.80	VCMT 1604

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

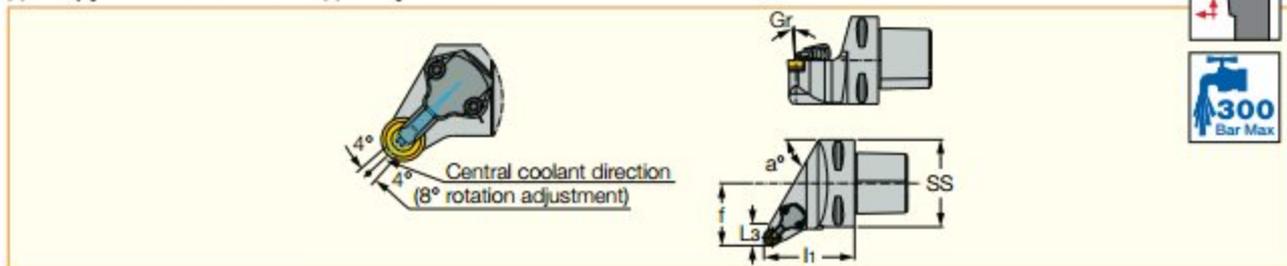


Обозначение	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Ключ	Винт	Блок охлаждения	Уплотнительное кольцо	Ключ 1	Ключ 2
C3 SVJCR-22040-11-JHP				SR 14-560	CH-1.9D-JHP		T-8/5	
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C6 SVJCR-45065-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP		T-8/5	HW 2.5

ISOTURN • JET HPLINE • CAMFIX

C#-SRGCR-12-JHP

Резцовые головки CAMFIX с винтовым креплением для круглых пластин с задним углом 7°



Обозначение	SS	f	l1	a°	L3	Пластина
C6 SRGCR-45065-12-JHP	63	45.0	65.00	60	16.00	RCMT 1204MO

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

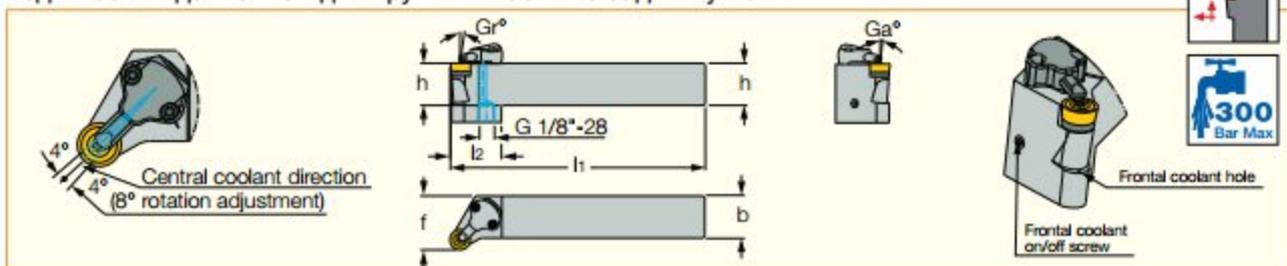
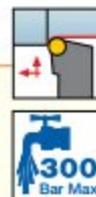
Запасные части

Обозначение							
C6 SRGCR-45065-12-JHP	Подкладная пластина TRC 4-0	Винт подкладной пластины SR TC-4	Ключ T-20/5	Винт SR 16-212	Ключ 1 HW 3.0	Блок охлаждения CU-R-JHP	Ключ 2 T-8/5

ISOTURN • JET HPLINE

SRGCR-12-JHP

Державки с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для круглых пластин с задним углом 7°



Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	RCMT 1204

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

Обозначение										
SRGCR 2525M-12-JHP	Подкладная пластина TRC 4-0	Винт подкладной пластины SR TC-4	Ключ T-8/5	Винт SR 16-212	Ключ 1 T-20/5	Блок охлаждения CU-R-JHP	Уплотнительное кольцо OR 6.4X0.9N	Заглушка SR M4X4 TL360	Ключ 2 HW 2.0	Ключ 3 HW 3.0

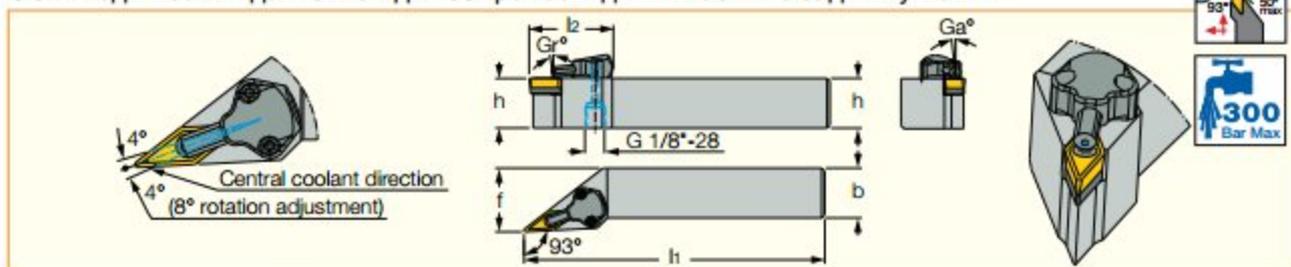
Работать грамотно!

ISCAR HIGH O LINES

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SVJCR/L-16-JHP

Резцовые головки CAMFIX с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 35° ромбовидных пластин с задним углом 7°



Обозначение	h	b	l1	l2	f	Ga°	Gr°	Пластина
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	150.00	42.0	32.0	0	0	VCMT 1604

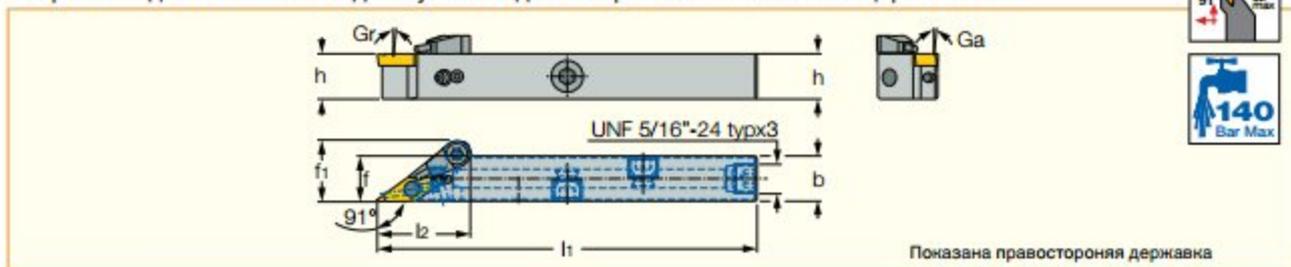
Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

Обозначение	Подкладная пластина	Винт подкладной пластины	Винт	Блок охлаждения	Уплотнительное кольцо	Ключ 1	Ключ 2
SVJCR/L 2525M-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-15/5	HW 2.5 T-8/5

PVACR/L-JHP

Державки с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 35° ромбовидных пластин с задним углом 7° для токарных автоматов "швейцарского типа"



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l1	l2	f	f1	Ga°	Gr°	Пластина
PVACR/L 1010H-11S-JHP	10.0	10.0	100.00	20.0	10.2	-	0	0	VC..1103
PVACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	100.00	20.0	12.2	16.0	0	0	VC..1103
PVACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	20.0	16.2	-	0	0	VC..1103
PVACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	125.00	25.0	20.2	-	0	0	VC..1103

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

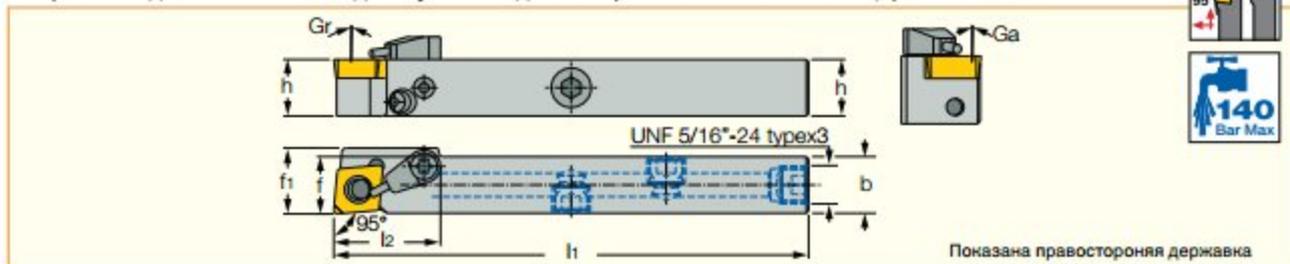
Запасные части

Обозначение	Рычаг	Стопорный штифт	Винт	Ключ-флажок	Заглушка	Блок охлаждения
PVACR/L 1212H-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP
PVACR/L 1616K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP
PVACR 2020K-11S-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP

ISOTURN • JETHPLINE

PCLCR/L-JHP

Державки с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 80° ромбовидных пластин с задним углом 7° для токарных автоматов "швейцарского типа"



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	f ₁	Ga°	Gr°	Пластина
PCLCR/L 1010H-06S-JHP	10.0	10.0	100.00	22.3	10.2	-	0	0	CC.. 0602
PCLCR/L 1212H-09S-JHP	12.0	12.0	100.00	22.3	12.2	14.0	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616K-09S-JHP	16.0	16.0	125.00	22.3	16.2	-	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 2020K-09S-JHP	20.0	20.0	125.00	22.3	20.2	-	0	0	CC.. 09T3

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

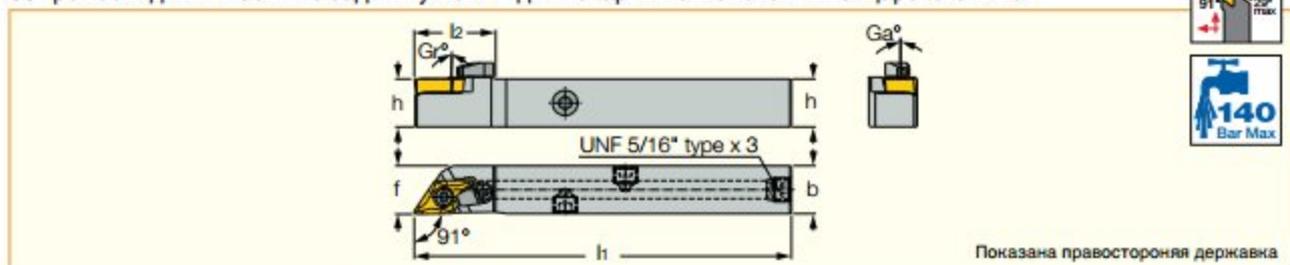


Обозначение	Рычаг	Стопорный штифт	Винт	Ключ-флажок	Заглушка	Блок охлаждения
PCLCR/L-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP

ISOTURN • SAFE-T-LOCK • JETHPLINE

SDACR/L-13S-SL-JHP

Державки с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 55° ромбовидных пластин с задним углом 7° для токарных автоматов "швейцарского типа"



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	Ga°	Gr°	Пластина
SDACR/L 1212H-13S-SL-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	12.2	0	0	DCMT 13T5-SL
SDACR/L 1616K-13S-SL-JHP	16.0	16.0	125.00	27.0	16.2	0	0	DCMT 13T5-SL

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части

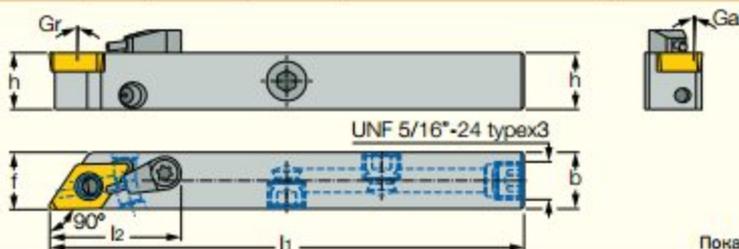


Обозначение	Блок охлаждения	Заглушка	Ключ	уплотнительная шайба	Винт
SDACR/L-13S-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR 5/16UNF TL360	TORX PLUS IP15X45	уплотнительная шайба 4.2X5.6X0.5	SR M4X0.7-L9.6 IP15

ISOTURN • JET HPLINE

PDACR/L-JHP

Державки с винтовым креплением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением для 55° ромбовидных пластин с задним углом 7° для токарных автоматов "швейцарского типа"



Показана правосторонняя державка

Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	Пластина
PDACR/L 1010H-07S-JHP	10.0	10.0	100.00	20.4	10.2	0	0	DC..0702
PDACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	100.00	28.0	12.2	0	0	DC..11T3
PDACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	28.0	16.2	0	0	DC..11T3
PDACR/L 2020K-11S-JHP	20.0	20.0	125.00	28.0	20.2	0	0	DC..11T3

Руководство пользователя см. стр. 75-82.

Запасные части



Обозначение	Рычаг	Стопорный штифт	Винт	Ключ-флажок	Заглушка	Блок охлаждения
PDACR/L-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP



Существует 5 видов телескопических сопел предназначенных для различных геометрий пластин (см. таблицу). Каждое сопло имеет специфический профиль отверстия оптимизированный под определенную геометрию пластины. В нижеприведенной таблице указан расход для каждого сопла.

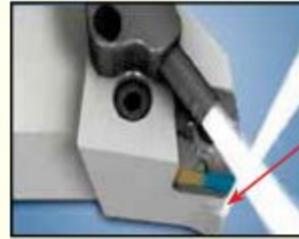
Расход СОЖ для различных JHP сопел

Пластина	Форма внутреннего отверстия Сопла	Сопла	Расход, литр/мин			
			70 Bar	100 Bar	140 Bar	300 Bar
		NZ-CW-JHP	17	20	24	35
		NZ-D-JHP	16	19	22	32
		NZ-V-JHP	11	13	15	22
		NZ-R-JHP	14	16	19	29
		NZ-S-JHP	18	21	25	37
		Отверстия	15	18	21	32
Фронтальное охлаждение Отверстие(1)		Отверстие	1.8÷2.6	2.1÷3.4	2.5÷3.6	3.7÷4.8

Державки для пластин LNMX 1506 оснащены фиксированными отверстиями для охлаждения

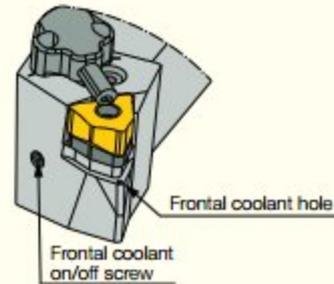


Большинство державок с квадратным сечением хвостовика имеет дополнительное фронтальное отверстие для подвода СОЖ расположенное ниже посадочного гнезда для охлаждения боковой поверхности пластины. Фронтальная струя увеличивает количество подачи СОЖ в зону резания. Регулировочный винт позволяет контролировать величину расхода СОЖ.



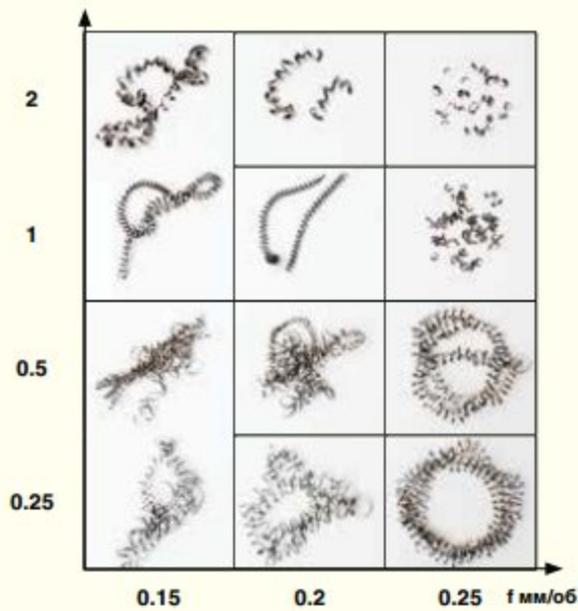
Фронтальное отверстие для подвода СОЖ

Державки **SLAN-15-TANG JHP** для пластин **LNMX 1506..** и **SVJCR/L-16-JHP** для пластин **VCMT 1604...**, а также все резцовые головки **CAMFIX JHP** не имеют фронтального отверстия для подачи СОЖ.

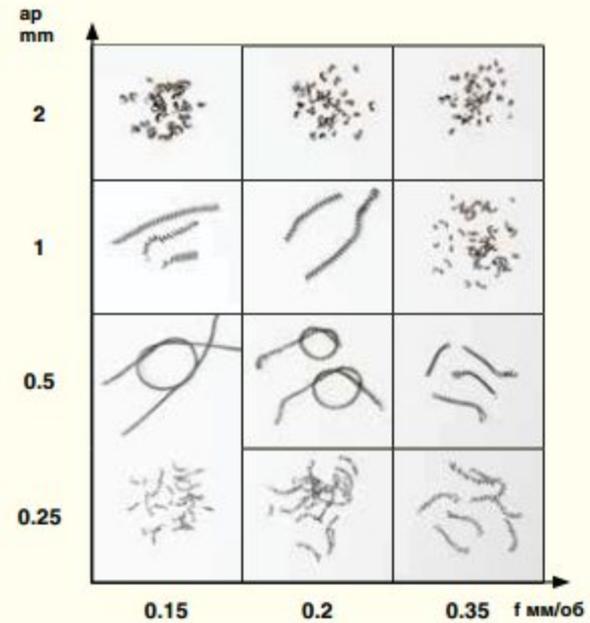


НОВИНКА!
MAX 300 BAR

Обычное давление СОЖ



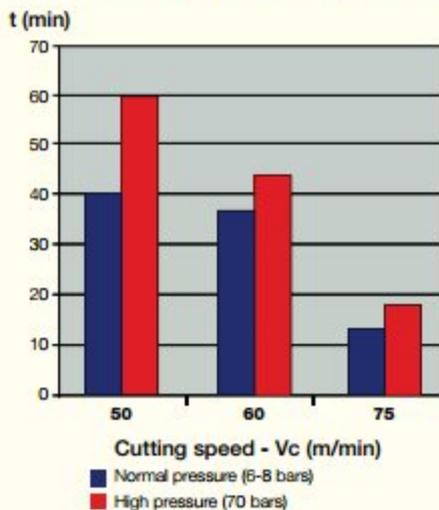
Высокое давление СОЖ - 80 атм



Акт испытаний

Материал: Титан (Ti6Al4V)
 Тип обработки: токарная
 Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
 Пластина: CNMG 120412-PP IC20
 ap: 2.5 мм
 f: 0.3 мм/об

Эффект подачи СОЖ под высоким давлением на стойкость инструмента



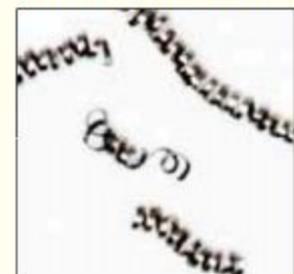
Эффект подачи СОЖ под высоким давлением на стружкодробление



Высокое давление СОЖ

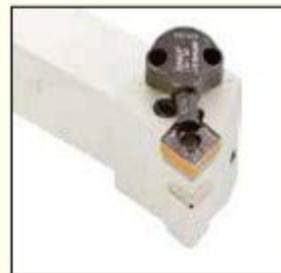


Обычное давление СОЖ

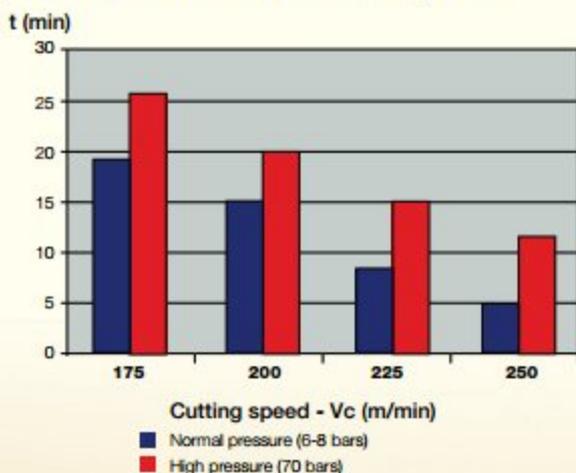


Акт испытаний

Материал: нержавеющая сталь 316L
 Тип обработки: токарная
 Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
 Пластина: CNMG 120408-TF IC908
 ap: 2.5 мм
 f: 0.3 мм/об



Эффект подачи СОЖ под высоким давлением на стойкость инструмента



Эффект подачи СОЖ под высоким давлением на стружкодробление

Высокое давление СОЖ



Обычное давление СОЖ

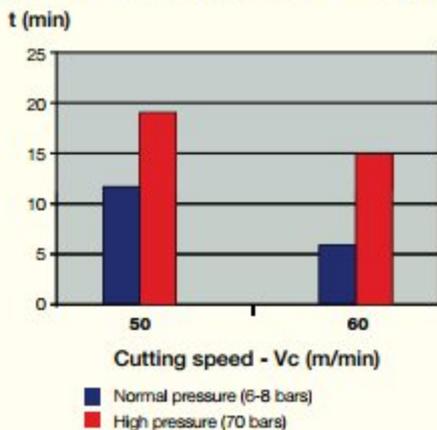


Акт испытаний

Материал: Инконель 718 (46 HRC)
 Тип обработки: токарная
 Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
 Пластина: CNMG 120408-TF IC808
 ap: 2.5 мм
 f: 0.3 мм/об



Эффект подачи СОЖ под высоким давлением на стойкость инструмента



Эффект подачи СОЖ под высоким давлением на стружкодробление

Высокое давление СОЖ



Обычное давление СОЖ



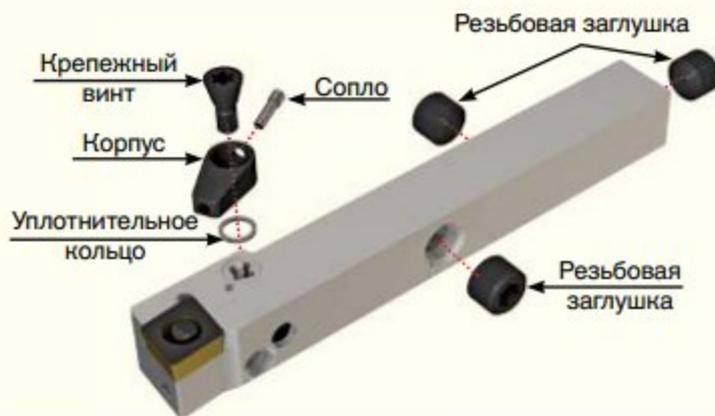
Инструкция по монтажу и технике безопасности при использовании токарных державок JET HP

Перед началом работы убедитесь в выполнении следующих обязательных условий:

- Дверь станка находится в полностью закрытом положении

- Правильное подсоединение шланга системы охлаждения и наличие уплотнительных шайб.
- Неиспользуемые отверстия для подвода СОЖ должны быть заглушены.
- Проверить наличие всех уплотнительных колец и шайб.
- Убедиться в плотном присоединении шланга высокого давления во избежание утечки СОЖ.

НОВИНКА!
MAX 140 BAR



НОВИНКА!
MAX 300 BAR



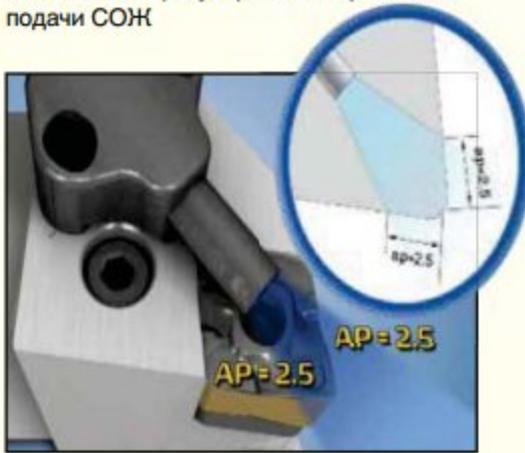
НОВИНКА!
MAX 300 BAR



Внимание: Не допускайте превышения максимально допустимого давления 300 атм.

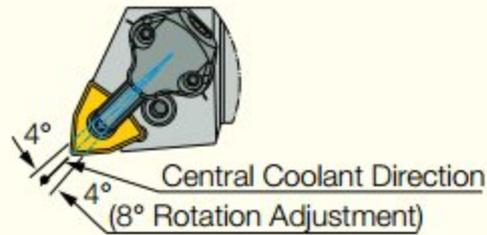
ISOTURN JHP инструменты

Уникальная система высокого давления состоит из неподвижного корпуса и телескопического сопла для подачи СОЖ непосредственно на режущую кромку пластины. Существует возможность регулировки направления подачи СОЖ



в соответствии с направлением обработки (см. рис.)

Преимущество данной системы в возможности замены пластины без демонтажа блока высокого давления, что сокращает время настройки инструмента.



Для установки или замены режущей пластины - нажатием утопите телескопическое сопло внутрь корпуса.

По окончании установки пластины, в продолжении рабочего цикла, телескопическое сопло автоматически выдвигается в рабочее положение под воздействием давления СОЖ.

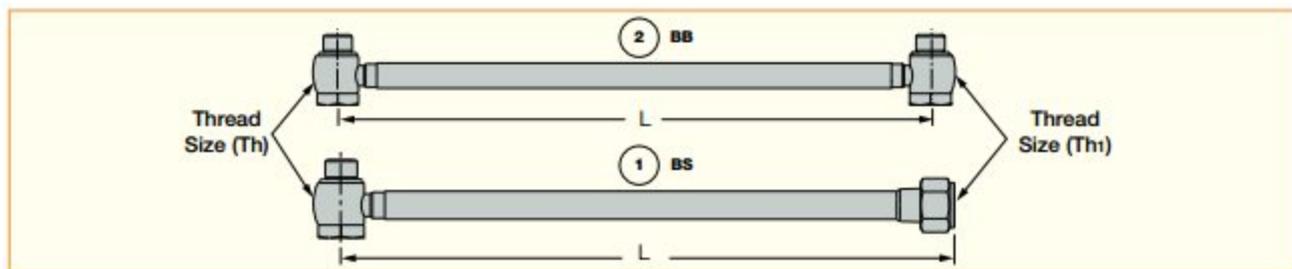
Порядок замены режущей пластины



Accessories

Шланг охлаждения JHP

Шланг охлаждения высокого давления



Обозначение	L	Рис.	Th	Th1
JHP шланг G1/8-7/16-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP шланг 5/16-G1/8-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP шланг 5/16-7/16-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP шланг G1/8-G1/8-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP шланг G1/8-7/16-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP шланг G1/8-G1/8-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP



Запасные части

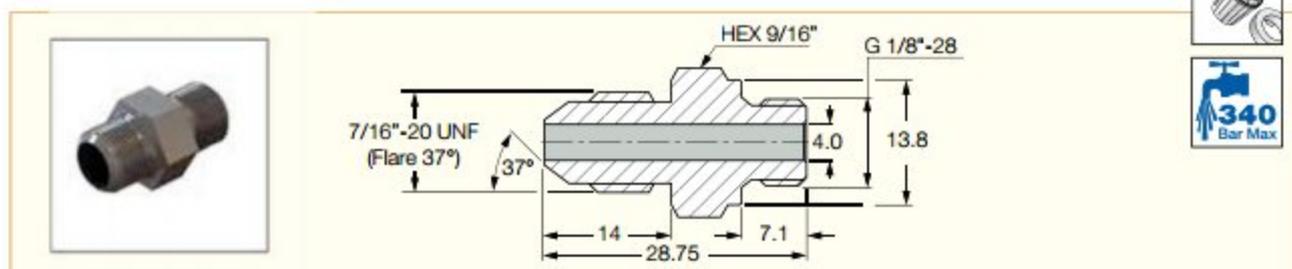


Обозначение	барашковый болт	Уплотнительная прокладка
JHP шланг G1/8-7/16-200BS	JHP барашковый болт G1/8"	JHP медная прокладка 1/8"
JHP шланг 5/16-G1/8-200BS	JHP барашковый болт 5/16" UNF	JHP медная прокладка 5/16"
JHP шланг 5/16-7/16-200BS	JHP барашковый болт 5/16" UNF	JHP медная прокладка 5/16"
JHP шланг G1/8-G1/8-200BB	JHP барашковый болт G1/8"	JHP медная прокладка 1/8"
JHP шланг G1/8-7/16-250BS	JHP барашковый болт G1/8"	JHP медная прокладка 1/8"
JHP шланг G1/8-G1/8-250BB	JHP барашковый болт G1/8"	JHP медная прокладка 1/8"

* (заказывается отдельно)

JHP АДАПТОР

Адаптор для систем высокого давления



Обозначение	L
JHP АДАПТОР G1/8"-7/16"UNF	28.75

Работать грамотно!

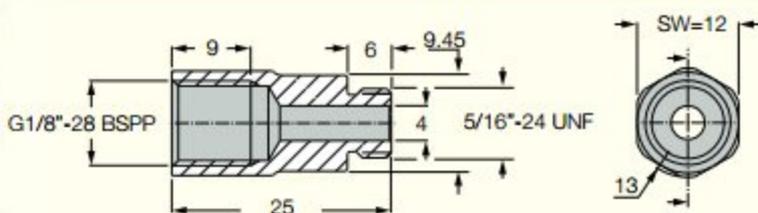
ISCAR HIGH LINES

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Accessories

ЖНР переходник

Переходник для систем высокого давления



Обозначение	L
ЖНР переходник 5/16"-G1/8"	25.00

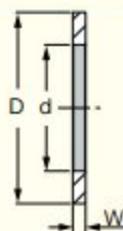
Запасные части



Обозначение	Уплотнительная прокладка
ЖНР переходник	ЖНР медная прокладка 5/16"-2.5

ЖНР медная прокладка

Медная уплотнительная прокладка для высокого давления



Обозначение	D	d	W
ЖНР медная прокладка 5/16"-2.5	9.40	8.00	2.50
ЖНР медная прокладка 5/16"	11.00	8.00	1.00
ЖНР медная прокладка 1/8"	15.00	10.00	1.00

