TURNING & THREADING TOOLS

Metric Version Catalog 2012

Member IMC Group

WWW.ISCAR.COM

TURNING & THREADING TOOLS Metric Version Catalog 2012

TURNING & THREADING TOOLS

Metric Version Catalog 2012

Member IMC Group

WWW.ISCAR.COM

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

ВВЕДЕНИЕ A

ДЕРЖАВКИ И ПЛАСТИНЫ ISOTURN B

НАРЕЗКА РЕЗЬБЫ C

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ D

МАТЕРИАЛЫ И СПЛАВЫ E

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ F

ISCAR TOOL ADVISOR
www.iscar.com/ita

Главный эксперт в выборе наилучшего инструмента

Member IMC Group

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

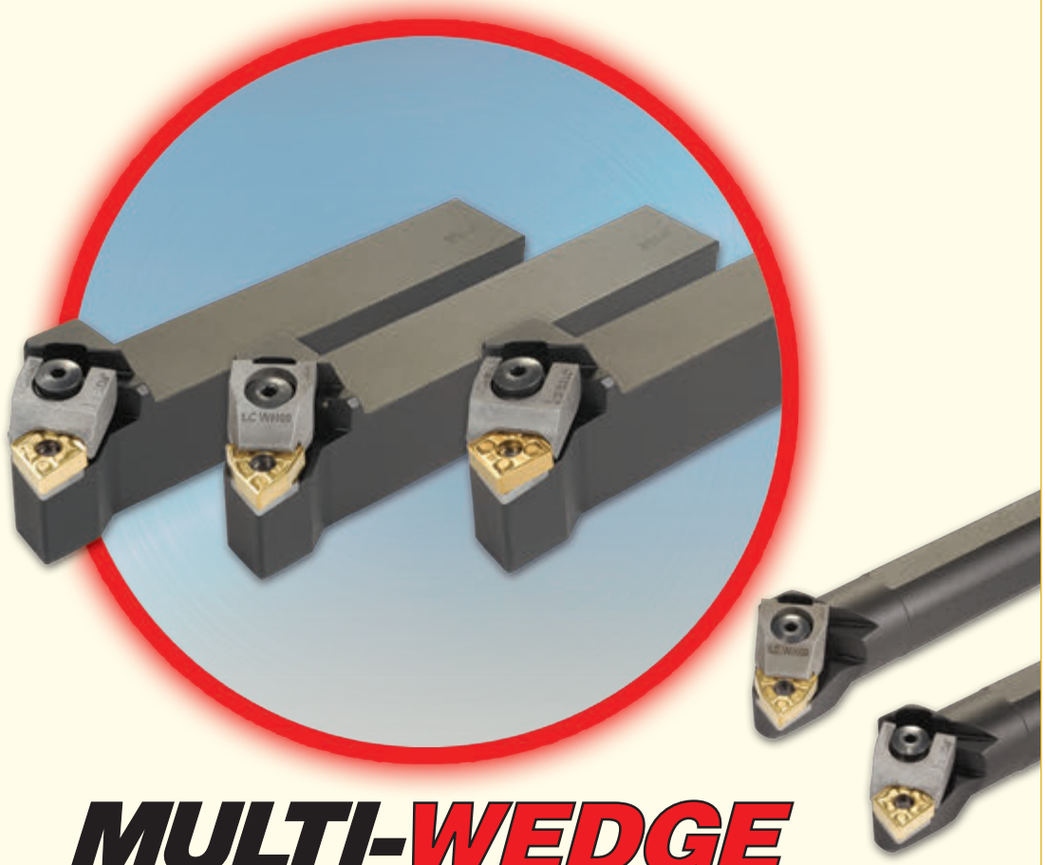
ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ В ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМАХ

Быстрое снятие металла (FMR) особенно необходимо на черновых операциях, где требуются большие объёмы снятия материала. Новая державка **HELITURN** с тангенциальным креплением пластины и уникальная изогнутая форма режущих кромок пластины являются исключительным решением, которое обеспечивает обработку на очень большую глубину резания с большими подачами.

На державку **HELITURN SLANR/L-… TANG** установлена уникальная пластина с тангенциальным креплением - **LNMX 150616R/L-HT**. Двухсторонняя пластина имеет узкую криволинейную переднюю поверхность, и устанавливается в соответствующий карман державки с помощью винтов с конической головкой. Эта конструкция защищает державку от перегрузки и повреждения пластины. Верхняя передняя поверхность пластины установлена на одном уровне с корпусом державки, что обеспечивает свободный сход стружки без помех со стороны корпуса державки или другого элемента.

4 криволинейные изогнутые режущие кромки образуют позитивные радиальные передние углы, обеспечивая мягкое врезание в обрабатываемый материал. В результате, пониженные силы резания и уменьшенные нагрузки обеспечивают повышенную стойкость, увеличение стабильности, и возможность обрабатывать на очень большую глубину с увеличенными подачами. Стружколом (с маленькими выпуклостями) деформирует и разбивает стружку на ребристые закрученные сегменты, которые легко удаляются из зоны резания. Главный задний угол пластины составляет 3.7° с задним боковым углом 6° для обработки уступов в 90°. Инструменты **HELITURN** обеспечивают глубину резания до 8 мм и глубину торцевой обработки до 3.2 мм с подачей до 1.2 мм/об. Большой позитивный передний угол этих резцов позволяет уменьшить энергозатраты на 10-15% в сравнении со стандартными инструментами, работающими на тех же параметрах. Применение инструментов HELITURN гарантирует большую экономичность и производительность операций на токарных станках.

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



MULTI-WEDGE

ДЕРЖАВКИ С КРЕПЛЕНИЕМ MULTI-WEDGE ДЛЯ ТОЧЕНИЯ ПО ISO

Модульная система точения с верхним клиновым зажимом пластин. Каждую державку можно использовать с тремя разными пластинами.
С расточным резцом используются два типа пластин. Каждый тип пластины закрепляется отдельным верхним клиновым зажимом.
Использование разных пластин на одной державке или одном расточном резце с мульти-клинным зажимом обеспечивает гибкость в применении и установке, и делает эксплуатацию более простой и экономичной. Тригональная (W), ромбическая (C) и квадратная (S) пластины придавливаются с помощью клина задней поверхностью на центральный штифт, и сверху зажимаются клином, что обеспечивает точную и надёжную установку.
Данное устройство крепления обеспечивает высокую точность и повторяемость благодаря тщательно сбалансированным силам резания и высокой точности всех деталей. Повторяемость положения режущих кромок одной пластины при замере составила ± 0.01 мм. Точное положение пластины особенно важно, когда применяются пластины со стружколомом (тип WG и WF).
Прочное, надёжное крепление в сочетании с высокой повторяемостью гарантирует прилегание главного угла зачистной кромки к обрабатываемой поверхности, что обеспечивает высокое чистовое качество обработки.

Для пластины CNMG

Для тригональной пластины WNMG

Для пластины SNMG

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

HELITURN LD

ПЛАСТИНЫ С ВЫСОКИМ ИЗГИБОМ КРОМКИ ДЛЯ БОЛЬШИХ ОБЪЁМОВ СНЯТИЯ МЕТАЛЛА

Линейка **HELITURN LD** включает пластины **WNMX ...-HTW**, **CNMX** ...**-HTW** и **DNMX** ...**-HT** , которые выполнены из самых современнных твёрдых сплавов **SUMO** TEC. Пластины имеют режущие кромки с большим позитивным радиальным изгибом и позитивными передними углами - комбинация, которая существенно уменьшает силы резания и способствует повышению производительности.
Вершины пластин **CNMX** и **WNMX** имеют зачистную кромку, обеспечивающую высокое качество поверхности, даже на больших подачах. В большинстве случаев, качество поверхности достаточно высокое, что позволяет избежать финишной обработки.
Пластины **HELITURN LD** предназначены для черновой обработки в тяжёлых режимах.
Их уникальная конструкция обеспечивает надёжный и быстрый съём металла.
Для пластин **CNMX** и **WNMX** требуются специальные державки с соответствующими карманами. Пластины **DNMX** можно устанавливать на стандартные державки.

SUMO TEC 8150	SUMO TEC 8250	SUMO TEC 8350
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
✓ ✓	✓	✓

806	6015	6025
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
✓	✓	✓

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

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

СИСТЕМЫ НАРЕЗКИ РЕЗЬБЫ ISCAR THREAD

Треугольные пластины с подкладкой

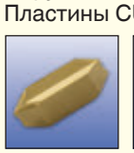
Пластины с 3 вершинами

М-ТИП

U-ТИП

СТАНДАРТНАЯ

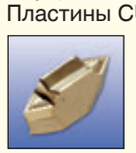
Наружная обработка
Пластины CUT-GRIP



Неполный профиль (TIP)

Полный профиль (TIP)

Внутренняя обработка
Пластины CUT-GRIP



GEPI
Неполный профиль
Мини-резец ø12.5 мм

TIPI
Неполный профиль
Мини-резец ø20 мм

Нарезка резьбы малого диаметра

PICCO для миниатюрных диаметров

Нарезка неполного профиля 55º/ 60º

CHAMGROOVE для малых диаметров

GIRQ/L для неполного профиля 55º/ 60º

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

ДЕРЖАВКИ И ПЛАСТИНЫ ISOTURN

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

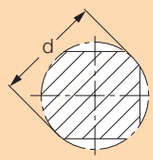
	Страница
Система обозначения державок	B3
Наружные державки	B5
Державки для подачи СОЖ под высоким давлением	B60
Наружные державки для керамических пластин	B73
Расточные резцы	B82
Картриджи	B114
Система обозначения пластин	B118
Руководство по выбору стружколомов и сплавов	B120
Негативные пластины	B124
Позитивные пластины	B168
Пластины для обработки алюминия	B193
Пластины для скашивания труб	B199
Керамические пластины	B201
Руководство по эксплуатации	B227

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

1. Расточной резец

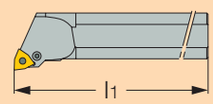
- **S** Стальной хвостовик
- **A** Подача СОЖ через стальной хвостовик
- **C** Твердосплавный хвостовик
- **E** Подача СОЖ через твердосплавный хвостовик

2. Диаметр прутка



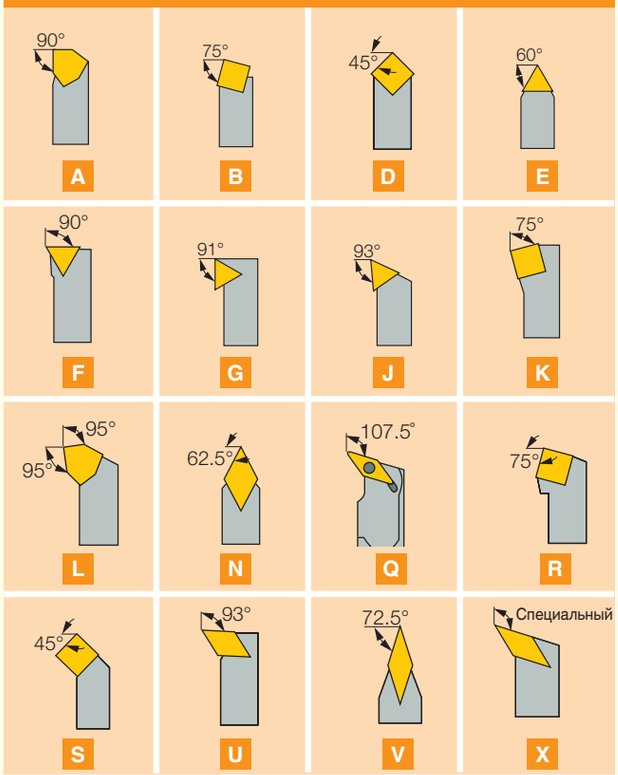
3. Длина державки

		Q = 180
		R = 200
A = 32	H = 100	S = 250
B = 40	J = 110	T = 300
C = 50	K = 125	U = 350
D = 60	L = 140	V = 400
E = 70	M = 150	W = 450
F = 80	N = 160	Y = 500
G = 90	P = 170	X = спец.

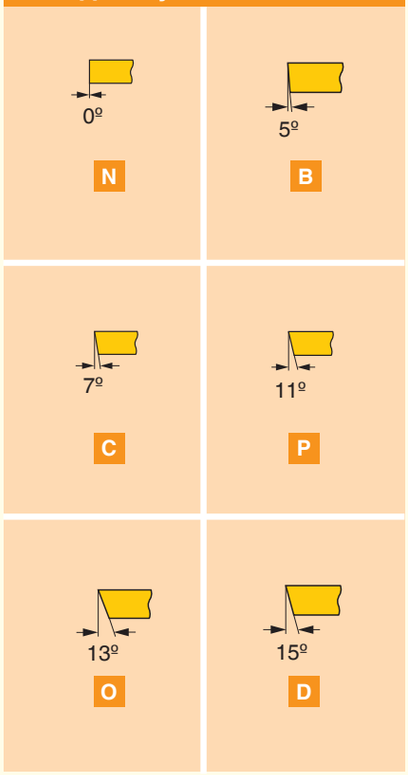


Державка			M	W	L	N	R
			4	5	6	7	8
Расточной резец	S	25	S	M	W	L	N	R
	1	2	3	4	5	6	7	8

6. Угол в плане

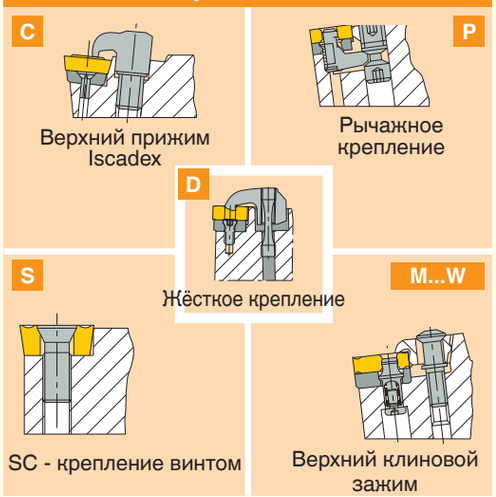


7. Задний угол пластины



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

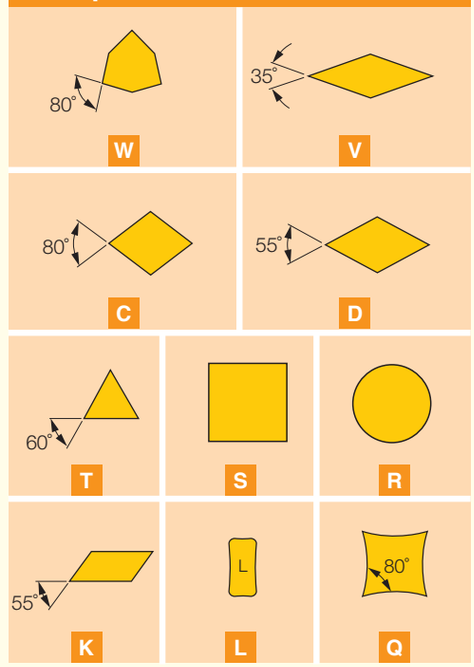
4. Система крепления



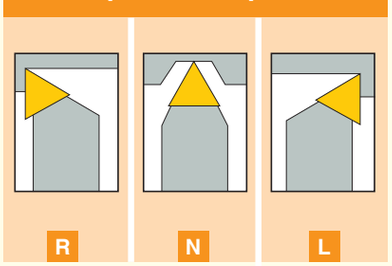
25	25	M	–	08	W
9	10	3		11	12

–	08	W
	11	12

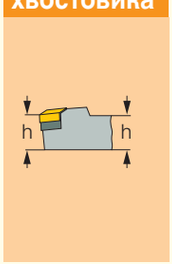
5. Форма пластины



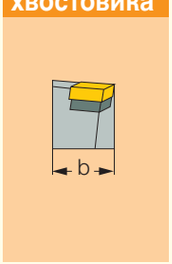
8. Направление резания



9. Высота хвостовика



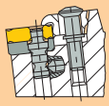
10. Ширина хвостовика



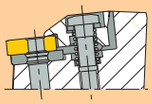
11. Размер пластины

12. Клиновой зажим

W-Верхний клин

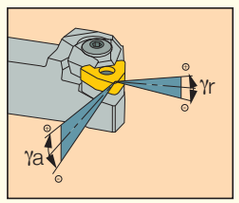


MW-мультиклин

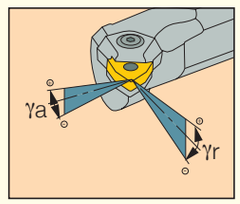


S- для швейцарских станков-автоматов

Осевой γa и радиальный γr передние углы



Державка

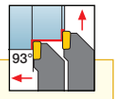


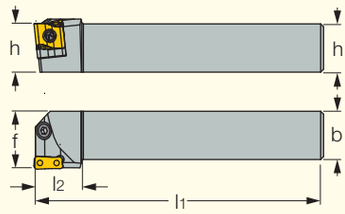
Расточной резец

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

PLANR/L-TANG

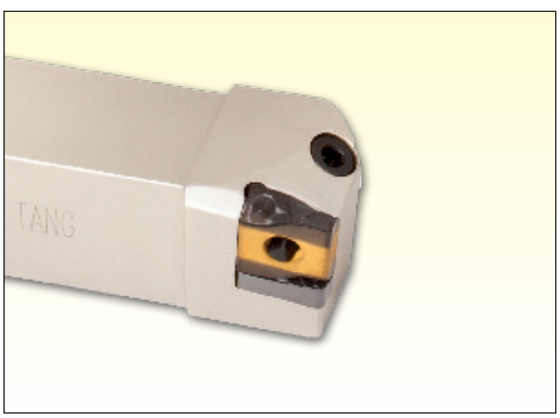
Державки с рычажным креплением с тангенциально установленными пластинами LNMX..

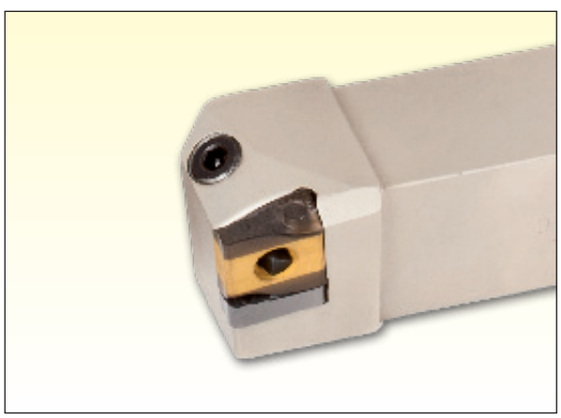




Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.0	-6	-6	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	32.0	37.0	-6	-6	LNMX 1506..R/L
PLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	170.00	32.0	37.0	-6	-6	LNMX 2210..R/L
PLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	40.0	47.0	-6	-6	LNMX 2210..R/L





ЗАП.ЧАСТИ

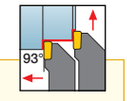
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Рычаг	Винт	Ключ 1
PLANL 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANL 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5
PLANL 3232P-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0
PLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0
PLANL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0
PLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	LR T22	SR TL22	HW 5.0

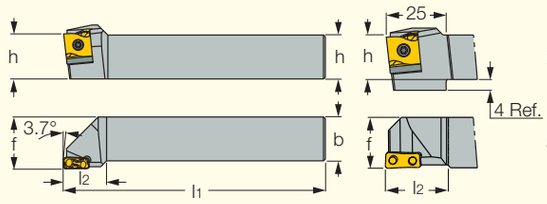
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN
TANGENTIAL LINE

SLANR/L-TANG

Державки с тангенциально установленными пластинами LNMX





Хвостовик с конфигурацией 16 мм

SLANR/L 1616M-11S

Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SLANR/L 1616H-11 TANG	16.0	16.0	100.00	20.0	20.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 1616M-11S TANG	16.0	16.0	150.00	24.3	16.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2020K-11 TANG	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2525M-11 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.0	-6	-6	LNMX 1104..
SLANR/L 2020K-15 TANG	20.0	20.0	100.00	25.0	25.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	25.0	30.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	35.0	37.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 4040R-15 TANG	40.0	40.0	200.00	35.0	45.0	-6	-6	LNMX 1506..
SLANR/L 3232P-22 TANG	32.0	32.0	170.00	35.0	38.0	-6	-6	LNMX 2210..
SLANR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	40.0	47.0	-6	-6	LNMX 2210..
SLANR/L 5050S-22 TANG	50.0	50.0	250.00	40.0	57.0	-6	-6	LNMX 2210..

• ap max для торцевой обработки: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм, LNMX 22-5.8 мм

Пластины, см. стр.: LNMX-HM (B167) • LNMX-HT (B166) • LNMX-WG (B167).

ЗАП.ЧАСТИ

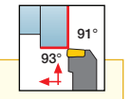
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт пластины	Лезвие ключа	Т-рукоять ключа	Рукоять ключа
SLANL 1616H-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 1616M-11S TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616H-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 1616M-11S TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2020K-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2525M-11 TANG	TLN 11L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANR 2525M-11 TANG	TLN 11R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
SLANL 2020K-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 2020K-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANL 2525M-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 2525M-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANL 3232P-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 3232P-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANL 4040R-15 TANG	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 4040R-15 TANG	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
SLANL 3232P-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 3232P-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T SHORT	
SLANL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T SHORT	
SLANL 5050S-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T SHORT	
SLANR 5050S-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	T-7/5	SR 14-591/L-SN	BLD T20/S7	SW6-T SHORT	

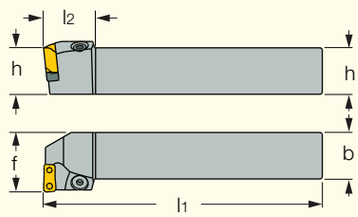
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN
TANGENTIAL LINE

PLFNR/L-TANG

Державки с рычажным креплением с тангенциально установленными пластинами LNMX для обработки торца и продольного чернового точения





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины(1)
PLFNR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	28.0	32.0	-6	-6	LNMX 1506..L/R

• ap max для продольного точения - 5.8 мм

(1) Правосторонняя пластина для левосторонней державки • Левосторонняя пластина для правосторонней державки

Пластины, см. стр.: LNMX-HM (B167) • LNMX-HT (B166) • LNMX-WG (B167).

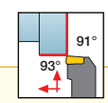
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Винт	Ключ 1	Винт 1	Рычаг
PLFNL 2525M-15 TANG	T-6/5	TLN 15R-HT(1)	SR RS4	HW 3.5	SR TL-15	LR T15
PLFNR 2525M-15 TANG	T-6/5	TLN 15L-HT(1)	SR RS4	HW 3.5	SR TL-15	LR T15

(1) Правосторонняя подкладка для левосторонней державки, левосторонняя подкладка для правосторонней державки.

SLFNR/L-TANG

Державки с тангенциально установленными пластинами LNMX



Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины(1)
SLFNR/L 2525M-15 TANG	25.0	25.0	150.00	20.0	30.0	-6	-6	LNMX 1506..L/R
SLFNR/L 3232P-15 TANG	32.0	32.0	170.00	20.0	37.0	-6	-6	LNMX 1506..L/R

• ap max для продольного точения - 5.8 мм

(1) Правосторонняя пластина для левосторонней державки, левосторонняя пластина для правосторонней державки

Пластины, см. стр.: LNMX-HM (B167) • LNMX-HT (B166) • LNMX-WG (B167).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт	Т-рукоять ключа	Лезвие ключа	Подкладка	Винт подкладки
SLFNL 2525M-15 TANG	T-6/5	SR 34-535-SN	SW6-T SHORT	BLD T15/S7	TLN 15R-HT(1)	SR RS4
SLFNR 2525M-15 TANG	T-6/5	SR 34-535-SN	SW6-T SHORT	BLD T15/S7	TLN 15L-HT(1)	SR RS4
SLFNL 3232P-15 TANG	T-6/5	SR 34-535-SN	SW6-T SHORT	BLD T15/S7	TLN 15R-HT(1)	SR RS4
SLFNR 3232P-15 TANG	T-6/5	SR 34-535-SN	SW6-T SHORT	BLD T15/S7	TLN 15L-HT(1)	SR RS4

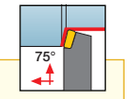
(1) Правосторонняя подкладка для левосторонней державки, левосторонняя подкладка для правосторонней державки.

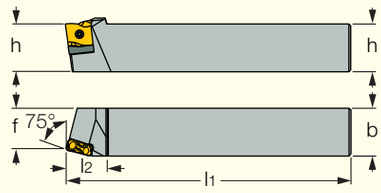
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN
TANGENTIAL LINE

SLBNR/L-TANG

Наружные державки с углом в плане 75° и тангенциальным креплением пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SLBNR/L 4040R-22 TANG	40.0	40.0	200.00	35.0	35.0	-7	-4	LNMX 2210..R/L

Пластины, см. стр.: LNMX-HT (B166).

ЗАП.ЧАСТИ

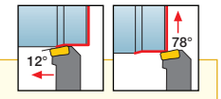
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Винт	Ключ	Лезвие ключа	Т-рукоять ключа
SLBNL 4040R-22 TANG	TLN 22L-HT	SR 10500401	SR 14-591/L-SN	T-7/5	BLD T20/S7	SW6-T SHORT
SLBNR 4040R-22 TANG	TLN 22R-HT	SR 10500401	SR 14-591/L-SN	T-7/5	BLD T20/S7	SW6-T SHORT

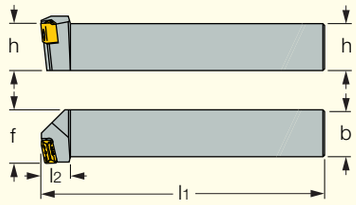
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

FEEDTURN

SLLNR/L-HF

Державки с винтовым креплением для быстрого снятия металла при продольном точении

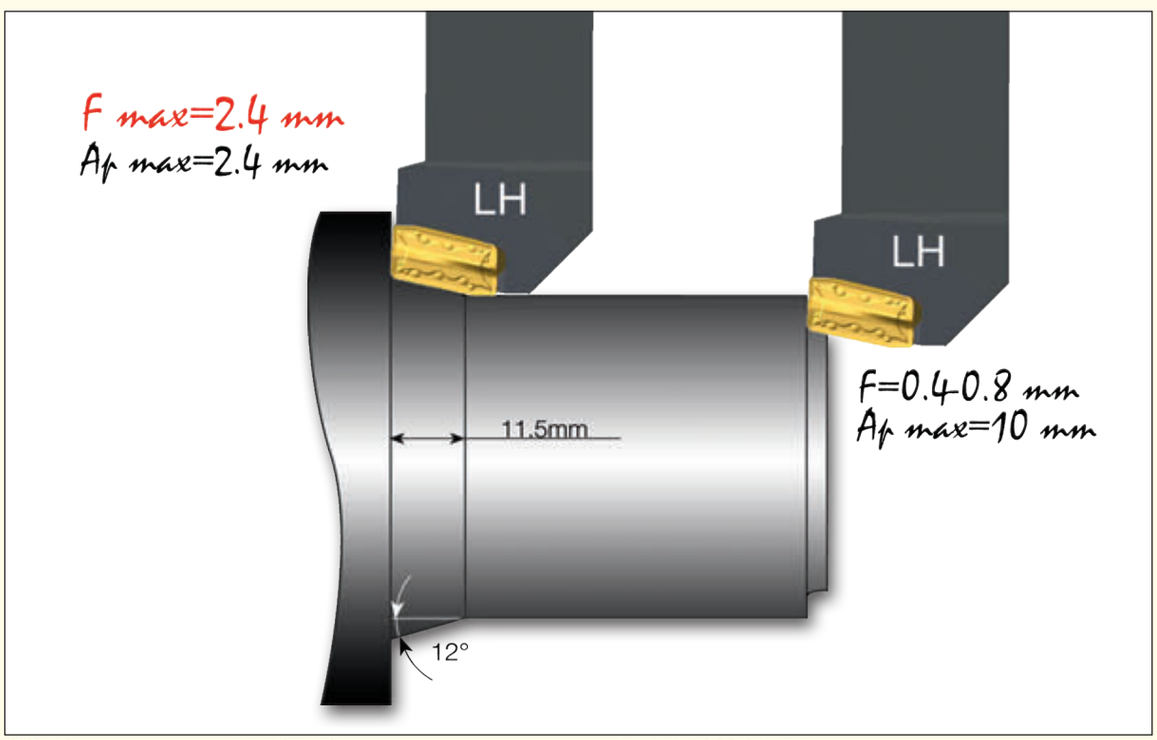




Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SLLNR/L 2525M-16HF	25.0	25.0	150.00	20.0	30.2	6	7.7	LNMX 1608R/L-HF
SLLNR/L 3232P-16HF	32.0	32.0	170.00	20.0	37.2	6	7.7	LNMX 1608R/L-HF

Пластины, см. стр.: LNMX-HF (B168).



ISCAR представляет **FEEDTURN**, систему с тангенциальным креплением пластин для быстрого снятия металла (FMR) на токарных операциях. Промышленность всегда нуждается в новых решениях, которые обеспечивают большие объёмы снятия металла, особенно при черновом точении. HSM – высокоскоростная обработка – была доступна для чистовых операций. Теперь FMR доступно для черновой обработки на больших подачах и с большой глубиной резания, обеспечивая снятие больших объёмов материала за короткий период времени. Резец **FEEDTURN** включает державку с тангенциальным креплением (SLLNR) и уникальную пластину с обозначением LNMX 1608R-HF. Тангенциальное крепление пластины обеспечивает большую степень устойчивости, даже при работе на больших подачах, когда возникают высокие механические нагрузки. С целью уменьшить силы резания и улучшить отвод стружки, в конструкцию пластины входит изогнутая наклонная режущая кромка и позитивный радиальный передний угол. Верхняя передняя поверхность пластины установлена на одном уровне с корпусом державки, что обеспечивает отвод стружки без какого-либо контакта с поверхностью крепления. Уникальный стружколом на передней поверхности пластины помогает завивать и разбивать стружку в условиях черновой обработки.

ЗАП.ЧАСТИ

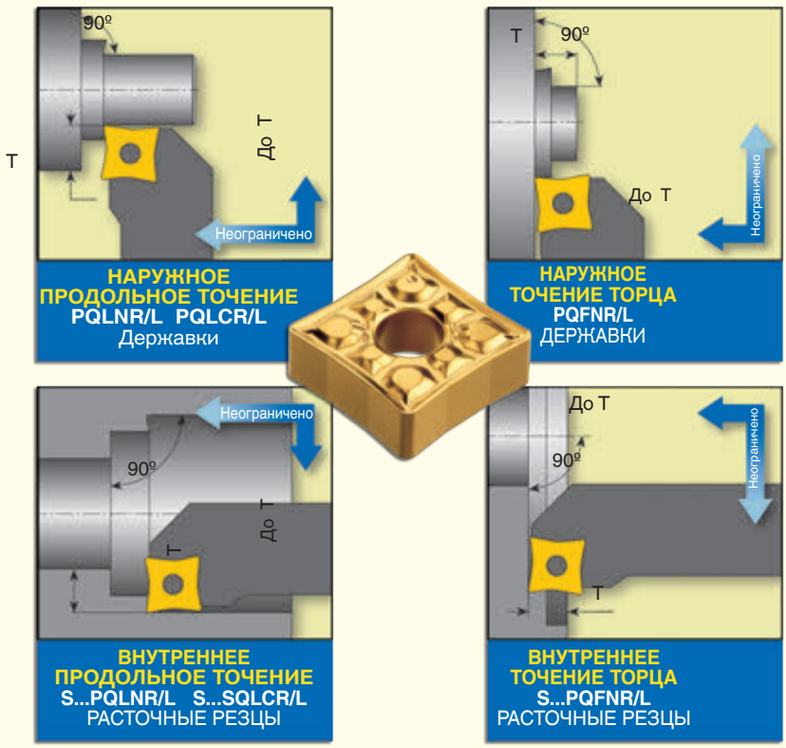
Обозначение	Винт	Ключ
SLLNR/L-HF	SR 14-591/L	T-20/5

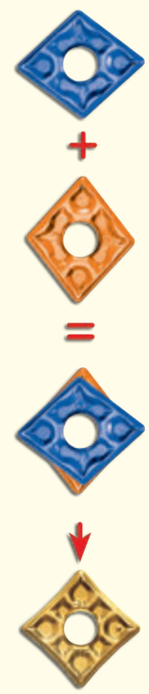
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

QNMG

Опции обработки

2 ПЛАСТИНЫ CNMG
В ОДНОЙ
ПЛАСТИНЕ QNMG



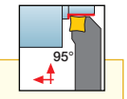


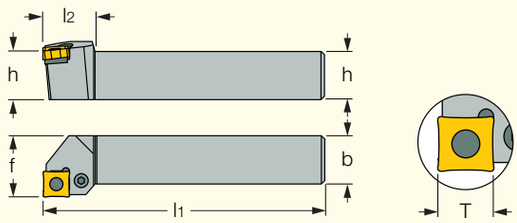
Глубина уступа T с углами более 92º не ограничена в обоих направлениях.

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

PQLNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных пластин с 4 углами 80°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	T(2)	G_a°	G_r°	Пластины
PQLNR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	21.0	20.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQLNR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQLNR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQLNR/L 2020-12-AD (1)	20.0	20.0	100.00	26.0	25.0	8	-6	-6	QNMG 1204
PQLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	8	-6	-6	QNMG 1204
PQLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	8	-6	-6	QNMG 1204

• Более подробно по величине T - см. стр. B10.

(1) AD - короткие державки для державок с адаптером (2) T для r 0.8

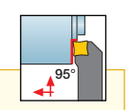
Пластины, см. стр.: QNMG-GN (B125) • QNMG-NF (B124) • QNMG-PP (B125) • QNMG-TF (B124).

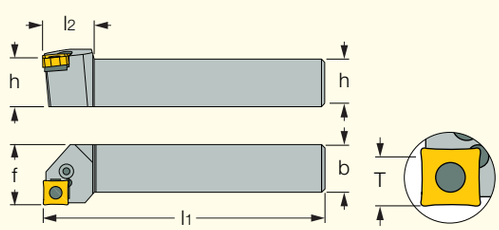
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ
PQLNR/L 1616H-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2525M-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQLNR/L 2020-12-AD	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0/5
PQLNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQLNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

PQFNR/L

Державки с рычажным креплением для негативных пластин с 4 углами 80°, для точения торца





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	T(1)	G_a°	G_r°	Пластины
PQFNR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQFNR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	8	-6	-6	QNMG 0904
PQFNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	10	-6	-6	QNMG 1204
PQFNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	26.0	25.0	10	-6	-6	QNMG 1204

• Более подробно по величине T - см. стр. B10.

(1) T для r 0.8

Пластины, см. стр.: QNMG-GN (B125) • QNMG-NF (B124) • QNMG-PP (B125) • QNMG-TF (B124).

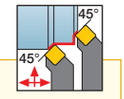
ЗАП.ЧАСТИ

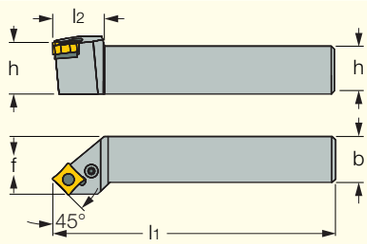
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ
PQFNR/L 2020K-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQFNR/L 2525M-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
PQFNR/L 2020K-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PQFNR/L 2525M-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

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

PQSNR/L

Наружные державки с углом в плане 45° для негативных пластин с 4 углами 80°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PQSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-4.5	-5.5	QNMG 1204

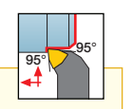
Пластины, см. стр.: QNMG-GN (B125) • QNMG-NF (B124) • QNMG-PP (B125) • QNMG-TF (B124).

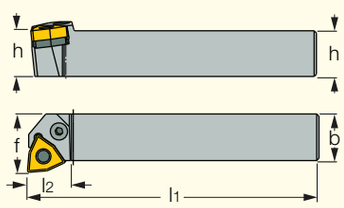
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ
PQSNR/L	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

PWLNR/L

Наружные токарные державки с рычажным креплением
для негативных тригональных пластин 80°





PWLNR-S

Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	100.00	16.0	20.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 1616H-06S (1)	16.0	16.0	100.00	20.3	20.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	125.00	15.0	25.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	150.00	15.0	32.0	-6	-6	WN..06T3
PWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	125.00	21.6	25.0	-6	-6	WN..0804
PWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	-6	-6	WN..0804
PWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	170.00	27.0	40.0	-6	-6	WN..0804

(1) Может применяться на станках-автоматах

Пластины, см. стр.: WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNGG-NF (B127) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-SF (B126) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

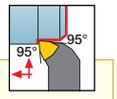
ЗАП.ЧАСТИ

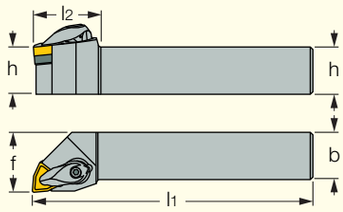
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ
PWLNR/L 1616H-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
PWLNR/L 1616H-06S	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
PWLNR/L 2020K-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
PWLNR/L 2525M-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
PWLNR/L 2020K-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PWLNR/L 2525M-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
PWLNR/L 3232P-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

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

DWLNR/L

Наружные державки с углом в плане 95° для негативных тригональных пластин WNMG





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DWLNR/L 1616H-06	16.0	16.0	100.00	26.0	16.0	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-06	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2525M-06	25.0	25.0	150.00	24.0	32.0	-6	-6	WNMG 0604
DWLNR/L 2020K-08	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	-6	-6	WNMG 0804
DWLNR/L 2525M-08	25.0	25.0	150.00	35.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804
DWLNR/L 3232P-08	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804

Пластины, см. стр.: WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Левый-правый винт	Прижим	Винт подкладки	Ключ 1	Пружина прижима	Ключ
DWLNR/L 1616H-06	RWT 3-2	RWT 332(1)*	SR RC3	LCGR-3	SR 40090I	HW 2.5	KSP 3	
DWLNR/L 2020K-06	RWT 3-2	RWT 332(1)*	SR RC3	LCGR-3	SR 40090I	HW 2.5	KSP 3	
DWLNR/L 2525M-06	RWT 3-2	RWT 332(1)*	SR RC3	LCGR-3	SR 40090I	HW 2.5	KSP 3	
DWLNR/L 2020K-08	RWT 443	RWT 443-TNM(2)*	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506			T-15/5
DWLNR/L 2525M-08	RWT 443	RWT 443-TNM(2)*	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506			T-15/5
DWLNR/L 3232P-08	RWT 443	RWT 443-TNM(2)*	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506			T-15/5

* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Подкладка RWT 332 для пластины WNMG 06T3

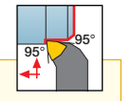
(2) Подкладка RWT 443-TNM для пластины WNMG 0804...-TNM

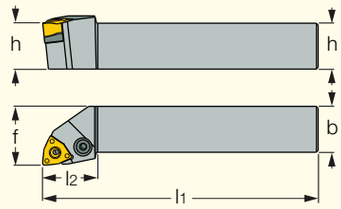
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN LD

PWLNR/L-X

Наружные токарные державки с рычажным креплением
для негативных тригональных пластин HELITURNLD





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PWLNR/L 2020K-06X	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMX 06..-HTW
PWLNR/L 2525M-06X	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-6	-6	WNMX 06..-HTW
PWLNR/L 2020K-08X	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-6	WNMX 08..-HTW
PWLNR/L 2525M-08X	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	WNMX 08..-HTW
PWLNR 3232P-08X	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	WNMX 08..-HTW

• Важно: эти державки нужно использовать только с пластинами HELITURNLD

Пластины, см. стр.: WNMX-HTW (B134) • WNMX-M4MW (B134).

ЗАП.ЧАСТИ

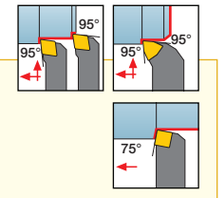
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ
PWLNR/L 2020K-06X	TWX 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
PWLNR/L 2525M-06X	TWX 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5/5
PWLNR/L 2020K-08X	TWX 4	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PWLNR/L 2525M-08X	TWX 4	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0
PWLNR 3232P-08X	TWX 4	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0

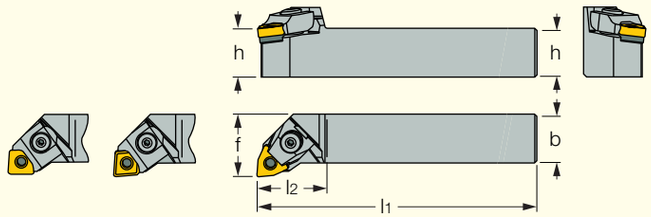
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

MULTI-WEDGE

MULNR/L-12MW

Наружные державки с мультиклинным креплением MULTI-WEDGE для негативных 80° ромбических, тригональных и квадратных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°
MULNR/L 2525M-12MW	25.0	25.0	150.00	35.0	32.0	6	6

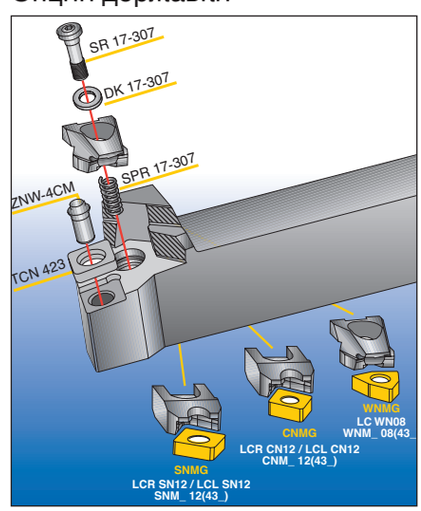
• Клин для пластины WNMG поставляется с державкой, клинья для других пластин заказываются отдельно.

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMZ (B136) • SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-RP (B165) • WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

Одна державка для 3-х типов пластин

KIT MULNR 2525-12MW

Опции державки



KIT содержание набора

Обозначение			
MULNR 2525M-12MW		1	Державка
LCR CN12 CLAMP		1	Опциональный прижим
LCR SN12 CLAMP		1	
WNMG 080408-TF	IC8250	5	Пластина
CNMG 120408-TF	IC807	5	
SNMG 120408-GN	IC8250	5	

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Запорный штифт	Клин пластины WNMG	Клин пластины CNMG	Клин пластины SNMG	Винт	Винт 1	Шайба	Пружина
MULNL 2525M-12MW	HW 3.0 TCN 423		ZNW 4CM	LC WN08(1)	LCL CN12(2)*	LCL SN12(2)*	SR 17-307	SR M4X8	DK 17-307	SPR 17-307
MULNR 2525M-12MW	HW 3.0 TCN 423		ZNW 4CM	LC WN08(1)	LCR CN12(2)*	LCR SN12(2)*	SR 17-307	SR M4X8	DK 17-307	SPR 17-307

* Опциональный, заказывается отдельно

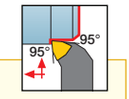
(1) С державкой поставляется только LC WN08. Два других клина заказываются отдельно.

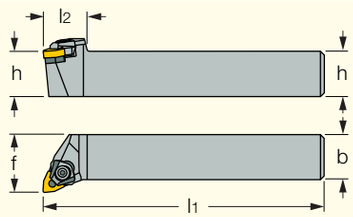
(2) Правосторонний клин для правосторонней державки, левосторонний клин для левосторонней державки.

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

MWLNR/L-W

Наружные державки с верхним клиновым креплением для тригональных пластин





MWLNR..-W

MWLNR..-06SW

Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MWLNR/L 1616H-06SW	16.0	16.0	100.00	23.0	16.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNL 2020-06W-AD (1)	20.0	20.0	67.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-06W	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2525M-06W	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WNMG 06T3
MWLNR/L 2020K-08W	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-6	WNMG 0804
MWLNR/L 2525M-08W	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804
MWLNR/L 3232P-08W	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804

(1) Короткий хвостовик для державок со сменной головкой

Пластины, см. стр.: WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNGG-NF (B127) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-SF (B126) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Клин (набор)	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Винт
MWLNR/L 1616H-06SW	HW 2.5	LC 250 SET 1	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	SR 14-564
MWLNL 2020-06W-AD	HW 2.5	LC 250 SET 1	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	SR 14-564
MWLNR/L 2020K-06W	HW 2.5	LC 250 SET 1	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	SR 14-564
MWLNR/L 2525M-06W	HW 2.5	LC 250 SET 1	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	SR 14-564
MWLNR/L 2020K-08W	HW 3.0	LC 252 SET 1	IWSN 433	IWSN 433M(2)*	ZNW 4W	SR M4X8
MWLNR/L 2525M-08W	HW 3.0	LC 252 SET 1	IWSN 433	IWSN 433M(2)*	ZNW 4W	SR M4X8
MWLNR/L 3232P-08W	HW 3.0	LC 252 SET 1	IWSN 433	IWSN 433M(2)*	ZNW 4W	SR M4X8

* Опциональная, заказывается отдельно

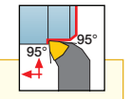
(1) Используйте опциональную подкладку IWSN 3-2W для пластин WNMG 0604..

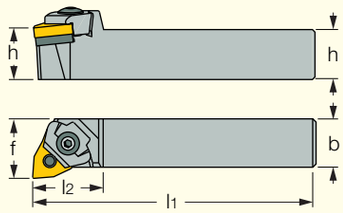
(2) Используйте опциональную подкладку IWSN 433M для пластин WNMG 0804..-TNM

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

MWLNR/L-13W

Наружные державки с верхним клиновым креплением
для тригональных пластин большого размера





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MWLNR/L 3232P-13W	32.0	32.0	170.00	45.0	40.0	-6	-6	WNMG 1306
MWLNR/L 4040R-13W	40.0	40.0	200.00	45.0	50.0	-6	-6	WNMG 1306

Пластины, см. стр.: WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-TNM (B132).

ЗАП.ЧАСТИ

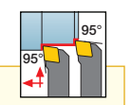
Обозначение	Подкладка	80 подкладка тригон.	Запорный штифт	Винт	Клин пластины WNMG	Винт клина	Ключ	Пружина	Плоская шайба
MWLNR/L-13W	IWSN 635	IWSN 635M3(1)*	ZNW 6W	SR 14-570	LC 253 (MIM)	SR 17-362	HW 4P	SPR 17-362	WA M8

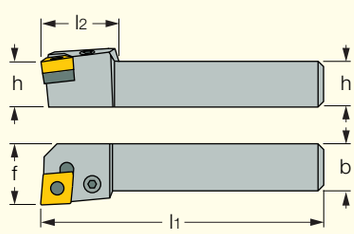
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Используйте опциональную подкладку IWSN 635M3 для пластин WNM_ 1306..-TNM

PCLNR/L

Державки с рычажным креплением для 80° негативных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PCLNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	27.5	25.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	27.8	32.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-12	32.0	32.0	170.00	27.6	40.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	38.0	40.0	-6	-6	CNMG 1906..
PCLNR/L 4040S-25	40.0	40.0	250.00	47.0	50.0	-6	-6	CNMG 2509..
PCLNR/L 5050T-25	50.0	50.0	300.00	47.0	60.0	-6	-6	CNMG 2509..

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198) • CNMZ (B136).

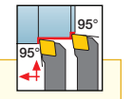
ЗАП.ЧАСТИ

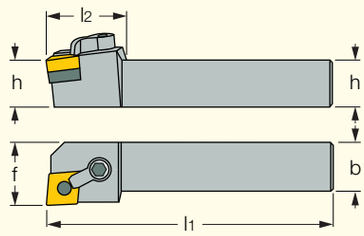
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пробойник
PCLNR/L 2020K-12	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-12	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-12	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-19	TCN 63	SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0	

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

MCLNR/L

Державки с креплением 80° негативных ромбических пластин с помощью прижима и штифта





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MCLNR 2525M-16	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	CNMG 1606..
MCLNL 3232P-19	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	CNMG 1906..

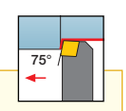
Пластины, см. стр.: CNMA (B138) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-MR (B141) • CNMG-NR (B140) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-NM (B140) • CNMM-NR (B143).

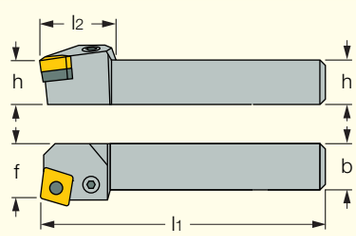
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Набор прижимов	Запорный штифт
MCLNR 2525M-16	HW 3.0	TCT 533	LC 30 SET 1	ZN 54M
MCLNL 3232P-19	HW 4.0	TCT 634	LC 80 SET-1	ZN 64

PCBNR/L

Державки с рычажным креплением для пластин CNMG с углом 100°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	27.7	22.0	-6	-6	CNMG 1204..
PCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	37.0	27.0	-6	-6	CNMG 1906..
PCBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	37.0	37.0	-6	-6	CNMG 1906..

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198).

ЗАП.ЧАСТИ

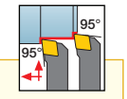
Обозначение	Подкладка	Ключ	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PCBNR/L 2525M-12	TCN 423	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4
PCBNR 3232P-19	TCN 63	HW 4.0	SR 10402352	LR 6	SP 7	
PCBNR/L 4040S-19	TCN 63	HW 4.0	SR 10402352	LR 6	SP 66	

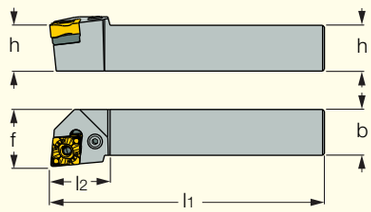
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN LD

PCLNR/L-X

Державки с рычажным креплением для 80° ромбических пластин CNMX-HTW HELITURNLD



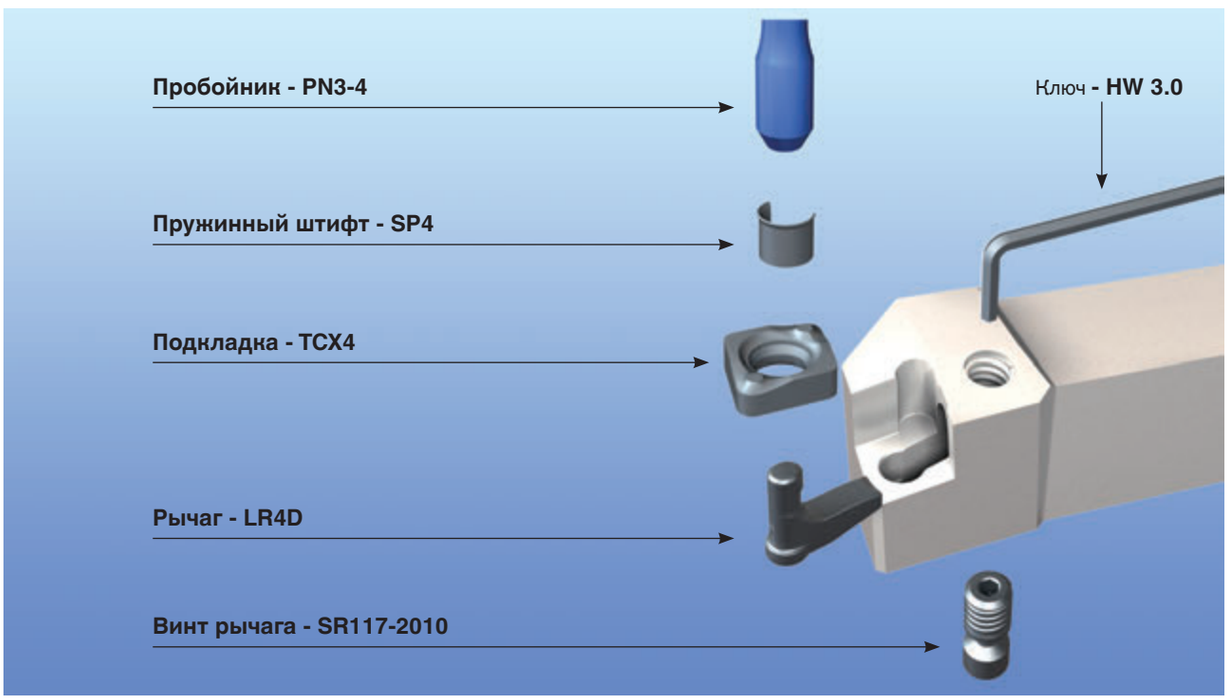


Изображена правосторонняя

Обозначение	b	h	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PCLNR/L 2020K-12X (1)	20.0	20.0	125.00	31.0	25.0	-6	-6	CNMX 1207..-HTW
PCLNR/L 2525M-12X (1)	25.0	25.0	150.00	31.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207..-HTW
PCLNR/L 3232P-12X (1)	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	CNMX 1207..-HTW
PCLNR/L 3232P-16X (2)	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMX 1607..-HTW

(1) Использовать эти державки только с пластинами HELITURNLD (2) Для стандартных пластин CNMG/M 1606... , используйте подкладку TCN 53.

Пластины, см. стр.: CNMX-HTW (B142) • CNMX-M4MW (B142).



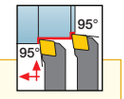
ЗАП.ЧАСТИ

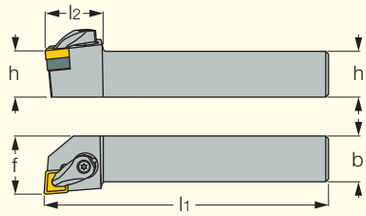
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пробойник
PCLNR/L 2020K-12X	TCX 4	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 2525M-12X	TCX 4	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-12X	TCX 4	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4
PCLNR/L 3232P-16X	TCX 5	SP 5	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0	

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

DCLNR/L

Державки с креплением R-Clamp с углом в плане 95°
для 80° негативных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DCLNR/L 2020K-12 (1)	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	-6	-6	CNMG 1204..
DCLNR/L 2525M-12 (1)	25.0	25.0	150.00	35.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204..
DCLNR/L 3232P-12 (1)	32.0	32.0	170.00	35.0	40.0	-6	-6	CNMG 1204..
DCLNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-6	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-16	32.0	32.0	170.00	36.0	40.0	-6	-6	CNMG 1606..
DCLNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	50.8	40.0	-6	-6	CNMG 1906..
DCLNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	42.0	50.0	-6	-6	CNMG 1906..

(1) Подкладка TCH 4 для пластины CNMX 1207..-HTW.

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA (PCD) (B208) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-MR (B141) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMM-NR (B143) • CNMS-12 (B198) • CNMX-HTW (B142) • CNMX-M4MW (B142) • CNMZ (B136).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Ключ	Винт подкладки	Прижим	Пружина прижима	Левый-правый винт	Винт	Ключ 1
DCLNR/L 2020K-12	RCT 443	TCH 4(1)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5		T-15/5
DCLNR/L 2525M-12	RCT 443	TCH 4(1)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5		T-15/5
DCLNR/L 3232P-12	RCT 443	TCH 4(1)*		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5		T-15/5
DCLNR/L 2525M-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5		SR 10402267	
DCLNR/L 3232P-16	RCT 544		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5		SR 10402267	
DCLNR/L 3232P-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5		SR 10402267	
DCLNR/L 4040S-19	TCN 63		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5		SR 10402267	

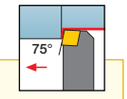
* Опциональная, заказывается отдельно

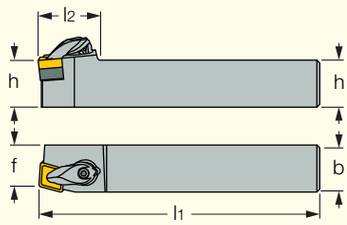
(1) Подкладка TCH 4 для пластины CNMX 1207..-HTW.

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

DCBNR/L

Державки с креплением R-Clamp с углом в плане 75° для пластин CNMG с углом 100°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DCBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	36.0	22.0	-6	-8	CNMG 1204
DCBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	42.0	27.0	-6	-6	CNMG 1906

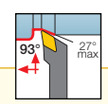
Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-MR (B141) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198).

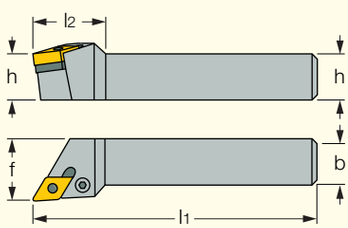
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Ключ	Винт подкладки	Прижим	Левый-правый винт	Пружина прижима	Ключ 1	Винт
DCBNR/L 2525M-12	RCT 443		SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5		T-15/5	
DCBNR/L 3232P-19	TCN 63	HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6		KSP 5		SR 10402267

PDJNR/L

Державки с рычажным креплением для 55° негативных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	30.0	20.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	125.00	34.0	25.0	-6	-6	DNMG 1506
PDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	150.00	34.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506
PDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	34.0	40.0	-6	-6	DNMG 1506

Пластины, см. стр.: DNGA-керамика (B204) • DNGA-MC/M4 (CBN) (B217) • DNGA-R2/M2 (CBN) (B218) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B218) • DNMA (B148) • DNMA (CBN) (B217) • DNMG-GN (B148) • DNMG-M3M (B146) • DNMG-NF (B144) • DNMG-NR (B149) • DNMG-PF (B145) • DNMG-VL (B147) • DNMG-WG (B145) • DNMG/DNGG-PP (B146) • DNMG/DNGG-SF (B144) • DNMG/DNGG-TF (B147) • DNMM-NM (B149) • DNMS-12 (B198) • DNMX-HT (B150).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PDJNR/L 1616H-11	HW 2.5/5	TDN 322		SR 117-2014	LR 3D	SP 3	PN 3-4
PDJNR/L 2020K-11	HW 2.5/5	TDN 322		SR 117-2014	LR 3D	SP 3	PN 3-4
PDJNR/L 2525M-11	HW 2.5/5	TDN 322		SR 117-2014	LR 3D	SP 3	PN 3-4
PDJNR/L 2020K-15	HW 3.0	TDN 422(1)	TDN 432*	SR 117-2010	LR 4D	SP 4	PN 3-4
PDJNR/L 2525M-15	HW 3.0	TDN 422(1)	TDN 432*	SR 117-2010	LR 4D	SP 4	PN 3-4
PDJNR/L 3232P-15	HW 3.0	TDN 422(1)	TDN 432*	SR 117-2010	LR 4D	SP 4	PN 3-4

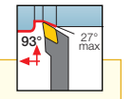
* Опциональная, заказывается отдельно

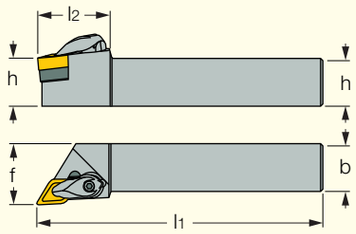
(1) Для пластин DN.. 1504... , используйте подкладку TDN 432.

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

DDJNR/L

Державки с креплением R-Clamp с углом в плане 93°
для 55° негативных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DDJNR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	30.0	20.0	-7	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	-6	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	-6	-6	DNMG 1104
DDJNR/L 2020K-15	20.0	20.0	125.00	39.0	25.0	-6	-6	DNMG 1506
DDJNR/L 2525M-15	25.0	25.0	150.00	40.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506
DDJNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	41.0	40.0	-6	-6	DNMG 1506

Пластины, см. стр.: DNGA-керамика (B204) • DNGA-MC/M4 (CBN) (B217) • DNMA (B148) • DNMA (CBN) (B217) • DNMG-GN (B148) • DNMG-M3M (B146) • DNMG-NF (B144) • DNMG-NR (B149) • DNMG-PF (B145) • DNMG-VL (B147) • DNMG-WG (B145) • DNMG/DNGG-PP (B146) • DNMG/DNGG-SF (B144) • DNMG/DNGG-TF (B147) • DNMM-NM (B149) • DNMX-HT (B150).

ЗАП.ЧАСТИ

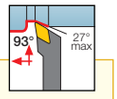
Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Винт подкладки	Прижим	Левый-правый винт	Ключ 1	Пружина прижима	Ключ
DDJNR/L 1616H-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2525M-11	RDT 3-2		SR 40085I	LCGR-3	SR RC3	HW 2.5	KSP 3	
DDJNR/L 2020K-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 2525M-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5
DDJNR/L 3232P-15	RDT 433	RDT 443*	SR 14-506	LCGR-4	SR 10400270-25.5			T-15/5

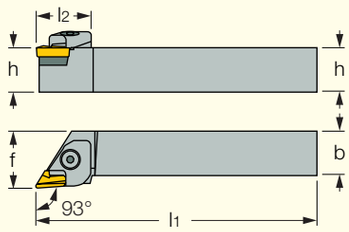
* Опциональная, заказывается отдельно

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

CKJNR/L

Державки с углом в плане 93° с креплением 55° негативных прямоугольных пластин с помощью верхнего прижима





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
CKJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	33.0	25.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604
CKJNR/L 3232P-16	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	0	KNMX/KNUX 1604

Пластины, см. стр.: KNMX (B150) • KNUX (B151).

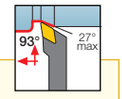
ЗАП.ЧАСТИ

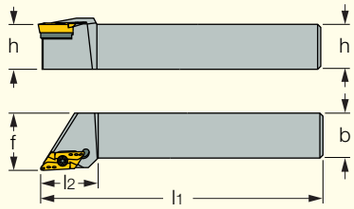
Обозначение	Подкладка	Прижим	Винт	Пружина прижима	Штифт и пружина	Штифт и пружина 1	Корректировочный винт	Ключ
CKJNL 2020K-16	CSK 1604 L	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48S	KSP 48	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0
CKJNR 2020K-16	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48S	KSP 48	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0
CKJNL 2525M-16	CSK 1604 L	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48S	KSP 48	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0
CKJNR 2525M-16	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48S	KSP 48	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0
CKJNL 3232P-16	CSK 1604 L	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48S	KSP 48	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0
CKJNR 3232P-16	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48S	KSP 48	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0

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

SKJNR/L

Державки с углом в плане 93° и винтовым креплением
55° негативных прямоугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SKJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	0	KNMX 1604
SKJNL 3232P-16	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	0	KNMX 1604

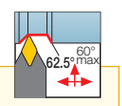
Пластины, см. стр.: KNMX (B150).

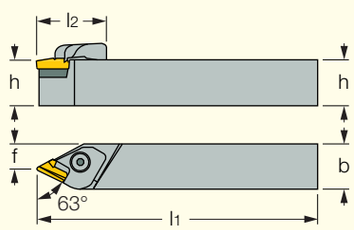
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт	Ключ 1
SKJNL 2525M-16	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SKJNR 2525M-16	TKX 160310R	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5
SKJNL 3232P-16	TKX 160310L	SR TC-3	HW 2.5	SR 16-236 P	T-15/5

CKNNR/L

Державки с углом в плане 75° с креплением 55° негативных
прямоугольных пластин с помощью верхнего прижима





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
CKNNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	33.0	14.4	2.5	5.2	KNUX/KNMX 1604

Пластины, см. стр.: KNMX (B150) • KNUX (B151).

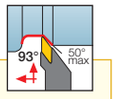
ЗАП.ЧАСТИ

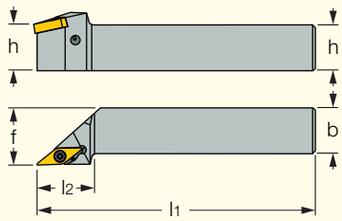
Обозначение	Подкладка	Прижим	Винт	Пружина прижима	Штифт и пружина	Штифт и пружина 1	Корректировочный винт	Ключ
CKNNR/L 2525M-16	CSK 1604 R	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KSP 48S	FH M3X0.5X10DIN7991	HW 4.0

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

SVJNR/L-F

Державки с винтовым креплением 35° негативных пластин с помощью клина, для повышения жёсткости на операциях профилирования





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVJNR/L 1616H-12F	16.0	16.0	100.00	25.0	20.0	-6	-12	VNMG 12T3
SVJNR/L 2020K-12F	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-12	VNMG 12T3
SVJNR/L 2525M-12F	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-12	VNMG 12T3

• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ±0.02 мм

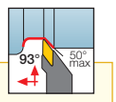
Пластины, см. стр.: VNMG-SF (B151) • VNMG/VNGG-NF (B152) • VNMM-PP (B152).

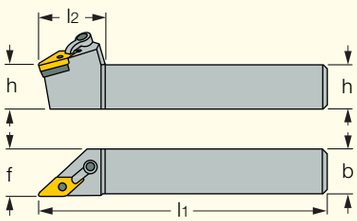
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт	Штифт клина	Клин
SVJNR/L-F	T-9/5	SR 14-551	PA 12	AV 12

MVJNR/L

Державки с креплением 35° негативных ромбических пластин с помощью прижима и штифта





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MVJNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	41.0	25.0	-6	-10	VNMG 1604
MVJNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	41.0	25.0	-6	-10	VNMG 1604

Пластины, см. стр.: VNGA-керамика (B205) • VNGA-M2/R2 (CBN) (B220) • VNGA-M4 (CBN) (B220) • VNGG-M4HM (CBN) (B221) • VNMG-TF (B153) • VNMG/VNGG-NF (B152) • VNMS-12 (B198).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Прижим	Левый-правый винт
MVJNR/L	HW 2.0	HW 4.0	IVSN 322	IVSN 323[(1)*]	NL 34-L	CL 30	XNS 510

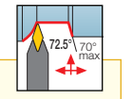
* Опциональная, заказывается отдельно

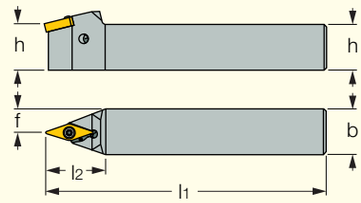
(1) Применять для пластин VNMG 160412

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

SVVNN-F

Державки с винтовым креплением 35°негативных пластин с помощью клина, для повышения жёсткости на операциях профилирования



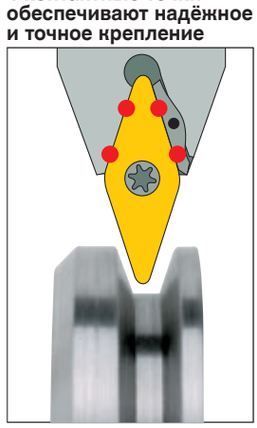


Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVVNN 1616H-12F	16.0	16.0	100.00	26.0	8.0	0	-14	VNMG 12T3
SVVNN 2020K-12F	20.0	20.0	125.00	26.0	10.0	0	-14	VNMG 12T3
SVVNN 2525M-12F	25.0	25.0	150.00	26.0	12.5	0	-14	VNMG 12T3

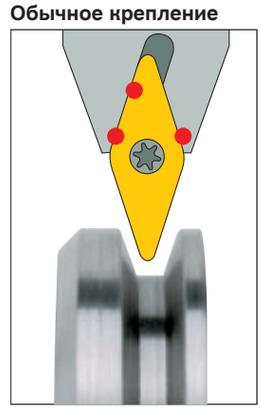
• Повторяемость: для VNMG ±0.06 мм, для VNGG ± 0.02 мм

Пластины, см. стр.: VNMG-SF (B151) • VNMG/VNGG-NF (B152) • VNMM-PP (B152).

4 контактные точки обеспечивают надёжное и точное крепление



Обычное крепление



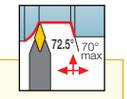
ЗАП.ЧАСТИ

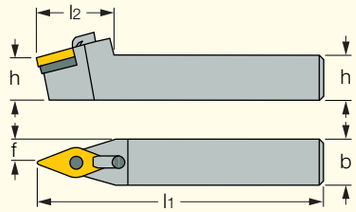
Обозначение	Ключ	Винт	Штифт клина	Клин
SVVNN-F	T-9/5	SR 14-551	PA 12	AV 12

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

MVVNN

Державки с креплением 35° негативных ромбических пластин с помощью прижима и штифта





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MVVNN 2020K-16	20.0	20.0	125.00	48.0	10.0	-4.5	-14	VNMG 1604
MVVNN 2525M-16	25.0	25.0	150.00	48.0	12.5	-4.5	-14	VNMG 1604

Пластины, см. стр.: VNGA-керамика (B205) • VNGA-M2/R2 (CBN) (B220) • VNGA-M4 (CBN) (B220) • VNGG-M4HM (CBN) (B221) • VNMG-TF (B153) • VNMG/VNGG-NF (B152) • VNMS-12 (B198).

ЗАП.ЧАСТИ

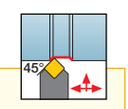
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Прижим	Левый-правый винт
MVVNN	HW 2.0	HW 4.0	IVSN 322	IVSN 323(1)*	NL 34-L	CL 30	XNS 510

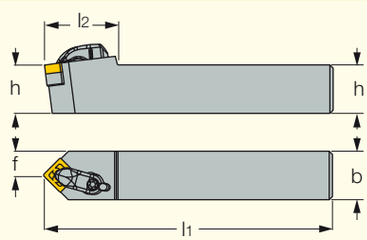
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Использовать для пластин VNMG 160412

DSDNN

Наружные токарные державки с креплением R-Clamp с углом в плане 45° для негативных ISO пластин SNMG





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DSDNN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	38.0	12.8	0	-7	SNMG 1204
DSDNN 2525M-15	25.0	25.0	150.00	42.0	12.5	0	-8.5	SNMG 1506
DSDNN 3232P-19	32.0	32.0	170.00	44.0	16.0	0	-8.5	SNMG 1906

Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-EM-M (B161) • SNMG-EM-R (B164) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-NM (B165) • SNMM-NR (B166) • SNMM-RP (B165).SNMG-EM-R

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Подкладка 3	Ключ	Винт подкладки	Прижим	Пружина прижима	Винт	Левый-правый винт
DSDNN 2525M-12	RST 443	RST 443L SET(1)*	RST 443R SET(1)*	T-15/5	SR 14-506	LCGR-4			SR 10400270-25.5
DSDNN 2525M-15	RST 54			HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5	SR 10402267	
DSDNN 3232P-19	RST 634			HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5	SR 10402267	

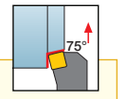
* Опциональная, заказывается отдельно

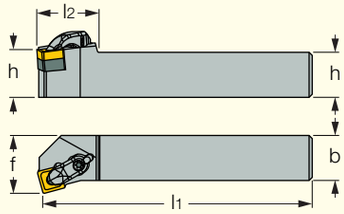
(1) Использовать для пластин SNMG 120408-EM-R/M

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

DSKNR/L

Державки для точения торца с креплением R-Clamp и углом в плане 75° для негативных ISO пластин SNMG





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	31.0	32.0	-4	-8	SNMG 1204

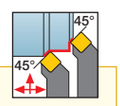
Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-RP (B165).

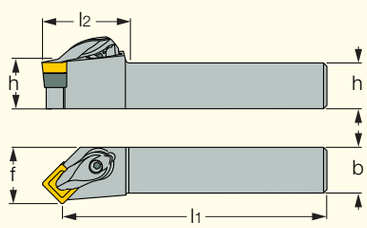
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Левый-правый винт	Прижим	Винт подкладки
DSKNR/L	T-15/5	RST 443	SR 10400270-25.5	LCGR-4	SR 14-506

DSSNR/L

Державки с углом в плане 45° для точения торца и продольного точения с креплением R-Clamp для негативных квадратных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DSSNR/L 2020K-12 (1)	20.0	20.0	125.00	38.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204
DSSNR/L 2525M-12 (1)	25.0	25.0	150.00	39.0	32.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204
DSSNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	34.0	40.0	-5.5	-5.5	SNMG 1506
DSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	38.0	40.0	-5.5	-5.5	SNMG 1906

(1) Для использования пластин SNMG.....-EM-M/R требуются подкладки RST 443R/L SET.

Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-EM-M (B161) • SNMG-EM-R (B164) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-NM (B165) • SNMM-NR (B166) • SNMM-RP (B165).

ЗАП.ЧАСТИ

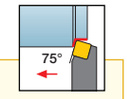
Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Ключ	Ключ 1	Винт подкладки	Прижим	Пружина прижима	Левый-правый винт	Винт
DSSNR 2020K-12	RST 443	RST 443R SET*	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	
DSSNL 2020K-12	RST 443	RST 443L SET*	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	
DSSNR 2525M-12	RST 443	RST 443R SET*	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	
DSSNL 2525M-12	RST 443	RST 443L SET*	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	
DSSNR/L 3232P-15	RST 54			HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5		SR 10402267
DSSNR/L 3232P-19	RST 634			HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5		SR 10402267

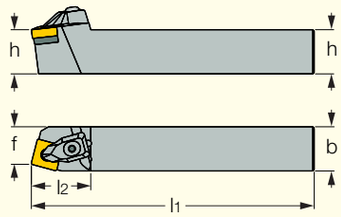
* Опциональная, заказывается отдельно

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

DSBNR/L

Наружные токарные державки с креплением R-Clamp с углом в плане 75° для негативных ISO пластин SNMG





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DSBNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	38.0	22.0	-4	-7	SNMG 1204
DSBNR/L 3232P-12	32.0	32.0	170.00	38.0	27.0	-4	-7	SNMG 1204
DSBNR/L 2525M-15	25.0	25.0	150.00	40.0	32.0	-7.4	-4.3	SNMG 1506
DSBNR/L 3232P-15	32.0	32.0	170.00	40.0	40.0	-7.4	-4.3	SNMG 1506
DSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	43.0	40.0	-7.4	-4.3	SNMG 1906
DSBNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	43.0	37.0	-7.4	-4.3	SNMG 1906

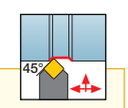
Пластины, см. стр.: SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-NM (B165) • SNMM-NR (B166) • SNMM-RP (B165).

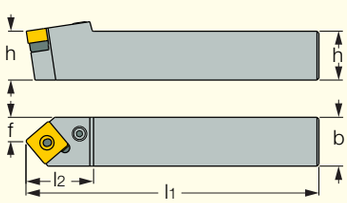
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Ключ	Ключ 1	Винт подкладки	Прижим	Пружина прижима	Левый-правый винт	Винт
DSBNR/L 2525M-12	RST 443	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	
DSBNR/L 3232P-12	RST 443	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5	
DSBNR/L 2525M-15	RST 54		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5		SR 10402267
DSBNR/L 3232P-15	RST 54		HW 4.0	SR 10402265	LCGR-5	KSP 5		SR 10402267
DSBNR/L 3232P-19	RST 634		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5		SR 10402267
DSBNR/L 4040S-19	RST 634		HW 4.0	SR 10402266	LCGR-6	KSP 5		SR 10402267

PSDNN

Наружные токарные державки с рычажным креплением и углом в плане 45° для негативных ISO пластин SNMG





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PSDNN 2020K-12	20.0	20.0	125.00	27.0	10.0	0	-7	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	27.0	12.5	0	-7	SNMG 1204/SNGA 1204
PSDNN 3225P-19	32.0	25.0	170.00	41.0	13.0	0	-8.5	SNMG 1906
PSDNN 3232P-19	32.0	32.0	170.00	41.0	16.0	0	-8.5	SNMG 1906
PSDNN 4040S-25	40.0	40.0	250.00	49.0	20.0	0	-8.5	SNMG 25..

Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-NM (B165) • SNMM-NR (B166) • SNMM-RP (B165).

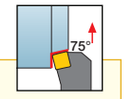
ЗАП.ЧАСТИ

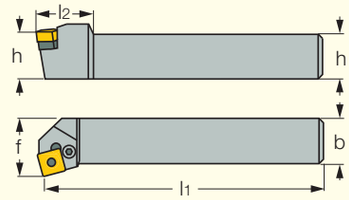
Обозначение	Подкладка	Ключ	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PSDNN 2020K-12	TSN 423	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4
PSDNN 2525M-12	TSN 423	HW 3.0	SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4
PSDNN 3225P-19	RST 634	HW 4.0	SR 10402352	LR 6	SP 66	
PSDNN 3232P-19	RST 634	HW 4.0	SR 10402352	LR 6	SP 66	

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

PSKNR/L

Державки для точения торца с рычажным креплением и углом в плане 75° для негативных квадратных пластин ISO





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PSKNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	23.5	32.0	-6	-6	SNMG 1204/SNGA 1204

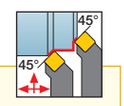
Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-RP (B165).

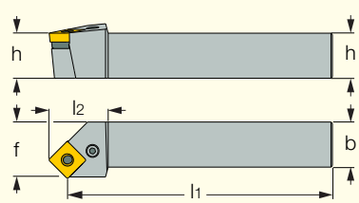
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PSKNR/L	HW 3.0	TSN 423	SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4

PSSNR/L

Державки для точения торца и продольного точения с рычажным креплением и углом в плане 45° для негативных квадратных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PSSNR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	29.0	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204/SNGA 1204
PSSNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	29.0	32.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204/SNGA 1204
PSSNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	42.0	40.0	0	-8	SNMG 1906
PSSNR/L 4040S-19	40.0	40.0	250.00	42.0	50.0	0	-8	SNMG 1906
PSSNR/L 4040S-2507 (1)	40.0	40.0	250.00	53.0	50.0	0	-8	SNMG 25..

(1) Для пластин SN.. 2509, используйте подкладку TSN 84.

Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-NM (B165) • SNMM-NR (B166) • SNMM-RP (B165).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Ключ	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PSSNR/L 2020K-12	TSN 423		HW 3.0	SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4
PSSNR/L 2525M-12	TSN 423		HW 3.0	SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4
PSSNR/L 3232P-19	RST 634		HW 4.0	SR 10402352	LR 6	SP 66	
PSSNR/L 4040S-19	RST 634		HW 4.0	SR 10402352	LR 6	SP 66	
PSSNR/L 4040S-2507	TSN 85	TSN 84*	HW 5.0	SR 10402264	LR 8	SP 8	

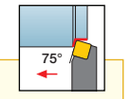
* Опциональная, заказывается отдельно

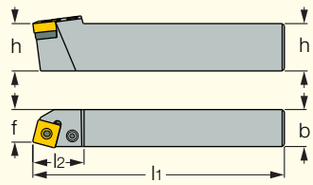
(1) Для пластин SN.. 2509, используйте подкладку TSN 84.

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

PSBNR/L

Наружные токарные державки с рычажным креплением и углом в плане 75° для негативных ISO пластин SNMG





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PSBNL 2525M-15	25.0	25.0	170.00	39.0	27.0	-6	-6	SNMG 15..
PSBNR 2525M-12	25.0	25.0	150.00	26.8	22.0	-6	-6	SNMG 1204
PSBNR/L 3232P-19	32.0	32.0	170.00	39.0	27.0	-6	-6	SNMG 1906
PSBNR 3232P-15	32.0	32.0	170.00	39.0	27.0	-6	-6	SNMG 15..
PSBNR/L 4040S-25	40.0	40.0	250.00	47.0	50.0	-6	-6	SNMG 25..
PSBNR/L 5050T-25	50.0	50.0	300.00	47.0	60.0	-6	-6	SNMG 25..

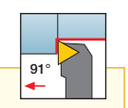
Пластины, см. стр.: SNMA (B162) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMM-NM (B165) • SNMM-NR (B166) • SNMM-RP (B165).

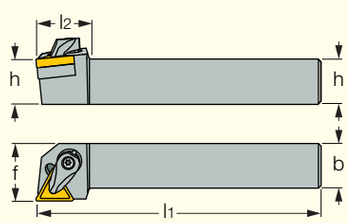
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Пружинный штифт
PSBNR/L	HW 4.0	SP 66

DTGNR/L

Наружные токарные державки с креплением R-Clamp с углом в плане 91° для негативных треугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
DTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	TNMG 1604
DTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	TNMG 1604
DTGNR/L 2525M-22	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

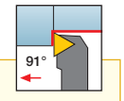
ЗАП.ЧАСТИ

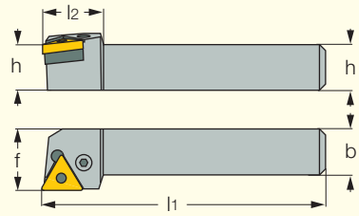
Обозначение	Подкладка	Ключ	Ключ 1	Винт подкладки	Прижим	Пружина прижима	Левый-правый винт
DTGNR/L 2020K-16	RTT 322		HW 2.5	SR 35080I	LCGR-3	KSP 3	SR RC3
DTGNR/L 2525M-16	RTT 322		HW 2.5	SR 35080I	LCGR-3	KSP 3	SR RC3
DTGNR/L 2525M-22	RTT 443	T-15/5		SR 14-506	LCGR-4		SR 10400270-25.5

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

PTGNR/L

Наружные токарные державки с рычажным креплением и углом в плане 91° для негативных треугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PTGNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	22.0	25.0	-6	-6	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	22.0	32.0	-6	-6	TNMG 16..
PTGNR/L 2525M-22	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204
PTGNR 3232P-22	32.0	32.0	170.00	32.0	40.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

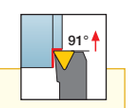
Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PTGNR/L 2020K-16	HW 2.5/5	TTN 322	TTN 332(1)*	SR 117-2014	LR 3	SP 3	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-16	HW 2.5/5	TTN 322	TTN 332(1)*	SR 117-2014	LR 3	SP 3	PN 3-4
PTGNR/L 2525M-22	HW 3.0	TTN 422		SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4
PTGNR 3232P-22	HW 3.0	TTN 422		SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4

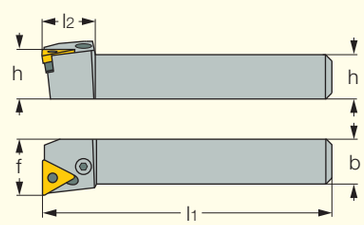
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм

PTFNR/L

Державки для точения торца с рычажным креплением и углом в плане 91° для негативных треугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PTFNR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	-6	-6	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-6	-6	TNMG 16..
PTFNR/L 2525M-22	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Винт	Рычаг	Пружинный штифт	Пробойник
PTFNR/L 2020K-16	HW 2.5/5	TTN 322	TTN 332(1)*	SR 117-2014	LR 3	SP 3	PN 3-4
PTFNR/L 2525M-16	HW 2.5/5	TTN 322	TTN 332(1)*	SR 117-2014	LR 3	SP 3	PN 3-4
PTFNR/L 2525M-22	HW 3.0	TTN 422		SR 117-2010	LR 4	SP 4	PN 3-4

* Опциональная, заказывается отдельно

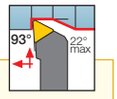
(1) TTN 332 для пластин толщиной 3.18 мм

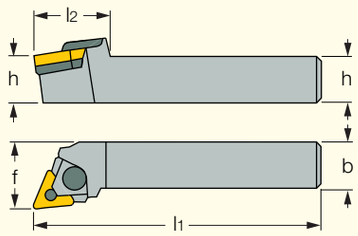
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

MTJNR/L-W

Токарные державки с клиновым креплением и углом в плане 93° для негативных треугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MTJNR/L 1616H-16W-M	16.0	16.0	100.00	32.0	20.0	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2020K-16W-M	20.0	20.0	125.00	32.0	25.0	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-16W-M	25.0	25.0	150.00	32.0	32.0	-6	-6	TNMG 1604
MTJNR/L 2525M-22W	25.0	25.0	150.00	38.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204
MTJNR/L 3225P-22W	32.0	25.0	170.00	38.0	32.0	-6	-6	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Винт штифта	Ключ	Клиновой прижим	Винт клина	Ключ 1	Клин (набор)	Шайба
MTJNR/L 1616H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WNS		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317NS			E RING N
MTJNL 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WN		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317N			E RING N
MTJNR 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WN		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317N	HW 2.5		E RING N
MTJNR/L 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WN		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317N			E RING N
MTJNR/L 2525M-22W	TTT 434	TTT 432*	ZNW 4	SR 17-295	HW 3.0			HW 2.5	LC 281 SET 1	
MTJNR/L 3225P-22W	TTT 434	TTT 432*	ZNW 4	SR 17-295	HW 3.0			HW 2.5	LC 281 SET 1	

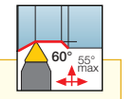
* Опциональная, заказывается отдельно

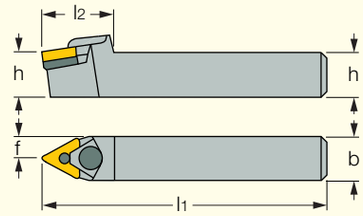
(1) Использовать для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

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

MTENN-W

Нейтральные державки с клиновым креплением
для негативных треугольных пластин





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
MTENN 1618H-16W-M	16.0	18.0	100.00	32.0	9.0	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2020K-16W-M	20.0	20.0	125.00	32.0	10.0	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2525M-16W-M	25.0	25.0	150.00	32.0	12.5	0	-8	TNMG 1604
MTENN 2525M-22W	25.0	25.0	150.00	40.0	12.5	0	-8	TNMG 2204
MTENN 3232P-22W	32.0	32.0	170.00	40.0	16.0	0	-8	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

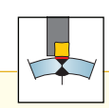
Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Винт штифта	Ключ	Клиновой прижим	Винт клина	Ключ 1	Клин (набор)	Шайба
MTENN 1618H-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WNS		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317NS			E RING N
MTENN 2020K-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WN		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317N			E RING N
MTENN 2525M-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WN		H-W 3	LC 291N CLAMP	SR 17-317N			E RING N
MTENN 2525M-22W	TTT 434	TTT 432*	ZNW 4	SR 17-295	HW 3.0			HW 2.5	LC 281 SET 1	
MTENN 3232P-22W	TTT 434	TTT 432*	ZNW 4	SR 17-295	HW 3.0			HW 2.5	LC 281 SET 1	

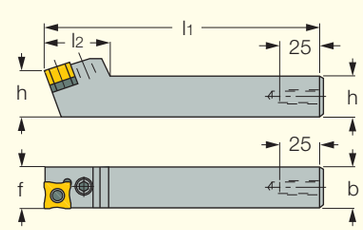
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Использовать для пластин TNMG 1603.. толщиной 3.18 мм

PSANR/L

Державки для зачистки сварных швов на трубах, с рычажным
креплением для негативных квадратных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PSANR/L 2525M-15 (1)	25.0	25.0	150.00	38.0	25.0	0	20	SNMX 150708

(1) TXN 5-2 для пластин SNMX 150608R-.. без стружколома для твёрдых материалов.

Пластины, см. стр.: SNMX 150608R-.. (B200) • SNMX 150708R-.. (B199).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Винт	Рычаг
PSANR/L 2525M-15	HW 3.0	TXN 532	TXN 5-2*	SR 117-2020	LR 5S

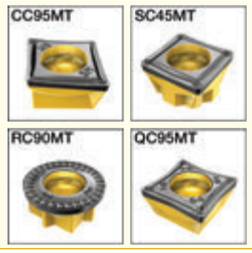
* Опциональная, заказывается отдельно

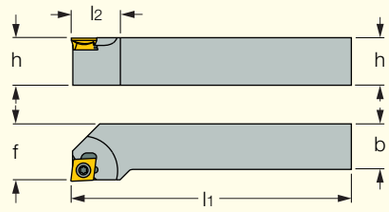
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

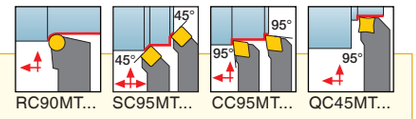
CHAMTURN

SUXCR/L-CM

Державки с винтовым креплением для 4-х геометрий пластин с задним углом 7°



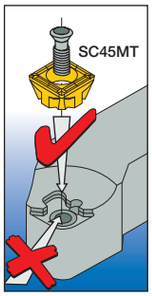




Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	G_a°	G_r°	f	Пластины
SUXCR/L 1616H-10 CM	16.0	16.0	100.00	24.0	0	0	20 21.2 20.8 20	CC95MT... SC45MT... RC90MT... QC95MT...
SUXCR/L 2020K-10 CM	20.0	20.0	125.00	25.0	0	0	25 26.2 25.8 25	CC95MT... SC45MT... RC90MT... QC95MT...
SUXCR/L 2525M-10 CM	25.0	25.0	150.00	25.0	0	0	32 33.2 32.8 32	CC95MT... SC45MT... RC90MT... QC95MT...

Пластины, см. стр.: CC95MT-SM (B169) • QC95MT-SM (B168) • RC90MT-SM (B170) • SC45MT-SM (B169).



Направление крепления для SC45MT...

На многофункциональный инструмент можно установить 4 разные пластины

- Уникальный, универсальный карман ISCAR
- Для наружной обработки
- Охватывает все самые распространённые операции
- Упрощает выбор инструмента
- Простое крепление винтом
- Минимум зап.частей

ЗАП.ЧАСТИ

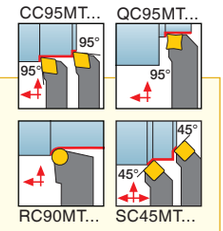
Обозначение	Ключ	Винт
SUXCR/L-CM	T-15/5	SR 14-544/S

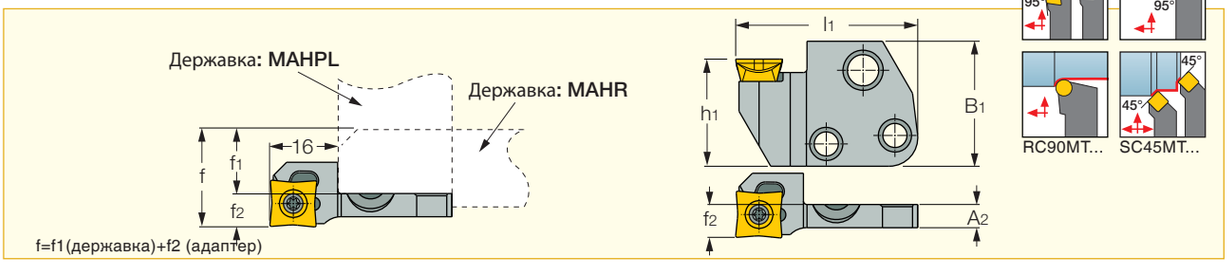
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

MODULAR-GRIP • CHAMTURN

SUXCR-CM-PAD

Адаптер с винтовым креплением для 4-х геометрий пластин с задним углом 7°





Обозначение	di	h_1	B_1	l_1	f_2	A_2	G_a°	G_r°	Пластины
SUXCR-10 CM-PAD	9.65	24.0	28.0	40.80	7.40	5.2	0	0	Q/C/C95MT../ SC45MT../ RC90MT..

Пластины, см. стр.: CC95MT-SM (B169) • QC95MT-SM (B168) • RC90MT-SM (B170) • SC45MT-SM (B169).

Державки, см.: каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS.

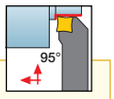
ЗАП.ЧАСТИ

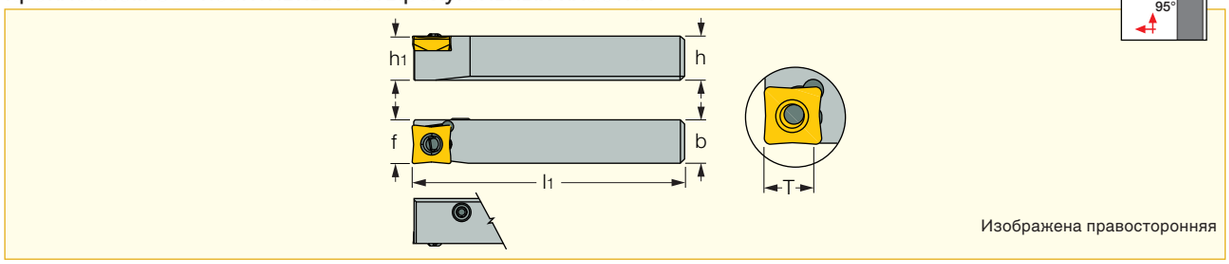
Обозначение	Ключ	Винт
SUXCR-CM-PAD	T-15/5	SR 14-544/S

ISOTURN

PQLCR/L-S

Державки для швейцарских станков-автоматов с боковым рычажным креплением 80° позитивных четырёхугольных пластин





Обозначение	h	b	h_1	l_1	f	T	G_a°	G_r°	Пластины
PQLCR/L 1012M-09S	10.0	12.0	12.0	150.00	12.0	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	12.0	150.00	12.0	8.5	0	0	QCMT 09T3

Пластины, см. стр.: QCMT-PF (B177) • QCMT-SM (B177).

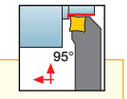
ЗАП.ЧАСТИ

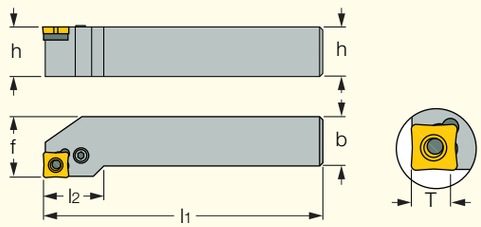
Обозначение	Ключ	Рычаг	Запорный штифт	Винт
PQLCR/L-S	HW 2.5/5	SL LV-3 LEVER	SL PI-3 PIN	SR 10400150

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

PQLCR/L

Державки с рычажным креплением
для 80° позитивных четырёхугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	T	G_a°	G_r°	Пластины
PQLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	22.0	20.0	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 2020K-09	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	8.5	0	0	QCMT 09T3
PQLCR/L 2525M-09	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	8.5	0	0	QCMT 09T3

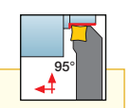
Пластины, см. стр.: QCMT-PF (B177) • QCMT-SM (B177).

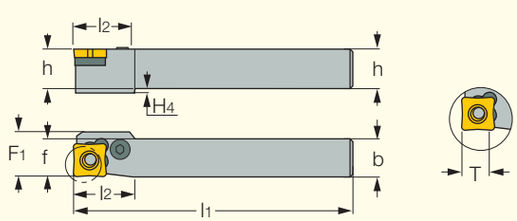
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Пробойник	Винт	Рычаг	Пружинный штифт
PQLCR/L	HW 2.5/5	TXC 322	PN 3-4	SR 117-2014	LR 3	SP 3

PQLCR/L-A

Державки для швейцарских станков-автоматов с рычажным
креплением 80° позитивных четырёхугольных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	h_4	T	G_a°	G_r°	Пластины
PQLCR 1212M-09-A	12.0	12.0	150.00	19.5	12.0	14.0	2.0	8.5	0	0	QCMT 09T3

Пластины, см. стр.: QCMT-PF (B177) • QCMT-SM (B177).

ЗАП.ЧАСТИ

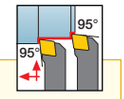
Обозначение	Ключ	Подкладка	Пробойник	Винт	Рычаг	Пружинный штифт
PQLCR/L-A	HW 2.5/5	TXC 322	PN 3-4	SR 117-2014	LR 3	SP 3

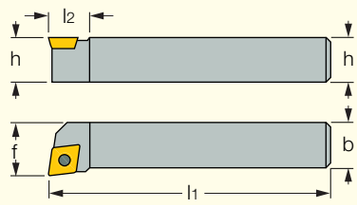
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

SCLCR/L

Державки с винтовым креплением
для 80° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SCLCR/L 0808F-06	8.0	8.0	80.00	10.0	10.0	0	0	CC.. 0602
SCLCR/L 1010F-06	10.0	10.0	80.00	10.0	12.0	0	0	CC.. 0602
SCLCR/L 1212F-09	12.0	12.0	80.00	14.0	16.0	0	0	CC.. 09T3
SCLCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	14.0	20.0	0	0	CC.. 09T3
SCLCR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	18.0	25.0	0	0	CC.. 1204
SCLCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	CC.. 1204

Пластины, см. стр.: CCET-WF (B172) • CCGT-AF (B195) • CCGT-AS (B195) • CCGW/CCMW-M2 (CBN) (B216) • CCMT (CBN) (B216) • CCMT (PCD) (B209) • CCMT-14 (B171) • CCMT-PF (B171) • CCMT-WG (B173) • CCMT/CCGT (B172) • CCMT/CCGT-SM (B170).

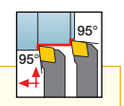
ЗАП.ЧАСТИ

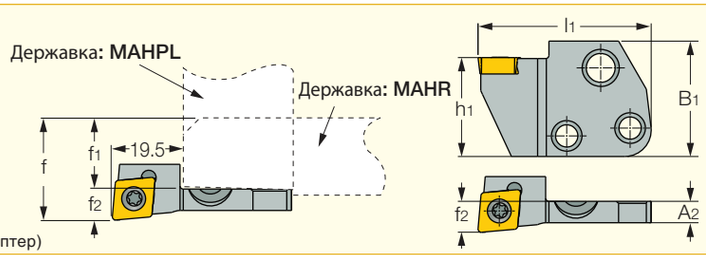
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ 2	Ключ	Винт	Ключ 1
SCLCR/L 0808F-06				T-7/51	SR 14-548	
SCLCR/L 1010F-06					SR 14-548	T-7/5
SCLCR/L 1212F-09					SR 16-236	T-15/5
SCLCR/L 1616H-09					SR 16-236	T-15/5
SCLCR/L 2020K-12					SR 16-212	T-20/5
SCLCR/L 2525M-12	TCC 4-2	SR TC-4	HW 3.0		SR 16-212	T-20/5

MODULAR-GRIP • ISOTURN

SCLCR/L-PAD

Адаптер с винтовым креплением для 80° ромбических пластин с задним углом 7°





f=f1 (хвостовик)+f2 (адаптер)

Обозначение	l_1	f_2	A_2	G_a°	G_r°	Пластины
SCLCR-09-PAD	42.00	7.50	5.2	0	0	CCGT/CCMT 09T3

Пластины, см. стр.: CCET-WF (B172) • CCGT-AF (B195) • CCGT-AS (B195) • CCGW/CCMW-M2 (CBN) (B216) • CCMT (CBN) (B216) • CCMT (PCD) (B209) • CCMT-14 (B171) • CCMT-PF (B171) • CCMT-WG (B173) • CCMT/CCGT (B172) • CCMT/CCGT-SM (B170).

Державки, см.: каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS.

ЗАП.ЧАСТИ

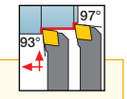
Обозначение	Ключ	Винт
SCLCR/L-PAD	T-15/5	SR 16-236

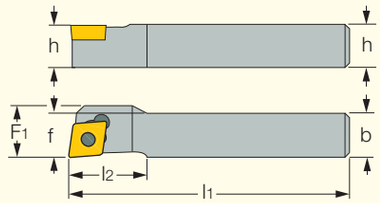
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

SCACR

Державки с винтовым креплением
для 80° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	G_a°	G_r°	Пластины
SCACR/L 0808K-06S (1)	8.0	8.0	125.00	8.0	8.2	-	0	0	CC.. 0602
SCACR 1010M-06S	10.0	10.0	150.00	-	10.0	-	0	0	CC.. 0602
SCACR/L 1616K-06S (1)	16.0	16.0	125.00	-	16.2	-	0	0	CC.. 0602
SCACR/L 1010K-09S (1)	10.0	10.0	125.00	15.2	10.2	-	0	0	CC.. 09T3
SCACR 1212M-09S	12.0	12.0	150.00	15.0	12.0	14.0	0	0	CC.. 09T3
SCACR/L 1616K-09S (1)	16.0	16.0	125.00	-	16.2	-	0	0	CC.. 09T3

(1) Для швейцарских станков-автоматов

Пластины, см. стр.: CCGT-AS (B195) • CCGW/CCMW-M2 (CBN) (B216) • CCMT (CBN) (B216) • CCMT (PCD) (B209) • CCMT-14 (B171) • CCMT-PF (B171) • CCMT-WG (B173) • CCMT/CCGT (B172) • CCMT/CCGT-SM (B170).

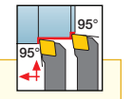
ЗАП.ЧАСТИ

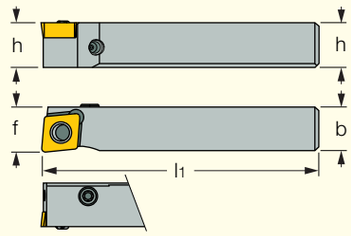
Обозначение	Ключ	Винт
SCACR/L 0808K-06S	T-7/5	SR 14-548
SCACR 1010M-06S	T-7/5	SR 14-548
SCACR/L 1616K-06S	T-7/5	SR 14-548
SCACR/L 1010K-09S	T-15/5	SR 16-236
SCACR 1212M-09S	T-15/5	SR 16-236
SCACR/L 1616K-09S	T-15/5	SR 16-236

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

PCLCR/L-S

Державки для швейцарских станков-автоматов с боковым рычажным креплением 80° позитивных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
PCLCR/L 0808M-06S	8.0	8.0	150.00	8.0	0	0	CC.. 0602
PCLCR/L 1010M-06S	10.0	10.0	150.00	10.2	0	0	CC.. 0602
PCLCR/L 1212M-06S	12.0	12.0	150.00	12.2	0	0	CC.. 0602
PCLCR/L 1616M-06S	16.0	16.0	150.00	16.2	0	0	CC.. 0602
PCLCR/L 1012M-09S	10.0	12.0	150.00	12.2	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1212M-09S	12.0	12.0	150.00	12.2	0	0	CC.. 09T3
PCLCR/L 1616M-09S	16.0	16.0	150.00	16.2	0	0	CC.. 09T3

• Крепёжный винт при необходимости можно устанавливать с другой стороны

Пластины, см. стр.: CCET-WF (B172) • CCGT-AS (B195) • CCGW/CCMW-M2 (CBN) (B216) • CCMT (CBN) (B216) • CCMT (PCD) (B209) • CCMT-14 (B171) • CCMT-PF (B171) • CCMT-WG (B173) • CCMT/CCGT (B172) • CCMT/CCGT-SM (B170).

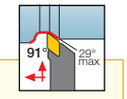
ЗАП.ЧАСТИ

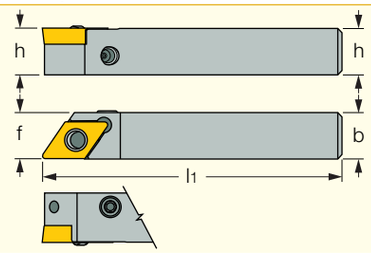
Обозначение	Запорный штифт	Ключ	Ключ-звёздочка	Винт	Рычаг
PCLCR/L 0808M-06S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PCLCR/L 1010M-06S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PCLCR/L 1212M-06S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PCLCR/L 1616M-06S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PCLCR/L 1012M-09S	SL PI-3 PIN	HW 2.5/5		SR 10400150	SL LV-3 LEVER
PCLCR/L 1212M-09S	SL PI-3 PIN	HW 2.5/5		SR 10400150	SL LV-3 LEVER
PCLCR/L 1616M-09S	SL PI-3 PIN	HW 2.5/5		SR 10400150	SL LV-3 LEVER

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

PDACR/L-S

Державки для швейцарских станков-автоматов с боковым рычажным креплением 55° позитивных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
PDACR/L 0808M-07S	8.0	8.0	150.00	8.0	0	0	DC..0702
PDACR/L 1010M-07S	10.0	10.0	150.00	10.0	0	0	DC..0702
PDACR/L 1212M-07S	12.0	12.0	150.00	12.0	0	0	DC..0702
PDACR/L 1616M-07S	16.0	16.0	150.00	16.0	0	0	DC..0702
PDACR/L 1012M-11S	10.0	12.0	150.00	12.0	0	0	DC..11T3
PDACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	150.00	12.0	0	0	DC..11T3
PDACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	150.00	16.0	0	0	DC..11T3

• Крепёжный винт при необходимости можно устанавливать с другой стороны

Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT (CBN) (B219) • DCMT (PCD) (B209) • DCMT-14 (B175) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

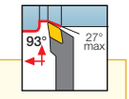
ЗАП.ЧАСТИ

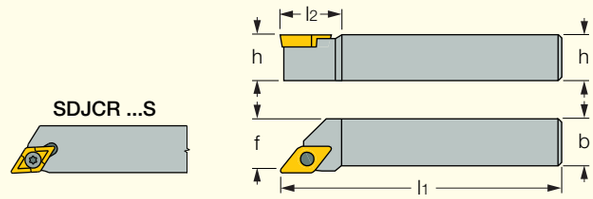
Обозначение	Запорный штифт	Ключ	Ключ-звёздочка	Винт	Рычаг
PDACR/L 0808M-07S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PDACR/L 1010M-07S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PDACR/L 1212M-07S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PDACR/L 1616M-07S	SL PI-2 PIN		HW 2.0/5	SR 10400611 SCREW	SL LV-2 LEVER
PDACR/L 1012M-11S	SL PI-3 PIN	HW 2.5/5		SR 10400150	SL LV-3 LEVER
PDACR/L 1212M-11S	SL PI-3 PIN	HW 2.5/5		SR 10400150	SL LV-3 LEVER
PDACR/L 1616M-11S	SL PI-3 PIN	HW 2.5/5		SR 10400150	SL LV-3 LEVER

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

SDJCR/L

Державки с винтовым креплением
для 55° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SDJCR/L 0808F-07	8.0	8.0	80.00	11.5	10.0	0	0	DC..0702
SDJCR/L 1010F-07	10.0	10.0	80.00	11.5	12.0	0	0	DC..0702
SDJCR/L 1212K-07S (1)	12.0	12.0	125.00	-	12.2	0	0	DC..0702
SDJCR/L 1616K-07S (1)	16.0	16.0	125.00	-	16.2	0	0	DC..0702
SDJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	125.00	21.4	10.2	0	0	DC..11T3
SDJCR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	20.0	16.0	0	0	DC..11T3
SDJCR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	20.0	20.0	0	0	DC..11T3
SDJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	0	0	DC..11T3
SDJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	DC..11T3

(1) Для швейцарских станков-автоматов

Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT (CBN) (B219) • DCMT (PCD) (B209) • DCMT-14 (B175) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

ЗАП.ЧАСТИ

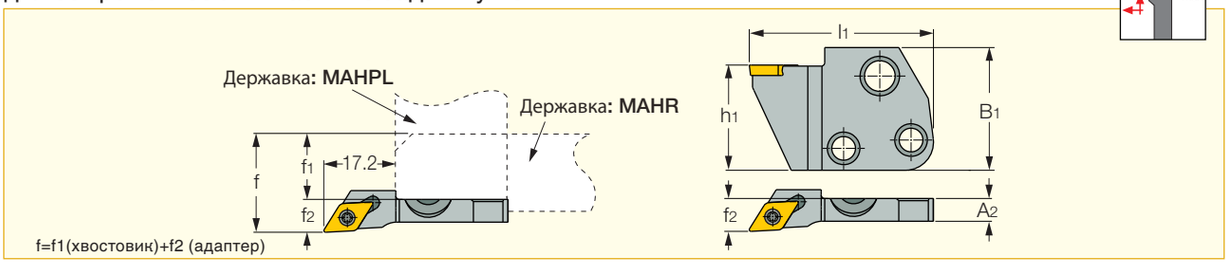
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт
SDJCR/L 0808F-07	T-7/5				SR 14-548
SDJCR/L 1010F-07	T-7/5				SR 14-548
SDJCR/L 1212K-07S	T-7/5				SR 14-548
SDJCR/L 1616K-07S	T-7/5				SR 14-548
SDJCR/L 1010K-11S	T-15/5				SR 16-236
SDJCR/L 1212F-11	T-15/5				SR 16-236 P
SDJCR/L 1616H-11	T-15/5				SR 16-236 P
SDJCR/L 2020K-11	T-15/5				SR 16-236 P
SDJCR/L 2525M-11	T-15/5	HW 4.0	TDC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P

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

MODULAR-GRIP • ISOTURN

SDJCR-PAD

Адаптер с винтовым креплением
для 55° ромбических пластин с задним углом 7°



Обозначение	h_1	B_1	l_1	f_2	A_2	G_a°	G_r°	Пластины
SDJCR-07-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	DCMT/DCGT 0702

Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

Державки, см.: каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS.

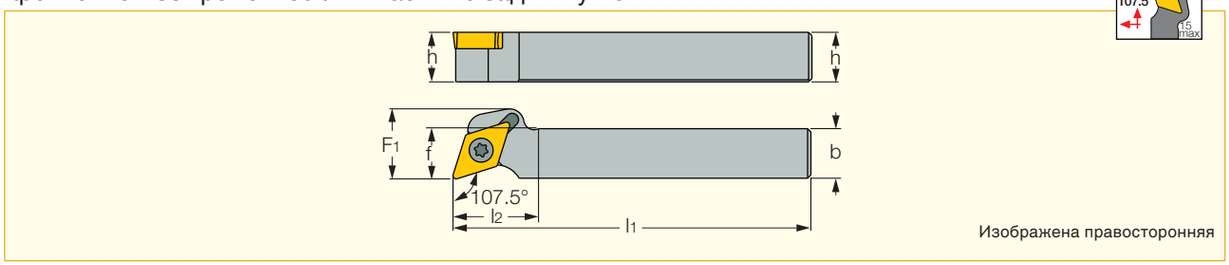
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
SDJCR-PAD	T-7/5	SR 14-548

ISOTURN

SDHCR/L

Державки для швейцарских станков-автоматов с винтовым
креплением 55° ромбических пластин с задним углом 7°



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	G_a°	G_r°	Пластины
SDHCR/L 1010K-07S	10.0	10.0	125.00	12.5	10.2	-	0	0	DC..0702
SDHCR/L 1212K-07S	12.0	12.0	125.00	12.0	12.2	-	0	0	DC..0702
SDHCR/L 1616K-07S	16.0	16.0	125.00	12.0	16.2	-	0	0	DC..0702
SDHCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	20.7	12.2	17.0	0	0	DC..11T3
SDHCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	20.0	16.2	-	0	0	DC..11T3

Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT (CBN) (B219) • DCMT (PCD) (B209) • DCMT-14 (B175) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

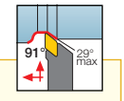
ЗАП.ЧАСТИ

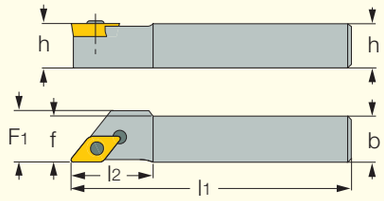
Обозначение	Ключ	Винт
SDHCR/L 1010K-07S	T-7/5	SR 14-548
SDHCR/L 1212K-07S	T-7/5	SR 14-548
SDHCR/L 1616K-07S	T-7/5	SR 14-548
SDHCR/L 1212K-11S	T-15/5	SR 16-236
SDHCR/L 1616K-11S	T-15/5	SR 16-236

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

SDACR/L

Державки с винтовым креплением
для 55° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	F_1	G_a°	G_r°	Пластины
SDACR/L 1010M-07S	10.0	10.0	150.00	-	10.0	-	0	0	DC..0702
SDACR/L 1212M-07S	12.0	12.0	150.00	-	12.0	-	0	0	DC..0702
SDACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	150.00	20.0	12.0	14.0	0	0	DC..11T3
SDACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	150.00	-	16.0	-	0	0	DC..11T3

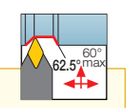
Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT (CBN) (B219) • DCMT (PCD) (B209) • DCMT-14 (B175) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

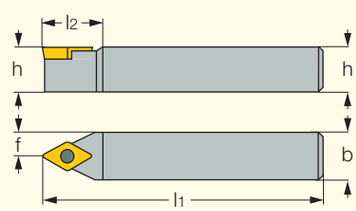
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
SDACR/L 1010M-07S	T-7/5	SR 14-548
SDACR/L 1212M-07S	T-7/5	SR 14-548
SDACR/L 1212M-11S	T-15/5	SR 16-236 P
SDACL 1616M-11	T-15/5	SR 16-236 P
SDACR 1616M-11S	T-15/5	SR 16-236 P

SDNCN

Державки с винтовым креплением
для 55° ромбических пластин с задним углом 7°





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SDNCN 0808F-07	8.0	8.0	80.00	14.0	4.0	0	0	DC..0702
SDNCN 1010F-07	10.0	10.0	80.00	14.5	5.0	0	0	DC..0702
SDNCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	120.00	20.0	5.0	0	0	DC..11T3
SDNCN 1212F-11	12.0	12.0	80.00	21.3	6.0	0	0	DC..11T3
SDNCN 1616H-11	16.0	16.0	100.00	21.0	8.0	0	0	DC..11T3
SDNCN 2020K-11	20.0	20.0	125.00	21.0	10.0	0	0	DC..11T3
SDNCN 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	12.5	0	0	DC..11T3

(1) Для швейцарских станков-автоматов

Пластины, см. стр.: DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT (CBN) (B219) • DCMT (PCD) (B209) • DCMT-14 (B175) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

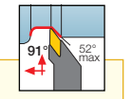
ЗАП.ЧАСТИ

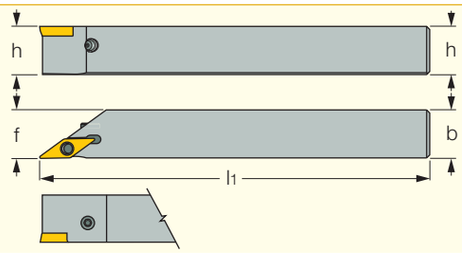
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт	Ключ 1
SDNCN 0808F-07				SR 14-548	T-7/5
SDNCN 1010F-07				SR 14-548	T-7/5
SDNCN 1010K-11S				SR 16-236	T-15/5
SDNCN 1212F-11				SR 16-236 P	T-15/5
SDNCN 1616H-11				SR 16-236 P	T-15/5
SDNCN 2020K-11				SR 16-236 P	T-15/5
SDNCN 2525M-11	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

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

PVACR/L-S

Державки для швейцарских станков-автоматов с боковым рычажным креплением 35° позитивных ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
PVACR/L 0808M-11S	8.0	8.0	150.00	8.0	0	0	VC..1103
PVACR/L 1010M-11S	10.0	10.0	150.00	10.2	0	0	VC..1103
PVACR/L 1212M-11S	12.0	12.0	150.00	12.2	0	0	VC..1103
PVACR/L 1616M-11S	16.0	16.0	150.00	16.2	0	0	VC..1103

• Крепёжный винт при необходимости можно устанавливать с другой стороны

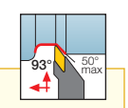
Пластины, см. стр.: VCET-WF (B178) • VCGT-AS (B194) • VCMT-SM (B179).

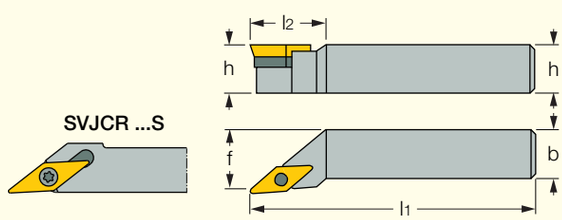
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ-звёздочка	Рычаг	Запорный штифт	Винт
PVACR/L-S	HW 2.0/5	SL LV-2 LEVER	SL PI-2 PIN	SR 10400611 SCREW

SVJCR/L

Державки с углом в плане 93° и винтовым креплением 35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVJCR/L 0808K-11S (1)	8.0	8.0	125.00	11.5	8.2	0	0	VC..1103
SVJCR/L 1010K-11S (1)	10.0	10.0	125.00	22.0	10.2	0	0	VC..1103
SVJCR/L 1212K-11S (1)	12.0	12.0	125.00	-	12.2	0	0	VC..1103
SVJCR/L 1616K-11	16.0	16.0	125.00	25.0	20.0	0	0	VC..1103
SVJCR/L 2020K-11	20.0	20.0	125.00	30.0	25.0	0	0	VC..1103
SVJCR/L 2525M-11	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	VC..1103
SVJCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	35.0	25.0	0	0	VC..1604
SVJCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	34.0	32.0	0	0	VC..1604

(1) Для швейцарских станков-автоматов

Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCET-WF (B178) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

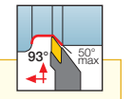
ЗАП.ЧАСТИ

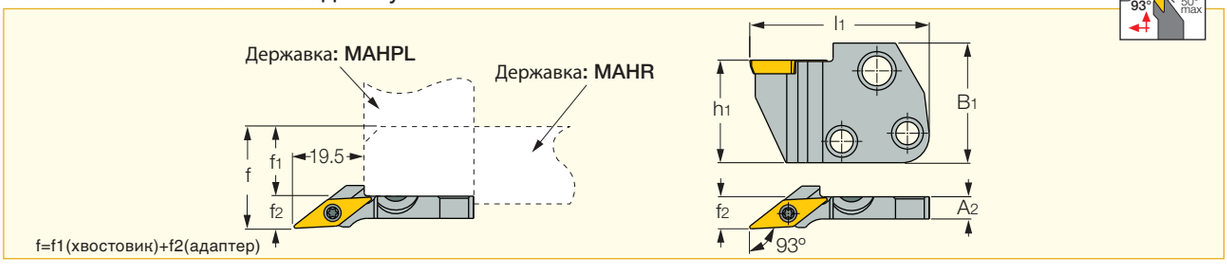
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт
SVJCR 0808K-11S		T-8/5			SR 14-560
SVJCR/L 1616K-11		T-8/5			SR 14-560
SVJCR/L 2020K-11		T-8/5			SR 14-560
SVJCR/L 2525M-11		T-8/5			SR 14-560
SVJCR/L 2020K-16	HW 2.5	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P
SVJCR/L 2525M-16	HW 2.5	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P

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

SVJCR-PAD

Адаптер с углом в плане 93° и винтовым креплением
35° алмазных пластин с задним углом 7°





Обозначение	h_1	B_1	l_1	f_2	A_2	G_a°	G_r°	Пластины
SVJCR-11-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	VC.. 1103

Пластины, см. стр.: VCET-WF (B178) • VCGT-AS (B194) • VCMT-SM (B179).

Державки, см.: каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS.

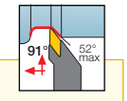
ЗАП.ЧАСТИ

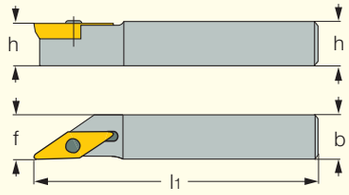
Обозначение	Ключ	Винт
SVJCR-PAD	T-8/5	SR 14-560/S

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

SVACR/L

Державки с углом в плане 91° и винтовым креплением
35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVACR 1212M-11S	12.0	12.0	150.00	12.0	0	0	VC..1103
SVACR 1616M-11S	16.0	16.0	150.00	16.0	0	0	VC..1103
SVACR/L 1212M-13S	12.0	12.0	150.00	12.0	0	0	VC..1303..-PF
SVACR/L 1616M-13S	16.0	16.0	150.00	16.0	0	0	VC..1303..-PF
SVACR/L 2020M-13	20.0	20.0	150.00	20.0	0	0	VC..1303..-PF

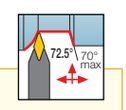
Пластины, см. стр.: VCET-WF (B178) • VCGT 1303..-PF (B178) • VCGT-AS (B194) • VCMT-SM (B179).

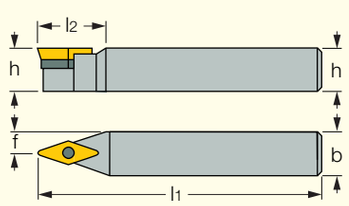
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
SVACR 1212M-11S	T-8/5	SR 14-560
SVACR 1616M-11S	T-8/5	SR 14-560
SVACL 1212M-13	T-8/5	SR 14-513
SVACR 1212M-13S	T-8/5	SR 14-513
SVACL 1616M-13	T-8/5	SR 14-513
SVACR 1616M-13S	T-8/5	SR 14-513
SVACR/L 2020M-13	T-8/5	SR 14-513

SVVCN

Державки с углом в плане 72.5° и винтовым креплением
35° ромбических пластин с задним углом 7°





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVVCN 0808K-11S (1)	8.0	8.0	125.00	-	4.3	0	0	VC..1103
SVVCN 1010K-11S (1)	10.0	10.0	125.00	-	5.3	0	0	VC..1103
SVVCN 1212K-11S (1)	12.0	12.0	125.00	-	6.3	0	0	VC..1103
SVVCN 1616K-11S (1)	16.0	16.0	125.00	-	8.3	0	0	VC..1103
SVVCN 2020K-16	20.0	20.0	125.00	34.0	10.0	0	0	VC..1604
SVVCN 2525M-16	25.0	25.0	150.00	38.1	12.5	0	0	VC..1604

(1) Для швейцарских станков-автоматов

Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

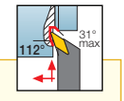
ЗАП.ЧАСТИ

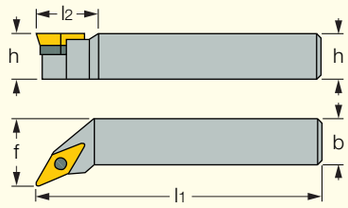
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Винт	Подкладка	Винт подкладки
SVVCN 0808K-11S		T-8/5	SR 14-560		
SVVCN 2020K-16	HW 2.5	T-15/5	SR 16-236 P	TVC 3-1	SR TC-3
SVVCN 2525M-16	HW 2.5	T-15/5	SR 16-236 P	TVC 3-1	SR TC-3

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

SVXCR/L

Державки с углом в плане 112° и винтовым креплением
35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVXCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	0	0	VC..1604
SVXCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	VC..1604

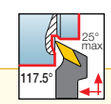
Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

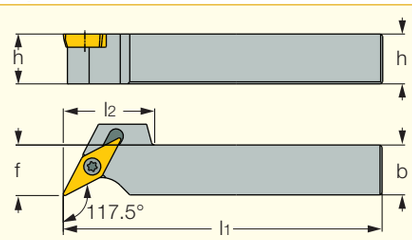
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт
SVXCR/L	HW 2.5	T-15/5	TVC 3-1	SR TC-3	SR 16-236 P

SVPCR/L

Державки с углом в плане 117° и винтовым креплением
35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°
SVPCR/L 1212K-11S	12.0	12.0	125.00	22.0	12.2	0	0
SVPCR/L 1616K-11S	16.0	16.0	125.00	22.0	16.2	0	0

Пластины, см. стр.: VCET-WF (B178) • VCGT-AS (B194) • VCMT-SM (B179).

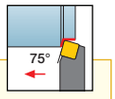
ЗАП.ЧАСТИ

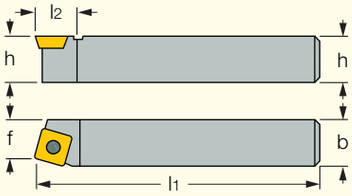
Обозначение	Ключ	Винт
SVPCR/L	T-8/5	SR 14-560

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

SSBCR/L

Державки с углом в плане 75° и винтовым креплением квадратных пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SSBCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	15.0	13.0	0	0	SC.. 09T3
SSBCR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	19.0	17.0	0	0	SC..1204
SSBCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	19.0	22.0	0	0	SC..1204

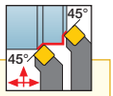
Пластины, см. стр.: SCGT-AS (B193) • SCMT-14 (B181) • SCMT-19 (B181) • SCMT-SM (B180).

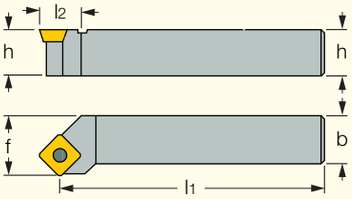
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт пластины	Ключ 1
SSBCR/L 1616H-09				SR 16-236	T-15/5
SSBCR/L 2020K-12				SR 16-212	T-20/5
SSBCR/L 2525M-12	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5

SSSCR/L

Державки с углом в плане 45° и винтовым креплением квадратных пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SSSCR/L 1212F-09	12.0	12.0	80.00	18.0	16.0	0	0	SC.. 09T3
SSSCR/L 1616H-09	16.0	16.0	100.00	18.0	20.0	0	0	SC.. 09T3
SSSCR/L 2020K-12	20.0	20.0	125.00	22.0	25.0	0	0	SC.. 1204
SSSCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	0	0	SC.. 1204

Пластины, см. стр.: SCGT-AS (B193) • SCMT-14 (B181) • SCMT-19 (B181) • SCMT-SM (B180).

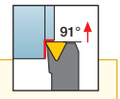
ЗАП.ЧАСТИ

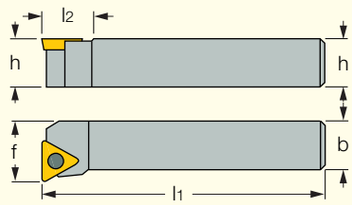
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт пластины	Ключ 1
SSSCR/L 1212F-09				SR 16-236	T-15/5
SSSCR/L 1616H-09				SR 16-236	T-15/5
SSSCR/L 2020K-12				SR 16-212	T-20/5
SSSCR/L 2525M-12	TSC 4-2	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5

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

STFCR/L

Державки для точения торца с винтовым креплением треугольных пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
STFCR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	13.0	16.0	0	0	TC.. 1102
STFCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	18.0	25.0	0	0	TC.. 16T3
STFCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	TC.. 16T3

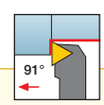
: TCGT-AS (B193) • TCMT (CBN) (B224) • TCMT (PCD) (B211) • TCMT-PF (B182) • TCMT-SM (B182).

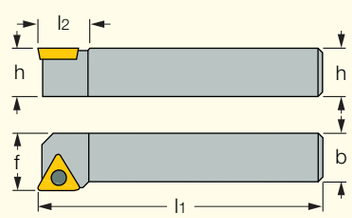
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт
STFCR/L 1212F-11		T-7/5			SR 14-548
STFCR/L 2020K-16		T-15/5			SR 16-236
STFCR/L 2525M-16	HW 2.5	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	SR 16-236

STGCR/L

Державки с углом в плане 91° и винтовым креплением треугольных пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
STGCR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	13.0	16.0	0	0	TC.. 1102
STGCR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	13.0	20.0	0	0	TC.. 1102
STGCR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	18.0	25.0	0	0	TC.. 16T3
STGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	0	0	TC.. 16T3

Пластины, см. стр.: TCGT-AS (B193) • TCMT (CBN) (B224) • TCMT (PCD) (B211) • TCMT-PF (B182) • TCMT-SM (B182).

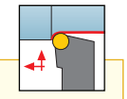
ЗАП.ЧАСТИ

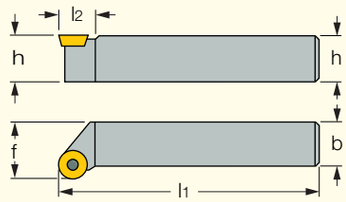
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт пластины
STGCR/L 1212F-11		T-7/5			SR 14-548
STGCR/L 1616H-11		T-7/5			SR 14-548
STGCR/L 2020K-16		T-15/5			SR 16-236
STGCR/L 2525M-16	HW 2.5	T-15/5	TTC 3-2	SR TC-3	SR 16-236

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

SRGCR/L

Державки с винтовым креплением круглых пластин с задним углом 7°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SRGCR/L 1616H-08	16.0	16.0	100.00	11.0	20.0	0	0	RCMT 0803MO
SRGCR/L 2020K-10	20.0	20.0	125.00	14.0	25.0	0	0	RCMT 10T3MO
SRGCR 2525M-10	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	0	0	RCMT 10T3MO
SRGCR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	18.0	32.0	0	0	RCMT 1204MO
SRGCL 3225P-12	32.0	25.0	170.00	18.0	32.0	0	0	RCMT 1204MO
SRGCR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	0	0	RCMT 1606MO
SRGCR/L 3232P-20	32.0	32.0	170.00	25.0	40.0	0	0	RCMT 2006MO

Пластины, см. стр.: RCGT-AS (B197) • RCMT-14 (B183) • RCMT-SR (B183).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Ключ 1	Винт пластины	Стержень ключа	Рукоять ключа	Винт подкладки 1	Винт	Ключ 2
SRGCR/L 1616H-08				T-8/5	SR 14-513					
SRGCR/L 2020K-10				T-15/5	SR 16-236					
SRGCR 2525M-10	TRC 3-0	SR TC-3	HW 2.5	T-15/5	SR 16-236					
SRGCR/L 2525M-12	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	T-20/5	SR 16-212			SR TC-4S(1)*	SR 16-236(1)*	HW 2.5(1)*
SRGCL 3225P-12	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	T-20/5	SR 16-212			SR TC-4S(1)*	SR 16-236(1)*	HW 2.5(1)*
SRGCR/L 2525M-16	TRC 5-0	SR TC-4	HW 3.0	T-20/5	SR 16-212					
SRGCR/L 3232P-20	TRC 6-0	SR TC-6	HW 4.0		SR 14-519	BLD T20/S7	SW6-T SHORT			

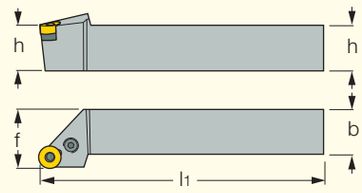
* Опциональный, заказывается отдельно

(1) Использовать с пластинами RCMT1204MO-14S

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

PRGNR/L

Державки для наружного точения с рычажным креплением круглых негативных пластин RNMG



Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
PRGNR/L 2525M-12	25.0	25.0	150.00	32.0	-6	-6	RNMG

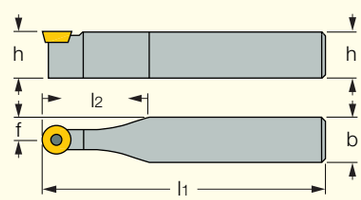
Пластины, см. стр.: RNMG (B159).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Рычаг	Винт	Подкладка	Пружинный штифт
PRGNR/L	HW 3.0	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4

SRDCN

Нейтральные державки с винтовым креплением круглых пластин с задним углом 7°



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SRDCN 1616H-08	16.0	16.0	100.00	33.0	8.0	0	0	RCMT 0803MO
SRDCN 2020K-10	20.0	20.0	125.00	38.0	10.0	0	0	RCMT 10T3MO
SRDCN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	50.0	12.5	0	0	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-12	32.0	25.0	170.00	50.0	12.5	0	0	RCMT 1204MO
SRDCN 3225P-16	32.0	25.0	170.00	50.0	12.5	0	0	RCMT 1606MO
SRDCN 3232P-20	32.0	32.0	170.00	50.0	16.0	0	0	RCMT 2006MO

Пластины, см. стр.: RCGT-AS (B197) • RCMT-14 (B183) • RCMT-SR (B183).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт	Ключ 1	Стержень ключа	Рукоять ключа	Винт подкладки 1	Винт 1	Ключ 2
SRDCN 1616H-08				SR 14-513	T-8/5					
SRDCN 2020K-10				SR 16-236	T-15/5					
SRDCN 2525M-12	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5			SR TC-4S(1)*	SR 16-236(1)*	HW 2.5(1)*
SRDCN 3225P-12	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5			SR TC-4S(1)*	SR 16-236(1)*	HW 2.5(1)*
SRDCN 3225P-16	TRC 5-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5					
SRDCN 3232P-20	TRC 6-0	SR TC-6	HW 4.0	SR 14-519		BLD T20/S7	SW6-T SHORT			

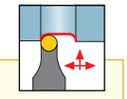
* Опциональный, заказывается отдельно

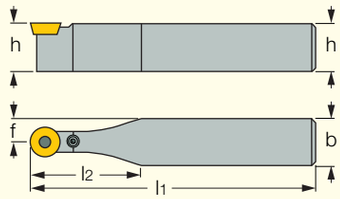
(1) Использовать с пластинами RCMT1204MO-14S

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

PRDCN

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PRDCN 4040S-25	40.0	40.0	250.00	80.0	20.0	0	0	RCMX 250700
PRDCN 5050U-32	50.0	50.0	350.00	90.0	25.0	0	0	RCMX 320900

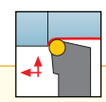
Пластины, см. стр.: RCMX-NR (B184).

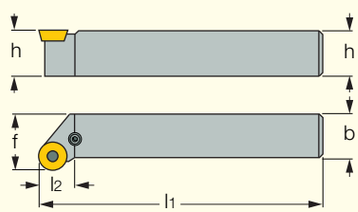
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Ключ	Винт	Рычаг
PRDCN 4040S-25	TRC 25	SP 7	HW 4.0	SR 10402289	LR 25C
PRDCN 5050U-32	TRC 32	SP 8	HW 5.0	SR 10402264	LR 32C

PRGCR/L

Державки с рычажным креплением для круглых пластин RCMX





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PRGCR/L 4040S-25	40.0	40.0	250.00	30.0	50.0	0	0	RCMX 250700
PRGCR/L 5050T-32	50.0	50.0	300.00	33.5	60.0	0	0	RCMX 320900

Пластины, см. стр.: RCMX-NR (B184).

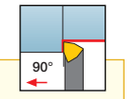
ЗАП.ЧАСТИ

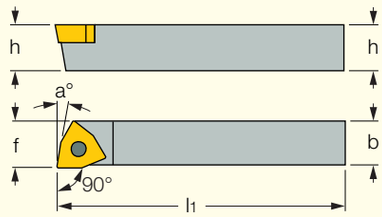
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Ключ	Винт	Рычаг
PRGCR/L 4040S-25	TRC 25	SP 7	HW 4.0	SR 10402289	LR 25C
PRGCR/L 5050T-32	TRC 32	SP 8	HW 5.0	SR 10402264	LR 32C

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

SWAPR/L

Державки для швейцарских станков-автоматов с углом в плане 90°
и винтовым креплением тригональных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	a°	Пластины
SWAPR/L 0708-04	7.0	8.0	140.00	8.1	6	WPEB, WPEX
SWAPR/L 0808-04	8.0	8.0	140.00	8.1	6	WPEB, WPEX
SWAPR/L 1010-04	10.0	10.0	150.00	10.1	10	WPEB, WPEX
SWAPR/L 1010-05	10.0	10.0	150.00	10.1	10	WPEB, WPEX
SWAPR/L 1212-06	12.0	12.0	150.00	12.1	10	WPEB, WPEX
SWAPR/L 1414-06	14.0	14.0	150.00	14.1	10	WPEB, WPEX
SWAPR/L 1616-06	16.0	16.0	150.00	16.1	10	WPEB, WPEX

• Для правосторонних державок используйте винт с обозначением -R, для левосторонних - винт с обозначением -L.

Пластины, см. стр.: WPEB (B192) • WPEX (B192).

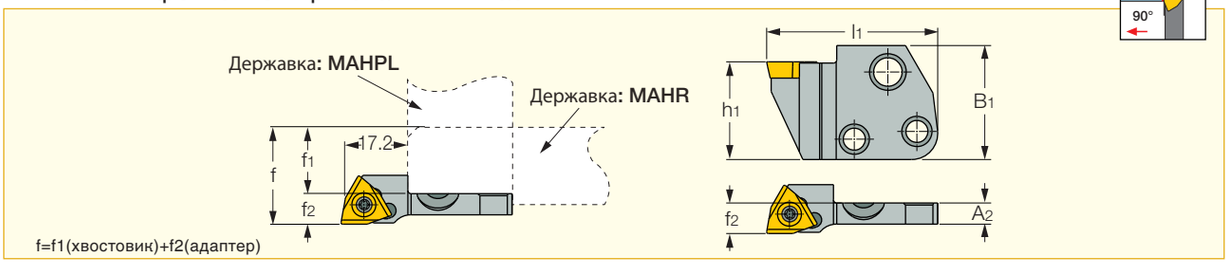
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
SWAPL 0708-04	T-8/5	SR M3.0L
SWAPR 0708-04	T-8/5	SR M3.0R
SWAPL 0808-04	T-8/5	SR M3.0L
SWAPR 0808-04	T-8/5	SR M3.0R
SWAPL 1010-04	T-8/5	SR M3.0L
SWAPR 1010-04	T-8/5	SR M3.0R
SWAPL 1010-05	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR 1010-05	T-8/5	SR M3.5R
SWAPL 1212-06	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR 1212-06	T-8/5	SR M3.5R
SWAPL 1414-06	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR 1414-06	T-8/5	SR M3.5R
SWAPL 1616-06	T-8/5	SR M3.5L
SWAPR 1616-06	T-8/5	SR M3.5R

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

SWAPR-PAD

Адаптеры для швейцарских станков-автоматов с углом в плане 90°
и винтовым креплением тригональных пластин



Обозначение	h_1	B_1	l_1	f_2	A_2	G_a°	G_r°	Пластины
SWAPR-06-PAD	24.0	28.0	42.00	7.50	5.2	0	0	WPEX/B 0604

Пластины, см. стр.: WPEX (B192).

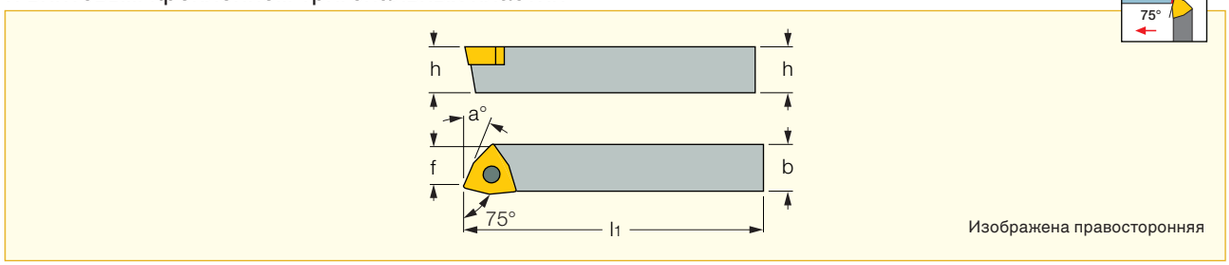
Державки: см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS.

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ
SWAPR-PAD	T-8/5

SWBPR/L

Державки для швейцарских станков-автоматов с углом в плане 75°
и винтовым креплением тригональных пластин



Обозначение	h	b	l_1	f	a°	Пластины
SWBPR/L 0810-04	8.0	10.0	150.00	10.1	21	WPEB, WPEX
SWBPL 1010-04	10.0	10.0	150.00	10.1	21	WPEB, WPEX
SWBPR/L 1212-05	12.0	12.0	150.00	9.8	25	WPEB, WPEX
SWBPR/L 1414-06	14.0	14.0	150.00	14.1	25	WPEB, WPEX
SWBPR/L 1616-06	16.0	16.0	150.00	16.1	25	WPEB, WPEX

• Для правосторонних державок используйте винт с обозначением -R. • Для левосторонних державок используйте винт с обозначением -L.

Пластины, см. стр.: WPEB (B192) • WPEX (B192).

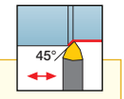
ЗАП.ЧАСТИ

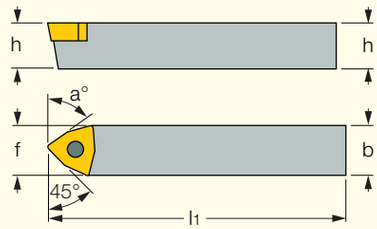
Обозначение	Ключ	Винт
SWBPL 0810-04	T-8/5	SR M3.0L
SWBPR 0810-04	T-8/5	SR M3.0R
SWBPL 1010-04	T-8/5	SR M3.0L
SWBPL 1212-05	T-8/5	SR M3.5L
SWBPR 1212-05	T-8/5	SR M3.5R
SWBPL 1414-06	T-8/5	SR M3.5L
SWBPR 1414-06	T-8/5	SR M3.5R
SWBPL 1616-06	T-8/5	SR M3.5L
SWBPR 1616-06	T-8/5	SR M3.5R

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

SWDPR/L

Державки для швейцарских станков-автоматов с углом в плане 45°
и винтовым креплением тригональных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	a°	Пластины
SWDPR/L 0810-04	8.0	10.0	150.00	10.1	51	WPEB, WPEX
SWDPR/L 1010-04	10.0	10.0	150.00	10.1	51	WPEB, WPEX
SWDPR/L 1212-05	12.0	12.0	150.00	12.1	55	WPEB, WPEX
SWDPR 1414-06	14.0	14.0	150.00	14.1	55	WPEB, WPEX
SWDPR/L 1616-06	16.0	16.0	150.00	16.1	55	WPEB, WPEX

• Для правосторонних державок используйте винт с обозначением -R, для левосторонних - винт с обозначением -L.

Пластины, см. стр.: WPEB (B192) • WPEX (B192).

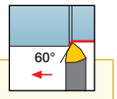
ЗАП.ЧАСТИ

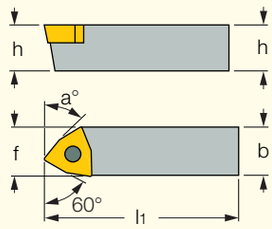
Обозначение	Ключ	Винт
SWDPL 0810-04	T-8/5	SR M3.0L
SWDPR 0810-04	T-8/5	SR M3.0R
SWDPL 1010-04	T-8/5	SR M3.0L
SWDPR 1010-04	T-8/5	SR M3.0R
SWDPL 1212-05	T-8/5	SR M3.5L
SWDPR 1212-05	T-8/5	SR M3.5R
SWDPR 1414-06	T-8/5	SR M3.5R
SWDPL 1616-06	T-8/5	SR M3.5L
SWDPR 1616-06	T-8/5	SR M3.5R

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

SWEPR/L

Державки для швейцарских станков-автоматов с углом в плане 60° и винтовым креплением тригональных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	a°	Пластины
SWEPR/L 0810-04	8.0	10.0	150.00	10.1	36	WPEB, WPEX
SWEPR/L 1010-04	10.0	10.0	150.00	10.1	36	WPEB, WPEX
SWEPR/L 1212-05	12.0	12.0	150.00	12.1	40	WPEB, WPEX
SWEPR 1414-06	14.0	14.0	150.00	14.1	40	WPEB, WPEX
SWEPR/L 1616-06	16.0	16.0	150.00	16.1	40	WPEB, WPEX

• Для правосторонних державок используйте винт с обозначением -R, для левосторонних - винт с обозначением -L.

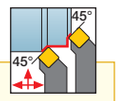
Пластины, см. стр.: WPEB (B192) • WPEX (B192).

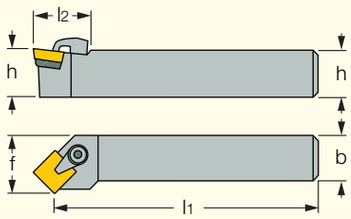
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
SWEPL 0810-04	T-8/5	SR M3.0L
SWEPR 0810-04	T-8/5	SR M3.0R
SWEPL 1010-04	T-8/5	SR M3.0L
SWEPR 1010-04	T-8/5	SR M3.0R
SWEPL 1212-05	T-8/5	SR M3.5L
SWEPR 1212-05	T-8/5	SR M3.5R
SWEPR 1414-06	T-8/5	SR M3.5R
SWEPL 1616-06	T-8/5	SR M3.5L
SWEPR 1616-06	T-8/5	SR M3.5R

CSSPR/L

Державки для продольного и торцевого точения, с прижимным креплением квадратных пластин с задним углом 11°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
CSSPR/L 1212F-09	12.0	12.0	80.00	21.0	16.0	0	6	SPMR 0903
CSSPR 1616H-12 (1)	16.0	16.0	100.00	26.0	20.0	0	6	SPMR 1203
CSSPR 2020K-12 (1)	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	0	6	SPMR 1203
CSSPR/L 2525M-12 (1)	25.0	25.0	150.00	28.0	32.0	0	6	SPMR 1203

(1) ISQP 163 - для пластин с радиусом при вершине 1.6-2.4 мм.

Пластины, см. стр.: SPMR (B185).

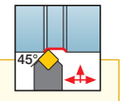
ЗАП.ЧАСТИ

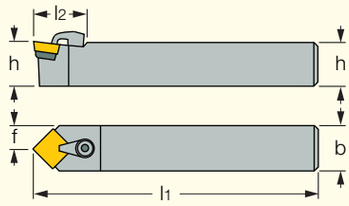
Обозначение	Ключ	Подкладка	Запорный штифт	Набор прижимов
CSSPR/L 1212F-09	HW 2.5			LC 15 SET 1
CSSPR 1616H-12	HW 3.0	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 2
CSSPR 2020K-12	HW 3.0	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1
CSSPR/L 2525M-12	HW 3.0	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1

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

CSDPN

Державки с прижимным креплением для квадратных пластин с задним углом 11°





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
CSDPN 2020K-12	20.0	20.0	125.00	30.0	10.0	0	6	SPMR 1203
CSDPN 2525M-12	25.0	25.0	150.00	30.0	12.5	0	6	SPMR 1203

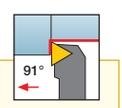
Пластины, см. стр.: SPMR (B185).

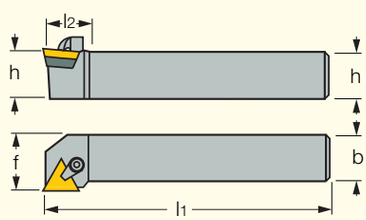
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Запорный штифт	Набор прижимов
CSDPN	HW 3.0	ISQP 162	SP 16	LC 30 SET 1

CTGPR/L

Державки с прижимным креплением для треугольных пластин с задним углом 11°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
CTGPR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	17.0	16.0	0	6	TPMR 1103/TPGN 1103
CTGPR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	16.0	20.0	0	6	TPMR 1103/TPGN 1103
CTGPR/L 2020K-16	20.0	20.0	125.00	26.0	25.0	0	6	TPMR 1603/TPGN 1603
CTGPR/L 2525M-16	25.0	25.0	150.00	26.0	32.0	0	6	TPMR 1603/TPGN 1603

Пластины, см. стр.: TPGN-керамика (B207) • TPMR (B185) • TPMR-PF (B186).

ЗАП.ЧАСТИ

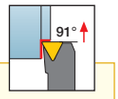
Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Набор прижимов
CTGPR/L 1212F-11	HW 2.5				LC 15 SET 1
CTGPR/L 1616H-11	HW 2.5				LC 15 SET 1
CTGPR/L 2020K-16	HW 3.0	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16	LC 30 SET 1
CTGPR/L 2525M-16	HW 3.0	ITBP 122	ITBP 123*	SP 16	LC 30 SET 1

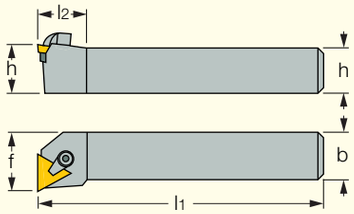
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

CTFPR/L

Державки для торцевого точения, с прижимным креплением
для треугольных пластин с задним углом 11°





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
CTFPR/L 1212F-11	12.0	12.0	80.00	16.0	16.0	0	-6	TPMR 1103/TPGN 1103
CTFPR/L 1616H-11	16.0	16.0	100.00	16.0	20.0	0	-6	TPMR 1103/TPGN 1103
CTFPR 2020K-16 (1)	20.0	20.0	125.00	22.0	25.0	0	-6	TPMR 1603/TPGN 1603
CTFPR/L 2525M-16 (1)	25.0	25.0	150.00	22.0	32.0	0	-6	TPMR 1603/TPGN 1603

(1) ITBP 123 - для пластин с радиусом при вершине 1.6-2.4 мм.

Пластины, см. стр.: TPGN-керамика (B207) • TPMR (B185) • TPMR-PF (B186).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Ключ	Запорный штифт	Набор прижимов	Подкладка 1
CTFPR/L 1212F-11		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR/L 1616H-11		HW 2.5		LC 15 SET 1	
CTFPR 2020K-16	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	ITBP 123*
CTFPL 2525M-16	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	
CTFPR 2525M-16	ITBP 122	HW 3.0	SP 16	LC 30 SET 1	ITBP 123*

* Опциональная, заказывается отдельно.

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

ДЕРЖАВКИ JHP

Подача СОЖ под высоким давлением
Важные характеристики

- Повышение скорости резания до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов
- Эффективный отвод стружки с труднообрабатываемых материалов
- Повышение стойкости до 100% при обработке титана, жаропрочных сплавов, и легированной стали

Инструменты JHP с подачей СОЖ под высоким давлением необходимы и актуальны для авиационной, аэрокосмической и медицинской отраслей промышленности.

Каналы СОЖ на державках JHP имеют выходы очень близко к режущим кромкам, что даёт следующие преимущества:

- Сокращение времени обработки – скорость резания можно повысить до 200% при обработке титана и жаропрочных сплавов.
- Повышение стойкости – стойкость инструмента повышается до 100% не только при обработке титана и жаропрочных сплавов, но также при обработке нержавеющей и легированной стали.
- Улучшенное стружкоформирование – даже на самых вязких и проблемных материалах можно получить мелкую стружку.
- Очень эффективное охлаждение режущей кромки, что уменьшает её чувствительность к тепловым колебаниям.
- Более надёжный и стабильный процесс обработки.

Инструменты JHP обеспечивают выгодные преимущества обработки, даже если применяется стандартное давление.

Давление и расход

- Каждая державка JHP предназначена для работы с определённым расходом, в зависимости от давления. Данные по расходу для каждого инструмента указаны на страницах каталога. Пользователь должен удостовериться, что его насос может поддерживать требуемый расход, чтобы достичь оптимальных результатов. В спецификациях насоса обычно указан максимальный расход для каждого диапазона давления.

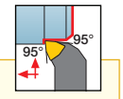
Стружка и давление

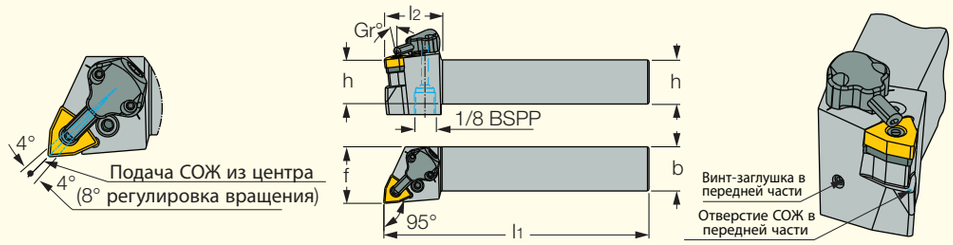
- Струя СОЖ начинает дробить стружку при определённом давлении, зависящем от конкретного инструмента и обрабатываемого материала. Если стружка не разбивается, необходимо повышать давление до нужного результата. После этого уровня, при дальнейшем повышении давления стружка становится всё мельче. Для достижения нужного размера стружки, можно контролировать её размер с помощью изменения давления.

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

PWLNR/L-08-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением
и рычажным креплением для тригональных пластин





Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°(1)	G_r°	Пластины
PWLNR/L 2525M-08-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804..
PWLNL 3232P-08-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	0	WNMG 0804..

• Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

(1) Ga° - наклон по оси

Пластины, см. стр.: WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

ЗАП.ЧАСТИ

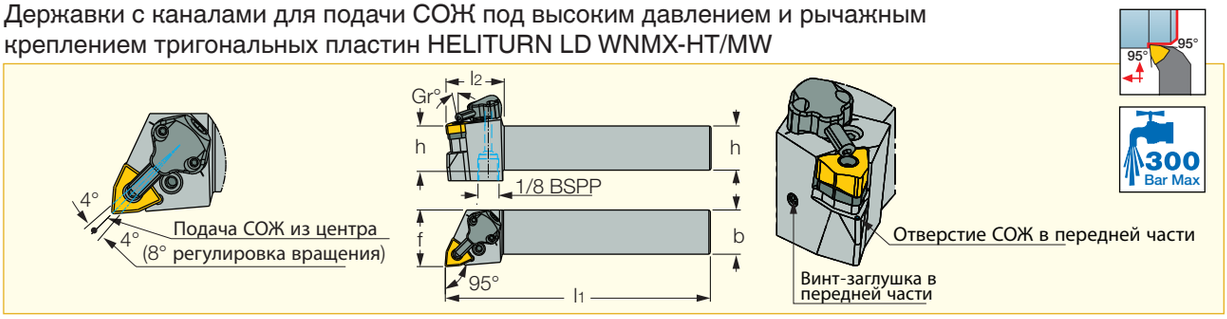
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Винт-заглушка 1	Ключ	Ключ 1	Насадка-распылитель	Уплотнительное кольцо	Ключ 2	Винт-заглушка
PWLNL 2525M-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	
PWLNR 2525M-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	SR M5X5 TL360
PWLNL 3232P-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	

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

HELITURN LD • JET HP LINE

PWLNR/L-08X-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением и рычажным креплением тригональных пластин HELITURN LD WNMX-HT/MW



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	$Ga°^{(1)}$	Gr°	Пластины
PWLNR/L 2525M-08X-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMX 0807..-HT/MW

• Важно: эти державки используются только с пластинами HELITURNLD • Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

(1) Ga° - наклон по оси

Пластины, см. стр.: WNMX-HTW (B134) • WNMX-M4MW (B134).

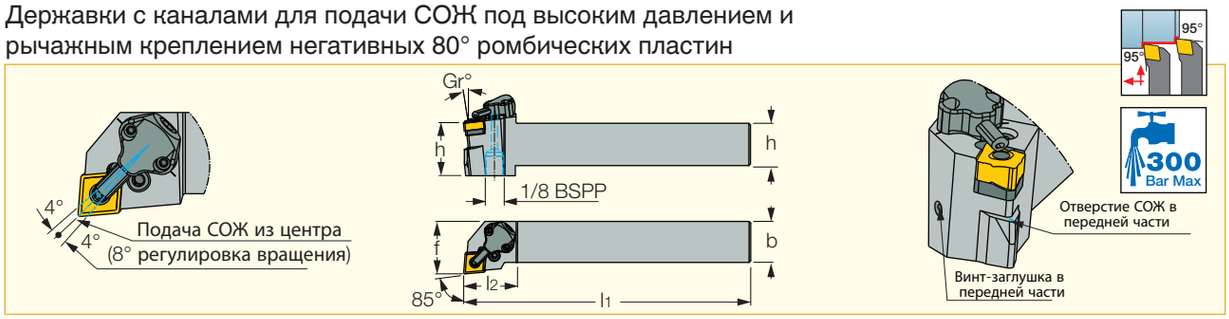
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ	Ключ 1	Насадка-распылитель	Уплотнительное кольцо	Ключ 2	Винт-заглушка
PWLNR/L 2525M-08X-JHP	TWX 4	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	HW 2.0	HW 3.0	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	SR M4X4 TL360

ISOTURN • JET HP LINE

PCLNR/L-12-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением и рычажным креплением негативных 80° ромбических пластин



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	Ga°	Gr°	Пластины
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204
PCLNL 3232P-12-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204

• Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198) • CNMZ (B136).

ЗАП.ЧАСТИ

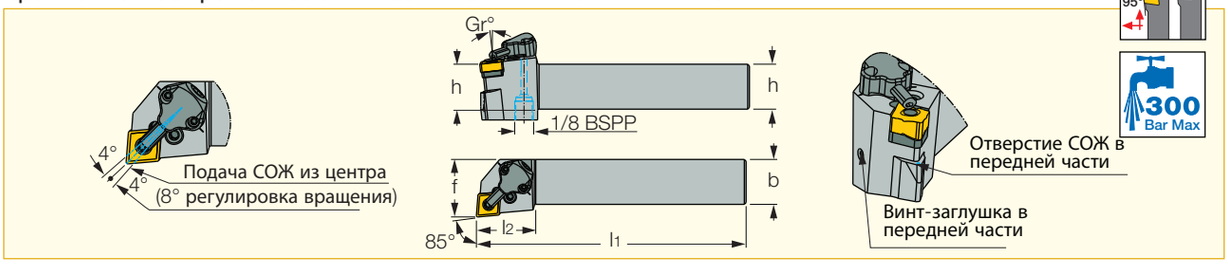
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пробойник	Распылитель	Уплотнитель	Ключ 1	Ключ 2	Винт-заглушка
PCLNR/L-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 2.0	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0	SR M4X4 TL360

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

HELITURN LD • JET HP LINE

PCLNR/L-12X-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением и рычажным креплением 80° ромбических пластин CNMX-HT/MW HELITURNLD



Обозначение	b	h	l_1	l_2	f	G_a°(2)	G_r°	Пластины
PCLNR/L 2525M-12X-JHP (1)	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207

• Важно: эти державки используются только с пластинами HELITURNLD • Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

(1) Эти державки используются только с пластинами HELITURNLD (2) Ga° - наклон по оси

Пластины, см. стр.: CNMX-HTW (B142) • CNMX-M4MW (B142).

ЗАП.ЧАСТИ

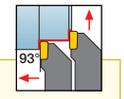
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Пробойник	Насадка-распылитель	Уплотнительное кольцо	Ключ 1	Винт-заглушка	Ключ 2
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 2.0	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	SR M4X4 TL360	HW 3.0

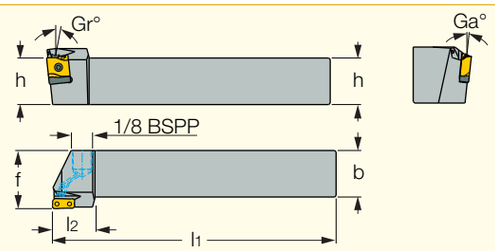
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN LD • JET HP LINE

SLANR/L-15-TANG-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением и винтовым креплением пластин LNMX с тангенциальным наклоном



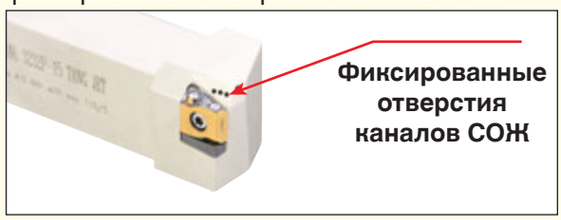


Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	LNMX 1506

• ap max для обработки торца = 3.8 мм • Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

Пластины, см. стр.: LNMX-HM (B167) • LNMX-HT (B166) • LNMX-WG (B167).

Державки с пластинами LNMX 1506… имеют фиксированные отверстия каналов СОЖ



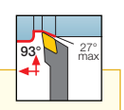
ЗАП.ЧАСТИ

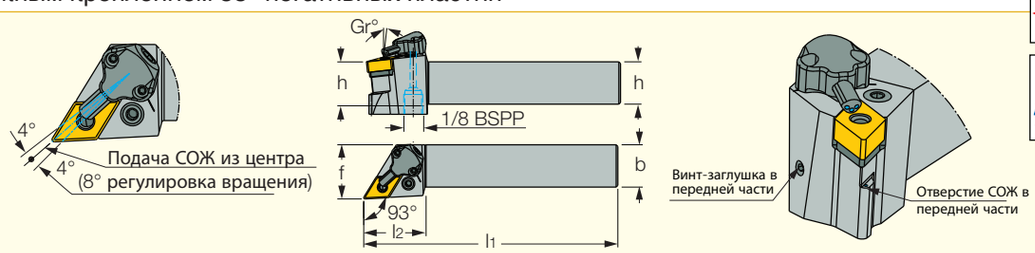
Обозначение	Подкладка	Винт	Ключ	Винт 1	Стержень ключа	Рукоять ключа
SLANL 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15L-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT
SLANR 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15R-HT	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT

ISOTURN • JET HP LINE

PDJNR/L-15-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением и рычажным креплением 55° негативных пластин





Обозначение	b	h	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506

• Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

Пластины, см. стр.: DNGA-керамика (B204) • DNGA-MC/M4 (CBN) (B217) • DNGA-R2/M2 (CBN) (B218) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B218) • DNMA (B148) • DNMA (CBN) (B217) • DNMG-GN (B148) • DNMG-M3M (B146) • DNMG-NF (B144) • DNMG-NR (B149) • DNMG-PF (B145) • DNMG-VL (B147) • DNMG-WG (B145) • DNMG/DNGG-PP (B146) • DNMG/DNGG-SF (B144) • DNMG/DNGG-TF (B147) • DNMM-NM (B149) • DNMS-12 (B198) • DNMX-HT (B150).

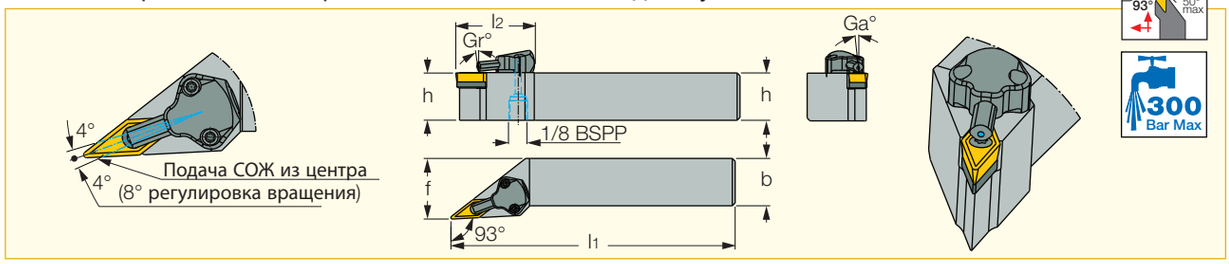
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Насадка-распылитель	Ключ	Ключ 1	Ключ 2	Рычаг	Уплотнитель	Винт-заглушка	Пробойник	Винт	подкладка	Пружинный штифт
PDJNR/L 2525M-15-JHP	CU-D-JHP	HW 2.0	T-8/5	HW 3.0	LR 4D	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 TL360	PN 3-4	SR 117-2010	TDN 422	SP 4

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

SVJCR/L-16-JHP

Державки с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением и винтовым креплением 35° ромбических пластин с задним углом 7°



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	150.00	42.0	32.0	0	0	VCMT 1604

• Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

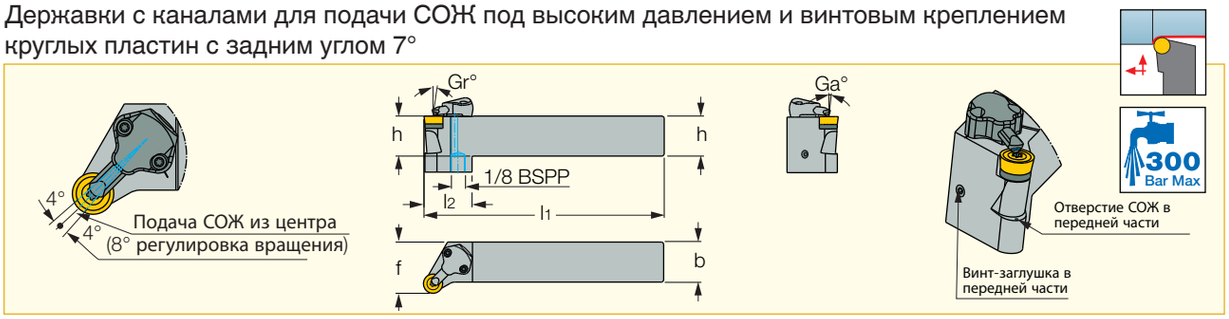
Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Насадка-распылитель	Ключ	Ключ 1	Ключ 2	Уплотнитель	Винт	Подкладка	Винт подкладки
SVJCR/L 2525M-16-JHP	CU-V-JHP	HW 2.5	T-15/5	T-8/5	OR 6.4X0.9N	SR 16-236 P	TVC 3-1	SR TC-3

SRGCR/L-12-JHP

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



Обозначение	h	b	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	Пластины
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	RCMT 1204

• Руководство по эксплуатации, см. стр.: B66-71.

Пластины, см. стр.: RCMT-14 (B183).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт	Ключ 1	Насадка-распылитель	Уплотнитель	Ключ 2	Ключ 3	Винт-заглушка
SRGCR 2525M-12-JHP	TRC 4-0	SR TC-4	HW 3.0	SR 16-212	T-20/5	CU-R-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 2.0	T-8/5	SR M4X4 TL360

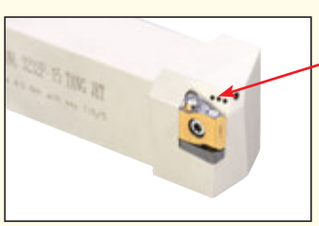
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Имеются 4 различные телескопические трубки, предназначенные для разных геометрий пластин (см. прилагаемую таблицу). Каждая трубка имеет свой профиль, оптимизированный под отдельную геометрию пластины.
Расход для каждой трубки указан в таблице ниже.

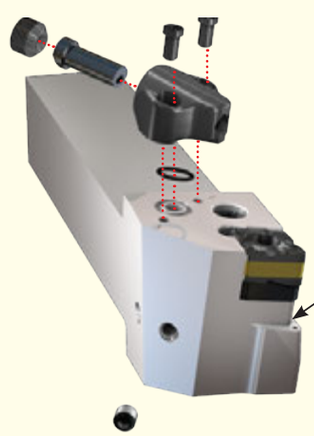
Расход СОЖ для разных сопл JHP

Пластина	Форма канала внутри трубки СОЖ	Трубка с соплом СОЖ	Расход литров/мин			
			70 бар	100 бар	140 бар	300 бар
		NZ-CW-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-D-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		NZ-V-JHP	9.5-11.8	11.3-14	13.4-16.7	22-26
		NZ-R-JHP	19-23.5	22.5-28	26.5-33	46-52
		Отверстия	14-16	18-23	23-26	33-37
Отверстие СОЖ в передней части(1)		Отверстие	5.4-6.6	6.4-8	7.5-9.5	10-14

Державки с пластинами LNMX 1506… имеют фиксированные отверстия каналов СОЖ.



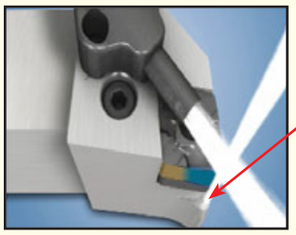
Фиксированные отверстия каналов СОЖ



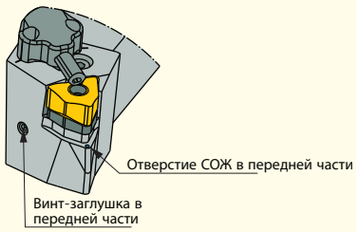
(1)Отверстие СОЖ в передней части

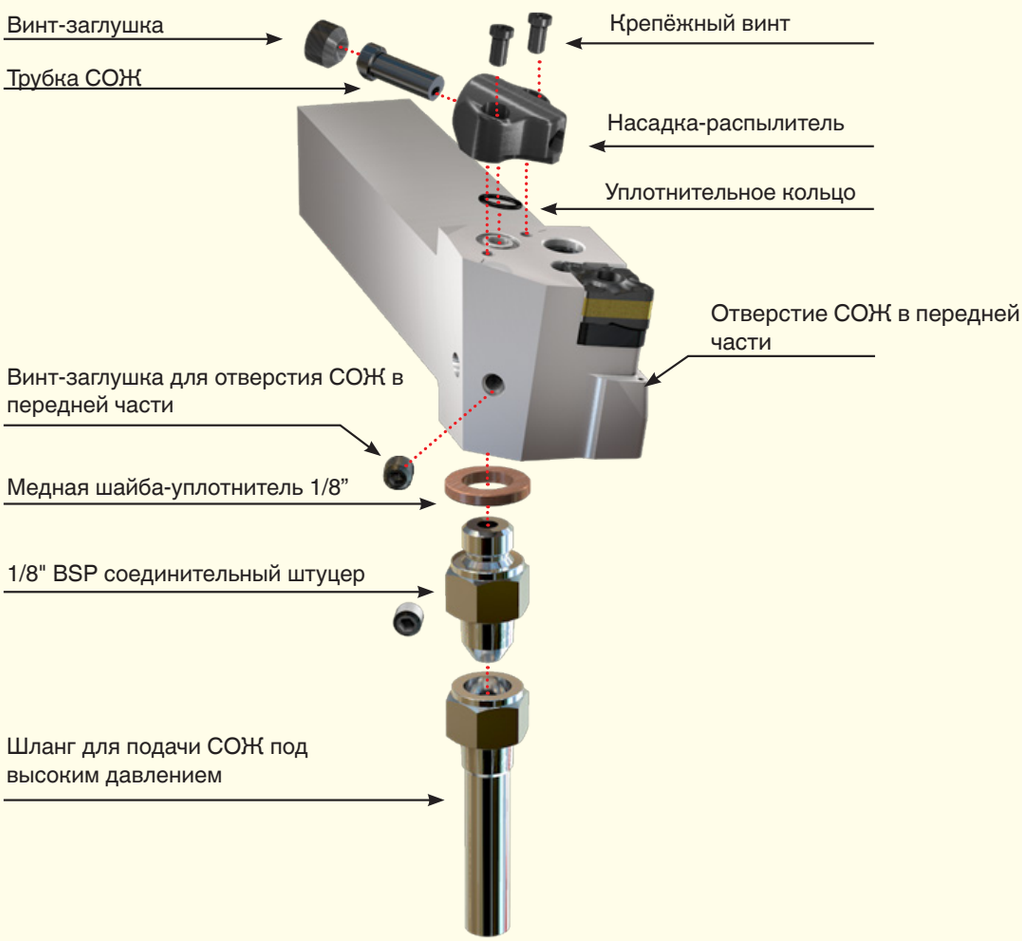
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

На большинство державок с квадратным сечением хвостовика в передней части державки, ниже подкладки, добавлено отверстие СОЖ - с целью направить поток СОЖ на боковую поверхность пластины. Подача СОЖ спереди увеличивает объём СОЖ, подаваемой в зону резания. Затяжение или ослабление винта действует как клапан, позволяющий регулировать объём потока СОЖ.



Державки SLAN-15-TANG JHP с пластинами LNMX 1506… , державки SVJCR/L-16-JHP с пластинами VCMT 1604.. , и все державки с подачей СОЖ под высоким давлением, имеющие хвостовики CAMFIX, не оснащены опцией подачи СОЖ с передней части державки.

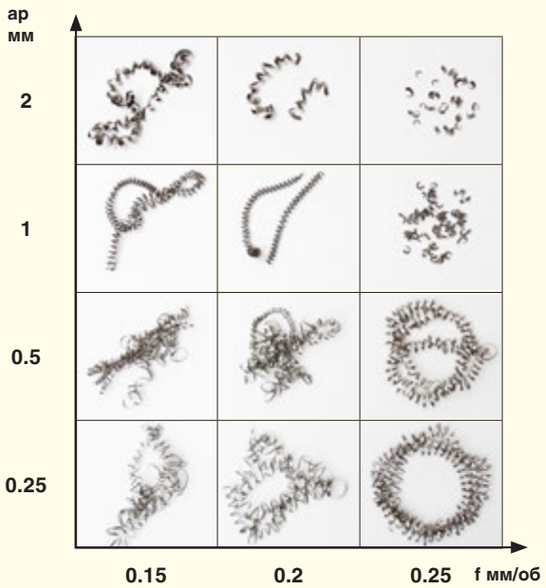




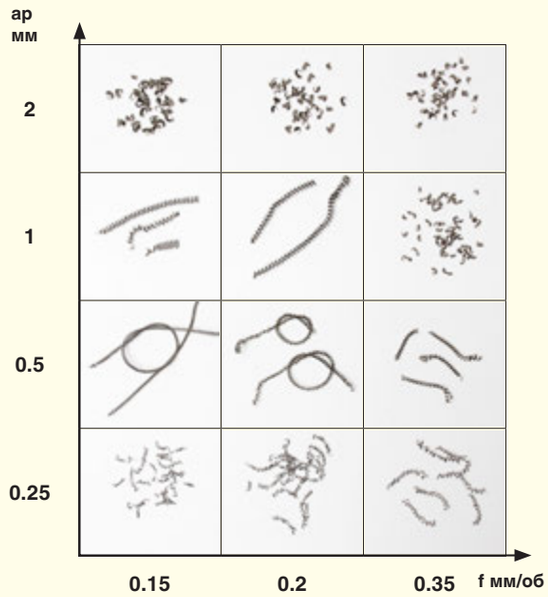
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Инконел 718 - формирование стружки
Пластина CNMX 120708-M4MW IC807, скорость резания Vc = 70 м/мин

Стандартное давление



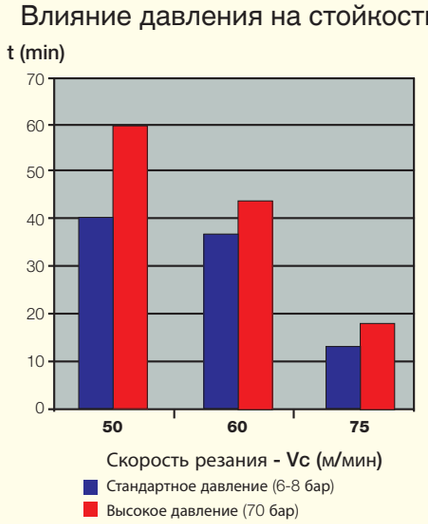
Высокое давление 80 бар



Отчёт об испытаниях

Материал: титан (Ti6Al4V)
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120412-PP IC20
Глубина ap: 2.5 мм
Подача f: 0.3 мм/об

Влияние давления на стойкость



Влияние давления на формирование стружки

Высокое давление

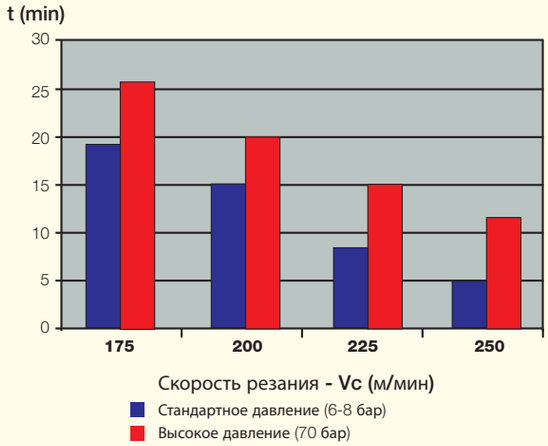
Стандартное давление

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

Отчёт об испытаниях

Материал: нержавеющая сталь 316L
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120408-TF IC908
Глубина ap: 2.5 мм
Подача f: 0.3 мм/об

Влияние давления на стойкость



Влияние давления на формирование стружки

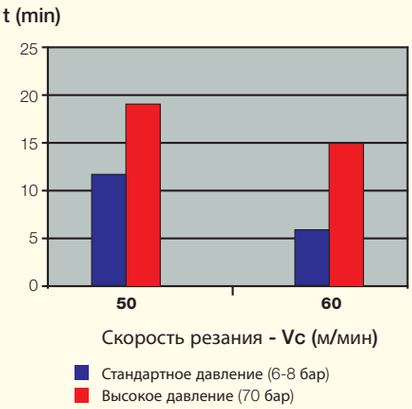
Высокое давление

Стандартное давление

Отчёт об испытаниях

Материал: инконел 718 (46 HRC)
Операция: точение
Державка: PCLNL 2525M-12-JHP
Пластина: CNMG 120408-TF IC808
Глубина ap: 2.5 мм
Подача f: 0.3 мм/об

Влияние давления на стойкость



Влияние давления на формирование стружки

Высокое давление

Стандартное давление

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

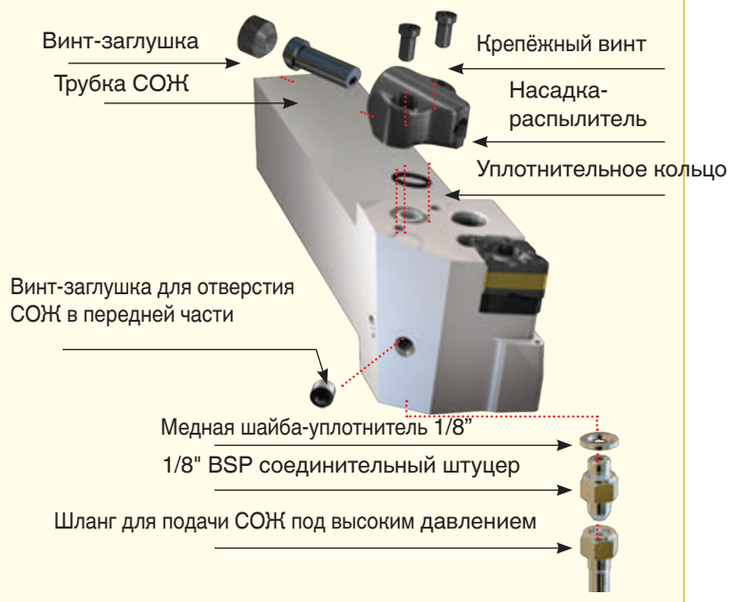
Сборка и инструкции по безопасности при использовании инструментов JET HP для точения и нарезания канавок по ISO

Перед использованием, удостоверьтесь, что:

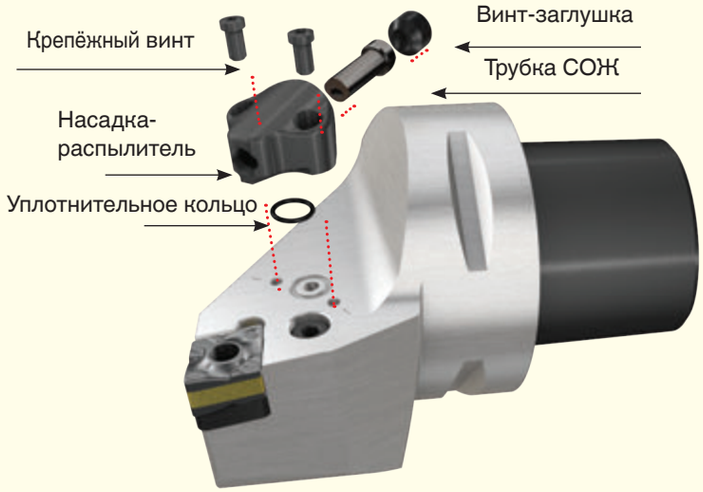
- Дверь станка полностью закрыта.
- Шланг СОЖ находится в корректном положении и прочно затянут, со всеми имеющимися уплотнителями.
- В неиспользуемое отверстие СОЖ внедрена заглушка.
- Все уплотнительные кольца и шайбы присутствуют на месте.
- Шланг СОЖ прочно прикреплён к державке, и инструментальному блоку, чтобы предотвратить утечку СОЖ.

Важно:
Всегда следите за тем, чтобы не превышать максимальное безопасное рабочее давление - 300 бар.

Макс. давление 300 бар



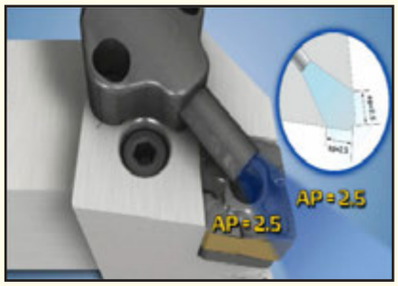
Макс. давление 300 бар



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

Инструменты ISOTURN JHP

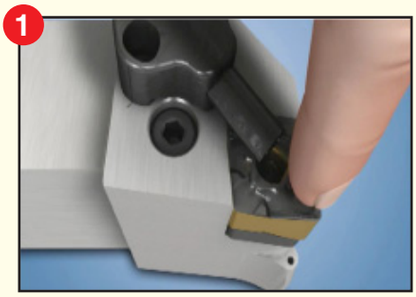
Уникальная система подачи СОЖ под высоким давлением состоит из статичной насадки-распылителя и телескопической трубки, направляющей СОЖ непосредственно на режущую кромку пластины. Телескопическая трубка, выходящая из насадки, поворачивается направо и налево, в соответствии с направлением работы инструмента (см. рисунок). Преимуществом этой системы является отсутствие необходимости снимать насадку с державки при замене пластины. Это позволяет сократить время замены.

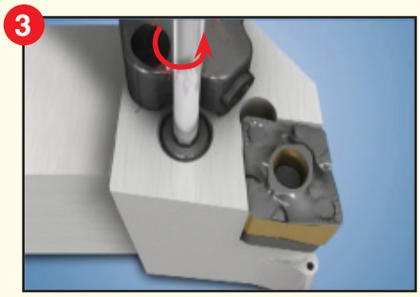


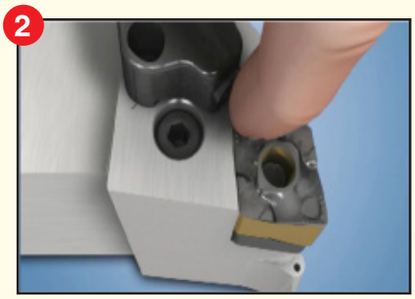
Для установки или замены пластины: нажмите на трубку и вдавите её в корпус насадки.

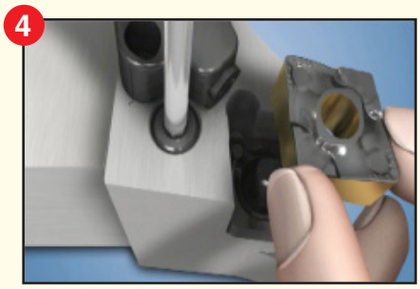
После замены пластины, при подаче СОЖ трубка автоматически выдвинется в рабочее положение.

Процедура замены пластины

1


3


2


4


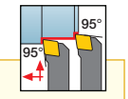
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

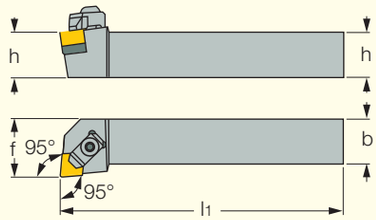
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ КЕРАМИЧЕСКИХ ПЛАСТИН

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

CCLNR/L Наружные державки для керамических пластин

Державки с прижимным креплением керамических
негативных 80° ромбических пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CCLNR/L 2020K-12CE	20.0	20.0	125.00	25.0	-4	-6	CNGN 1207
CCLNR 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	25.0	-4	-6	CNGN 1204
CCLNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-6	CNGN 1207
CCLNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-6	CNGN 1204

Пластины, см. стр.: CNGN-керамика (B201).

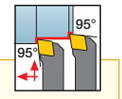
ЗАП.ЧАСТИ

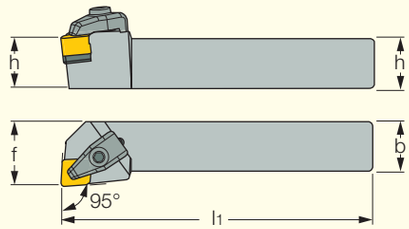
Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CCLNR/L	S 48	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

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

TCLNR/L-CH

Державки с углом в плане 95° для негативных 80° ромбических керамических пластин CNGX с лункой





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TCLNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	32.0	CNGX 1207...T

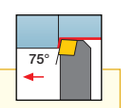
Пластины, см. стр.: CNGX-керамика (B202).

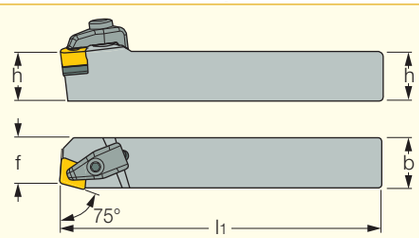
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт	Подкладка
TCLNR/L-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10	S 48

TCBNR/L-CH

Державки с углом в плане 75°, использующие 100°-ный угол негативной 80° ромбической керамической пластины CNGX с лункой





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TCBNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	22.0	CNGX 1207...T

Пластины, см. стр.: CNGX-керамика (B202).

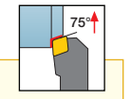
ЗАП.ЧАСТИ

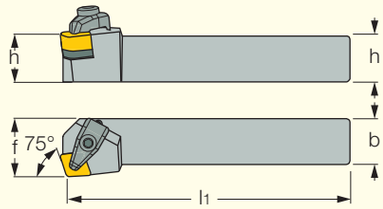
Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт	Подкладка
TCBNR/L-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10	S 48

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

TCKNR/L-CH

Державки для обработки торца с углом в плане 75°, использующие 100°-ный угол негативной 80° ромбической керамической пластины CNGX с лункой





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TCKNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	32.0	CNGX 1207...T

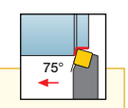
Пластины, см. стр.: CNGX-керамика (B202).

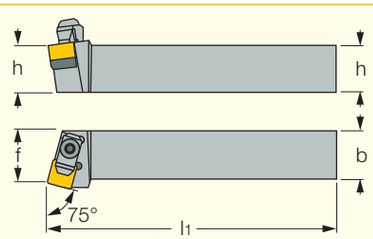
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт	Подкладка
TCKNR/L-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10	S 48

CSRNR/L

Державки с углом в плане 75°, использующие квадратные керамические пластины





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CSRNR 2020K-12CE	20.0	20.0	125.00	22.0	-5.2	-4.5	SNGN 1207
CSRNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	27.0	-5.2	-4.5	SNGN 1207
CSRNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	27.0	-5.2	-4.5	SNGN 1204
CSRNR/L 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	27.0	-5.2	-4.5	SNGN 1207

Пластины, см. стр.: SNGN-керамика (B203).

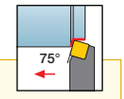
ЗАП.ЧАСТИ

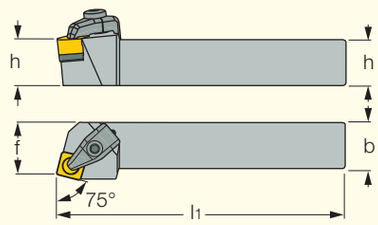
Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CSRNR/L	S 40 (Подкладка)	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

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

TSRNR/L-CH

Державки с углом в плане 75°, использующие квадратные керамические пластины с лункой





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TSRNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	27.0	SNGX 1207..T

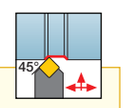
Пластины, см. стр.: SNGX-керамика (B204).

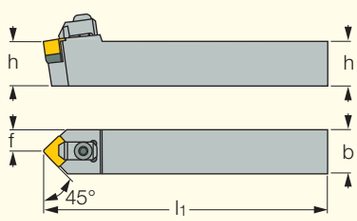
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт	Подкладка
TSRNR/L-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10	S 40 (Подкладка)

CSDNN-CE

Державки с углом в плане 45°, использующие квадратные керамические пластины





Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CSDNN 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	10.0	-8.5	0	SNGN 1204
CSDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	12.5	-8.5	0	SNGN 1204
CSDNN 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	12.5	-8.5	0	SNGN 1207

Пластины, см. стр.: SNGN-керамика (B203).

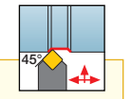
ЗАП.ЧАСТИ

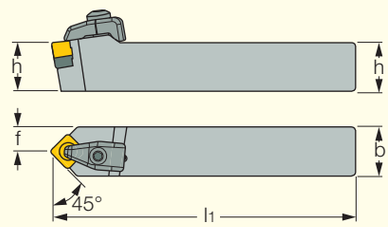
Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CSDNN-CE	S 40 (Подкладка)	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

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

TSDNN-CH

Державки с углом в плане 45°, использующие квадратные керамические пластины с лункой





Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TSDNN 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	12.5	SNGX 1207..T

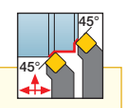
Пластины, см. стр.: SNGX-керамика (B204).

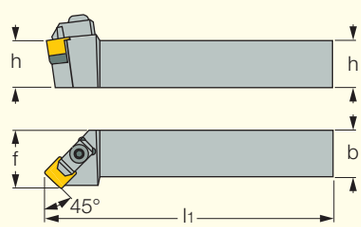
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт	Подкладка
TSDNN-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10	S 40 (Подкладка)

CSSNR/L-CE

Державки для продольного и торцевого точения с углом в плане 45°, использующие квадратные керамические пластины





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CSSNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	26.0	-6	-6	SNGN 1207
CSSNL 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	32.0	-6	-6	SNGN 1207

Пластины, см. стр.: SNGN-керамика (B203).

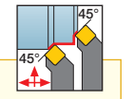
ЗАП.ЧАСТИ

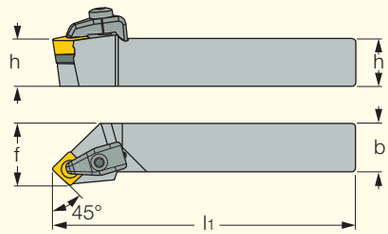
Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CSSNR/L-CE	S 40 (Подкладка)	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

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

TSSNR/L-CH

Державки с углом в плане 45°, использующие квадратные керамические пластины с лункой





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TSSNR/L 2525M-12CH	25.0	25.0	150.00	32.0	SNGX 1207..T

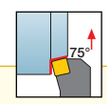
Пластины, см. стр.: SNGX-керамика (B204).

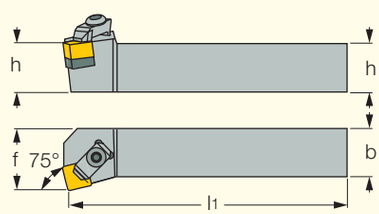
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт	Подкладка
TSSNR/L-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10	S 40 (Подкладка)

CSKNR/L

Державки для торцевого точения с углом в плане 75°,
использующие квадратные керамические пластины





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CSKNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-4	SNGN 1207
CSKNR 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-4	SNGN 1204
CSKNR 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	32.0	-4	-4	SNGN 1207

Пластины, см. стр.: SNGN-керамика (B203).

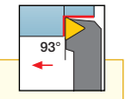
ЗАП.ЧАСТИ

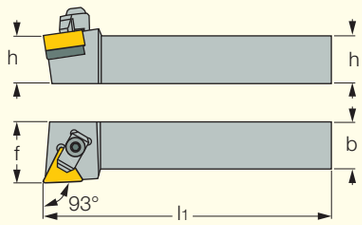
Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CSKNR/L	S 40 (Подкладка)	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

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

CTJNR/L

Державки с углом в плане 93°, использующие треугольные керамические пластины





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CTJNR/L 2020K-16CEA	20.0	20.0	125.00	25.0	-4	-4	TNGN 1604
CTJNR/L 2525M-16CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-4	-4	TNGN 1604

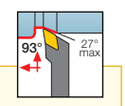
Пластины, см. стр.: TNGN-керамика (B206).

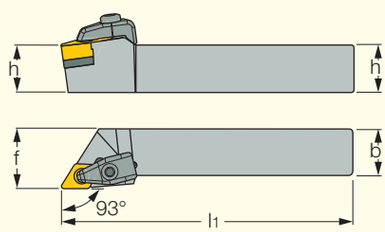
ЗАП.ЧАСТИ

	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
	S 3	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

TDJNR/L-CH

Державки с углом в плане 93°, использующие керамические 55° ромбические пластины с лункой





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TDJNR/L 2525M-15CH	25.0	25.0	150.00	32.0	DNGX 1507..T

Пластины, см. стр.: DNGX-керамика (B205).

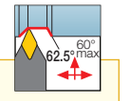
ЗАП.ЧАСТИ

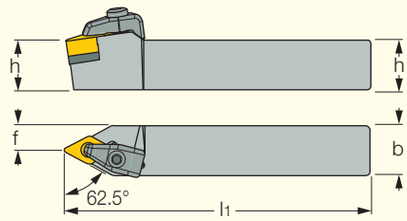
Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт
TDJNR/L-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10

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

TDNNN-CH

Державки с углом в плане 62.5°, использующие керамические 55° ромбические пластины с лункой





Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
TDNNN 2525M-15CH	25.0	25.0	150.00	12.5	DNGX 1507..T

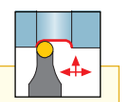
Пластины, см. стр.: DNGX-керамика (B205).

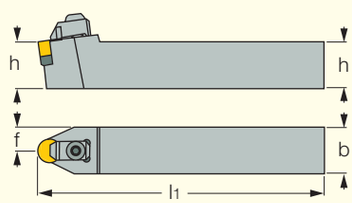
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Пружина прижима	Ключ	Винт
TDNNN-CH	KSP 5	HW 4.0	SR M5X0.8X10

CRDNN

Нейтральные державки с прижимным креплением для керамических круглых негативных пластин





Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CRDNN 2020K-12CE	20.0	20.0	125.00	10.0	-8.5	0	RNGN 120700
CRDNN 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	10.0	-8.5	0	RNGN 120400
CRDNN 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	12.5	-8.5	0	RNGN 120700
CRDNN 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	12.5	-8.5	0	RNGN 120400
CRDNN 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	12.5	-8.5	0	RNGN 120700

Пластины, см. стр.: RNGN-керамика (B207).

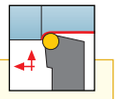
ЗАП.ЧАСТИ

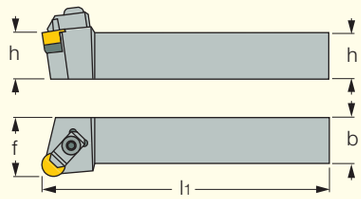
Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CRDNN	S 43	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

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

CRGNR/L

Державки с прижимным креплением для керамических круглых негативных пластин





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
CRGNL 2020K-12CE	20.0	20.0	125.00	25.0	-6	-6	RNGN 120700
CRGNR/L 2020K-12CEA	20.0	20.0	125.00	25.0	-6	-6	RNGN 120400
CRGNR/L 2525M-12CE	25.0	25.0	150.00	32.0	-6	-6	RNGN 120700
CRGNR/L 2525M-12CEA	25.0	25.0	150.00	32.0	-6	-6	RNGN 120400
CRGNR/L 3225P-12CE	32.0	25.0	170.00	32.0	-6	-6	RNGN 120700

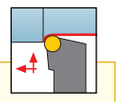
Пластины, см. стр.: RNGN-керамика (B207).

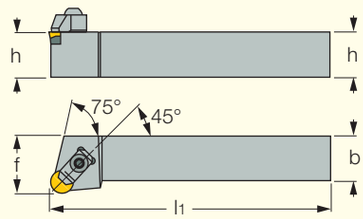
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Ключ	Прижим	Винт прижима	Винт подкладки
CRGNR/L	S 43	HW 4.0	BCL 6 CLAMP	SR M6X1X25ISO7380	SR M5X0.8X10

CRGCR-CEB

Державки с прижимным креплением для керамических круглых пластин RCGX и V-образной нижней частью





Изображена правосторонняя

Обозначение	h	b	l_1	f	Пластины
CRGCR/L 2525M-06CEB	25.0	25.0	150.00	32.0	RCGX 060300
CRGCR/L 2525M-09CEB (1)	25.0	25.0	150.00	32.0	RCGX 090300

(1) Используйте шайбу CERS 09 для пластин RCGX 090700

Пластины, см. стр.: RCGX (CBN) (B226) • RCGX-керамика (B208).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Прижим	Ключ	Винт	Винт 1	Шайба
CRGCR/L 2525M-06CEB	BCL 6-20A	HW 4.0	SO22050I SCREW	SR M6X1X25ISO7380	CERS 06-IS
CRGCR/L 2525M-09CEB	BCL 6-20A	HW 4.0	SO22050I SCREW	SR M6X1X25ISO7380	

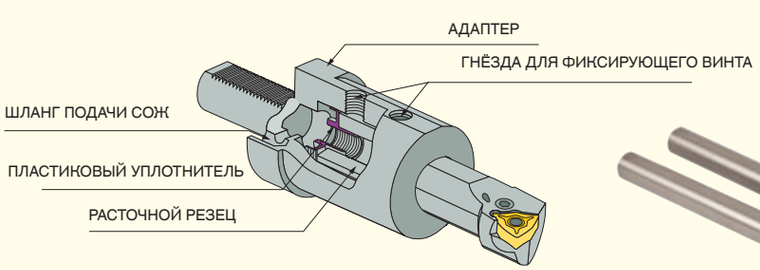
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

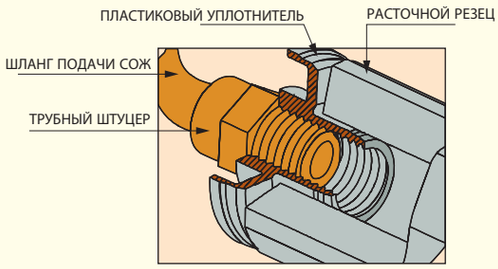
ISOTURN РАСТОЧНЫЕ РЕЗЦЫ

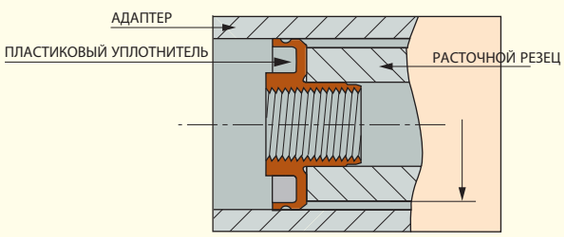
Расточные резцы ISCAR оснащены подачей СОЖ изнутри.
В комплекте поставляется уникальный пластиковый уплотнитель для установки в канал СОЖ, который:

- Имеет резьбовую нарезку для установки в канал СОЖ.
- Выполняет роль уплотнителя при установке в цилиндрический адаптер.
- Не требует повторной нарезки резьбы после укорачивания резца.

Эта уникальная конструкция является простым и универсальным решением при установке шланга подачи СОЖ. Она увеличивает стойкость, улучшает отвод стружки, повышает надёжность обработки.



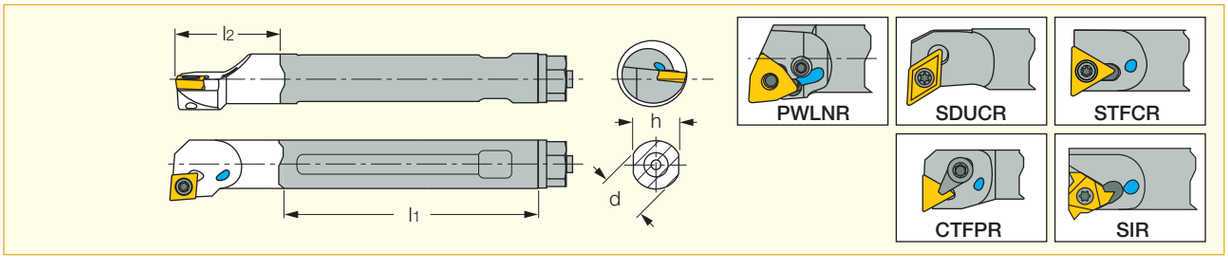




Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

E-SHANK

Твердосплавные хвостовики для экономичного растачивания с различными сменными головками



Обозначение	d	l_1	l_2	h	Nxcm
E12 SHANK (1)	12.00	146.00	24.8	11.0	1500-2000
E16 SHANK (1)	16.00	171.50	37.0	15.0	2700-3300

(1) Винт и гайка заказываются отдельно

Державки, см. стр.: E-CTFPR/L-HEAD (B105) • E-GEHIR / E-GHIR (ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E-SIR-HEAD (B110) • E-STFCR/L-HEAD (B103) • E-STFPR/L-HEAD (B106) • E-STLPR/L-HEAD (B108).

Расточные головки

Расточные головки
E16 PWLNR/L-06 HEAD
E12 SCLCR/L-06 HEAD E16 SCLCR/L-09 HEAD
E12 SDUCR/L-07 HEAD E16 SDUCR/L-07 HEAD
E12 STFPR/L-11 HEAD E16 STFPR-11 HEAD
E12 STLPR-11 HEAD
E12 STFCR-11 HEAD E16 STFCR-11 HEAD
E12 CTFPR-09 HEAD
E12 SIR-11 HEAD E16 SIR-16 HEAD

Набор с хвостовиком E12
Набор с хвостовиком E12-LH

Содержание:

Обозначение	Шт.
E12 SHANK	1
E12 SCLCR/L-06 HEAD(1)	1
E12 SDUCR/L-07 HEAD(1)	1
E12 STFPR/L-11 HEAD(1)	1
CCMT 060204-14 IC9025	10
DCMT 070204 IC9025	10
TPMT 110204 IC9025	10
TORX T-7/5 FLAG	1
SR 14-19/2 SCREW	1
SR 14-19/4 NUT	1

(1) Леворежущая головка - для хвостовика E12-LH.

Экономичные решения в растачивании

Эта система предоставляет экономичное решение для растачивания в глубоких отверстиях. Один твердосплавный хвостовик с подачей СОЖ изнутри может использоваться с 7 различными расточными головками для внутреннего точения и нарезания резьбы. Повреждённый карман может легко быть заменён по стоимости 30% от нового цельного твердосплавного расточного резца.

Набор с хвостовиком E16

Содержание:

Обозначение	Шт.
E16 SHANK	1
E16 SCLCR-09 HEAD	1
E16 SDUCR-07 HEAD	1
E16 STFPR-11 HEAD	1
CCMT 09T304-SM IC907	10
DCMT 070204 IC9025	10
TPMT 110204 IC9025	10
TORX T-7/5 FLAG	1
TORX T-15/5 FLAG	1
SR 10400197-2 SCREW	1
SR 10400197-3 NUT	1

ЗАП.ЧАСТИ

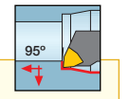
Обозначение	Левый-правый винт	Гайка
E12 SHANK	SR 14-19/2 SCREW*	SR 14-19/4*
E16 SHANK	SR 10400197-2 SCREW*	SR 10400197-3 NUT*

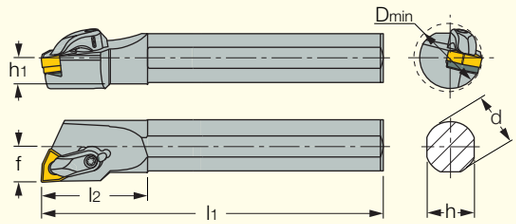
* Опциональный, заказывается отдельно

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

S-DWLNR/L

Расточные резцы с креплением R-Clamp
для негативных тригональных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S25T DWLNR/L-08	25.00	300.00	50.0	23.0	12.3	17.0	32.00	-6	-11	WNMG 0804
S32U DWLNR/L-08	32.00	350.00	55.0	29.0	15.8	22.0	40.00	-6	-10	WNMG 0804
S40V DWLNR/L-08	40.00	400.00	55.0	36.0	19.8	27.0	60.00	-6	-10	WNMG 0804

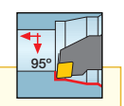
Пластины, см. стр.: WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

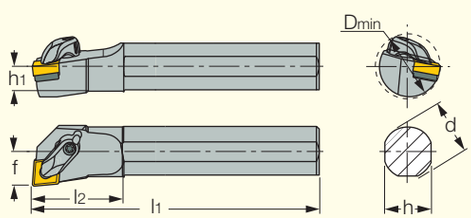
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Пружинный штифт	Прижим	Левый-правый винт
S-DWLNR/L	T-15/5	TWN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5

S-DCLNR/L

Расточные резцы с креплением R-Clamp
для 80° негативных ромбических пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S25R DCLNR-12	25.00	200.00	45.0	23.0	12.3	17.0	32.00	-6	-10.5	CNMG 1204..
S32T DCLNR/L-12	32.00	300.00	45.0	28.0	15.8	22.0	40.00	-6	-10	CNMG 1204..
S40U DCLNR/L-12	40.00	350.00	55.0	36.0	19.8	27.0	48.00	-6	-9	CNMG 1204..

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198) • CNMZ (B136).

ЗАП.ЧАСТИ

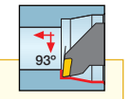
Обозначение	Ключ	Подкладка	Пружинный штифт	Прижим	Левый-правый винт
S-DCLNR/L	T-15/5	TCN 423	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5

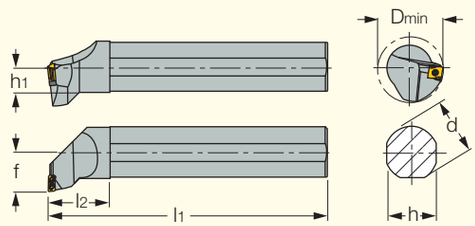
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN
TANGENTIAL LINE

S-SLANR-TANG

Расточные резцы с винтовым тангенциальным креплением пластин LNMX
с 4 режущими кромками, для больших объёмов снятия металла





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластины
S25T SLANR/L-11 TANG	25.00	300.00	40.0	23.0	12.5	17.0	53.00	-6	-15	LNMX 1104..
S32U SLANR/L-11 TANG	32.00	350.00	50.0	30.0	16.0	22.0	53.00	-6	-15	LNMX 1104..
S40V SLANR/L-11 TANG	40.00	400.00	60.0	37.0	20.0	27.0	53.00	-6	-15	LNMX 1104..
S50U SLANR/L-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	25.0	37.0	85.00	-8	-10	LNMX 1506..

• Праворежущие пластины - для леворежущих резцов. Леворежущие пластины - для праворежущих резцов. • ap max для обработки торца: LNMX 11-2.8 мм, LNMX 15-3.8 мм.

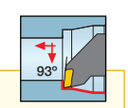
Пластины, см. стр.: LNMX-HM (B167) • LNMX-HT (B166) • LNMX-WG (B167).

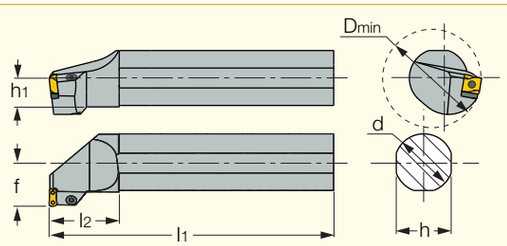
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт пластины	Стержень ключа	Т-рукоять ключа	Рукоять ключа
S25T SLANL-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S25T SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S32U SLANL-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S32U SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S40V SLANL-11 TANG	TLN 11R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S40V SLANR-11 TANG	TLN 11L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-550-C	BLD T10/S7		SW6-SD
S50U SLANL-15 TANG	TLN 15R-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	
S50U SLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T SHORT	

S-PLANR-TANG

Внутренние державки с тангенциальным креплением пластин LNMX ...
с 4 режущими кромками, для высокопроизводительного резания





Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	D min	Ga°	Gr°	Пластины
S50U PLANR-15 TANG	50.00	350.00	60.0	47.0	25.0	37.0	85.00	-6	-10	LNMX 1506...

• Праворежущие пластины - для леворежущих резцов. Леворежущие пластины - для праворежущих резцов. • ap max для обработки торца: 3.8 мм.

Пластины, см. стр.: LNMX-HM (B167) • LNMX-HT (B166) • LNMX-WG (B167).

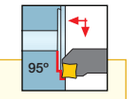
ЗАП.ЧАСТИ

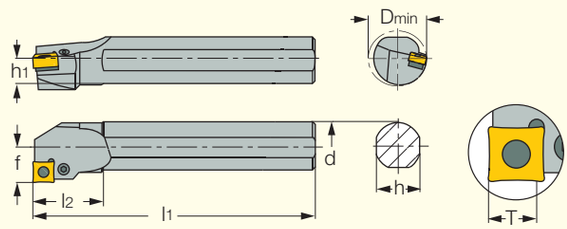
Обозначение	Подкладка	Винт	Ключ	Рычаг	Винт 1	Ключ 1
S50U PLANR-15 TANG	TLN 15L-HTI	SR RS4	T-6/5	LR T15	SR TL-15	HW 3.5

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

S-PQFNR/L

Расточные резцы для внутренней обработки торца с рычажным креплением негативных квадратных пластин с углами 80°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	T	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S20Q PQFNR/L-09	20.00	180.00	40.0	18.0	9.0	13.0	7.5	28.00	-6	-12	QNMG 0904...
S25Q PQFNR/L-09	25.00	180.00	40.0	23.0	11.5	17.0	7.5	32.00	-6	-10	QNMG 0904...
S32R PQFNR/L-09	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.0	7.5	40.00	-6	-10	QNMG 0904...
S25R PQFNR/L-12	25.00	200.00	40.0	23.0	11.5	17.0	9.0	32.00	-6	-12	QNMG 1204...
S32R PQFNR/L-12	32.00	200.00	45.0	29.0	14.5	22.0	9.0	40.00	-6	12	QNMG 1204...
S40S PQFNR/L-12	40.00	250.00	50.0	36.0	18.0	27.0	9.0	50.00	-6	-10	QNMG 1204...

• T для r 0.8, см. стр.

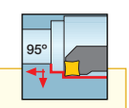
Пластины, см. стр.: QNMG-GN (B125) • QNMG-NF (B124) • QNMG-PP (B125) • QNMG-TF (B124).

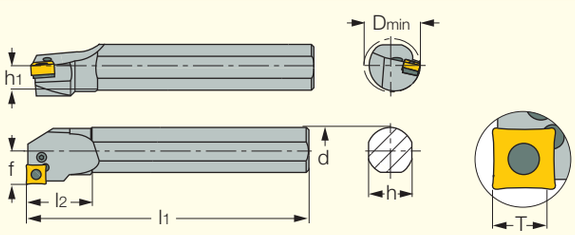
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Ключ
S20Q PQFNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S25Q PQFNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016	HW 2.0
S32R PQFNR/L-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5
S25R PQFNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5
S32R PQFNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0
S40S PQFNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0

A/S-PQLNR/L

Расточные резцы с рычажным креплением для негативных квадратных пластин с углами 80°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	T(1)	D min	G_a°	G_r°	СОЖ	Пластины
A20 PQLNL-09-AD	20.00	100.00	40.0	18.0	9.0	13.0	6.5	25.00	-6	-12	Да	QNMG 0904
S20S PQLNR/L-09	20.00	250.00	40.0	18.0	9.0	13.0	6.5	25.00	-6	-12	-	QNMG 0904
S25T PQLNR/L-09	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.0	6.5	32.00	-6	-10	-	QNMG 0904
S32U PQLNR-09	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.0	6.5	40.00	-6	-10	-	QNMG 0904
S25T PQLNR/L-12	25.00	300.00	40.0	23.0	11.5	17.0	8.5	32.00	-6	-12	-	QNMG 1204
S32U PQLNR/L-12	32.00	350.00	45.0	29.0	14.5	22.0	8.5	40.00	-6	-12	-	QNMG 1204
S40V PQLNR/L-12	40.00	400.00	50.0	36.0	18.0	27.0	8.5	50.00	-6	-10	-	QNMG 1204

(1) T для r 0.8, см. стр.

Пластины, см. стр.: QNMG-GN (B125) • QNMG-NF (B124) • QNMG-PP (B125) • QNMG-TF (B124).

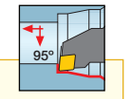
ЗАП.ЧАСТИ

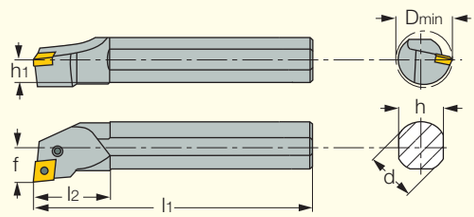
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Уплотнитель	Ключ
A20 PQLNL-09-AD				LR 3S	SR 117-2016	PL 20	HW 2.0
S20S PQLNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016		HW 2.0
S25T PQLNR/L-09				LR 3S	SR 117-2016		HW 2.0
S32U PQLNR-09	TXC 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5
S25T PQLNR/L-12				LR 4M	SR 117-2011		HW 2.5/5
S32U PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0
S40V PQLNR/L-12	TSN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0

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

S/A-PCLNR/L

Расточные резцы с рычажным креплением для негативных 80° ромбических пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	СОЖ	D min	Пластины
A25S PCLNL-12	25.00	250.00	40.0	23.0	11.5	17.0	-6	-12	Да	32.00	CNMG 1204..
S25S PCLNR/L-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	-6	-12	Нет	32.00	CNMG 1204..
A32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	50.0	30.0	14.5	22.0	-6	-12	Да	40.00	CNMG 1204..
S32T PCLNR/L-12	32.00	300.00	51.0	30.0	14.5	22.0	-6	-12	Нет	40.00	CNMG 1204..
S40U PCLNR/L-12	40.00	350.00	51.0	36.0	18.0	27.0	-6	-12	Нет	49.00	CNMG 1204..
S50W PCLNR-16 (1)	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.0	0	-8.5	Нет	63.00	CNMG 1606..
S50W PCLNR-19	50.00	450.00	70.0	47.0	23.5	35.0	0	-8.5	Нет	63.00	CNMG 1906..

(1) Для пластин CNMX-16.. , используйте подкладку TCX 5

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198) • CNMZ (B136).

ЗАП.ЧАСТИ

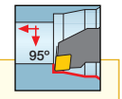
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Уплотнитель	Пробойник	Подкладка 1
A25S PCLNL-12			LR 4M	SR 117-2011		PL 25		
S25S PCLNL-12			LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5			
S25S PCLNR-12			LR 4M	SR 117-2011	HW 2.5/5			
A32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32	PN 3-4	
S32T PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4	
S40U PCLNR/L-12	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4	
S50W PCLNR-16	TCN 53	SP 5	LR 5	SR LCS 5	HW 3.0			TCX 5*
S50W PCLNR-19	TCN 63	SP 66	LR 6	SR 10402352	HW 4.0			

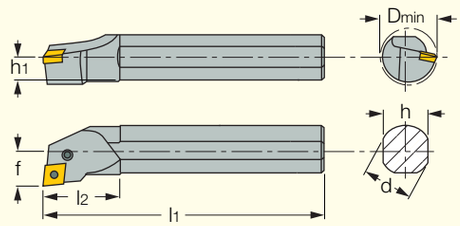
* Опциональная, заказывается отдельно

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

A-PCLNR/L-12X

Расточные резцы с рычажным креплением пластин CNMX-HTW





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
A25R PCLNR/L-12X	25.00	200.00	51.0	23.0	11.5	21.0	-7	-14	50.00	CNMX 1207..-HTW
A32S PCLNR/L-12X	32.00	250.00	51.0	29.0	14.5	21.0	-6	-13	54.00	CNMX 1207..-HTW

• Важно: эти резцы предназначены для использования только с пластинами HELITURN LD.

Пластины, см. стр.: CNMX-HTW (B142) • CNMX-M4MW (B142).

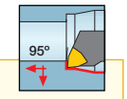
ЗАП.ЧАСТИ

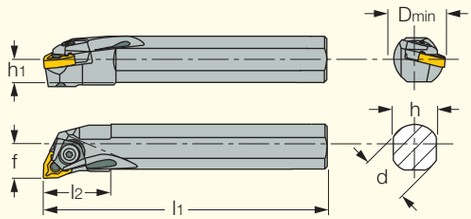
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Уплотнитель	Пробойник
A25R PCLNR/L-12X	TCX 4	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0	PL 25	PN 3-4
A32S PCLNR/L-12X	TCX 4	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0	PL 32	PN 3-4

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

A/S-MWLNR/L-W

Расточные резцы с верхним клиновым креплением двухсторонних тригональных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D_{min}	G_a°	G_r°	СОЖ	Пластины
A20Q MWLNR/L-06W	20.00	180.00	28.0	18.0	9.2	13.0	25.00	-6	-10	Да	WNMG 06T3
A20 MWLNR/L-06W-AD (1)	20.00	100.00	27.0	15.0	8.0	11.0	25.00	-6	-14	Да	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-06W	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-14	Да	WNMG 06T3
A32S MWLNR/L-06W	32.00	250.00	40.0	29.0	14.7	19.0	36.00	-6	-10	Да	WNMG 06T3
S20S MWLNR/L-06W	20.00	250.00	28.0	18.0	9.2	13.0	25.00	-6	-10	-	WNMG 06T3
S25T MWLNR/L-06W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	14	-	WNMG 06T3
S32U MWLNR/L-06W	32.00	350.00	40.0	29.0	14.7	19.0	36.00	-6	-10	-	WNMG 06T3
A25R MWLNR/L-08W	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-12	Да	WNGA 0804
A25 MWLNR/L-08W-AD (1)	25.00	120.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-12	Да	WNGA 0804
A32S MWLNR/L-08W	32.00	250.00	45.0	28.0	14.7	22.0	40.00	-6	-12	Да	WNGA 0804
A40T MWLNR/L-08W	40.00	300.00	50.0	36.0	18.2	27.0	50.00	-6	-10	Да	WNGA 0804
S25T MWLNR/L-08W	25.00	300.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	12	-	WNMG 0804
S32U MWLNR/L-08W	32.00	350.00	45.0	28.0	14.7	22.0	40.00	-6	12	-	WNMG 0804
S40V MWLNR/L-08W	40.00	400.00	50.0	36.0	18.2	27.0	50.00	-6	-10	-	WNMG 0804
S50V MWLNR/L-13W	50.00	400.00	63.0	47.0	23.5	35.0	63.00	-6	-11	-	WNMG 1306

(1) AD - короткий резец для державок с адаптером

Пластины, см. стр.: WNMA/WNMA-WG (B133) • WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNGG-NF (B127) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-SF (B126) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Ключ	Уплотнитель	Винт	Клин (набор)	Клин пластины WNMG	Пружина	Уплотн. шайба
A20Q MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	HW 2.5	PL 20		LC 250 SET 1			
A20 MWLNR/L-06W-AD			ZNW 3WI	HW 2.5	PL 20		LC 250 SET 1			
A25R MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	HW 2.5	PL 25		LC 250 SET 1			
A32S MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	HW 2.5	PL 32		LC 250 SET 1			
S20S MWLNR/L-06W			ZNW 3WI	HW 2.5			LC 250 SET 1			
S25T MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	HW 2.5			LC 250 SET 1			
S32U MWLNR/L-06W	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	HW 2.5			LC 250 SET 1			
A25R MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	HW 3.0	PL 25		LC 252 SET 2			
A25 MWLNR/L-08W-AD	TWN 423		ZNW-4WI	HW 3.0	PL 25		LC 252 SET 2			
A32S MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	HW 3.0	PL 32		LC 252 SET 1			
A40T MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M(2)*	ZNW 4W	HW 3.0	PL 40		LC 252 SET 1			
S25T MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	HW 3.0			LC 252 SET 2			
S32U MWLNR/L-08W	TWN 423		ZNW-4WI	HW 3.0			LC 252 SET 1			
S40V MWLNR/L-08W	IWSN 433	IWSN 433M(2)*	ZNW 4W	HW 3.0			LC 252 SET 1			
S50V MWLNR/L-13W	IWSN 635	IWSN 635M3(3)*	ZNW 6W	HW 4P		SR 17-362		LC 253 (MIM)	SPR 17-362	WA M8

* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Используйте опциональную подкладку IWSN 3-2W для пластин WNMG 0604..

(2) Используйте опциональную подкладку IWSN 433M для пластин WNMG 0804..-TNM

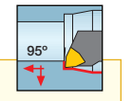
(3) Используйте подкладку IWSN 635M3 для пластины WNM_ 1306..-TNM

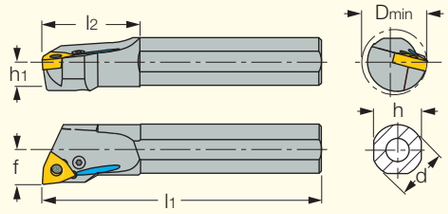
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

A/S-PWLNR/L

Расточные резцы с рычажным креплением двухсторонних тригональных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	СОЖ
A16M PWLNR/L-06	16.00	150.00	27.0	15.0	8.0	11.0	20.00	-6	-14	Да
S16Q PWLNR/L-06	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	11.0	20.00	-6	-14	Нет
A20Q PWLNR/L-06	20.00	180.00	28.0	18.0	9.2	13.0	25.00	-6	-14	Да
S20R PWLNR/L-06	20.00	200.00	28.0	18.0	9.0	13.0	27.00	-6	-14	Нет
A25R PWLNR/L-06	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-14	Да
S25S PWLNR/L-06	25.00	250.00	40.4	23.0	11.5	17.0	32.00	-6	-14	Нет
A25R PWLNR/L-08	25.00	200.00	35.0	23.0	11.7	17.0	32.00	-6	-12	Да
S25S PWLNR/L-08	25.00	250.00	47.0	23.0	11.5	17.0	32.00	-5	-12.5	Нет
A32S PWLNR/L-08	32.00	250.00	50.0	28.0	14.7	22.0	10.00	-6	-12	Да
S32T PWLNR/L-08	32.00	300.00	50.0	29.0	14.5	22.0	39.00	-6	-12	Нет
S40U PWLNR/L-08	40.00	350.00	59.0	36.0	18.0	27.0	49.00	-6	10	Нет

Пластины, см. стр.: WNGG-NF (B127) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-NF (B127) • WNMG-PP (B130) • WNMG-SF (B126) • WNMG-TF (B130) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WG (B128) • WNMZ-RF/LF (B126).

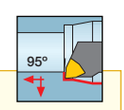
ЗАП.ЧАСТИ

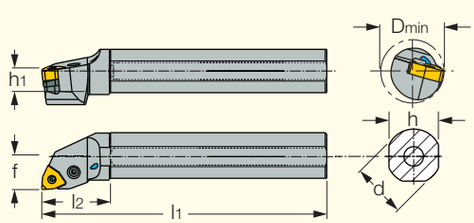
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Уплотнитель	Ключ-звёздочка
A16M PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009	PL 16	HW 2.0/5
S16Q PWLNR/L-06				LR 3S	SR 117-2009		HW 2.0/5
A20Q PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4		SR 117-2014	PL 20	HW 2.5/5
S20R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4		SR 117-2014		HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	PL 25	HW 2.5/5
S25S PWLNR/L-06	TWN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014		HW 2.5/5
A25R PWLNR/L-08				LR 4M	SR 117-2011	PL 25	HW 2.5/5
S25S PWLNL-08				LR 4M	SR 117-2011		HW 2.5/5
S25S PWLNR-08				LR 4M	SR 117-2011		HW 2.5/5
A32S PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0
S32T PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0
S40U PWLNR/L-08	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010		HW 3.0

HELITURN LD

A-PWLNR/L-X

Расточные резцы с рычажным креплением негативных тригональных пластин WNMX





Обозначение	d	h	h_1	l_1	l_2	f	G_a°	G_r°	D min	СОЖ	Пластины
A16M PWLNL-06X	16.00	15.0	7.5	180.00	30.0	11.0	-6	-13	32.00	Да	WNMX 0606
A20Q PWLNR-06X	20.00	18.0	9.0	180.00	35.0	13.0	-6	-13	32.00	Да	WNMX 0606
A25R PWLNR-08X	25.00	23.0	11.5	200.00	51.0	21.0	-7	-14	50.00	Да	WNMX 0807
A32S PWLNR/L-08X	32.00	29.0	14.5	250.00	51.0	21.0	-6	-13	54.00	Да	WNMX 0807

• Важно: эти резцы предназначены для использования только с пластинами HELITURNLD

Пластины, см. стр.: WNMX-HTW (B134) • WNMX-M4MW (B134).

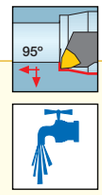
ЗАП.ЧАСТИ

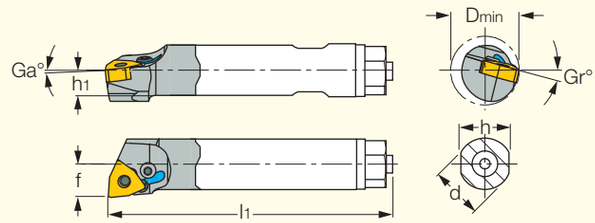
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Пробойник	Рычаг	Винт	Уплотнитель	Ключ
A20Q PWLNR-06X	TWX 3	SP 3	PN 3-4		SR 117-2014	PL 20	HW 2.5/5
A25R PWLNR-08X	TWX 4	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0
A32S PWLNR/L-08X	TWX 4	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	PL 32	HW 3.0

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

E-PWLNR/L-HEAD

Сменные расточные головки с рычажным креплением негативных тригональных пластин WNMG, крепящиеся на твердосплавный хвостовик





Изображен правосторонний

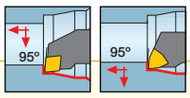
Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
E16 PWLNR/L-06 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.0	-14	-6	20.00	WNMG/WNGG 06T3

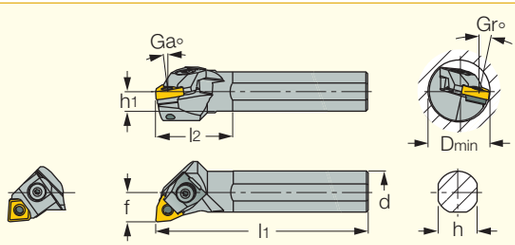
Пластины, см. стр.: WNGG-NF (B127) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-NF (B127) • WNMG-PP (B130) • WNMG-SF (B126) • WNMG-TF (B130) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WG (B128) • WNMZ-RF/LF (B126).

Обозначение	Рычаг	Винт	Ключ-звёздочка
E-PWLNR/L-HEAD	LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0/5

S-MULNR/L-MW

Расточные резцы с креплением MULTI-WEDGE для 80° негативных ромбических, тригональных и квадратных пластин





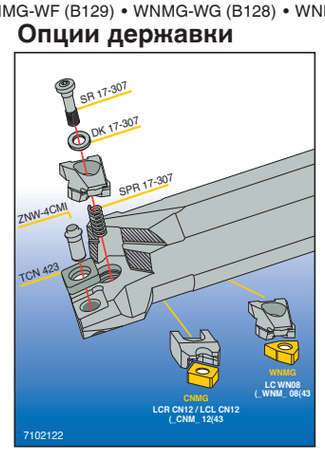
Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
S25T MULNR/L-12MW	25.00	300.00	45.0	23.0	11.6	17.0	-6	-12	36.00	WM..0804/CN..1204

• С резцом поставляется только клин LC WN08. Другие клинья необходимо заказывать отдельно. • Правосторонний клин для правостороннего резца, левосторонний клин для левостороннего резца.

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198) • CNMZ (B136) • WNGA-керамика (B201) • WNGA-M3 (CBN) (B212) • WNGA-MC/M6 (CBN) (B212) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-NR (B132) • WNMG-PP (B130) • WNMG-TF (B130) • WNMG-TNM (B132) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMM-NM (B131) • WNMZ-RF/LF (B126).

Опции державки



ЗАП.ЧАСТИ

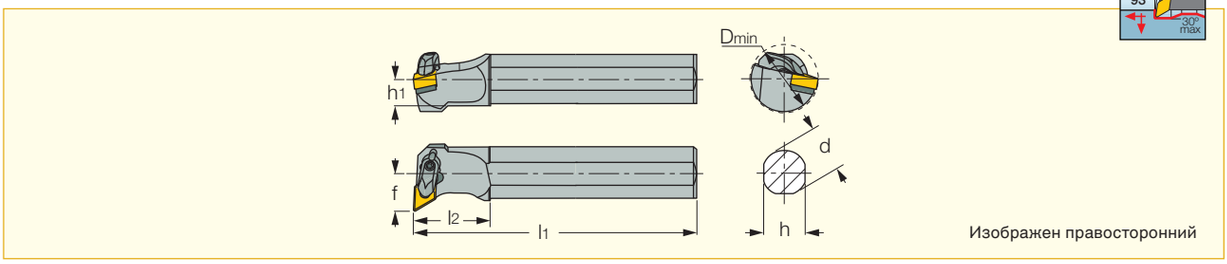
Обозначение	Подкладка	Запорный штифт	Клин пластины WNMG	Клин пластины CNMG	Винт	Пружина	Шайба	Ключ
S25T MULNL-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	LCL CN12*	SR 17-307	SPR 17-307	DK 17-307	HW 3.0
S25T MULNR-12MW	TCN 423	ZNW 4CMI	LC WN08	LCR CN12*	SR 17-307	SPR 17-307	DK 17-307	HW 3.0

* Опциональный, заказывается отдельно

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

S-DDUNR/L

Расточные резцы с креплением R-Clamp для негативных ISO пластин DNMG



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S32T DDUNR/L-15	32.00	300.00	45.0	28.0	15.8	22.0	42.00	-6	-11	DNMG 1506
S40U DDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	19.8	27.0	48.00	-6	-10	DNMG 1506

Пластины, см. стр.: DNGA-керамика (B204) • DNGA-MC/M4 (CBN) (B217) • DNGA-R2/M2 (CBN) (B218) • DNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B218) • DNMA (B148) • DNMA (CBN) (B217) • DNMG-GN (B148) • DNMG-M3M (B146) • DNMG-NF (B144) • DNMG-NR (B149) • DNMG-PF (B145) • DNMG-VL (B147) • DNMG-WG (B145) • DNMG/DNGG-PP (B146) • DNMG/DNGG-TF (B147) • DNMM-NM (B149) • DNMS-12 (B198) • DNMX-HT (B150).

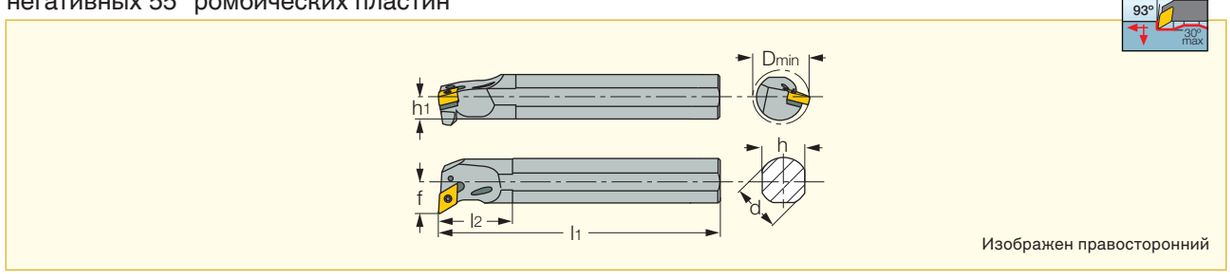
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Пружинный штифт	Прижим	Левый-правый винт
S-DDUNR/L	T-15/5	TDN 422(1)	SP 4	LCGR-4	SR 10400270-25.5

(1) Для пластин DNMG 1504.. , используйте подкладку TDN 432

A/S-PDUNR/L

Расточные резцы с рычажным креплением негативных 55° ромбических пластин



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	СОЖ	Пластины
A20Q PDUNR/L-11	20.00	180.00	35.0	18.0	9.2	16.0	-6	-14	27.00	Да	DNMG 1104
A25R PDUNR/L-11	25.00	200.00	40.0	23.9	11.7	17.0	-6	-13	32.00	Да	DNMG 1104
A32S PDUNR/L-11	32.00	250.00	45.0	29.0	14.5	22.0	-6	-11	40.00	Да	DNMG 1104
S32T PDUNR/L-15	32.00	300.00	51.0	29.0	14.5	22.0	-6	-13	40.00	-	DNMG 1506
S40U PDUNR/L-15	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.0	-6	-11.5	50.00	-	DNMG 1506

Пластины, см. стр.: DNMG-GN (B148) • DNMG-M3M (B146) • DNMG-NF (B144) • DNMG-PF (B145) • DNMG-VL (B147) • DNMG-WG (B145) • DNMG/DNGG-PP (B146) • DNMG/DNGG-SF (B144) • DNMG/DNGG-TF (B147) • DNMS-12 (B198) • DNMX-HT (B150).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Уплотнитель	Пробойник
A20Q PDUNR/L-11				LR 3DS	SR 117-2011	HW 2.5/5	PL 20	
A25R PDUNR/L-11	TDN 3P2		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 25	PN 3-4
A32S PDUNR/L-11	TDN 322		SP 3	LR 3D	SR 117-2014	HW 2.5/5	PL 32	PN 3-4
S32T PDUNR/L-15	TDN 422	TDN 432(1)*	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4
S40U PDUNR/L-15	TDN 422	TDN 432(1)*	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	HW 3.0		PN 3-4

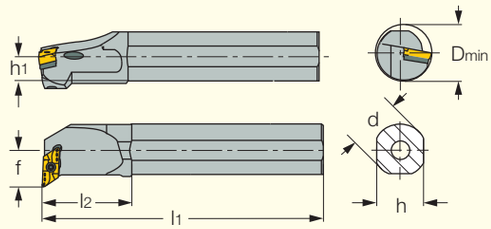
* Опциональная, заказывается отдельно

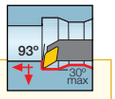
(1) Использовать для пластин DNMG 1504..

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

A-SKUNR/L

Расточные резцы с винтовым креплением 55° прямоугольных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	СОЖ	Пластины
A32U SKUNR/L-16	32.00	350.00	54.0	29.0	14.5	22.0	-6	-10	39.00	Да	KNMX 1604..-RP

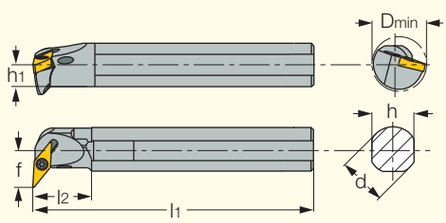
Пластины, см. стр.: KNMX (B150).

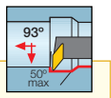
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт	Уплотнитель
A32U SKUNL-16	HW 2.5	T-15/5	TKX 160310R	SR TC-3	SR 16-236 P	PL 32
A32U SKUNR-16	HW 2.5	T-15/5	TKX 160310L	SR TC-3	SR 16-236 P	PL 32

A-SVUNR/L

Расточные резцы с подачей СОЖ изнутри,
для негативных 35° ромбических пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	СОЖ
A20Q SVUNR/L-12	20.00	180.00	38.0	18.0	9.0	16.0	26.50	-6.5	-14	Да
A25R SVUNR/L-12	25.00	200.00	35.0	23.0	11.5	18.5	31.50	-6.5	-14	Да
A32S SVUNR/L-12	32.00	250.00	50.0	29.0	14.5	23.0	37.00	-6.5	-14	Да

Пластины, см. стр.: VNMG-SF (B151) • VNMG/VNGG-NF (B152) • VNMM-PP (B152).

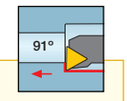
ЗАП.ЧАСТИ

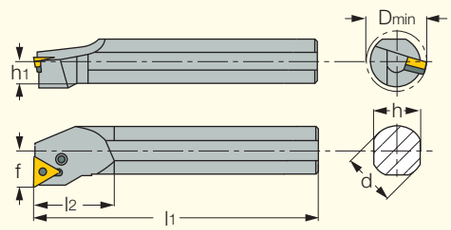
Обозначение	Ключ	Винт	Уплотнитель
A20Q SVUNR/L-12	T-9/5	SR 14-551	PL 20
A25R SVUNR/L-12	T-9/5	SR 14-551	PL 25
A32S SVUNR/L-12	T-9/5	SR 14-551	PL 32

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

S-PTFNR/L

Расточные резцы с углом в плане 91° и рычажным креплением негативных треугольных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
S20R PTFNR/L-11	20.00	200.00	32.0	18.0	9.0	13.0	-6	-14	24.00	TNMG 1103
S25S PTFNR/L-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	-6	-13	32.50	TNMG 1604
S32T PTFNR/L-16	32.00	300.00	63.0	30.0	15.0	22.0	-6	-13	40.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-16	40.00	350.00	30.0	36.0	18.0	27.0	-6	-10	49.00	TNMG 1604
S40U PTFNR-22	40.00	350.00	62.0	36.0	18.0	27.0	-6	-10	49.00	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

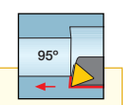
Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ-звёздочка	Пробойник
S20R PTFNR/L-11					LR 2	SR 117-2015	HW 2.0/5	
S25S PTFNR/L-16	HW 2.5/5	TTN 322	TTN 332(1)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014		PN 3-4
S32T PTFNR/L-16	HW 2.5/5	TTN 322	TTN 332(1)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014		PN 3-4
S40U PTFNR-16	HW 2.5/5	TTN 322		SP 3	LR 3	SR 117-2014		PN 3-4
S40U PTFNR-22	HW 3.0	TTN 422		SP 4	LR 4	SR 117-2010		PN 3-4

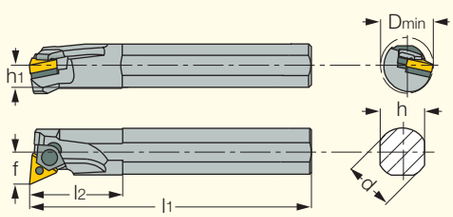
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Использовать для пластин TNMG 1603..

S-MTLNR/L-W

Расточные резцы с клиновым креплением негативных треугольных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
S25S MTLNR/L-16W-M	25.00	250.00	40.0	23.0	11.5	17.0	-6	-12	32.00	TNMG 1604
S32T MTLNR/L-16W-M	32.00	300.00	50.0	30.0	15.0	22.0	-6	-12	40.00	TNMG 1604
S40U MTLNR/L-22W	40.00	350.00	50.0	36.0	18.0	27.0	-6	-10	49.00	TNMG 2204

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-NR (B157) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Винт клина	Ключ	Клиновой прижим	Ключ 1	Шайба	Винт	Клин (набор)
S25S MTLNR/L-16W-M			ZNW 3WNS	SR 17-317NS		LC 291N CLAMP	H-W 3	E RING N		
S32T MTLNR/L-16W-M	TTT 322N	TTT 332N(1)*	ZNW 3WN	SR 17-317N		LC 291N CLAMP	H-W 3	E RING N		
S40U MTLNR/L-22W	TTT 432		ZNW 4		HW 2.5		HW 3.0		SR 17-295	LC 281 SET 1

* Опциональная, заказывается отдельно

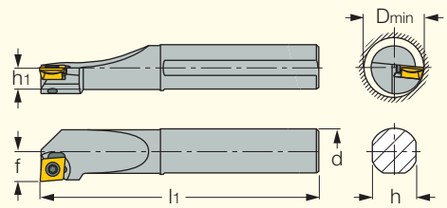
(1) Использовать для пластин TNMG 1603..

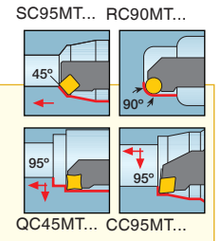
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CHAMTURN

S-SUXCR/L-CM

Расточные резцы с винтовым креплением для 4-х различных геометрий пластин с задним углом 7°

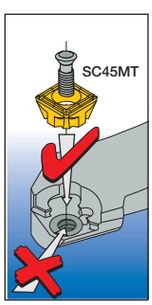




Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	D min	G_a°	G_r°	f	Пластины
S16Q SUXCR/L-10 CM	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	20.00	0	-12	11 12.14 11.75 11	CC95MT... SC45MT... RC90MT... QC95MT...
S20R SUXCR/L-10 CM	20.00	200.00	52.0	18.0	9.0	25.00	0	-6	13 14.14 13.75 13	CC95MT... SC45MT... RC90MT... QC95MT...
S25S SUXCR/L-10 CM	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	32.00	0	-4	17 18.14 17.75 17	CC95MT... SC45MT... RC90MT... QC95MT...

Пластины, см. стр.: CC95MT-SM (B169) • QC95MT-SM (B168) • RC90MT-SM (B170) • SC45MT-SM (B169).



Направление крепления для SC45MT...

На многофункциональный инструмент можно установить 4 различных пластины

- Уникальный, универсальный карман ISCAR
- Для наружной обработки
- Охватывает все самые распространённые операции
- Упрощает выбор инструмента
- Простое крепление винтом
- Минимум зап. частей

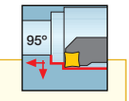
ЗАП.ЧАСТИ

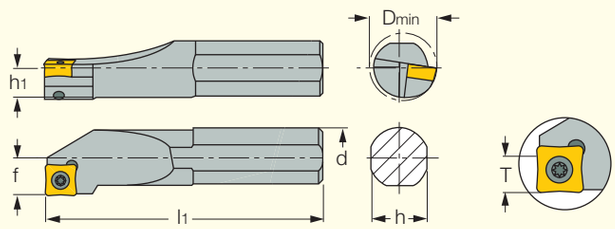
Обозначение	Ключ	Винт
S-SUXCR/L-CM	T-15/5	SR 14-544/S

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

S/A-SQLCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением
80° квадратных пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	T	G_a°	G_r°	D min	СОЖ	Пластины
S16Q SQLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.0	8.5	0	-12	20.00	-	QCMT 09T304
S20R SQLCR/L-09	20.00	200.00	45.0	15.0	7.5	13.0	8.5	0	-6	25.00	-	QCMT 09T304
S25S SQLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	15.0	7.5	17.0	8.5	0	-6	32.00	-	QCMT 09T304
A25 SQLCR-09-AD	25.00	120.00	45.0	15.0	7.5	17.0	8.5	0	-6	32.00	Да	QCMT 09T304

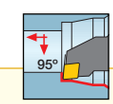
Пластины, см. стр.: QCMT-SM (B177).

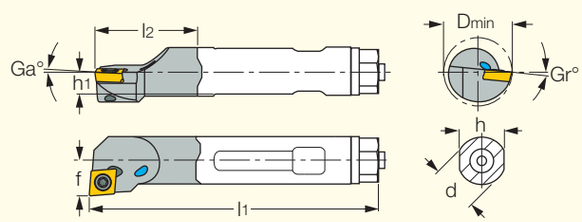
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт	Уплотнитель
S16Q SQLCR/L-09	T-15/5	SR 16-236	
S20R SQLCR/L-09	T-15/5	SR 16-236	
S25S SQLCR/L-09	T-15/5	SR 16-236	
A25 SQLCR-09-AD	T-15/5	SR 16-236	PL 25

E-SCLCR/L-HEAD

Сменные расточные головки для позитивных 80° ромбических пластин с задним углом 7°, устанавливающиеся на твердосплавные резцы





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
E12 SCLCR/L-06 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.0	0	-7	15.80	CCMT/CCGT 0602
E16 SCLCR/L-09 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.0	0	-9	20.00	CCMT/CCGT 09T3

Пластины, см. стр.: CCET-WF (B172) • CCGT-AF (B195) • CCGT-AS (B195) • CCGW/CCMW-M2 (CBN) (B216) • CCMT (CBN) (B216) • CCMT (PCD) (B209) • CCMT-14 (B171) • CCMT-PF (B171) • CCMT-WG (B173) • CCMT/CCGT (B172) • CCMT/CCGT-SM (B170).

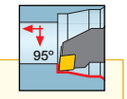
ЗАП.ЧАСТИ

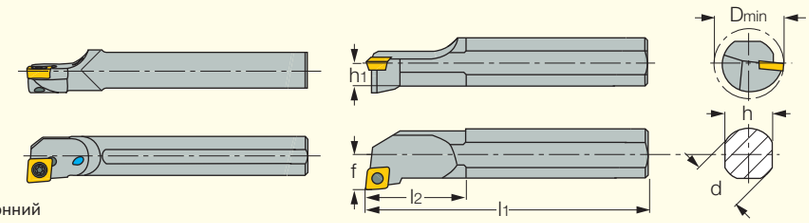
Обозначение	Ключ	Винт
E12 SCLCR/L-06 HEAD	T-7/5	SR 14-548
E16 SCLCR/L-09 HEAD	T-15/5	SR 16-236

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

E/S-SCLCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением 80° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	Мат-л хвостовика(1)	СОЖ	G_a°	G_r°	Пластины
E08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	-	7.6	3.8	5.0	10.00	C	Да	3	-11	CC.. 0602
E10M SCLCR/L-06	10.00	150.00	-	9.2	4.6	7.0	14.00	C	Да	3	-7	CC.. 0602
E12P SCLCR/L-06	12.00	170.00	-	11.0	5.5	9.0	16.00	C	Да	0	-7	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-06	16.00	200.00	-	14.0	7.0	11.0	20.00	C	Да	0	-12	CC.. 0602
E16R SCLCR/L-09	16.00	200.00	-	15.0	7.5	11.0	20.00	C	Да	0	-6	CC.. 09T3
S08K SCLCR/L-06	8.00	125.00	12.0	8.0	3.8	5.0	10.50	S	-	0	-11	CCMT/CCGT 0602
S10L SCLCR/L-06	10.00	140.00	19.0	10.0	4.6	7.0	13.00	S	-	0	-7	CCMT/CCGT 0602
S12M SCLCR/L-06	12.00	150.00	12.0	12.0	5.5	9.0	16.00	S	-	0	-9	CCMT/CCGT 0602
S16Q SCLCR/L-09	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.0	20.00	S	-	0	-6	CCMT/CCGT 09T3
S20R SCLCR/L-09	20.00	200.00	50.0	18.0	9.0	13.0	25.00	S	-	0	-4	CCMT/CCGT 09T3
S25S SCLCR/L-09	25.00	250.00	55.0	23.0	11.5	17.0	32.00	S	-	0	-4	CCMT/CCGT 09T3

• Резцы E-типа - с твердосплавным хвостовиком и подачей СОЖ изнутри

(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины, см. стр.: CCET-WF (B172) • CCGT-AF (B195) • CCGT-AS (B195) • CCGW/CCMW-M2 (CBN) (B216) • CCMT (CBN) (B216) • CCMT (PCD) (B209) • CCMT-14 (B171) • CCMT-PF (B171) • CCMT-WG (B173) • CCMT/CCGT (B172) • CCMT/CCGT-SM (B170).

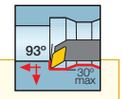
ЗАП.ЧАСТИ

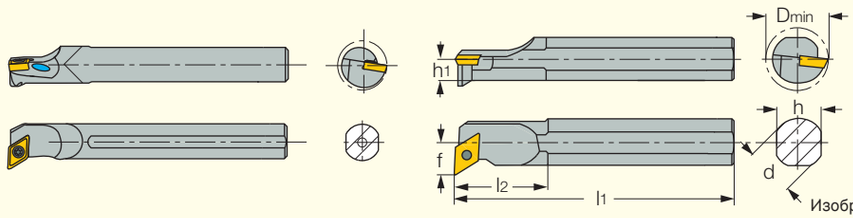
Обозначение	Винт	Ключ
E08K SCLCR-06	SR 14-548	T-7/5
E10M SCLCR-06	SR 14-548	T-7/5
E12P SCLCR-06	SR 14-548	T-7/5
E16R SCLCR-09	SR 16-236	T-15/5
S08K SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5
S10L SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5
S12M SCLCR/L-06	SR 14-548	T-7/5
S16Q SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5
S20R SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5
S25S SCLCR/L-09	SR 16-236	T-15/5

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

E/S-SDUCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением 55° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	Ga°	Gr°	Мат-л хвостовика(1)	СОЖ	Пластины
E10M SDUCR/L-07	10.00	150.00	-	9.2	5.1	8.0	14.00	3	-7	C	Да	DC.. 0702
E12P SDUCR/L-07	12.00	170.00	-	11.0	5.5	9.0	16.00	0	-7	C	Да	DC.. 0702
E16R SDUCR/L-07	16.00	200.00	-	15.0	8.1	11.0	20.00	0	-8	C	Да	DC.. 0702
S10L SDUCR/L-07	10.00	140.00	18.0	9.2	5.0	8.0	14.00	-3	-9	S	-	DCMT/DCGT 0702
S12M SDUCR/L-07	12.00	150.00	12.0	12.0	5.5	9.0	19.00	-7	-9	S	-	DCMT/DCGT 0702
S16Q SDUCR/L-07	16.00	180.00	25.0	15.0	8.0	11.0	20.00	0	-8	S	-	DCMT/DCGT 0702
S20R SDUCR/L-11	20.00	200.00	50.0	18.0	8.5	13.0	25.00	0	-6	S	-	DCMT/DCGT 11T3
S25S SDUCR/L-11	25.00	250.00	55.0	23.0	12.0	17.0	32.00	0	-5	S	-	DCMT/DCGT 11T3

• Резцы E-типа - с твердосплавным хвостовиком и подачей СОЖ изнутри

(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT (CBN) (B219) • DCMT (PCD) (B209) • DCMT-14 (B175) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

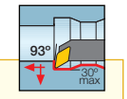
ЗАП.ЧАСТИ

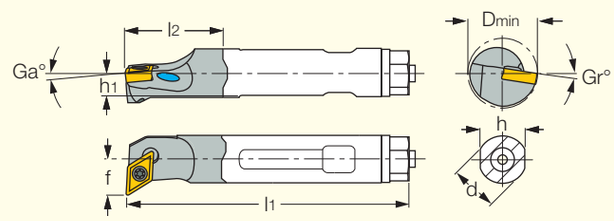
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт	Ключ 1
E10M SDUCR-07				SR 14-548	T-7/5
E12P SDUCR-07				SR 14-548	T-7/5
E16R SDUCR-07				SR 14-548	T-7/5
S10L SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5
S12M SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5
S16Q SDUCR/L-07				SR 14-548	T-7/5
S20R SDUCR/L-11				SR 16-236 P	T-15/5
S25S SDUCR/L-11	TDC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5

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

E-SDUCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением позитивных 55° ромбических пластин с задним углом 7°, устанавливающиеся на твердосплавные резцы





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
E12 SDUCR/L-07 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.0	0	-9	15.80	DCMT/DCGT 0702
E16 SDUCR/L-07 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	11.0	0	-9	20.00	DCMT/DCGT 0702

Пластины, см. стр.: DCET-WF (B176) • DCGT-AS (B196) • DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN) (B219) • DCMT-PF (B176) • DCMT/DCGT (B175) • DCMT/DCGT-SM (B174).

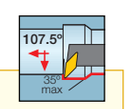
Державки, см. стр.: E-SHANK (B83).

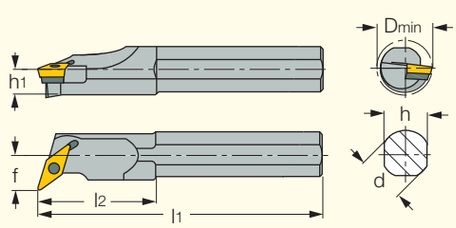
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
E-SDUCR/L-HEAD	T-7/5	SR 14-548

A/S-SVQCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением 35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	СОЖ	G_a°	G_r°	Пластины
S25S SVQCR/L-16	25.00	250.00	60.0	23.0	12.0	17.0	32.00	-	0	-5	VC.. 1604
S32T SVQCR/L-16	32.00	300.00	70.0	30.0	15.0	22.0	40.00	-	0	-5	VC.. 1604
A40U SVQCR/L-22 (1)	40.00	350.00	64.0	36.0	18.0	27.0	47.50	Да	0	-8	VCGT 2205

(1) Для пластины VCGT 2205... используйте подкладку TVC 22T3... .Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCGT-AF (B194) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

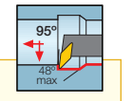
ЗАП.ЧАСТИ

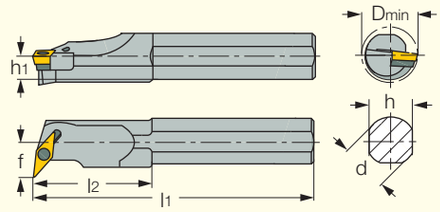
Обозначение	Ключ	Подкладка	Винт подкладки	Винт	Ключ 1	Уплотнитель
S25S SVQCR/L-16				SR 16-236 P	T-15/5	
S32T SVQCR/L-16	HW 4.0	TVC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P	T-15/5	
A40U SVQCR/L-22	HW 2.5	TVC 22T330	SR TC-3	SR 14-536	T-20/5	PL 40

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

A/S-SVLFCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением 35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	СОЖ	G_a°	G_r°	Пластины
S32T SVLFCR/L-16	32.00	300.00	56.0	29.0	14.5	22.0	39.50	-	0	-8	VC.. 1604
S40U SVLFCR/L-16	40.00	350.00	-	36.0	18.0	27.0	49.00	-	0	-5	VC.. 1604
A40U SVLFCR/L-22 (1)	40.00	350.00	70.0	36.0	18.0	27.0	48.00	Да	0	-8	VC.. 2205

(1) Для пластины VCGT 2205xx используйте подкладку TVC 22T3xx.

Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCGT-AF (B194) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

ЗАП.ЧАСТИ

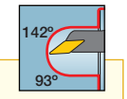
Обозначение	Подкладка	Винт подкладки	Ключ	Винт	Ключ 1	Уплотнитель
S32T SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	
S40U SVLFCR/L-16	TVC 3-1P	SR TC-3P	HW 4.0	SR 16-236 P	T-15/5	
A40U SVLFCR/L-22	TVC 22T330	SR TC-3	HW 2.5	SR 14-536	T-20/5	PL 40

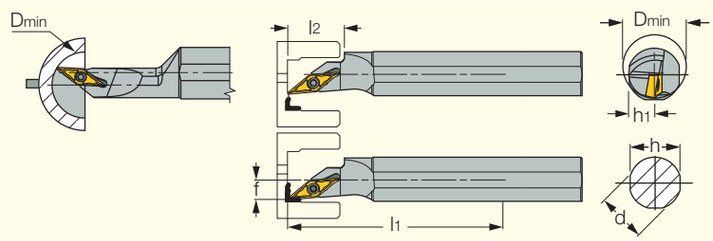
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

S/A-SVJCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением
35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	СОЖ	Пластины
A16R SVJCR/L-11	16.00	200.00	47.5	15.0	7.5	8.5	20.00	-5	-5	Да	VC.. 1103
S16R SVJCR/L-11	16.00	200.00	20.0	15.0	7.5	7.0	19.00	-5	-4	Нет	VC.. 1103
A20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	43.0	18.0	9.5	11.0	25.00	-7	-3	Да	VC.. 1103
S20R SVJCR/L-11	20.00	200.00	37.0	19.0	9.5	2.0	25.00	-7	-3	Нет	VC.. 1103

Пластины, см. стр.: VCET-WF (B178) • VCGT-AS (B194) • VCMT-SM (B179).

Эти расточные резцы были спроектированы главным образом для обработки дна отверстий или вогнутых сферических поверхностей, таких как протезы коленной чашечки.

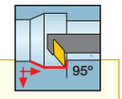
ЗАП.ЧАСТИ

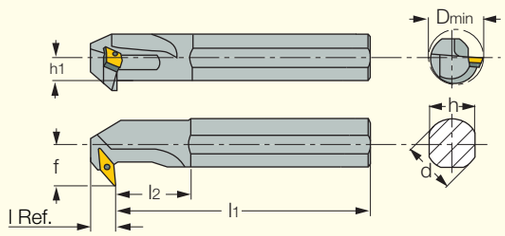
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель
A16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	PL 16
S16R SVJCR/L-11	SR 14-560/S	T-8/5	
A20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	PL 20
S20R SVJCR/L-11	SR 14-560	T-8/5	

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

S/A-SVLBCR/L

Расточные резцы для обратного растачивания с винтовым креплением 35° ромбических пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	l Ref.	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	СОЖ	Пластины
A32T SVLBCR-16	32.00	300.00	76.5	18.5	29.0	14.5	27.5	40.00	0	-8	Да	VC.. 1604
S32T SVLBCR/L-16	32.00	300.00	63.2	18.5	29.0	14.5	22.0	40.00	0	-8	Нет	VC.. 1604
S40U SVLBCR/L-16	40.00	350.00	60.0	20.0	36.0	18.0	27.0	49.50	0	-5	Нет	VC.. 1604

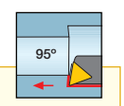
Пластины, см. стр.: VBMT (CBN) (B221) • VCGT-AS (B194) • VCGT-DW (PCD) (B210) • VCGT/VCMT (PCD & CBN) (B210) • VCMT-14 (B179) • VCMT-SM (B179) • VCMW (B180).

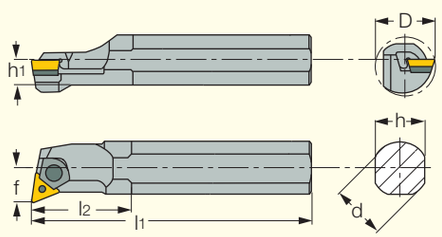
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Винт подкладки	Винт 1
A32T SVLBCR-16	HW 4.0	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P
S32T SVLBCR/L-16	HW 4.0	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P
S40U SVLBCR/L-16	HW 4.0	T-15/5	TVC 3-1P	SR TC-3P	SR 16-236 P

S-MTLCR/L-W

Расточные резцы с клиновым креплением треугольных пластин с задним углом 7°





Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S25S MTLCR/L-16W	25.00	250.00	43.0	23.0	13.1	17.0	34.00	0	0	TC.. 16T3
S32T MTLCR/L-16W	32.00	300.00	45.0	29.0	14.5	22.0	39.00	0	0	TC.. 16T3

Пластины, см. стр.: TCMT-SM (B182).

Державки, см. стр.: C#-ABB (D20) • C#-ADI (D19) • IM-ADI (D53) • IM63 XMZ-ABB (D54) • IM63 XMZ-ADI (D53) • SC-T (втулки) (D37).

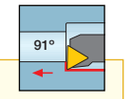
ЗАП.ЧАСТИ

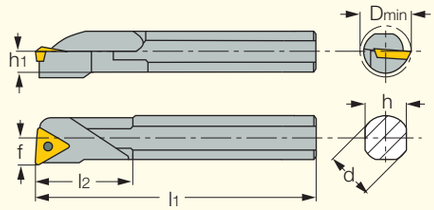
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Запорный штифт	Винт	Подкладка	Клин (набор)
S-MTLCR/L-W	HW 2.0	HW 2.5	ZNW 3C	SR 17-319	TTC 331	LC 291 SET 1

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

S-STFCR/L

Расточные резцы с винтовым креплением треугольных пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S10K STFCR/L-11	10.00	125.00	29.0	9.0	4.5	7.0	13.00	0	-6	TC.. 1102
S12M STFCR/L-11	12.00	150.00	30.0	11.0	5.5	9.0	15.80	0	-3	TC.. 1102

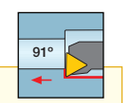
Пластины, см. стр.: TCGT-AS (B193) • TCMT (CBN) (B224) • TCMT (PCD) (B211) • TCMT-PF (B182) • TCMT-SM (B182).

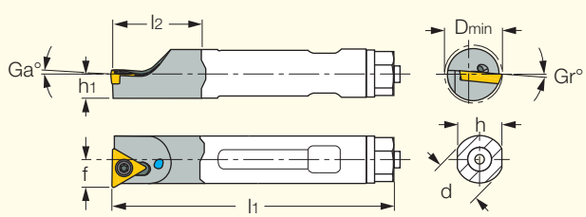
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
S-STFCR/L	T-7/5	SR 14-548

E-STFCR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением позитивных треугольных пластин с задним углом 7°, устанавливающиеся на твердосплавные резцы





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
E12 STFCR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	6.8	0	-6	13.80	TCMT 1102
E16 STFCR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	9.0	0	-6	20.00	TCMT 1102

Пластины, см. стр.: TCGT-AS (B193) • TCMT (CBN) (B224) • TCMT (PCD) (B211) • TCMT-PF (B182) • TCMT-SM (B182).

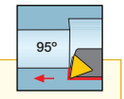
ЗАП.ЧАСТИ

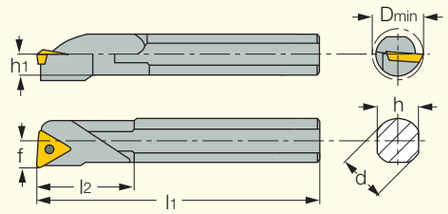
Обозначение	Ключ	Винт
E-STFCR/L-HEAD	T-7/5	SR 14-548

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

S-STLCR/L

Резцы с винтовым креплением треугольных пластин с задним углом 7°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S16Q STLCR/L-11	16.00	180.00	45.0	15.0	7.5	11.0	20.00	0	-1	TC.. 1102
S20R STLCR/L-16	20.00	200.00	50.0	18.0	9.0	13.0	25.00	0	-3	TC.. 16T3

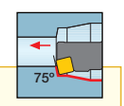
Пластины, см. стр.: TCGT-AS (B193) • TCMT (CBN) (B224) • TCMT (PCD) (B211) • TCMT-PF (B182) • TCMT-SM (B182).

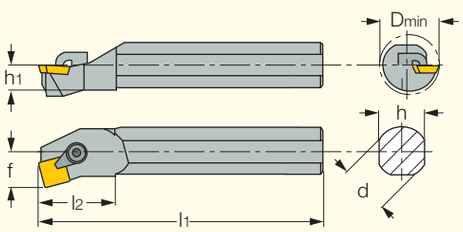
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
S16Q STLCR/L-11	T-7/5	SR 14-548
S20R STLCR/L-16	T-15/5	SR 16-236

S-CSKPR/L

Расточные резцы с прижимным креплением квадратных пластин с задним углом 11°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	D min	G_a°	G_r°	Пластины
S16Q CSKPR-09	16.00	180.00	34.0	15.0	8.0	11.0	20.00	4	0	SPMR 0903
S25S CSKPR-12	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	31.00	4	0	SPMR 1203

Пластины, см. стр.: SPMR (B185).

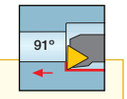
ЗАП.ЧАСТИ

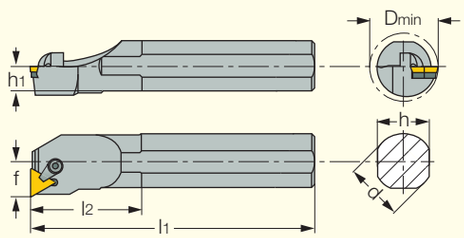
Обозначение	Ключ	Набор прижимов
S16Q CSKPR-09	HW 2.5	LC 15 SET 1
S25S CSKPR-12	HW 3.0	LC 30 SET 2

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

S-CTFPR/L

Расточные резцы с прижимным креплением треугольных пластин с задним углом 11°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
S12L CTFPR/L-09	12.00	140.00	34.0	11.0	6.0	9.0	3	0	15.60	TPMR 0902
S16Q CTFPR/L-11	16.00	180.00	38.0	15.0	8.0	11.0	4	0	20.00	TPMR 1103
S20Q CTFPR-16	20.00	180.00	38.0	18.0	9.5	13.0	4	0	24.00	TPMR 1603
S20R CTFPR/L-16	20.00	200.00	46.0	18.0	9.5	13.0	4	0	24.00	TPMR 1603
S25R CTFPR-16	25.00	200.00	48.0	23.0	11.5	17.0	5	0	31.00	TPMR 1603
S25S CTFPR-16	25.00	250.00	48.0	23.0	11.5	17.0	5	0	31.00	TPMR 1603
S32T CTFPR/L-16	32.00	300.00	62.0	29.0	14.5	22.0	5	0	40.00	TPMR 1603
S40T CTFPR-16	40.00	300.00	62.0	36.0	18.0	27.0	5	0	48.00	TPMR 1603

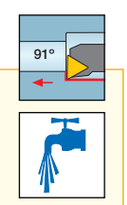
Пластины, см. стр.: TPGN-керамика (B207) • TPMR (B185) • TPMR-PF (B186).

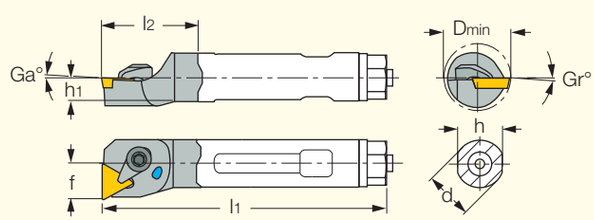
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Запорный штифт	Набор прижимов
S12L CTFPR/L-09	HW 2.5			LC 12 SET 1
S16Q CTFPR/L-11	HW 2.5			LC 15 SET 1
S20Q CTFPR-16	HW 3.0			LC 30 SET 2
S20R CTFPR/L-16	HW 3.0			LC 30 SET 2
S25R CTFPR-16	HW 3.0			LC 30 SET 2
S25S CTFPR-16	HW 3.0			LC 30 SET 2
S32T CTFPR/L-16	HW 3.0	ITBP 122	SP 16	LC 30 SET 1
S40T CTFPR-16	HW 3.0	ITBP 122	SP 16	LC 30 SET 1

E-CTFPR/L-HEAD

Сменные расточные головки для позитивных треугольных пластин
с задним углом 11°, устанавливающиеся на твердосплавные резцы





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
E12 CTFPR-09 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	9.0	3	0	15.90	TPMR 0902

Пластины, см. стр.: TPGN-керамика (B207) • TPMR (B185).

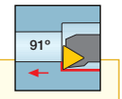
ЗАП.ЧАСТИ

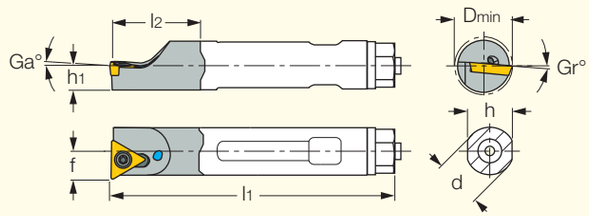
Обозначение	Набор прижимов	Ключ
E-CTFPR/L-HEAD	LC 12 SET 1	HW 2.5

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

E-STFPR/L-HEAD

Сменные расточные головки для позитивных треугольных пластин
с задним углом 11°, устанавливающиеся на твердосплавные резцы





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
E12 STFPR/L-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	6.8	4	-6	13.00	TPMT/TPGH 1102
E16 STFPR-11 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	8.8	4	-6	20.00	TPGB 1102

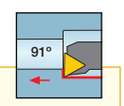
Пластины, см. стр.: TPGB (B188) • TPGB-XL (B188) • TPGH-R/L (B189) • TPGH-XL (B189) • TPGT-SP (B186) • TPMT (B187) • TPMT-PF (B187).

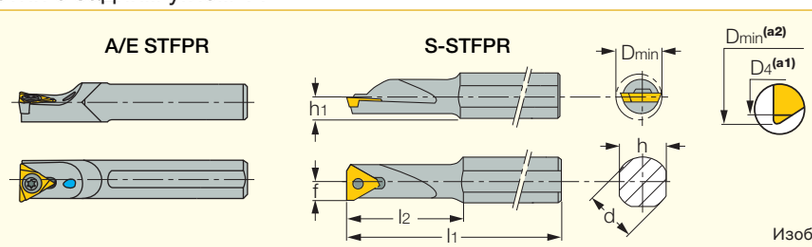
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
E-STFPR/L-HEAD	T-7/5	SR 14-505

A/E/S-STFPR/L

Расточные резцы с винтовым креплением
треугольных пластин с задним углом 11°





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	D min	D_4	G_r°	СОЖ	Мат-л хвостовика (1)
A10K STFPR-11	10.00	150.00	-	9.0	5.3	6.0	3	11.00	12.00	0	Да	S
A12Q STFPR-11	12.00	170.00	-	11.0	6.3	7.0	4	13.00	14.00	0	Да	S
E10M STFPR-11	10.00	150.00	-	9.0	5.3	6.0	3	12.00	12.00	0	Да	C
E12P STFPR/L-11	12.00	170.00	-	11.0	6.3	7.0	4	14.00	14.00	0	Да	C
S12K STFPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	5.6	3	11.00	11.00	0	-	S
S12M STFPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	7.0	4	15.00	15.00	0	-	S
S16Q STFPR/L-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	9.2	5	18.00	18.00	0	-	S
S20R STFPR/L-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	10.2	5	21.50	21.50	0	-	S

• (a1) При использовании с пластиной TPG. 110204-XL (a2) При использовании с пластиной TP.. 110204-..

(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины, см. стр.: TPGB (B188) • TPGB-XL (B188) • TPGH-R/L (B189) • TPGH-XL (B189) • TPMT (B187) • TPMT-PF (B187).

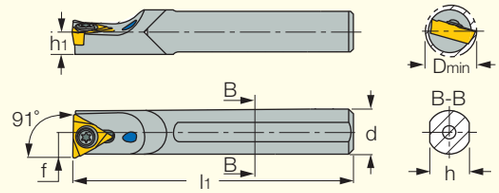
ЗАП.ЧАСТИ

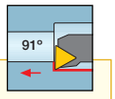
Обозначение	Винт	Ключ
A10K STFPR-11	SR 14-505	T-7/5
A12Q STFPR-11	SR 14-505	T-7/5
E10M STFPR-11	SR 14-505	T-7/5
E12P STFPR/L-11	SR 14-505	T-7/5
S12K STFPR/L-11	SR 14-505	T-7/5
S12M STFPR/L-11	SR 14-505	T-7/5
S16Q STFPR/L-11	SR 14-505	T-7/5
S20R STFPR/L-16	SR 14-541	T-15/5

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

A/E-STFPR-X

Расточные резцы с треугольными пластинами TPGX с задним углом 11°, для малых диаметров





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	f	h	h_1	D min	G_a°	G_r°	Мат-л хвостовика (1)	Пластины
A08J STFPR-09X	8.00	110.00	5.0	7.2	3.6	9.50	5	-15	S	TPGX 0902
A10K STFPR-09X	10.00	125.00	5.7	9.0	4.5	10.90	5	-8	S	TPGX 0902
A12M STFPR-09X	12.00	150.00	6.7	11.0	5.5	13.00	5	-8	S	TPGX 0902
A10K STFPR-11X	10.00	125.00	6.0	9.0	4.5	11.40	3	-15	S	TPGX 1103
A12M STFPR-11X	12.00	150.00	6.8	11.0	5.5	13.50	3	-10	S	TPGX 1103
A16Q STFPR-11X	16.00	180.00	8.8	14.0	7.0	17.30	3	-5	S	TPGX 1103
E08K STFPR-09X	8.00	125.00	5.0	7.2	3.6	9.50	5	-15	C	TPGX 0902
E10M STFPR-09X	10.00	150.00	5.7	9.0	4.5	10.90	5	-8	C	TPGX 0902
E12P STFPR-09X	12.00	170.00	6.7	11.0	5.5	13.00	5	-8	C	TPGX 0902
E10M STFPR-11X	10.00	150.00	6.0	9.0	4.5	11.40	3	-15	C	TPGX 1103
E12P STFPR-11X	12.00	170.00	6.8	11.0	5.5	13.50	3	-10	C	TPGX 1103
E16R STFPR-11X	16.00	200.00	8.8	14.0	7.0	17.30	3	-5	C	TPGX 1103

(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины, см. стр.: TPGW-M3 (CBN) (B225) • TPGX (B190) • TPGX (CBN) (B225) • TPGX (PCD) (B211).

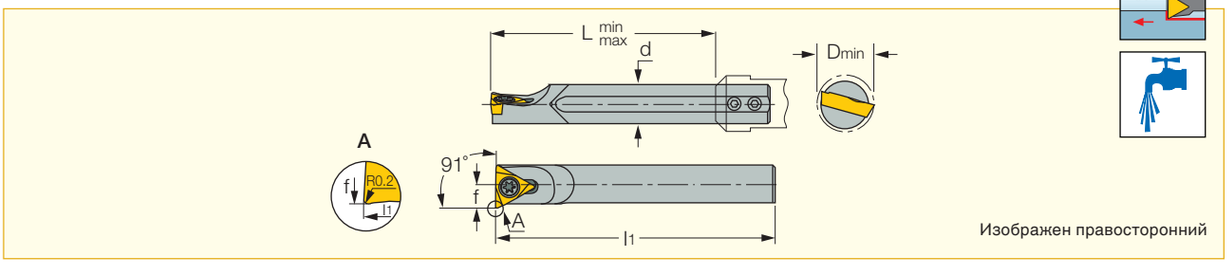
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
A08J STFPR-09X	T-8/5	SR 14-298
A10K STFPR-09X	T-8/5	SR 14-298
A12M STFPR-09X	T-8/5	SR 14-298
A10K STFPR-11X	T-8/5	SR 10400052
A12M STFPR-11X	T-8/5	SR 10400052
A16Q STFPR-11X	T-8/5	SR 10400052
E08K STFPR-09X	T-8/5	SR 14-298
E10M STFPR-09X	T-8/5	SR 14-298
E12P STFPR-09X	T-8/5	SR 14-298
E10M STFPR-11X	T-8/5	SR 10400052
E12P STFPR-11X	T-8/5	SR 10400052
E16R STFPR-11X	T-8/5	SR 10400052

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

MG STFPR-X

Твердосплавные расточные резцы с пластинами TPGX для малых диаметров



Обозначение	d	l_1	L min(1)	L max(1)	f	Ga°	Gr°	D min	Пластины
MG 08-STFPR-09X	8.00	79.00	20.0	56.0	4.9	5	-15	9.50	TPGX 0902

(1) Диапазон регулировки

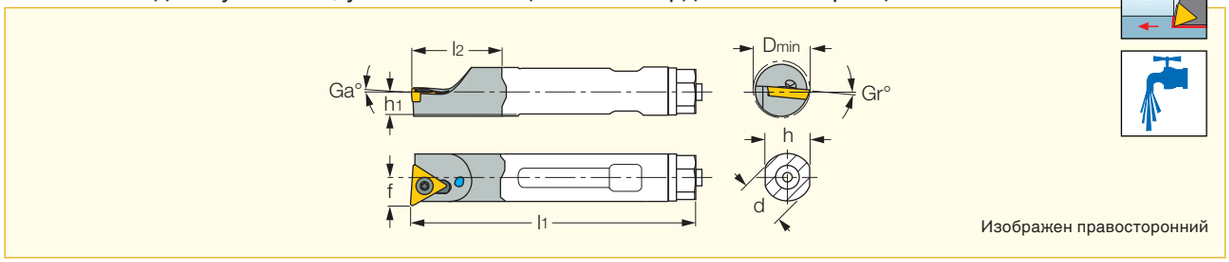
Пластины, см. стр.: TPGX (B190) • TPGX (CBN) (B225) • TPGX (PCD) (B211).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
MG STFPR-X	T-8/5	SR 14-298

E-STLPR/L-HEAD

Сменные расточные головки с винтовым креплением позитивных треугольных пластин с задним углом 11°, устанавливающиеся на твердосплавные резцы



Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	Ga°	Gr°	D min
E12 STLPR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	7.0	4	-6	13.50

Пластины, см. стр.: TPGB (B188) • TPGB-XL (B188) • TPGH-XL (B189) • TPMT (B187) • TPMT-PF (B187).

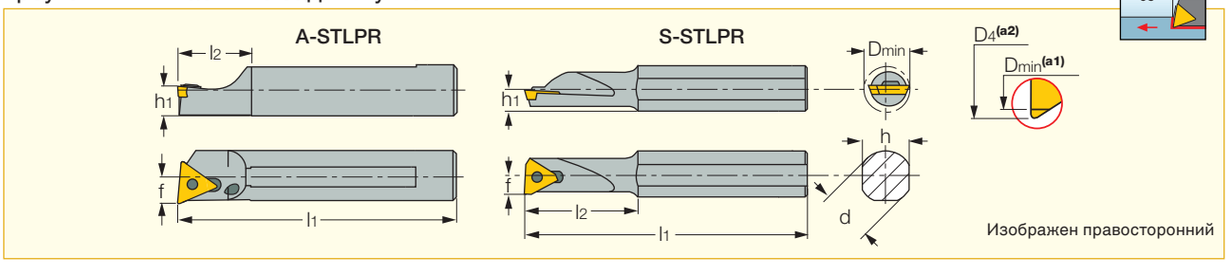
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
E-STLPR/L-HEAD	T-7/5	SR 14-505

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

A/S-STLPR/L

Расточные резцы с винтовым креплением треугольных пластин с задним углом 11°



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	D4	СОЖ
A10K STLPR-11	10.00	125.00	17.0	9.5	5.8	6.0	3	0	11.00	12.00	Да
A12Q STLPR-11	12.00	180.00	18.0	11.5	6.0	7.0	4	0	13.00	14.00	Да
S12K STLPR/L-11	12.00	125.00	35.0	11.0	6.3	5.6	3	0	9.70	11.00	-
S12M STLPR/L-11	12.00	150.00	27.0	11.0	6.3	7.0	4	0	14.00	15.00	-
S16Q STLPR/L-11	16.00	180.00	27.0	15.0	8.0	9.0	5	0	17.00	18.00	-
S20R STLPR-16	20.00	200.00	63.0	18.0	10.0	10.2	5	0	21.50	21.50	-

• (a1) При использовании с пластиной TPG. 110204-XL (a2) При использовании с пластиной TP.. 110204-..

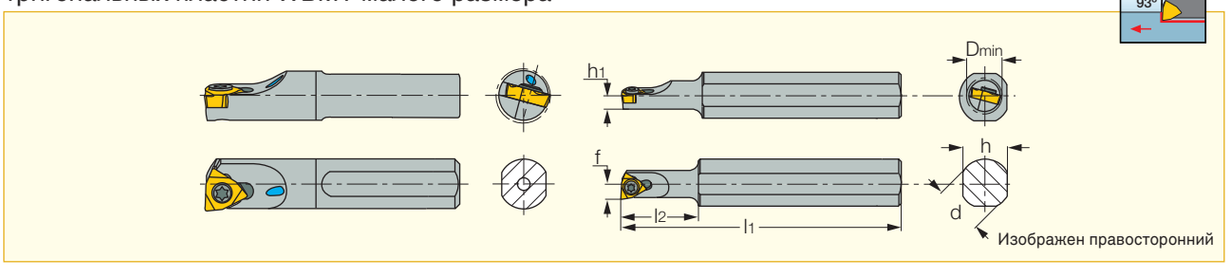
Пластины, см. стр.: TPGB (B188) • TPGB-XL (B188) • TPGH-R/L (B189) • TPGH-XL (B189) • TPMT (B187) • TPMT-PF (B187).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
A10K STLPR-11	T-7/5	SR 14-505
A12Q STLPR-11	T-7/5	SR 14-505
S12K STLPR/L-11	T-7/5	SR 14-505
S12M STLPR/L-11	T-7/5	SR 14-505
S16Q STLPR/L-11	T-7/5	SR 14-505
S20R STLPR-16	T-15/5	SR 14-541

E/S-SWUBR/L

Миниатюрные расточные резцы с винтовым креплением тригональных пластин WBMT малого размера



Обозначение	d	l1	l2	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	СОЖ	Мат-л хвостовика (1)	Пластины
E06H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.3	0	-15	6.50	Да	C	WBMT 060102L
E08K SWUBR-06	8.00	125.00	-	7.6	3.8	4.3	0	-8	8.70	Да	C	WBMT 060102L
E10M SWUBR-06	10.00	150.00	-	9.0	4.5	5.6	0	-12	10.90	Да	C	WBMT 060102L
S0606H SWUBR-06	6.00	100.00	-	5.2	2.6	3.3	0	-15	6.50	-	S	WBMT 060102L
S0610H SWUBR/L-06	10.00	100.00	20.0	9.0	4.5	3.0	0	-15	6.00	-	S	WBMT 060102L/R
S0710H SWUBR/L-06	10.00	100.00	24.0	9.0	4.5	3.5	0	-13	7.00	-	S	WBMT 060102L/R
S0808J SWUBR-06	8.00	100.00	-	7.4	3.7	4.3	0	-12	8.50	-	S	WBMT 060102L
S0812J SWUBR/L-06	12.00	110.00	32.0	11.0	5.5	4.0	0	-12	8.00	-	S	WBMT 060102L/R
S1010K SWUBR-06	10.00	125.00	-	9.0	4.5	5.6	0	-12	11.00	-	S	WBMT 060102L

• Используйте праворежущие пластины WBMT 06...R на леворежущих резцах, и леворежущие пластины WBMT 06...L на праворежущих резцах.

(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины, см. стр.: WBGT (B190) • WBMT (B191).

ЗАП.ЧАСТИ

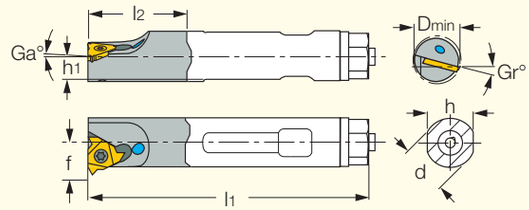
Обозначение	Винт	Ключ
E/S-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

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

ISCARTHREAD

E-SIR-HEAD

Сменные резьбонарезные головки для установки на твердосплавные резцы



Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h	h_1	f	G_a°	G_r°	D_{min}	Пластины
E12 SIR-11 HEAD	12.00	179.00	24.8	11.0	5.5	8.3	1.5	-15	14.90	11 IRM../11 IR
E16 SIR-16 HEAD	16.00	200.00	37.0	15.0	8.0	10.3	1.5	-15	20.00	16 IRM../16 IR

Пластины, см. стр.: IR-MJ (C43) • IR/L-55 (C6) • IR/L-60 (C12) • IR/L-ABUT (C49) • IR/L-ACME (C40) • IR/L-API RD (C50) • IR/L-BSPT (C36) • IR/L-ISO (C19) • IR/L-NPT (C32) • IR/L-NPTF (C34) • IR/L-PG (C46) • IR/L-RND (C55) • IR/L-SAGE (C47) • IR/L-STACME (C38) • IR/L-TR (C45) • IR/L-UN (C24) • IR/L-UNJ (C42) • IR/L-W (C28).

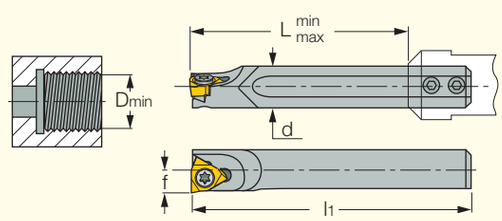
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
E12 SIR-11 HEAD	S11	T-8/5
E16 SIR-16 HEAD	S16S	T-10/5

ISOTURN • ISCARTHREAD

MGSIR/L

Твердосплавные резцы для внутреннего точения и нарезки резьбы



Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	L_{min}(3)	L_{max}(3)	f	D_{min}	Пластины
MGSIR/L 06-06W (1)	6.00	59.00	16.0	42.0	3.9	7.00	06 IR../IRM..
MGSIR/L 08-06W (2)	8.00	72.00	20.0	56.0	5.0	9.20	06 IR../IRM..

• 91° для глубины уступа до 2 мм. • Используйте праворежущие пластины WBMT 06...R на леворежущих резцах, и леворежущие пластины WBMT 06...L на праворежущих резцах. • Для поддержания высокой надёжности обработки, настоятельно рекомендуется заменять крепёжный винт через каждые 10 замен пластин.

(1) Для WBMT 060102, Dmin=6.6 мм, f=4.13 мм (2) Для WBMT 060102, Dmin=8.8 мм, f=5.20 мм (3) Диапазон регулировки

Пластины, см. стр.: IR/L-55 (C6) • IR/L-60 (C12) • IR/L-BSPT (C36) • IR/L-ISO (C19) • IR/L-NPT (C32) • IR/L-NPTF (C34) • IR/L-UN (C24) • IR/L-W (C28) • WBGT (B190) • WBMT (B191).

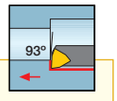
ЗАП.ЧАСТИ

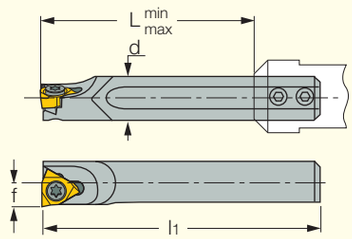
Обозначение	Винт	Ключ
MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5

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

MG-SWUBR/L

Твердосплавные резцы для внутреннего точения





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l1	L min(1)	L max(1)	f	D min	Пластины
MG 06-SWUBR/L-06	6.00	59.00	16.0	42.0	3.3	6.60	WBMT 060102L/R
MG 08-SWUBR/L-06	8.00	72.00	20.0	56.0	4.3	8.70	WBMT 060102L/R

• Используйте праворежущие пластины WBMT 06…R на леворежущих резцах, и леворежущие пластины WBMT 06…L на праворежущих резцах.

(1) Диапазон регулировки

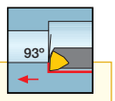
Пластины, см. стр.: WBGT (B190) • WBMT (B191).

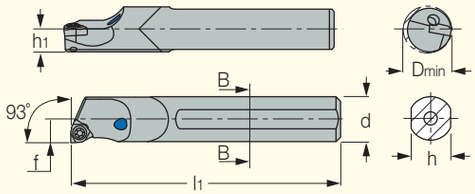
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
MG-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

A/E-SWUCR

Расточные резцы с тригональными пластинами WCGT , для малых диаметров





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l1	h	h1	f	Ga°	Gr°	D min	Мат-л хвостовика (1)	Пластины
A06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.3	0	-15	6.60	S	WCGT 0201
A08J SWUCR-02	8.00	110.00	7.2	3.6	4.3	0	-12	8.70	S	WCGT 0201
A10K SWUCR-02	10.00	125.00	9.0	4.5	5.2	0	-12	10.90	S	WCGT 0201
E06H SWUCR-02	6.00	100.00	5.4	2.7	3.3	0	-15	6.60	C	WCGT 0201
E08K SWUCR-02	8.00	125.00	7.2	3.6	4.3	0	-12	8.70	C	WCGT 0201
E10M SWUCR-02	10.00	150.00	9.0	4.5	5.2	0	-12	10.90	C	WCGT 0201

(1) S-сталь, C-твердосплавный

Пластины, см. стр.: WCGT (B191).

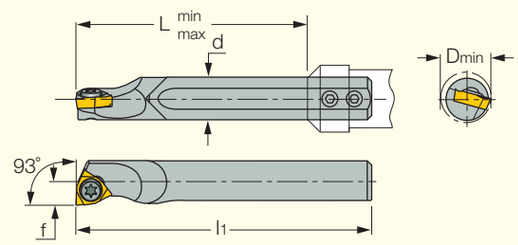
ЗАП.ЧАСТИ

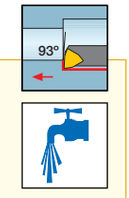
Обозначение	Ключ	Винт
A/E-SWUCR	T-6/5	SR 14-299

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

MG-SWUCR

Твердосплавные расточные резцы с тригональными пластинами WCGT, для малых диаметров





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	L min(1)	L max(1)	f	G_a°	G_r°	D min	Пластины
MG 06-SWUCR-02	6.00	60.00	16.0	42.0	3.3	0	15	6.60	WCGT 0201
MG 08-SWUCR-02	8.00	79.00	20.0	56.0	4.3	0	12	8.80	WCGT 0201

(1) Диапазон регулировки

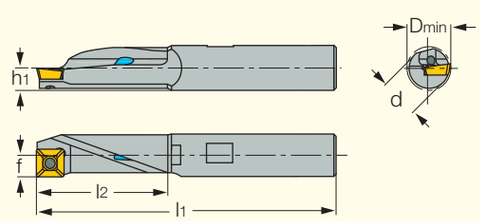
Пластины, см. стр.: WCGT (B191).

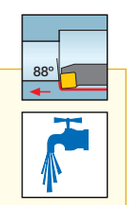
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
MG-SWUCR	T-6/5	SR 14-299

A-SXFOR/L

Расточные резцы с пластинами XOMT и каналами СОЖ





Изображен правосторонний

Обозначение	d	l_1	l_2	h_1	f	G_a°	G_r°	D min	СОЖ	Пластины
A10J SXFOR/L-06	10.00	110.00	28.5	5.0	4.9	6	1.75	10.00	Да	XOMT 0602
A12K SXFOR/L-06	10.00	110.00	28.5	5.0	4.9	6	1.75	10.00	Да	XOMT 0602

Пластины, см. стр.: XOMT-DT (B181).

ЗАП.ЧАСТИ

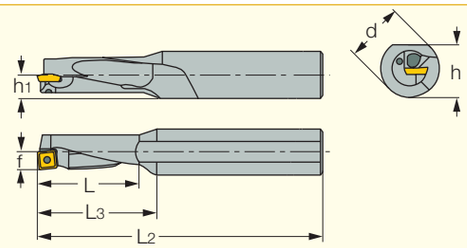
Обозначение	Ключ	Винт
A-SXFOR/L	T-7/5	SR 34-508

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

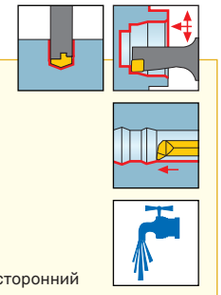
MULTIFUNCTION TOOLS

A-SXFOR-DR

Резцы с пластинами XOMT для растачивания и сверления

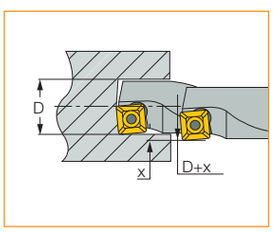


Изображен правосторонний



Обозначение	d	L_2	L_3	L	f	h_1	G_a°	G_r°	h	D_{min}	Пластины
A1612M SXFOR-06DR	16.00	180.00	21.0	19.0	6.3	8.5	0	0	15.0	12.50	XOMT 0602

Пластины, см. стр.: XOMT-DT (B181).



Диапазон сверления твёрдых материалов:
Dmin=12.5 мм
Dmax=14 мм

Чтобы достичь нужного диаметра øD, позиционируйте резец как на рисунке - на D + x (x=0.10), для компенсации отклонения инструмента.
Используйте цикл с периодическим выводом сверла, отступая назад на 0.1 мм после каждого 1 мм в глубину.
Макс. подача для стали:
0.05 мм/об;
Для нержавеющей стали:
0.03 мм/об

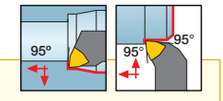
ЗАП.ЧАСТИ

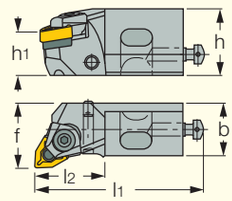
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель
A-SXFOR-DR	SR 34-508	T-7/51	PL 16

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

MWLNR/L-CA-W

Картриджи с верхним клиновым креплением для тригональных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	l_1	l_2	b	h	h_1	f	G_a°	G_r°	Пластины
MWLNR/L 16CA-06W	63.00	26.4	20.0	25.0	16.0	25.0	-8	-8	WNMG 06T3

Пластины, см. стр.: WNGG-NF (B127) • WNMA/WNMA-WG (B133) • WNMG-GN (B131) • WNMG-M3M (B129) • WNMG-NF (B127) • WNMG-PP (B130) • WNMG-SF (B126) • WNMG-TF (B130) • WNMG-VL (B128) • WNMG-WF (B129) • WNMG-WG (B128) • WNMZ-RF/LF (B126).

ЗАП.ЧАСТИ

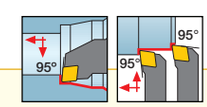
Обозначение	Ключ	Подкладка	Подкладка 1	Запорный штифт	Клин (набор)	Винт для регулировки по оси	Регулировочный винт	Ключ 1
MWLNL 16CA-06W	HW 2.0	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1	SR 76-1401	SR M4X10DIN913	HW 2.5
MWLNR 16CA-06W	HW 2.0	IWSN 322W	IWSN 3-2W(1)*	ZNW 3W	LC 250 SET 1	SR 76-1401	SR M4X10DIN916	HW 2.5

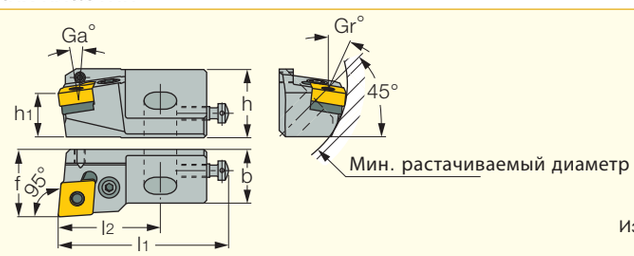
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Использовать для пластин WNMG 0604..

PCLNR/L-CA

Сменные картриджи с углом в плане 95°
для негативных 80° ромбических пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	h	h_1	b	l_1	l_2	f	D_{min}(1)	G_a°	G_r°	Пластины
PCLNR/L 16CA-12	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	55.00	-8	-8	CNMG 1204

(1) Для установки по оси

Пластины, см. стр.: CNGA-керамика (B202) • CNGA-MC/M4 (CBN) (B214) • CNGA-R2/M2/F2 (CBN) (B215) • CNGG-M4HF/M4HM (CBN) (B215) • CNMA (B138) • CNMA-MW2 (CBN) (B213) • CNMA-MW4 (CBN) (B214) • CNMA-T/M1/WG (CBN) (B213) • CNMG-GN (B139) • CNMG-M3M (B137) • CNMG-NF (B135) • CNMG-NR (B140) • CNMG-WF (B136) • CNMG-WG (B137) • CNMG/CNGG-PP (B138) • CNMG/CNGG-SF (B135) • CNMG/CNGG-TF (B139) • CNMM-HTW (B143) • CNMM-NM (B140) • CNMS-12 (B198) • CNMZ (B136).

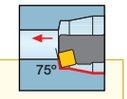
ЗАП.ЧАСТИ

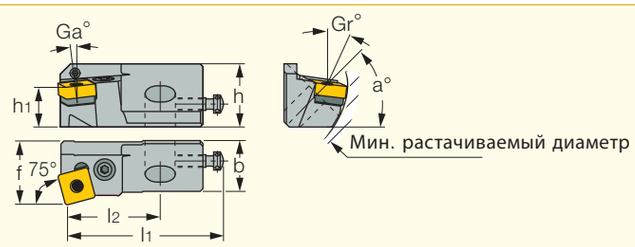
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Регулировочный винт	Винт 1	Ключ 1	Пробойник
PCLNL 16CA-12	TCN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5DIN916	HW 2.0	PN 3-4
PCLNR 16CA-12	TCN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 3.0	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	HW 2.0	PN 3-4

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

PSKNR/L-CA

Картриджи с углом в плане 75° для негативных квадратных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	h	h_1	b	l_1	l_2	f	D_{min}(1)	G_a°	G_r°	a°	Пластины
PSKNR/L 12CA-12	20.0	12.0	20.0	55.00	35.0	20.0	50.00	-6	-8	20	SNMG 1204
PSKNR/L 16CA-12	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	60.00	-4	-8	45	SNMG 1204

(1) Для установки по оси

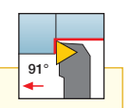
Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-RP (B165).

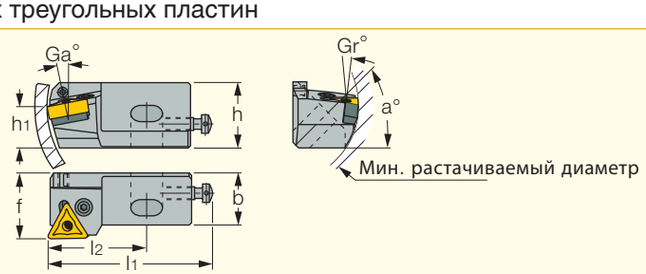
ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Регулировочный винт	Винт 1	Пробойник
PSKNL 12CA-12	HW 2.0	HW 2.5			LR 4M	SR 117-2011	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	
PSKNR 12CA-12	HW 2.0	HW 2.5/5			LR 4M	SR 117-2011	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	
PSKNR/L 16CA-12	HW 2.0	HW 3.0	TSN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	PN 3-4

PTGNR/L-CA

Картриджи с углом в плане 91° и рычажным креплением негативных треугольных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	h	h_1	b	l_1	l_2	f	D_{min}(1)	G_a°	G_r°	a°	Пластины
PTGNR/L 12CA-16	20.0	12.0	15.0	55.00	35.0	20.0	50.00	-10	-7	20	TNMG 16..
PTGNR/L 16CA-16	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	60.00	-10	-6	45	TNMG 16..

(1) Для установки по оси

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Регулировочный винт	Винт 1	Пробойник	Ключ 1	Подкладка 1
PTGNR 12CA-16	HW 2.0			LR 3S	SR 117-2009	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	PN 3-4		
PTGNR/L 16CA-16	HW 2.0	TTN 332(1)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	SR 76-1401	SR M4X8DIN913	PN 3-4	HW 2.5	TTN 322

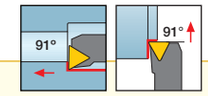
* Опциональная, заказывается отдельно

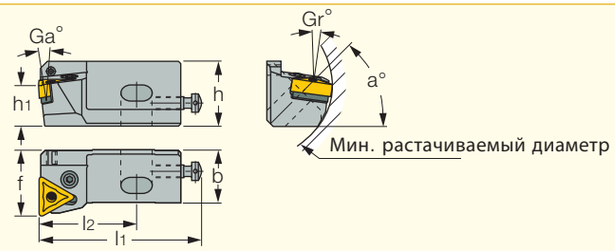
(1) Использовать для пластин TNMG 1603..

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

PTFNR/L-CA

Картриджи для торцевого точения, с углом в плане 91° и рычажным креплением негативных треугольных пластин





Изображен правосторонний

Обозначение	h	h1	b	l1	l2	f	D min(1)	Ga°	Gr°	a°	Пластины
PTFNR 12CA-16	20.0	12.0	15.0	55.00	35.0	20.0	50.00	-6	-9	20	TNMG 16..
PTFNR 16CA-16	25.0	16.0	20.0	63.00	38.0	25.0	55.00	-6	-8	45	TNMG 16..

(1) Для установки по оси

Пластины, см. стр.: TNGA-керамика (B206) • TNGA-M3 (CBN) (B223) • TNGA-MC/M6 (CBN) (B223) • TNGG-M6HF/M6HM (CBN) (B224) • TNMA (B158) • TNMA (CBN) (B222) • TNMG-GN (B157) • TNMG-NF (B156) • TNMG-PF (B154) • TNMG-SF (B153) • TNMG-TF (B155) • TNMG-VL (B155) • TNMG/TNGG-PP (B156) • TNMM-RP (B158) • TNMS-12 (B197) • TNMZ-RF/LF (B154).

ЗАП.ЧАСТИ

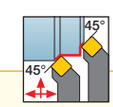
Обозначение	Ключ	Ключ 1	Подкладка	Подкладка 1	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Регулировочный винт	Винт 1	Пробойник
PTFNR 12CA-16	HW 2.0			TTN 332(1)*		LR 3S	SR 117-2009	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	
PTFNR 16CA-16	HW 2.0	HW 2.5	TTN 322	TTN 332(1)*	SP 3	LR 3	SR 117-2014	SR 76-1401	SR M4X8DIN913	PN 3-4

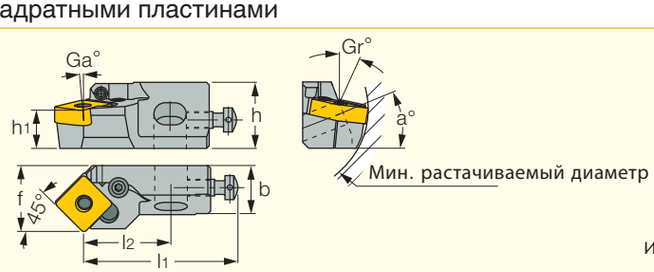
* Опциональная, заказывается отдельно

(1) Использовать для пластин TNMG 1603..

PSSNR/L-CA

Картриджи для торцевого и продольного точения, с углом в плане 45° и негативными квадратными пластинами





Изображен правосторонний

Обозначение	l1	l2	b	h	h1	f	Ga°	Gr°	a°	D min(1)	Пластины
PSSNR/L 12CA-12	47.00	27.0	15.0	20.0	12.0	20.0	-3	-10	20	50.00	SNMG 1204
PSSNR 16CA-12	53.00	29.0	20.0	25.0	16.0	25.0	0	-11	45	55.00	SNMG 1204

(1) Для установки по оси

Пластины, см. стр.: SNGA-керамика (B203) • SNMA (B162) • SNMA (CBN) (B226) • SNMG-GN (B162) • SNMG-NR (B163) • SNMG-PP (B160) • SNMG-TF (B160) • SNMG-VL (B160) • SNMM-RP (B165).

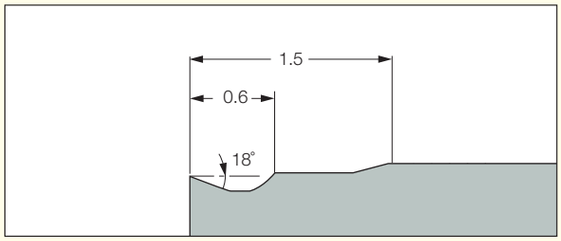
ЗАП.ЧАСТИ

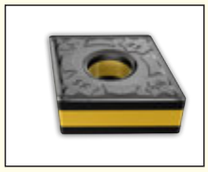
Обозначение	Подкладка	Пружинный штифт	Рычаг	Винт	Ключ	Регулировочный винт	Винт 1	Ключ 1	пробойник
PSSNR/L 12CA-12			LR 4M	SR 117-2011	HW 2.0	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	HW 2.5	
PSSNR 16CA-12	TSN 423	SP 4	LR 4	LCS 4S	HW 2.0	SR 76-1401	SR M4X5DIN913	HW 3.0	PN 3-4

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

Стружколомы для чистовой обработки

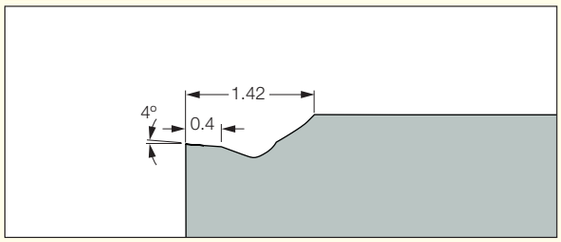
SF стружколом

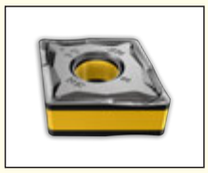




Уникальный стружколом для высококачественной чистовой обработки. Контролирует стружкоформирование на очень малых подачах и глубинах резания. Уменьшает кратерный износ режущей кромки.

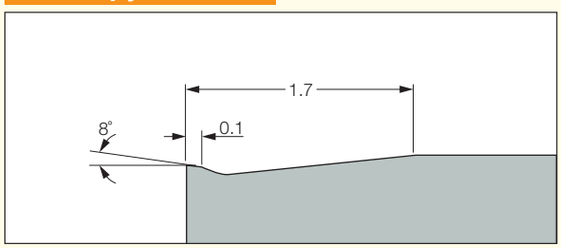
NF стружколом

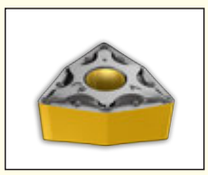




Двухсторонняя пластина для получистовой и чистовой обработки. Очень острая кромка и положительный угол уменьшают силу резания.

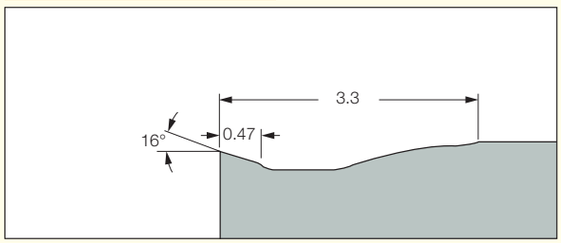
WF стружколом





Геометрия с зачистной кромкой для чистовой обработки мягких и вязких материалов на больших подачах. Малая глубина резания.

VL стружколом

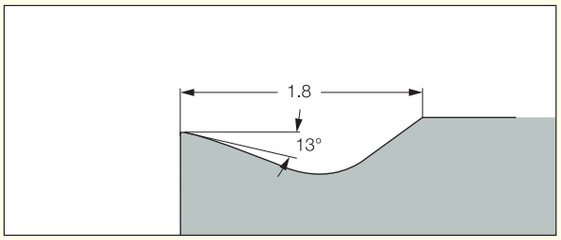


Большой положительный передний угол и специальная подготовка кромок для чернового и чистового точения жаропрочных сплавов. Превосходно подходит для обработки автомобильных клапанов.

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

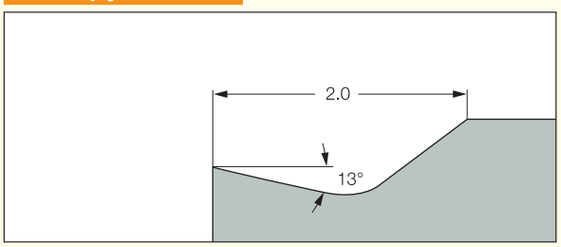
Стружколомы для промежуточной обработки

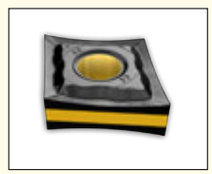
TF стружколом



Двухсторонняя пластина с положительными передними углами, позволяющими избегать деформации. Передний угол изменяется вдоль режущей кромки на отрицательный, чтобы предотвратить скалывание. Специальная конструкция позволяет уменьшить кратерный износ. Для углеродистой и легированной стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

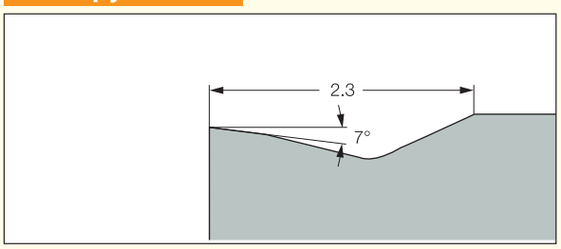
PP стружколом





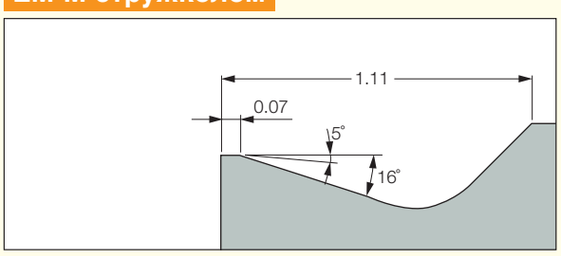
Двухсторонняя пластина с большим положительным передним углом, и острыми положительными радиальными режущими кромками. Для жаропрочных сплавов, нержавеющей стали, алюминиевых сплавов, и мягкой низкоуглеродистой стали.

GN стружколом



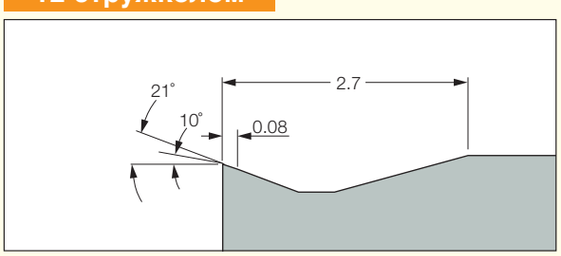
Двухсторонняя пластина для общих операций. Надёжная режущая кромка. Для черновой и получерновой обработки стали и чугуна.

EM-M стружколом



Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой и положительным передним углом стружколома 16º.
Для обработки жаропрочных сплавов на глубину ap<3 мм.

12 стружколом

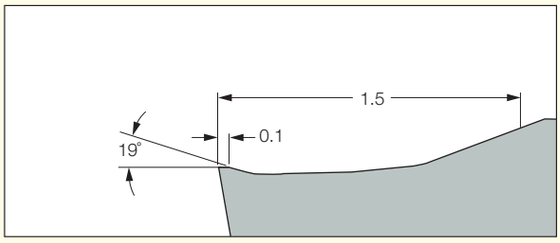


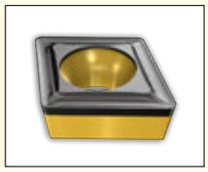
Односторонняя пластина для промежуточной и черновой обработки алюминия и мягких материалов.

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

Дополнительный стружколом для пластин с позитивным задним углом

14 стружколом

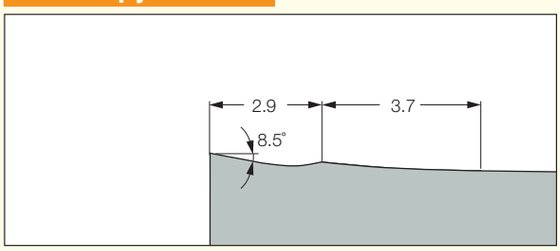




Получистовая и чистовая обработка.
Средние подачи.

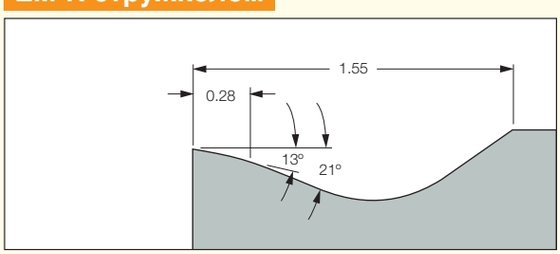
Стружколомы для черновой обработки

TNM стружколом



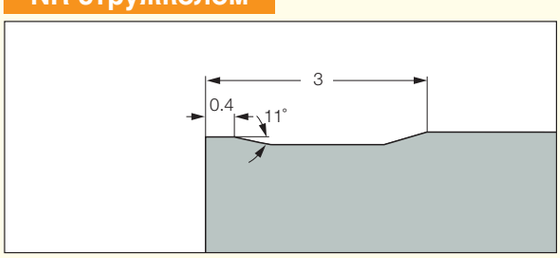
Двухсторонние тригональные пластины для черновых операций.
Диапазон подач:
от 0.25 до 0.65 мм/об.
Глубина резания: от 2 до 7 мм.

EM-R стружколом



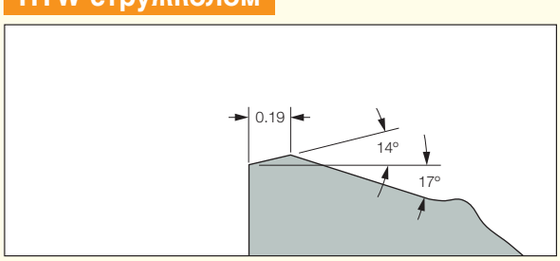
Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой и положительным передним углом стружколома 13º
Для обработки жаропрочных сплавов на глубину ap < 6 мм.

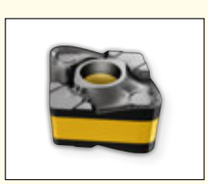
NR стружколом



Двухсторонняя пластина для черновых операций;
Диапазон подач:
0.25 мм/об до 0.8 мм/об.
Глубина резания: от 2 мм до 10 мм.

HTW стружколом



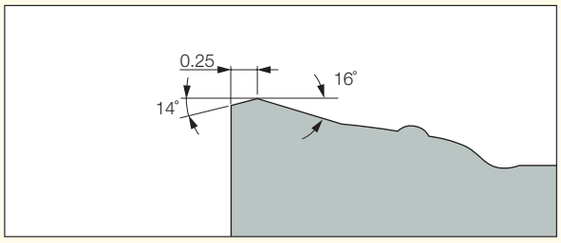


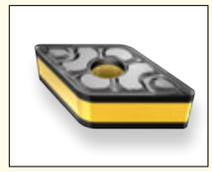
Двухсторонняя пластина для черновых операций;
Диапазон подач:
0.25 мм/об до 0.8 мм/об.
Глубина резания: от 2 мм до 10 мм.

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

Стружколомы для черновой обработки

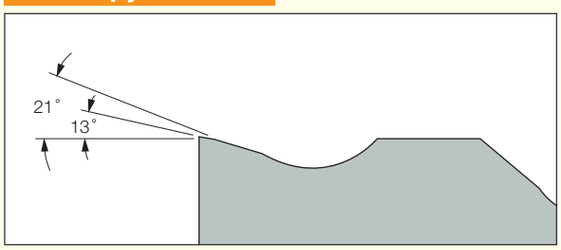
HT/WG стружколом





Двухсторонняя пластина для черновых операций;
Диапазон подач:
0.25 мм/об до 0.8 мм/об.
Глубина резания: от 2 мм до 10 мм

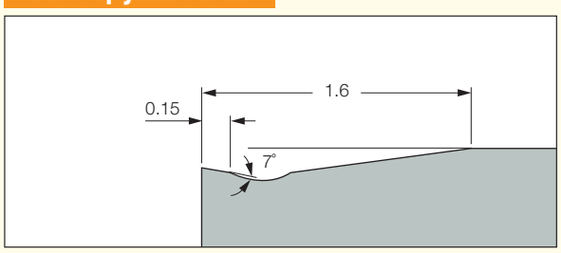
HM стружколом



Диапазон подач:
0.08 мм/об до 0.75 мм/об
Глубина резания: от 1.5 мм до 8.0 мм

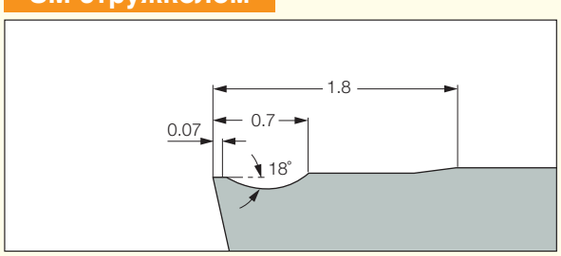
Основные стружколомы для пластин с позитивным задним углом

PF стружколом



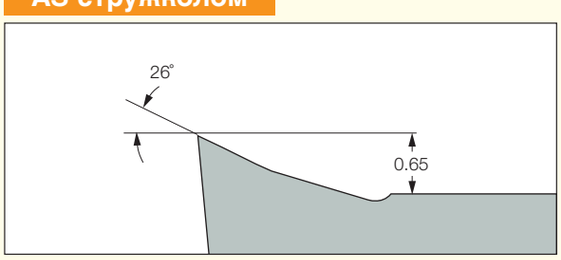
Используется для суперчистовой и чистовой обработки, в основном на позитивных пластинах.
Диапазон подач: 0.03-0.20 мм/об.
Глубина резания: 0.25-3.0 мм.

SM стружколом



Для чистовой обработки и операций растачивания.
Диапазон подач: 0.06-0.25 мм/об.
Глубина резания: 0.5-2.5 мм.

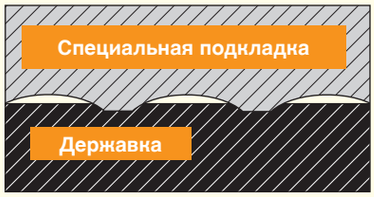
AS стружколом



Для общей обработки алюминия и мягких материалов.

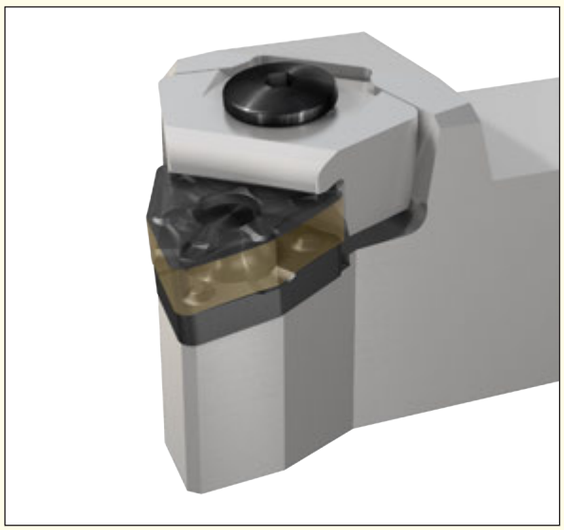
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TNM – двухсторонняя геометрия для черновой обработки



Центр пластины находится ниже режущей кромки. Такая геометрия обеспечивает оптимальный отвод стружки при черновой обработке. Уникальная геометрия пластины позволяет использовать её с обеих сторон. В сравнении с пластиной аналогичного размера CNMM, эта пластина имеет в три раза больше режущих кромок.
Пластины, см. стр. B132.

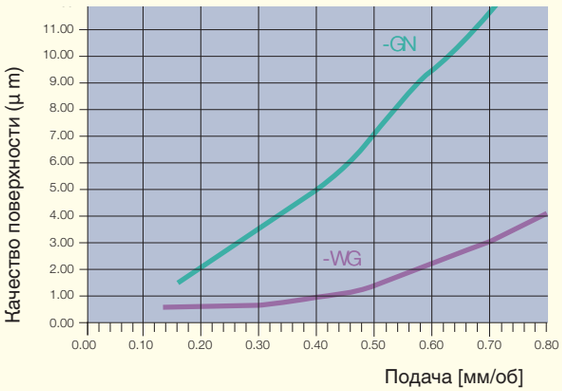
Специальная подкладка используется для пластин WNMG 0804□□ -TNM.
Подкладка поддерживает угол пластины и обеспечивает непрерывный отвод стружки при черновой обработке. Плоскость посадочного места имеет специальную форму для лучшего сцепления державки с пластиной. Благодаря специальной поверхности распределяются нагрузки,что снижает деформации посадочного места.

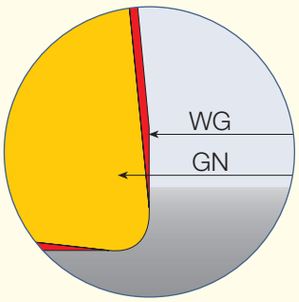


WG для чистовой обработки на больших подачах

- Превосходное качество поверхности, особенно на больших подачах
- Сокращается время обработки на чистовых операциях
- Устраняется необходимость в пластинах с большим радиусом
- Повышение стойкости благодаря укреплённому углу

Конструкция WG с зачистной кромкой для улучшения качества поверхности сокращает время чистовой обработки на 1/2 или 1/3!



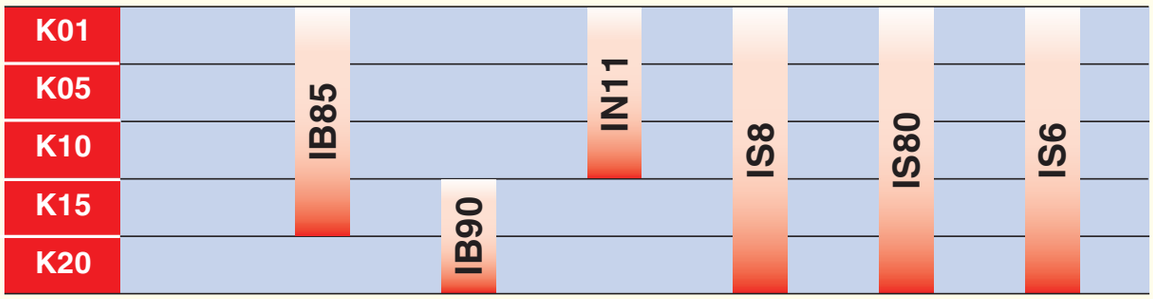


Пластины:
WNMG 080408-GN
WNMG 080408-WG
Сплав: **IC9025**
Материал: SAE 1045
Скорость резания Vc = 220 м/мин
Глубина резания: 1.5 мм

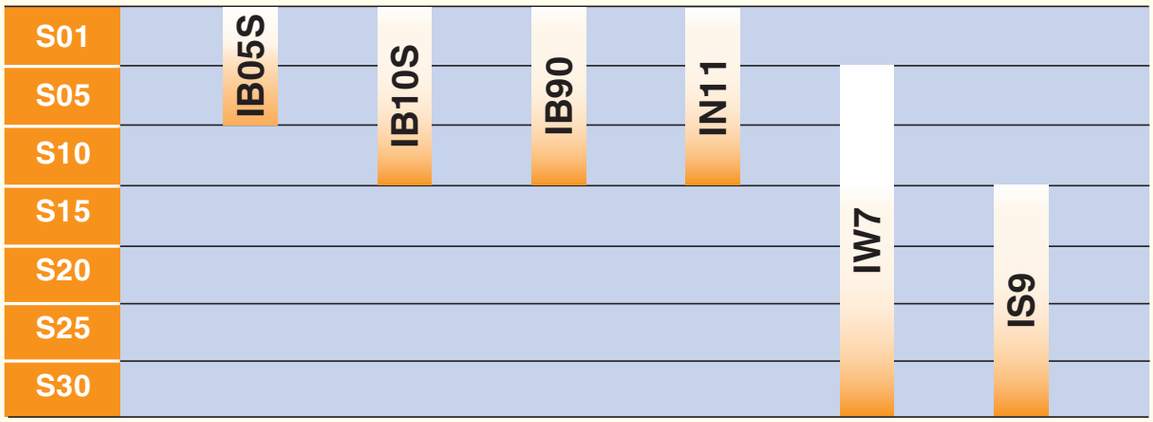
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Диапазон применения керамических пластин в соответствии со стандартом ISO

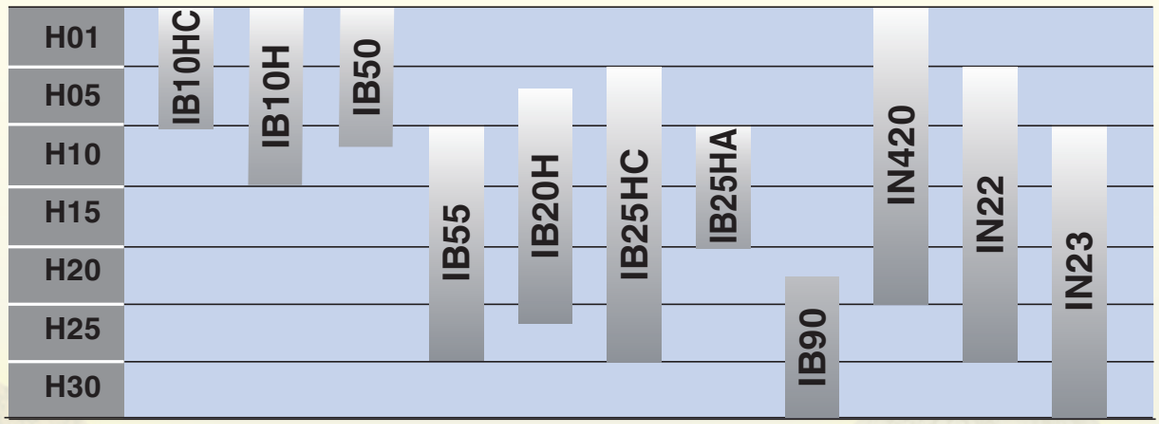
Точение серого и шаровидного чугуна



Точение жаропрочных сплавов на никелевой основе



Точение закалённой стали 45-65 HRc



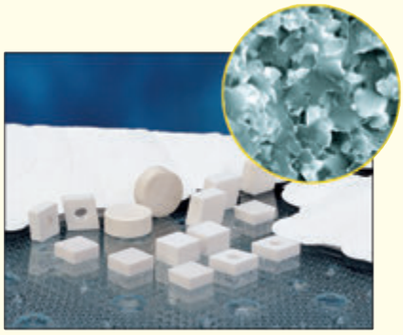
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Керамические пластины

IN11 Al_2O_3

Высокоскоростная чистовая обработка чугуна и стали

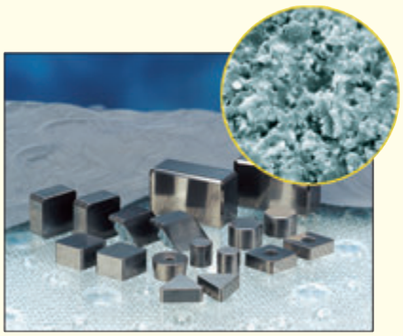
- Повышает прочность и износоустойчивость
- С присадкой ZrO_2
- Хорошо подходит для высокоскоростного точения стали и чугуна.



IN22 Al_2O_3-TiCN

Точение закалённой стали и трудных в обработке материалов

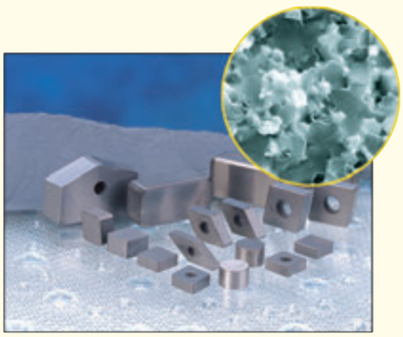
- Высокоскоростная обработка стали, инструментальной стали, закалённой стали, закалённого чугуна, стали с высоким содержанием хрома, и т.п.
- Подходит для черновой и чистовой обработки чугуна в лёгких режимах.



IN23 Al_2O_3-TiC

Получистовая и чистовая обработка чугуна

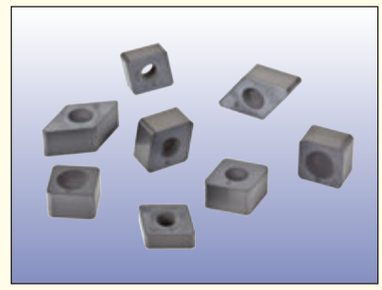
- Лёгкое прерывистое точение серого и шаровидного чугуна
- Чистовое фрезерование серого чугуна



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

Керамические пластины

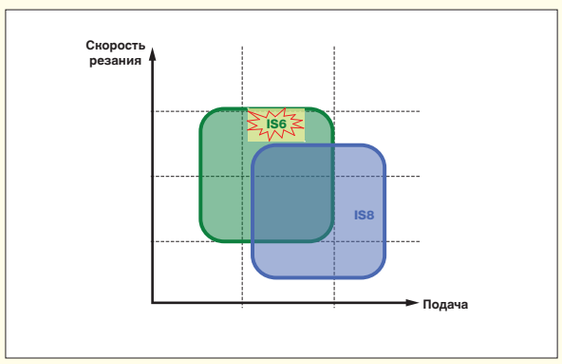
IS6 SiAlON

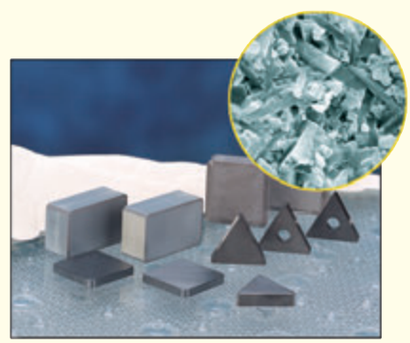


Характеристики

- Высокоскоростная черновая и чистовая обработка чугуна
- Увеличенные скорости резания, в сравнении с керамическими сплавами на основе SiN
- Может использоваться для сухой обработки, и обработки с СОЖ
- Подходит для точения таких автомобильных деталей, как тормозные барабаны, тормозные диски и т.п.
- Высокая производительность при черновом точении стальных прокатных валков из стали с высоким содержанием хрома.
- HSS (быстрорежущая сталь) и адамит

Диапазон операций обработки чугуна



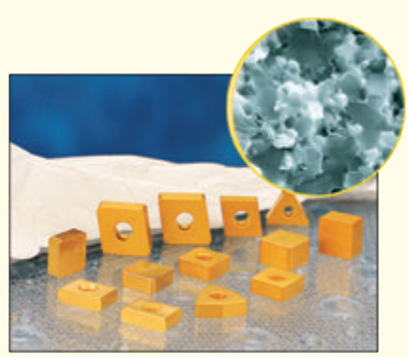


IS8 Si_3N_4

Точение и фрезерование серого чугуна

- Черновое и прерывистое (1) резание чугуна
- Обработка шаровидного чугуна и жаропрочных сплавов

IS80 Si_3N_4 с покрытием CVD

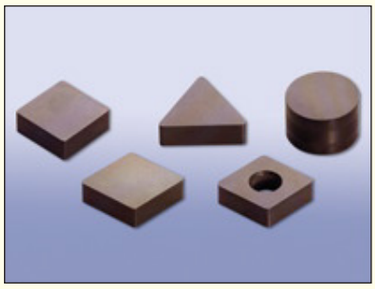


Высокоскоростное черновое точение серого чугуна

- Многослойное покрытие на основе IS8
- Черновое и прерывистое (1) резание чугуна

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

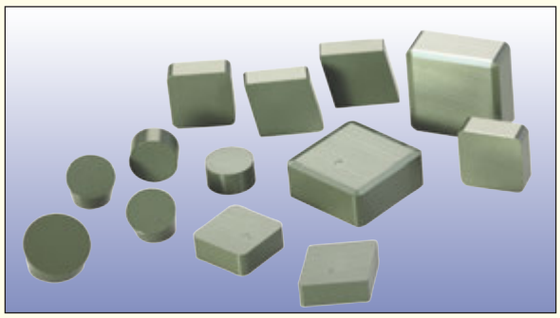
IS9 Si_3N_4



Точение сплавов на никелевой основе

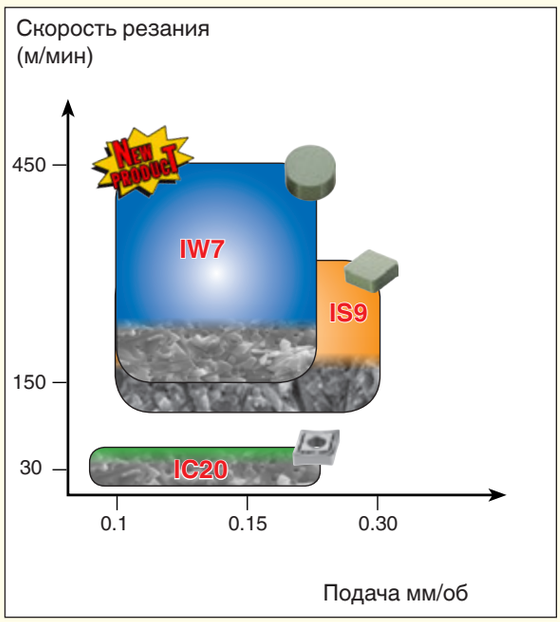
- Очень прочный керамический сплав Si_3N_4 с высокой стойкостью режущей кромки
- Обработка жаропрочных сплавов на никелевой основе, на черновых и чистовых операциях
- Хонингование - стандартный способ подготовки кромок

IW7 AL_2O_3+ армирование SiC



Основные преимущества

- Высокая твёрдость (Hv 2,100)
- Большая ударная вязкость, благодаря армированию керамики волокнами SiC (карбид кремния)
- Отличная стойкость к термоудару, что позволяет применять охлаждение и обработку прерывистым резанием.
- Отлично подходит для черновой и получистовой обработки на скорости в 8-10 раз быстрее, в сравнении с твердосплавными пластинами.
- Хорошая коррозионная стойкость, благодаря основе из оксида алюминия.

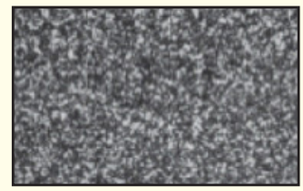


Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISO-H Точение твёрдых материалов

IB10H (размер зерна 0.5µm)
Мелкозернистый сплав PCBN без покрытия.

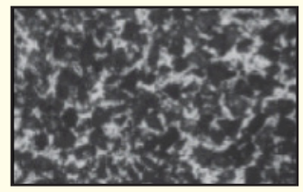
Применение
Применяется для непрерывного или лёгкого прерывистого резания закалённой стали на средних скоростях. Обеспечивает превосходное качество поверхности.
Диапазон твёрдости заготовки: 50-65 HRc.



Содержание CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB20H
Сплав PCBN без покрытия, общего назначения.
Хороший баланс между износоустойчивостью и ударопрочностью.
Состоит из мелких и среднего размера частиц CBN.

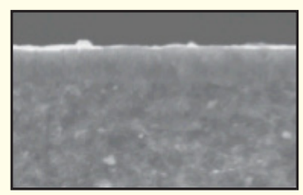
Применение
Непрерывное и среднее прерывистое резание закалённой стали.



Содержание CBN	65%
Связка	TiN-Al

IB10HC
Сплав PCBN с покрытием TiN, с превосходной устойчивостью к износу.
Состоит из очень мелких частиц CBN.

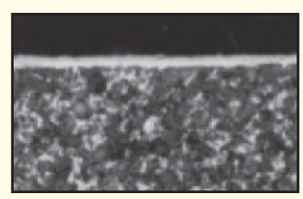
Применение
Непрерывная обработка закалённой стали на средних и высоких скоростях резания.



Содержание CBN	53.5%
Связка	TiN-Al

IB25HC
Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из частиц CBN среднего размера.

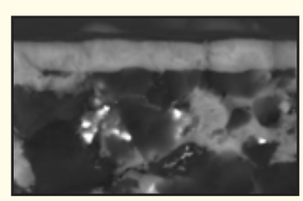
Применение
Высокоскоростная обработка, непрерывная или лёгкая прерывистая обработка.



Содержание CBN	75%
Связка	TiN-Al

IB25HA
Сплав с покрытием Ti (C, N), состоит из частиц CBN среднего размера.

Применение
Общая обработка закалённой стали.



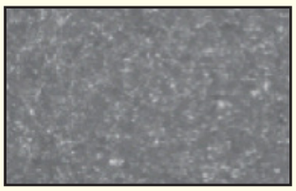
Содержание CBN	65%
Связка	TiN-Al

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

ISO-S

IB05S
Супер-мелкозернистый сплав CBN с очень высоким содержанием CBN.

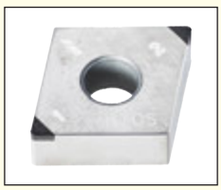
Применение
Точение чёрной металлокерамики.

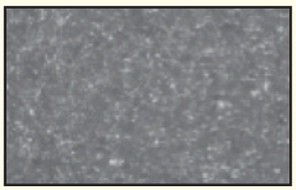


Содержание CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

IB10S
Сплав с очень высоким содержанием CBN, обладающий большой твёрдостью.

Применение
Точение чёрной металлокерамики, такой как в седле клапана, и компонентов из титановых сплавов.

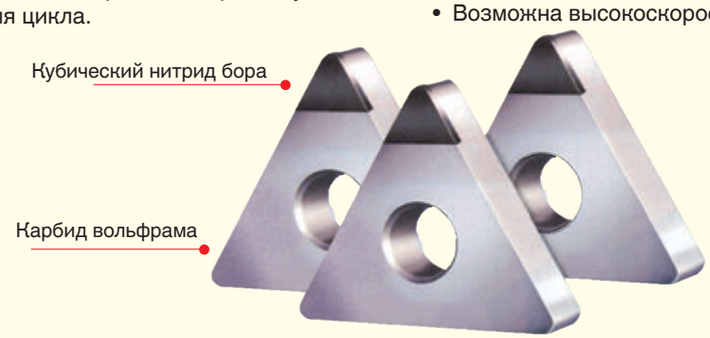




Содержание CBN	95%
Связка	Co-Al-WC

Пластины CBN

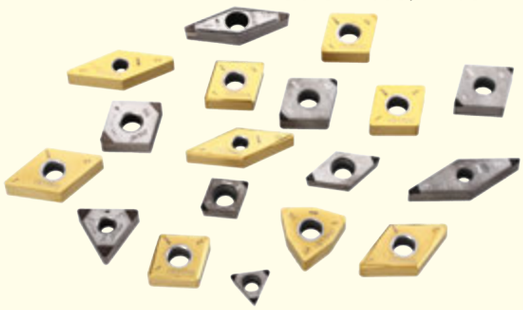
Характеристики
- Подходят для трудных в обработке материалов, таких как металлокерамика, закалённая сталь, и жаропрочные сплавы.
- Возможность обработки закалённой стали позволяет экономить затраты на обработку и сократить время цикла.
- Обеспечивают превосходное качество поверхности.
- Значительное повышение производительности, благодаря высокоскоростной обработке закалённой стали.
- Возможна высокоскоростная обработка чугуна.



Модернизация CBN от ISCAR обеспечит поддержку растущего спроса на пластины со вставками CBN. ISCAR представляет 7 новых сплавов CBN (кубический нитрид бора) для двух основных групп обрабатываемых материалов.

Для закалённой стали:
ISO-H: IB10H, IB20H, IB10HC, IB25HC, IB25HA

Для жаропрочных сплавов:
ISO-S: IB05S, IB10S



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

Новые сплавы CBN

Сплавы и операции для закалённой стали

	Материал		Новый сплав ISCAR	Состав (% CBN)	Характеристики и применение
ISO-H БЕЗ ПОКРЫТИЯ	Закалённая сталь	Износо-устойчивость ↕ Прочность	IB10H	53.5	Отличное качество поверхности Супер мелкозернистая основа Непрерывное резание
			IB20H	65	Состоит из мелких и средних частиц CBN. Сплав общего назначения для непрерывной и лёгкой прерывистой обработки.
			IB50	50	Чистовая обработка закалённой стали (45 - 65 HRc) и шаровидного чугуна. Непрерывное резание.
			IB55	60	Получистовая обработка закалённой стали (45 - 65 HRc) и шаровидного чугуна. Прерывистое резание.
ISO-H С ПОКРЫТИЕМ		Износо-устойчивость ↕ Прочность	IB10HC	53.5	Сплав с покрытием TiN и очень мелкими частицами CBN. Высоко-скоростное непрерывное резание.
			IB25HC	75	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокоскоростное непрерывное и прерывистое резание.
			IB25HA	65	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N). Высокая прочность. Сплав общего назначения с покрытием. Доступен с 2-мя типами стружколомов (HF, HM)

Сплавы и операции для чугуна

	Материал		Новый сплав ISCAR	Состав (% CBN)	Характеристики и применение
ISO-K	Чугун и твёрдые металлы	Износо-устойчивость ↕ Прочность	IB85	85	Закалённая сталь и чугун (>45 HRc). Серый и шаровидный чугун. Порошковые металлы/ спечённые сплавы. Высоко-легированные/жаропрочные сплавы. Спечённый карбид вольфрама >17% Co. Высоко-скоростное резание чугуна.
			IB90	90	Высокоскоростное резание чугуна, резание цементированного карбида вольфрама, спечённых металлов и жаропрочных сплавов.

Сплавы и операции для жаропрочных сплавов

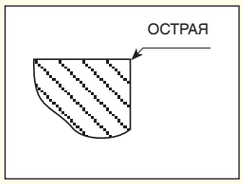
	Материал		Новый сплав ISCAR	Состав (% CBN)	Характеристики и применение
ISO-S	Трудные материалы	Износо-устойчивость ↕ Прочность	IB05S	95	Супер мелкозернистый сплав CBN для обработки чёрной металлокерамики
			IB10S	95	Для обработки седла клапана, металлокерамики, и титановых сплавов.
			IB90	90	Резание цементированного карбида вольфрама, металло-керамики и жаропрочных сплавов.

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

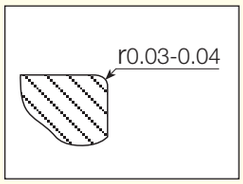
Подготовка кромок и рекомендованные операции

Размеры Т-фаски для стандартных пластин

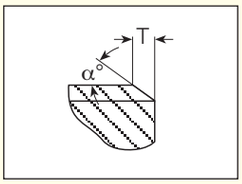
Сплав	IN22	IN23	IS80	IS8	IS9	IN11	IB50	IB55	IB85	IB90	IS6	IW7
T (mm)	0.20	0.20	0.20	0.20	0.10	0.20	0.14	0.14	0.14	0.14	0.20	0.10
α°	25°	25°	25°	25°	20°	20°	20°	20°	20°	20°	20°	20°



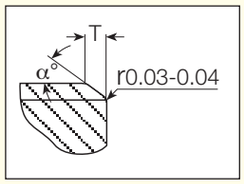
F Для чистовой и суперчистовой обработки



E Для получистовой и чистовой обработки f < 0.2 мм/об



T Для получерновой и черновой обработки f > 0.2 мм/об



S Для тяжёлой обработки и прерывистого резания

Нитрид кремния для чугуна и жаропрочных сплавов

Что такое ISCANITE?

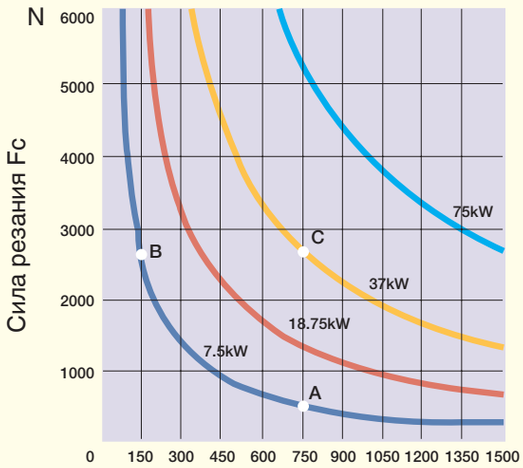
ISCANITE - это материал режущего инструмента, содержащий более 90% нитрида кремния. ISCANITE производится с помощью уникальных методов горячей штамповки для обеспечения плотности, высокой ударной прочности и термостойкости. Эти характеристики делают ISCANITE идеальным материалом для режущих инструментов: его ударопрочность сравнима с твёрдыми сплавами с покрытием, а жаропрочность и износоустойчивость сравнимы с керамикой на основе оксида алюминия.

Какие материалы может обрабатывать ISCANITE?

ISCANITE используется в первую очередь для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, латуни и композитов. Не рекомендуется для стали из-за химической несовместимости.

Преимущества ISCANITE

ISCANITE повысит вашу производительность, снизит затраты на обработку, и значительно уменьшит силы резания. ISCANITE повышает производительность за счёт увеличения объёмов снятия металла, и позволяет полностью реализовать потенциал станка. Затраты на обработку уменьшаются благодаря повышению стойкости инструмента, и сокращению времени на замену, калибровку и корректировку.



Скорость резания и силы резания

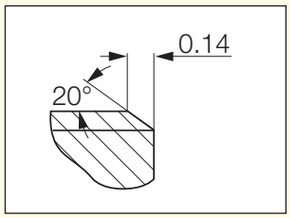
Желательно обрабатывать с повышенной скоростью резания и пониженными силами резания (точка А предпочтительней, чем точка В). В этом случае, уменьшается давление на заготовку, а также возможность движения или вибрации заготовки.
В случае, когда позволяет мощность станка, или станок можно разогнать: возможно использование повышенной скорости резания 750 м/мин, с той же самой силой резания, как в точке В. (см. точку С.)
Положительное влияние скорости резания и подачи на режимы резания: для пластин из нитрида кремния рекомендуются увеличенные скорости резания.

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

Новая подготовка кромок

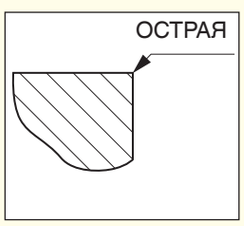
Для сплавов: IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S.

Существующая подготовка

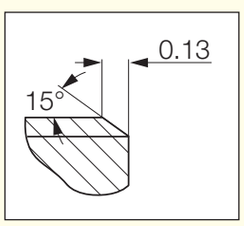


T Для непрерывного и прерывистого резания

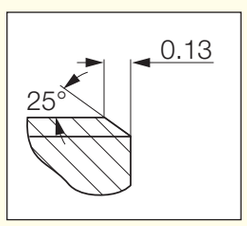
Новая программа подготовки кромок



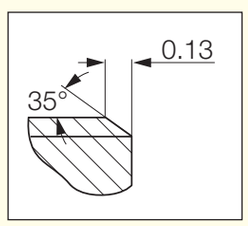
S Для высокого чистового качества



F Для чистовой обработки непрерывным резанием

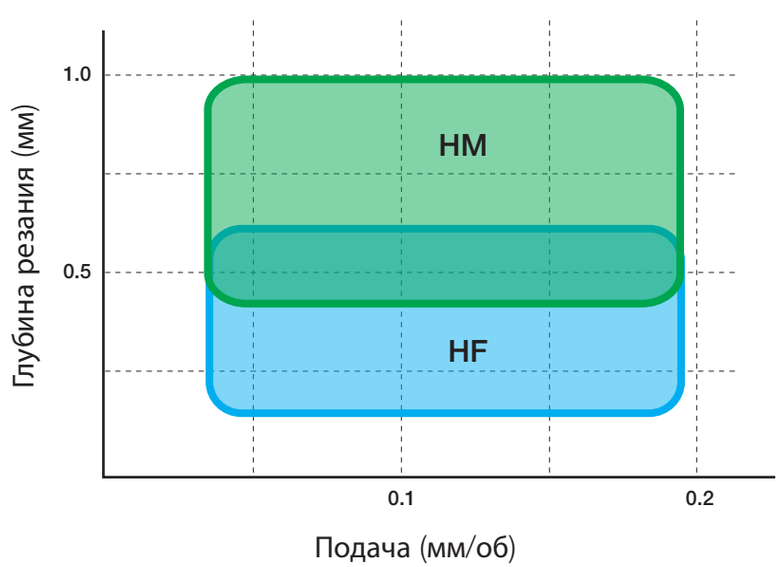


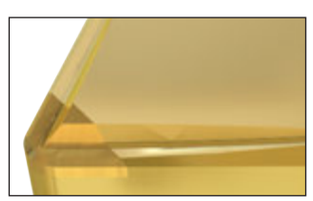
Для получистовой непрерывной и лёгкой прерывистой обработки



Для лёгкой и тяжёлой прерывистой и черновой обработки

Область дробления стружки для закалённой стали



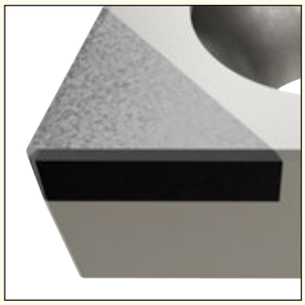


Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Новые инновационные стружколомы для закалённой стали

ISCAR также представляет пластины CBN с различными стружколомами. Доступны 2 типа стружколомов: HF и HM.

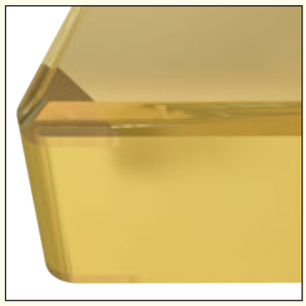
Существующая форма



Нет подходящего дробления стружки для длинного линейного резания

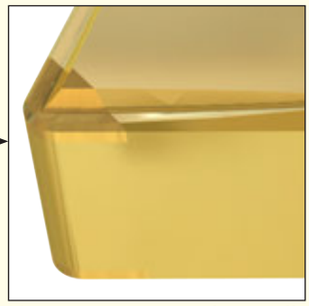
Новые стружколомы

HF тип →

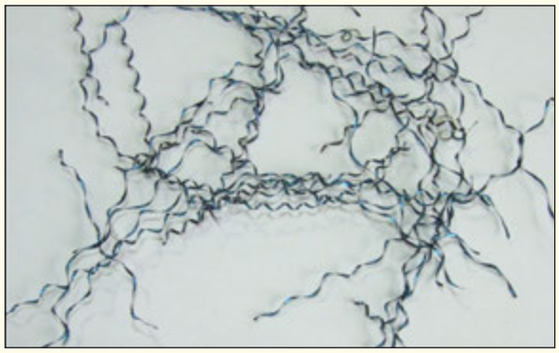


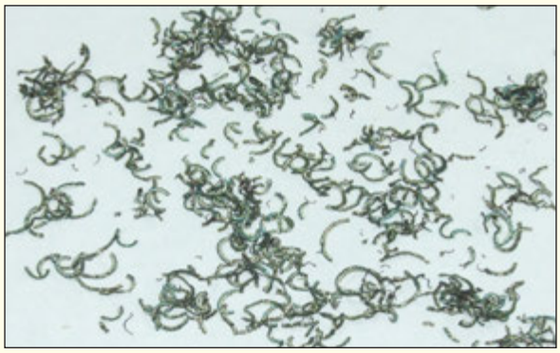
Отличное дробление стружки на малой глубине резания

HM тип →



Используется для большой глубины резания



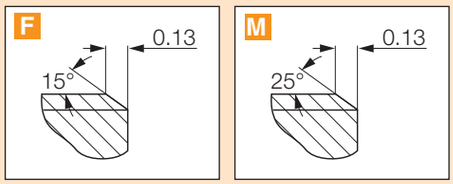
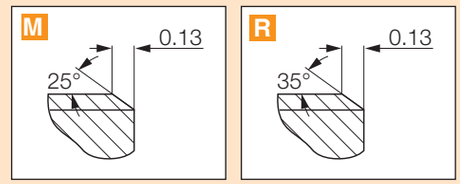
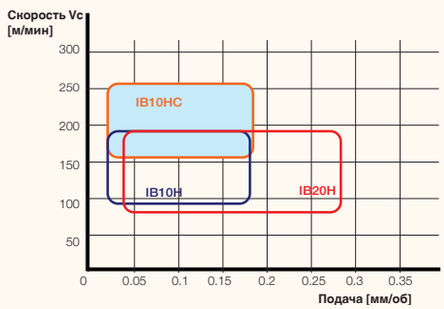
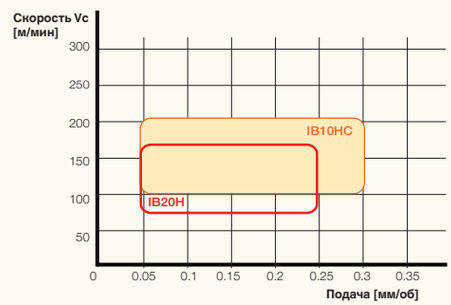
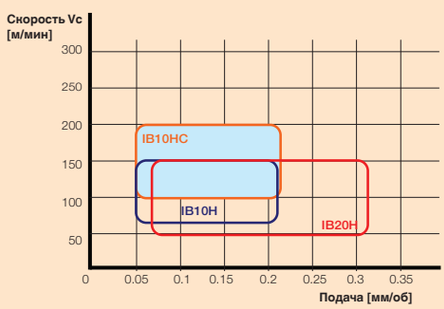
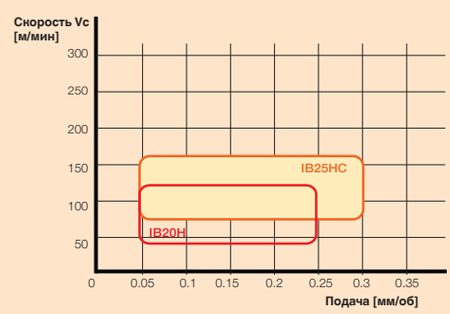
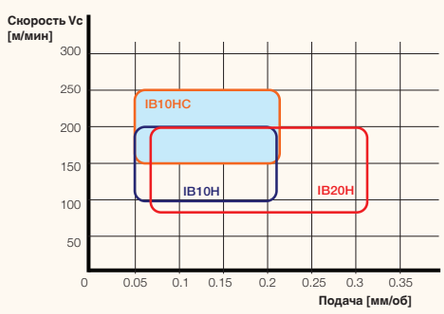
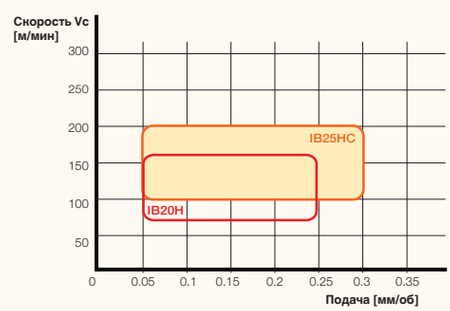


При точении твёрдых материалов образуется длинная и запутанная стружка.
Стружколомы HF и HM обеспечивают превосходное стружкодробление на различной глубине резания.

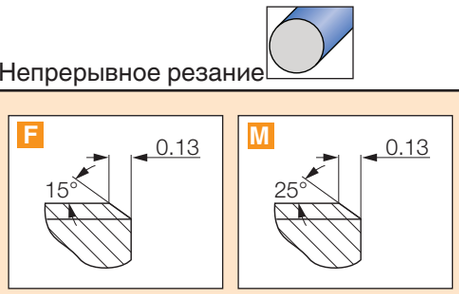
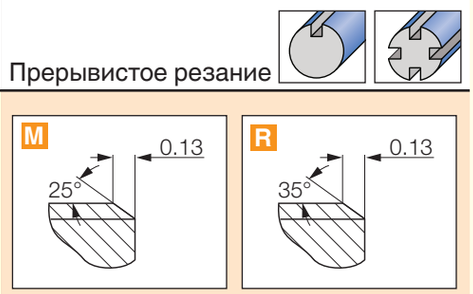
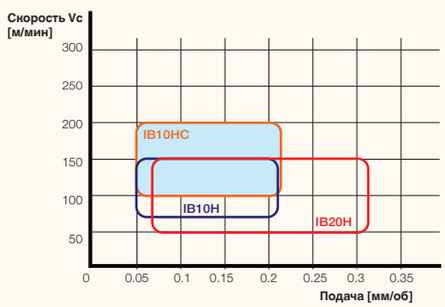
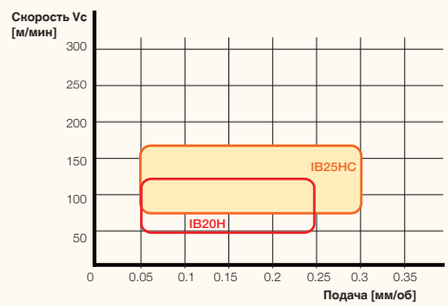
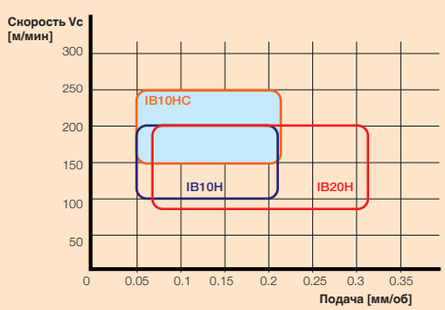
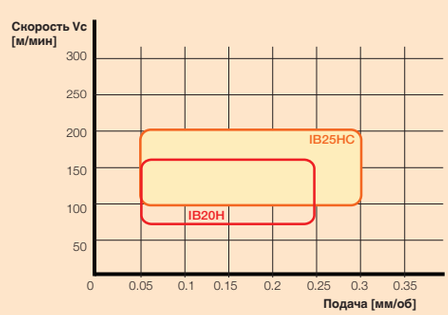
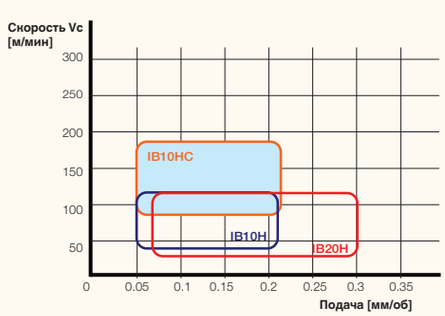
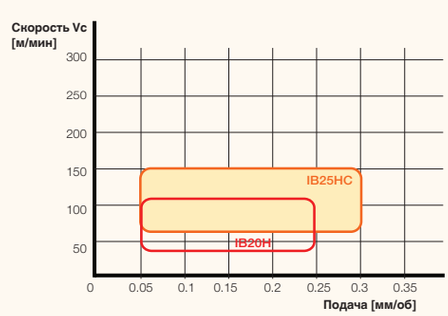
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Параметры резания и рекомендации по обработке

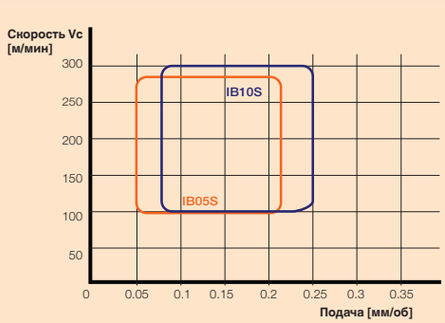
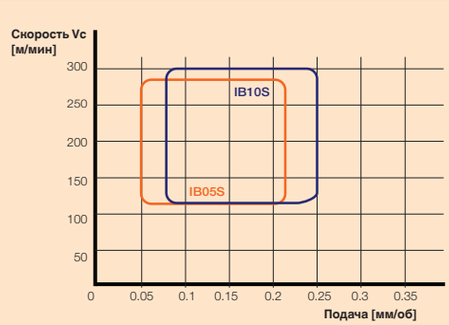
Область обработки сплавами ISO-H

	Непрерывное резание	Прерывистое резание
Рекомендованная подготовка кромок		
Поверхностно упрочнённая сталь (55-62 HRc)		
Подшипниковая сталь (58-65 HRc)		
Высокопрочная сталь (45-56 HRc)		

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

	Непрерывное резание	Прерывистое резание
Рекомендованная подготовка кромок		
Инструментальная сталь холодной обработки (55-64 HRc)		
Инструментальная сталь горячей обработки (45-56 HRc)		
Быстрорежущая сталь (58-66 HRc)		

Область обработки сплавами ISO-S

Металло-керамика (45-68 HRc)		

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

Ключевые моменты в точении с CBN

Преимущества использования пластин CBN

1. Могут заменить операции переточки, что уменьшает стоимость обработки.
2. Размерная стабильность, что особенно важно в массовом производстве. Минимизирует количество бракованных деталей.
3. Экологичность, благодаря минимальному расходу СОЖ.

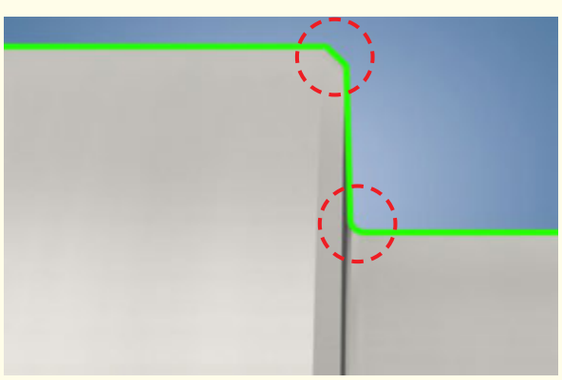
Ниже приведены некоторые рекомендации по эксплуатации, для достижения наилучших результатов и высокой производительности при обработке твёрдых материалов:

- CBN характеризуется твёрдостью 4500 HV. Высокая твёрдость CBN обеспечивает обработку твёрдых материалов на больших скоростях и подачах.
- Для успешного HPT (Точение твёрдых деталей) требуется не только соответствующий режущий инструмент, но также правильные режимы, подготовка и среда.
- HPT начинается с правильного подбора “мягкого” состояния для обработки, которое создаст наилучшие возможные условия для HPT.

“Мягкое” состояние - это состояние, в котором материал заготовки ещё должен быть отверждён до конечной твёрдости (приблизительно 20-40 HRc).

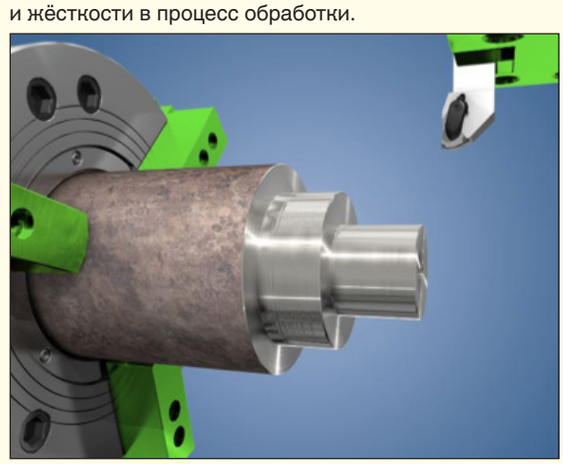
Важные моменты при планировании процесса “мягкой” обработки

- Избегайте заусенцев
- Соблюдайте жёсткие размерные допуски
- Не делайте резкие входы и выходы при резании
- Осуществляйте вход и выход посредством планирования движения по радиусу
- Используйте пластины с зачистной кромкой для достижения высокого качества поверхности
- Не оставляйте острые углы (закруглите или сделайте фаску)



Закругление и снятие фаски в ”мягком” состоянии

- Устойчивость, жёсткость и термостабильность станка являются существенными условиями для производства детали с высоким чистовым качеством. Чем выше устойчивость всей конструкции станка, тем более жёсткий допуск может быть достигнут.
- Крепление заготовки с достаточной силой предотвратит её движение, и повысит качество поверхности. Удостоверьтесь, что вы применяете широкие зажимные губки, которые обеспечивают улучшенный захват заготовки, в сравнении со стандартными губками с тремя точками контакта.
- Использование задней бабки станка для длинных деталей добавит ещё больше устойчивости и жёсткости в процесс обработки.



Жёсткое крепление заготовки и державки

- Инструменты с большим сечением добавляют системе жёсткости.
- СОЖ - обычно, СОЖ не используется при обработке твёрдых материалов. Пластины CBN выдерживают высокие температуры при резании, поэтому нет необходимости в применении СОЖ. Уход от использования СОЖ является более экономичным и экологически безопасным, и выгоден в том плане, что в процессе точения материал нагревается, размягчается, и становится более лёгким в обработке. Тем не менее, существуют некоторые операции, требующие применения СОЖ, например, в случае непрерывного точения, когда требуется высокое качество поверхности.

Использование задней бабки станка для длинных деталей

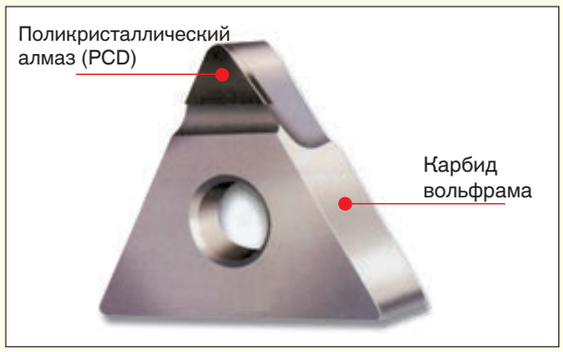
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Пластины PCD

Характеристики

- Отличное качество поверхности по алюминию, цветным металлам, и неметаллическим материалам.
- Повышенная стойкость инструмента при высокоскоростной обработке, благодаря высокой износоустойчивости и отличной теплопроводности.

Примечание: не использовать для обработки стали и чугуна



Сплавы и операции

Связка	Размер алмаза	Сплав	Характеристики и применение
Высоко-кобальтовая	8-9 µm	ID5	Подходит для Al-сплавов (Si < 12%), Cu-сплавов Общая обработка цветных металлов

Рекомендованные режимы точения

Заготовка	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Сплав
Al сплав (4-9% Si)	800-2500	0.1-0.3		ID5
Al сплав (9-14% Si)	600-1280	0.1-0.3	0.05-3.0	ID5
Cu сплав	600-1000	0.05-0.2	0.05-3.0	ID5

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

Параметры обработки для точения

ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость HB	№ материала[1]
P	Нелегированная сталь, литейная сталь, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отпущенная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отпущенная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отпущенная	750	220	4
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь, литейная сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отпущенная	600	200	6
			Закалённая и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литейная сталь, инструментальная сталь		Отпущенная	680	200	10
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11

ISO	Материал	Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость HB	№ материала[1]
M	Нержавеющая сталь, литейная сталь	Ферритная/мартенситная	680	200	12
		Мартенситная	820	240	13
		Аустенитная	600	180	14

ISO	Материал	Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость HB	№ материала[1]
K	Чугун с шаровид. графитом (GGG)	Ферритный/перлитный		180	15
		Перлитный		260	16
	Серый чугун (GG)	Ферритный		160	17
		Перлитный		250	18
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19
		Перлитный		230	20

[1] Список материалов заготовки, см. стр. E10-45

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

№	Металлокерамика		Металлокерамика + PVD		Тв.сплав + PVD	Тв.сплав + CVD		
материала.	IC20N	IC30N	IC520N	IC530N	IC3028	IC8250	IC8150	IC5005
1	250-400	230-380	250-420	230-400	120-200	230-380	280-420	300-450
2	220-350	200-330	220-380	200-350	100-170	200-340	240-380	260-400
3	180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360
4	210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380
5	160-300	140-280	160-330	140-300	80-130	160-280	180-320	200-340
6	180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360
7	170-300	150-280	170-330	150-300	70-130	160-280	200-320	220-340
8	160-250	140-230	160-280	140-250	60-120	140-250	190-300	210-320
9	150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300
10	180-300	160-280	180-330	160-300	80-130	170-280	200-320	220-340
11	150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300

№	Металлокерамика + PVD		Тв.сплав + PVD			Тв.сплав + CVD	
материала.	IC520N	IC530N	IC807/907	IC808/908	IC3028	IC6015	IC6025
12	160-300	150-270	160-250	120-220	60-150	200-300	140-230
13			160-250	120-220	60-150	200-300	140-230
14	150-280	140-250	100-200	90-200	50-120	140-250	120-180

№	Тв.сплав + CVD			Керамика				Керамика + CVD	CBN	
материала.	IC5005	IC5010	IC8150	IN11	IN23	IS6	IS8	IS80	IB90/85	IB50
15	160-300	160-300	140-280		150-400	500-900	80-300			200-400
16	140-280	140-280	120-240		100-350	500-900	50-250			150-350
17	350-700	300-600	250-350	300-800	300-600	500-1200	300-1000	400-1000	500-12000	
18	300-600	250-500	200-300	200-600	200-500	500-1200	250-800	300-800	400-1000	
19	200-350	250-400	180-320							350-500
20	180-280	200-320	150-250							150-400

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

Параметры обработки для точения

ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость HB	№ материала(1)
N	Ковкие алюминиевые сплавы		Не структурированный		60	21
			Структурированный		100	22
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Не структурированный		75	23
			Структурированный		90	24
		>12% Si	Термообработанный		130	25
	Медные сплавы	>1% Pb	Свинцовая бронза		110	26
			Латунь		90	27
			Электролитная медь		100	28
	Неметаллы		Пластики, волокниты			29
			Твёрдая резина			30

ISO	Материал		Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость HB	№ материала(1)
S	Жаропрочные сплавы	Fe основа	Отпущенный		200	31
			Структурированный		280	32
		Ni или Co основа	Отпущенный		250	33
			Структурированный		350	34
			Литьё		320	35
	Титан и титановые сплавы			RM 400		36
			Alpha+beta сплавы, структ.	RM 1050		37

ISO	Материал	Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм2]	Твёрдость HB	№ материала(1)
H	Закалённая сталь	Закалённая		55 HRc	38
		Закалённая		60 HRc	39
	Отбеленный чугун	Литьё		400	40
	Чугун	Закалённый		55 HRc	41

(1) Список материалов заготовки, см. стр. E10-45

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

№ материала.	Тв.сплав	PCD
	IC20	ID5
21	1000-2500	600-2500
22	300-1000	600-2500
23	300-1000	600-2500
24	200-600	600-2500
25		
26	250-600	600-1000
27	180-400	600-800
28	150-300	600-800
29		
30		

№ материала.	Тв.сплав	Тв.сплав + PVD			Кремниевые волокна	CBN			
	IC20	IC907	IC3028	IC806	IW7	IB05S	IB10S	IB90	IB85
31	35-45	50-80	30-40						
32	25-35	40-65	20-30						
33	25-30	45-60	20-25	50-80	150-450				
34	15-25	35-45	10-20	40-70		100-250	100-250	100-200	120-240
35	20-30	30-50	15-25	30-65					
36	80-160	150-200	130-160						
37	50-60	50-100	30-60						

№ материала.	Керамика				CBN							Тв.сплав + PVD
	IN22	IN420	IN23	IS8	IB10HC	IB10H	IB50/55	IB20H	IB25HC	IB25HA	IB85/90	IC907
38	50-150	60 - 170	40-120		150-350	100-220	100-140	100-220	100-220	90-200	80-140	40-100
39	50-120	60 - 140	40-100		150-350	100-220	80-120	100-220	100-220	90-200	60-120	30-60
40	30-200	30 - 230									70-150	
41			80-120	60-100							100-140	

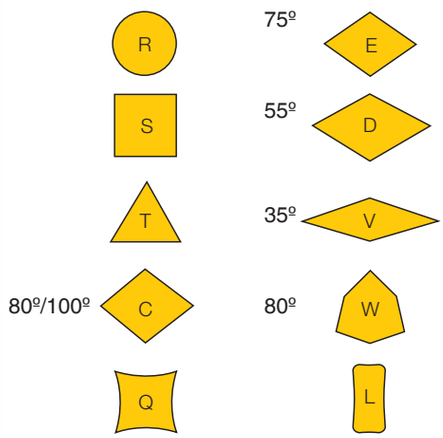
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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

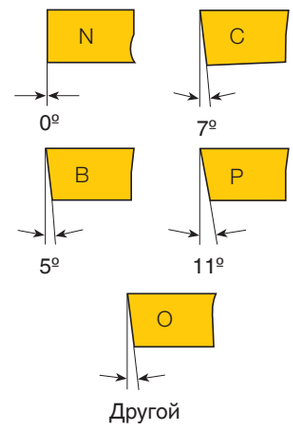
ПЛАСТИНЫ ISOTURN

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

1. Форма

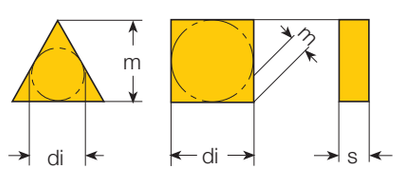


2. Задний угол



W	N	M	G
1	2	3	4

3. Допуск

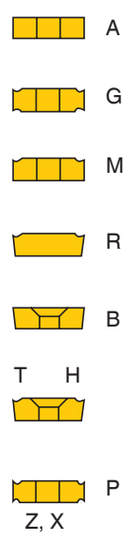


	m	s	di
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
M	от ±0.08 до ±0.18(1)	±0.13	от ±0.05 до±0.13(1)
U	от ±0.13 до ±0.38(1)	±0.13	от ±0.08 до±0.25(1)

(1)Точный допуск зависит от размера пластины.

di	Допуск в мм			
	По m		По di	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.87	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

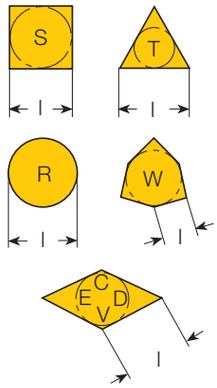
4. Тип



- A — Без стружколома, с отверстием
- G — Стружколом на обеих сторонах, с отверстием
- M — Стружколом на одной стороне, с отверстием
- R — Стружколом на одной стороне, без отверстия
- B — Фаска на одной стороне, с отверстием
- T H — Стружколом на одной стороне, с отверстием и фаской
- P, Z, X — Негативный/ позитивный на одной или обеих сторонах, с отверстием
- Специальный

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

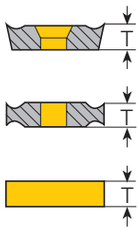
5. Длина режущей кромки



di		Символ (l)							
Дюйм	мм	C	D	R	S	T	V	W	Q
5/32	3.97		04		03	06	06	02[1]	
7/32	5.56	05				09			
1/4	6.35	06	07			11	11		
9/32	7.15						12		
	8.00			08					
3/8	9.52	09	11		09	16	16	06	09
	10.00			10					
	12.00			12					
1/2	12.70	12	15		12	22	22	08	12
5/8	15.88	16			15	27			
	16.00			16					
3/4	19.05	19			19	33		13	
	20.00			20					
	25.00			25					
1	25.40				25				

[1] WBMT 06...

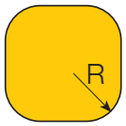
6. Толщина



01 = 1.59 мм
T1 = 1.98 мм
02 = 2.38 мм
03 = 3.18 мм
T3 = 3.97 мм
04 = 4.76 мм
06 = 6.35 мм
07 = 7.94 мм

08	04	08	E	GN
5	6	7	8	9

7. Радиус при вершине



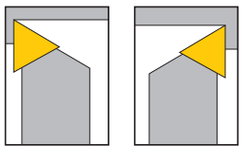
02 = 0.2 мм
04 = 0.4 мм
08 = 0.8 мм
12 = 1.2 мм
16 = 1.6 мм
20 = 2.0 мм
24 = 2.4 мм

8. Режущая кромка (опция)

	Символ	
Острая		F
Хонингованная (закруглённая)		E
С фаской (негативная поверхность)		T
С фаской + хонингованная		S

9. Обозначение стружколома

SF		TF	NM
PF	../Z-RF/LF[1]	PP	TNM
NF	WF	GN	NR
SM	WG		RP
14	VL		.NMS
	AS/AF		

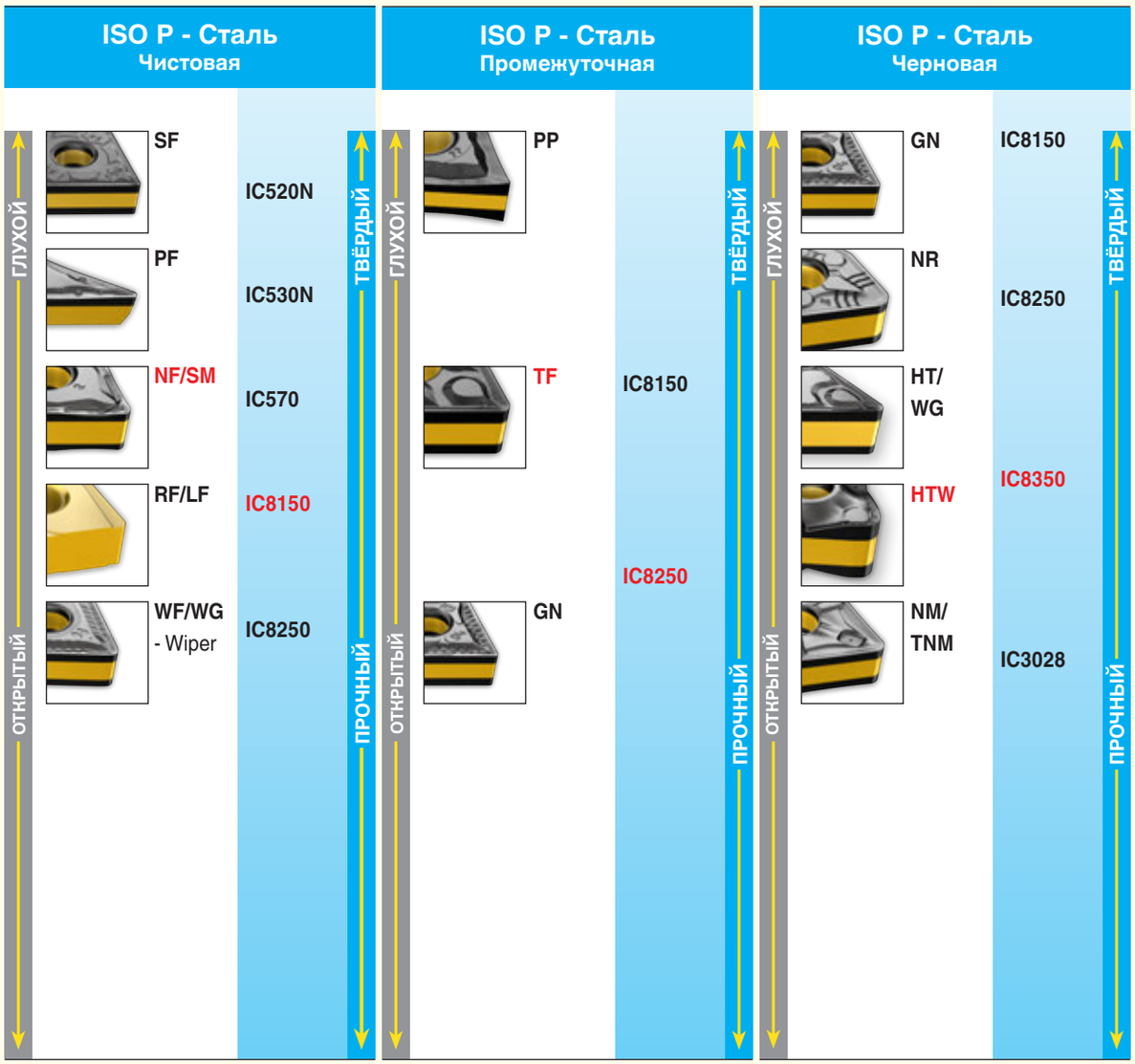


R [1] — Праворежущий

L — Леворежущий

R :
L :

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

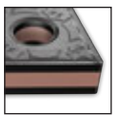
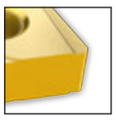


Первый выбор

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

ISO M - Нержавеющая сталь Чистовая

ГЛУХОЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ

 SF	IC6015 IC807 IC907
PF	IC6025
NF/SM	
VL	IC570
 RF/LF	IC808 IC908

ТВЁРДЫЙ ↕ ПРОЧНЫЙ

ISO M - Нержавеющая сталь Промежуточная

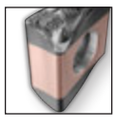
ГЛУХОЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ

PP	IC6015 IC807 IC907
TF	IC6025 IC808 IC908
M3M	IC3028

ТВЁРДЫЙ ↕ ПРОЧНЫЙ

ISO M - Нержавеющая сталь Черновая

ГЛУХОЙ ↕ ОТКРЫТЫЙ

M4MW	IC807 IC907
MR	IC6025 IC808 IC908
 HM	IC3028

ТВЁРДЫЙ ↕ ПРОЧНЫЙ

Первый выбор

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

IS0 K - Чугун
Чистовая

GN

...A

ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ

IN11
IS6
IS80
IS8
IC9007
IC5005

ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

IS0 K - Чугун
Промежуточная

GN

NR

...A

ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ

IS6
IS80
IS8
IN23
IC9007
IC5005
IC428
IC 5010
IC8150

ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

IS0 K - Чугун
Черновая

GN

NR

...A

ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ

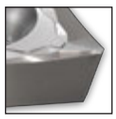
IS6
IS80
IS8
IN23
IC5005
IC428
IC5010
IC8150

ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

Первый выбор

IS0 N - Алюминий
Чистовая

NF


.CGT-
AS

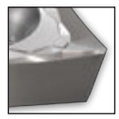
ОТКРЫТЫЙ - ГЛУХОЙ

ID5
IC520
IC20

ПРОЧНЫЙ - ТВЁРДЫЙ

IS0 N - Алюминий
Промежуточная

PP

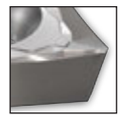

.CGT-
AS

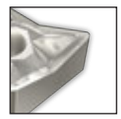
ОТКРЫТЫЙ - ГЛУХОЙ

ID5
IC520
IC20

ПРОЧНЫЙ - ТВЁРДЫЙ

IS0 N - Алюминий
Черновая


.CGT-
AS


.NMS-
12

ОТКРЫТЫЙ - ГЛУХОЙ

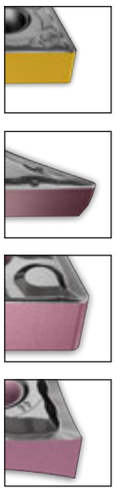
IC20

ПРОЧНЫЙ - ТВЁРДЫЙ

Первый выбор

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

ISO S - Жаропрочные сплавы
Чистовая



SF/PF	IW7
	IC806
PF	IC07
TF	IC807 IC907
PP	IC20

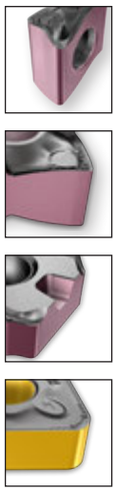
ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ / ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

ISO S - Жаропрочные сплавы
Промежуточная

PP	IW7
	IC806
TF	IC07
EM-M	IC807 IC907
	IC908

ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ / ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

ISO S - Жаропрочные сплавы
Черновая



HM	IW7
	IC806 IC807 IC907
M4MW	
EM-R	IC808 IC908
MR	IC3028

ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ / ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

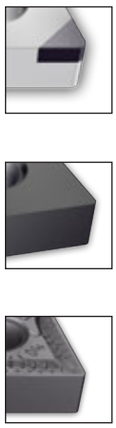
Первый выбор

ISO H - Закалённая сталь
Чистовая

GN	IB10HC IB50 IB10H
.NMA	IB55
	IB20H
.NGA	IN22
	IC807 IC907

ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ / ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

ISO H - Закалённая сталь
Промежуточная



.NMA	IB55
	IB20H
.NGA	IN22
	IC807 IC907
GN	IC808 IC908

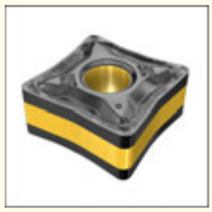
ГЛУХОЙ — ОТКРЫТЫЙ / ТВЁРДЫЙ — ПРОЧНЫЙ

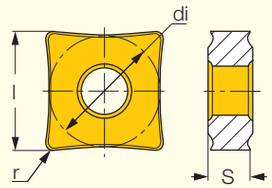
Первый выбор

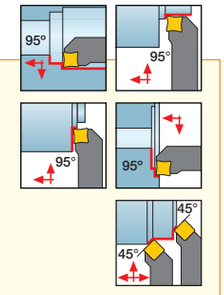
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

QNMG-NF

Двухсторонние пластины с 4 углами 80° для чистовых операций







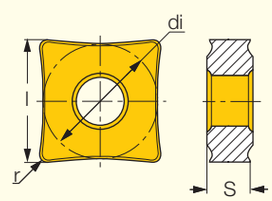
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8150	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 120408-NF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.25

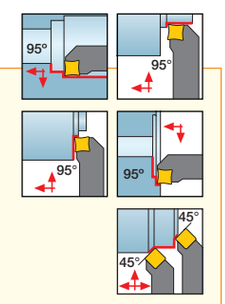
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•A/S-PQLNR/L (B86) • PQFNR/L (B11) • PQLNR/L (B11) • PQSNR/L (B12) • S-PQFNR/L (B86).

QNMG-TF

Двухсторонние пластины с 4 углами 80° для общих операций





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090404-TF	10.32	9.52	4.76	0.40	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 090408-TF	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120404-TF	13.41	12.70	4.76	0.40	●	●		1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120408-TF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
QNMG 120412-TF	13.25	12.70	4.76	1.20			●	1.50-4.50	0.15-0.40

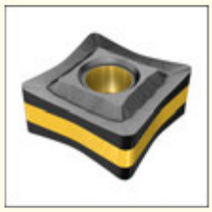
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

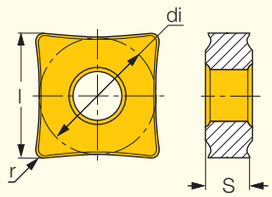
Державки, см. стр•A/S-PQLNR/L (B86) • PQFNR/L (B11) • PQLNR/L (B11) • PQSNR/L (B12) • S-PQFNR/L (B86).

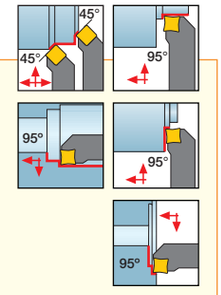
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

QNMG-PP

Двухсторонние пластины с 4 углами 80° для общих операций







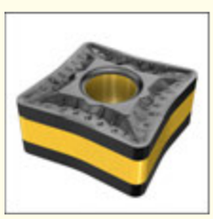
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-PP	10.32	9.52	4.76	0.80	●		1.00-4.00	0.14-0.30
QNMG 120408-PP	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30

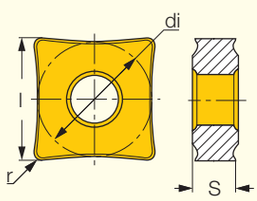
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

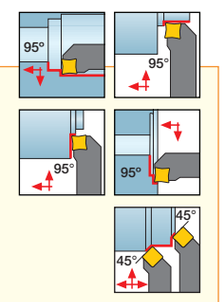
Державки, см. стр•A/S-PQLNR/L (B86) • PQFNR/L (B11) • PQLNR/L (B11) • PQSNR/L (B12) • S-PQFNR/L (B86).

QNMG-GN

Двухсторонние пластины с 4 углами 80° для общих операций







Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	IC428	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-GN	10.32	9.52	4.76	0.80	●		●		1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120408-GN	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120412-GN	13.25	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.22-0.50

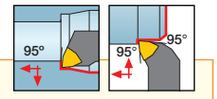
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

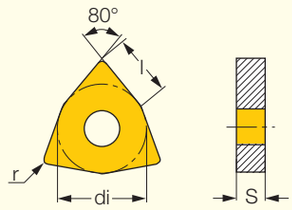
Державки, см. стр•A/S-PQLNR/L (B86) • PQFNR/L (B11) • PQLNR/L (B11) • PQSNR/L (B12) • S-PQFNR/L (B86).

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

WNMG-SF

Двухсторонние тригональные пластины для супер-чистовой обработки





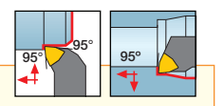
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC530N	IC520N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-SF	6.52	9.52	3.90	0.20	●				0.30-1.50	0.02-0.15
WNMG 06T304-SF	6.52	9.52	3.90	0.40	●	●	●	●	0.30-1.50	0.05-0.15

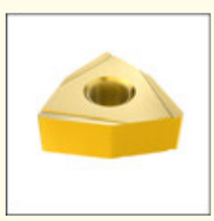
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

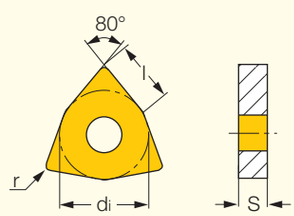
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MWLNR/L-W (D9) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12).

WNMZ-RF/LF

Двухсторонние тригональные пластины с шлифованным стружколомом для чистовой обработки



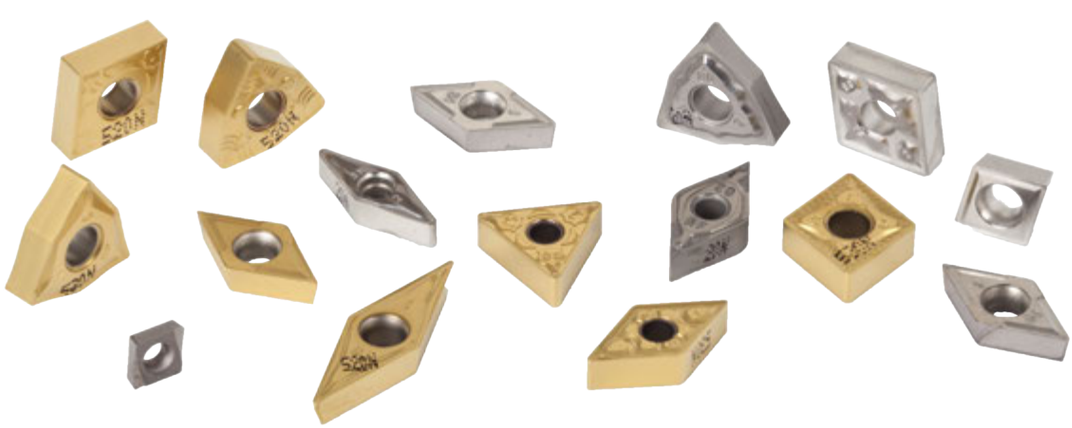




Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC30N	IC530N	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WNMZ 06T304-R/LF	6.52	9.52	3.90	0.40	●	●	0.40-3.00	0.12-0.30
WNMZ 080404-R/LF	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	0.40-3.50	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

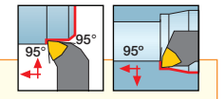
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

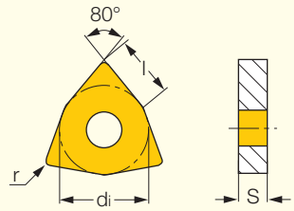


Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

WNMG-NF

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки





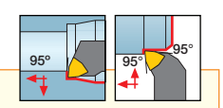
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ← → Твёрдый IC8350	IC8250	IC8150	IC30N	IC908	IC20	IC530N	IC520N	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T301-NF	6.52	9.52	3.90	0.10					●							0.20-1.00	0.05-0.15
WNMG 06T302-NF	6.52	9.52	3.90	0.20	●	●	●	●			●		●	●	●	0.30-1.50	0.08-0.17
WNMG 06T304-NF	6.52	9.52	3.90	0.40	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.25
WNMG 06T308-NF	6.52	9.52	3.90	0.80	●	●	●			●					●	0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060402-NF	6.52	9.52	4.76	0.20									●	●		0.30-3.00	0.05-0.20
WNMG 060404-NF	6.52	9.52	4.76	0.40		●							●	●		0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060408-NF	6.52	9.52	4.76	0.80			●									0.80-3.00	0.08-0.25
WNMG 080404-NF	8.70	12.70	4.76	0.40		●					●				●	0.40-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-NF	8.70	12.70	4.76	0.80		●	●				●				●	0.80-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-NF	8.70	12.70	4.76	1.20			●									1.20-3.50	0.08-0.25

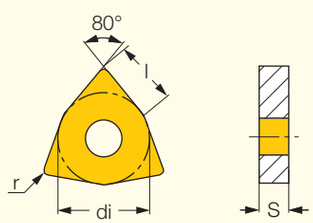
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNGG-NF

Двухсторонняя тригональная пластина с острыми радиально позитивными режущими кромками для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNGG 06T301-NF	6.52	9.52	3.90	0.10	●	0.20-1.00	0.06-0.15

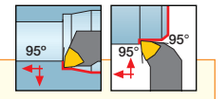
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

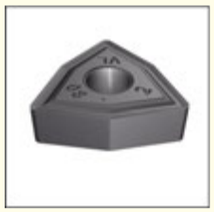
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MWLNR/L-W (D9) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12).

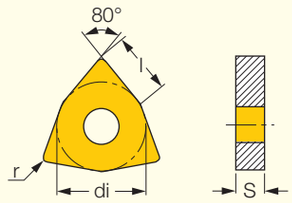
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

WNMG-VL

Двухсторонние тригональные пластины со стружколомом для обработки клапанов из жаропрочных сплавов и нержавеющей стали







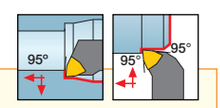
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC908	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T308-VL	6.52	9.52	3.90	0.80	●		0.50-3.00	0.07-0.25
WNMG 080404-VL	8.70	12.70	4.76	0.40		●	0.30-3.00	0.05-0.15
WNMG 080408-VL	8.70	12.70	4.76	0.80	●		0.50-4.00	0.10-0.25
WNMG 080412-VL	8.70	12.70	4.76	1.20	●		1.00-4.50	0.12-0.25

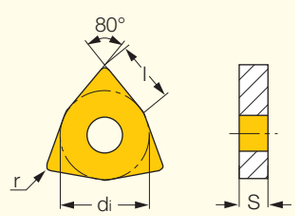
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNMG-WG

Двухсторонние тригональные пластины с зачистной кромкой для высокого качества поверхности при точении на больших подачах





Обозначение	Параметры di	l	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	IC428	IC5005	IC530N	IC520N	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-WG	9.52	6.52	3.90	0.40		●	●			●	●			●	0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 06T308-WG	9.52	6.52	3.90	0.80	●	●	●				●	●	●		0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 060404-WG	9.52	6.52	4.76	0.40		●	●			●		●			0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 060408-WG	9.52	6.52	4.76	0.80	●	●	●					●			0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 080408-WG	12.70	8.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.50
WNMG 080412-WG	12.70	8.70	4.76	1.20		●	●	●	●		●				1.20-4.00	0.30-0.80

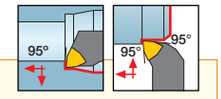
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

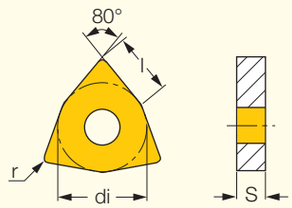
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

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

WNMG-WF

Двухсторонние тригональные пластины с зачистной кромкой для чистовой обработки на больших подачах





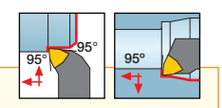
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8150	IC530N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060402-WF	6.52	9.52	4.76	0.20				●	0.20-3.00	0.05-0.25
WNMG 060404-WF	6.52	9.52	4.76	0.40			●	●	0.50-3.00	0.05-0.30
WNMG 060408-WF	6.52	9.52	4.76	0.80				●	0.80-3.50	0.07-0.30
WNMG 080408-WF	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●			0.80-3.50	0.07-0.35

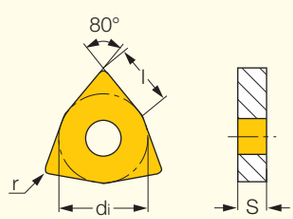
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNMG-M3M

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC6015	IC6025	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 060408-M3M	3.80	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	3.80	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

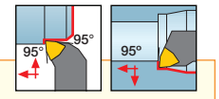
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

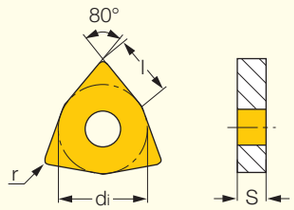
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

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

WNMG-PP

Двухсторонние тригональные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





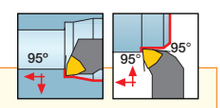
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC28	IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC520M	IC30N	IC20	IC530N	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-PP	6.52	9.52	3.90	0.40			●	●		●					●	●	●		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 06T308-PP	6.52	9.52	3.90	0.80		●	●	●		●						●	●		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060404-PP	6.52	9.52	4.76	0.40			●	●								●	●		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060408-PP	6.52	9.52	4.76	0.80			●									●	●		1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 080404-PP	8.70	12.70	4.76	0.40		●	●	●	●	●	●					●	●		1.00-3.50	0.14-0.30
WNMG 080408-PP	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30
WNMG 080412-PP	8.70	12.70	4.76	1.20				●					●	●					1.50-5.00	0.18-0.40

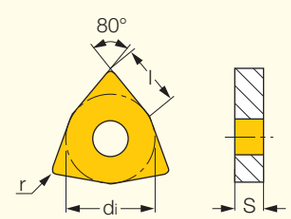
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNMG-TF

Двухсторонние тригональные пластины для обработки широкого ряда материалов на средних режимах резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC520M	IC908	IC20	IC5010	IC807	IC907	IC806	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-TF	6.52	9.52	3.90	0.40	●		●	●		●			●		●	●			1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T308-TF	6.52	9.52	3.90	0.80	●		●	●	●	●			●		●	●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T312-TF	6.52	9.52	3.90	1.20											●	●			1.00-4.00	0.15-0.40
WNMG 060404-TF	6.52	9.52	4.76	0.40			●								●	●			1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060408-TF	6.52	9.52	4.76	0.80	●		●		●						●	●			1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060412-TF	6.52	9.52	4.76	1.20											●	●			1.00-4.00	0.15-0.35
WNMG 080404-TF	8.70	12.70	4.76	0.40	●		●	●	●	●			●		●	●	●		1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080408-TF	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080412-TF	8.70	12.70	4.76	1.20	●		●	●		●		●	●		●	●			1.50-4.50	0.15-0.40

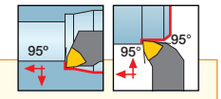
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

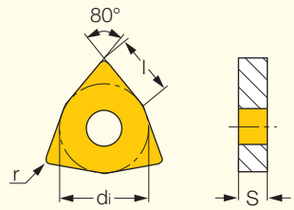
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

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

WNMG-GN

Двухсторонние тригональные пластины для общей обработки





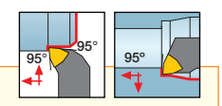
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC830	IC928	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-GN	6.52	9.52	3.90	0.40	●				●		●		●					1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 06T308-GN	6.52	9.52	3.90	0.80	●			●	●		●							1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 06T312-GN	6.52	9.52	3.90	1.20					●									1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 060404-GN	6.52	9.52	4.76	0.40					●									1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 060408-GN	6.52	9.52	4.76	0.80					●									1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 060412-GN	6.52	9.52	4.76	1.20							●							1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 080404-GN	8.70	12.70	4.76	0.40	●				●		●			●	●			1.00-4.50	0.14-0.40
WNMG 080408-GN	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
WNMG 080412-GN	8.70	12.70	4.76	1.20	●			●	●		●			●	●			1.50-4.50	0.22-0.50
WNMG 130612-GN	13.03	19.05	6.35	1.20				●										2.50-5.50	0.30-0.50

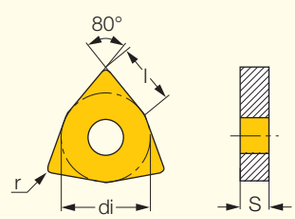
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNMM-NM

Односторонние тригональные пластины для черновой обработки





Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8250	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WNMM 080408-NM	8.70	12.70	4.76	0.80	●	1.50-5.00	0.20-0.50

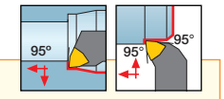
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

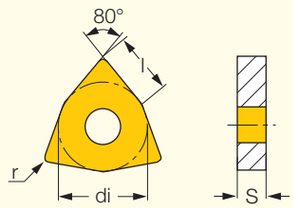
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

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

WNMG-NR

Двухсторонние тригональные пластины со специальным стружколомом для обработки в тяжёлых режимах





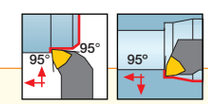
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC8150	IC520M	IC5010	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-NR	8.70	12.70	4.76	0.80	●				●	●	1.00-5.00	0.18-0.50
WNMG 080412-NR	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	2.00-5.00	0.23-0.55
WNMG 080416-NR	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●					2.00-5.00	0.30-0.60

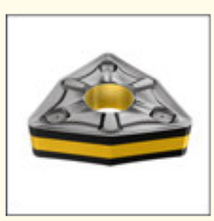
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

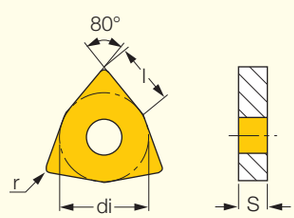
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNMG-TNM

Двухсторонние тригональные пластины для получерновой и черновой обработки







Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 080412-TNM	8.70	12.70	4.76	1.20			●			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 130612-TNM	13.03	19.05	6.35	1.20		●	●	●	●	2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130616-TNM	13.03	19.05	6.35	1.60		●	●			2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130624-TNM	13.03	19.05	6.35	2.40	●		●			3.00-7.00	0.30-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

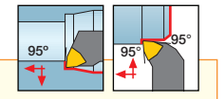
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-13W (B17) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

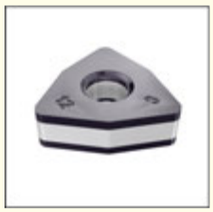
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

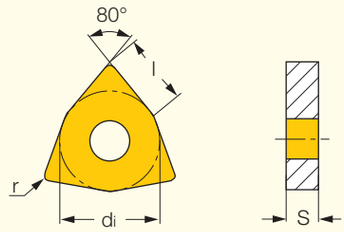
ISOTURN

WNMA/WNMA-WG

Двухсторонние тригональные пластины для обработки материалов, дающих короткую стружку (чугун и т.п.)







Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8150	IC428	IC5010	IC5005	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMA 06T304	6.52	9.52	3.90	0.40		●	●	●	0.50-2.00	0.03-0.29
WNMA 06T308	6.52	9.52	3.90	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.38
WNMA 06T312	6.52	9.52	3.90	1.20		●		●	1.50-3.50	0.03-0.43
WNMA 060404	6.52	9.52	4.76	0.40			●	●	1.00-3.00	0.03-0.48
WNMA 060408	6.52	9.52	4.76	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.48
WNMA 080408	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.03-0.48
WNMA 080412	8.70	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.55
WNMA 080416	8.70	12.70	4.76	1.60		●	●	●	2.00-5.00	0.03-0.60
WNMA 130616	13.03	19.05	6.35	1.60		●		●	3.00-8.00	0.03-0.80
WNMA 080408-WG	8.70	12.70	4.76	0.80		●			1.00-3.50	0.10-0.60

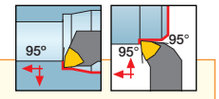
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

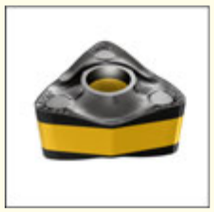
Державки, см. стр•A/S-MWLNR/L-W (B89) • A/S-PWLNR/L (B90) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-MWLNR/L-W (D9) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • E-PWLNR/L-HEAD (B91) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-13W (B17) • MWLNR/L-CA-W (B114) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

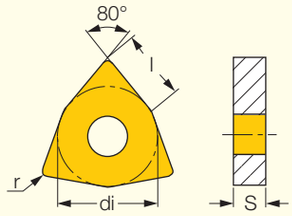
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

WNMX-HTW

Двухсторонние тригональные пластины с высоким изгибом режущей кромки, для снятия больших объёмов металла



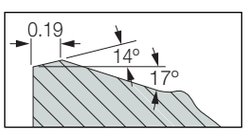




Обозначение	Параметры di	r	S	l	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMX 060608-HTW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●	●	1.50-4.00	0.25-0.40
WNMX 080708-HTW	12.70	0.80	6.78	8.70	●	●	●	1.50-5.00	0.25-0.64
WNMX 080712-HTW	12.70	1.20	6.78	8.70	●	●		2.00-5.00	0.30-0.80
WNMX 080716-HTW	12.70	1.60	6.78	8.70	●	●		2.00-5.00	0.30-1.00

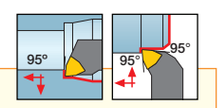
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

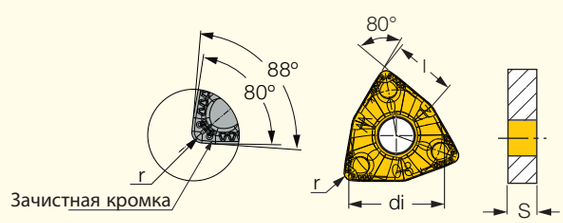
Державки, см. стр• A-PWLNR/L-X (B90) • C#-PWLNR/L-08X-JHP (D22) • C#-PWLNR/L-X (D4) • PWLNR/L-08X-JHP (B62) • PWLNR/L-X (B14).



WNMX-M4MW

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и мягкой низкоуглеродистой стали

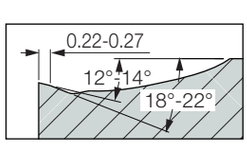




Обозначение	Параметры di	r	S	l	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC807	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70	●	●	●	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
WNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70	●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70		●		●	●	●	1.20-5.00	0.25-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

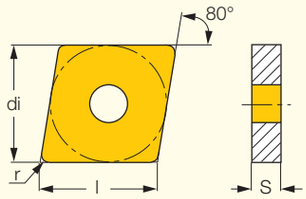
Державки, см. стр• A-PWLNR/L-X (B90) • C#-PWLNR/L-08X-JHP (D22) • C#-PWLNR/L-X (D4) • PWLNR/L-08X-JHP (B62) • PWLNR/L-X (B14).

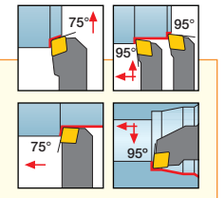


Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMG/CNGG-SF

Двухсторонние 80° ромбические пластины для супер-чистовой обработки.
Контроль стружкоотвода на очень малой подаче и глубине резания





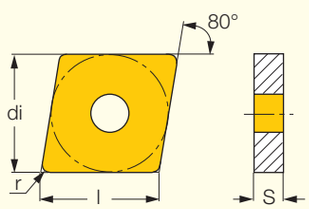
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC6015	IC428	IC520N	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20		●	●		0.30-2.00	0.03-0.25
CNMG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40	●				0.30-2.00	0.05-0.25
CNGG 120401-SF	12.90	12.70	4.76	0.10				●	0.20-1.50	0.03-0.15
CNGG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20				●	0.30-2.00	0.03-0.20
CNGG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40				●	0.30-2.00	0.03-0.20

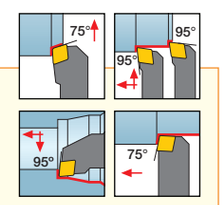
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMG-NF

Двухсторонние 80° ромбические пластины для
получистовой и чистовой обработки

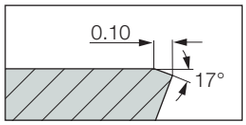




Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC8150	IC6025	IC530N	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-NF	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-NF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●			●	●	●	0.80-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

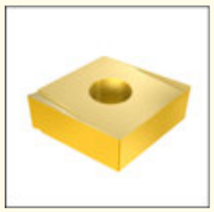
Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

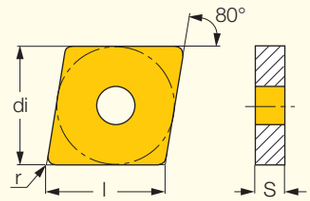


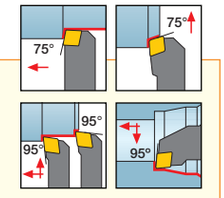
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMZ

Двухсторонние 80° ромбические пластины с шлифованным стружколомом для чистовой обработки







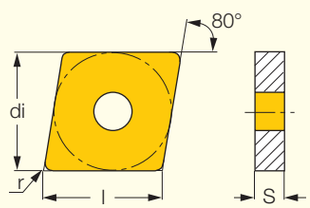
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC30N	IC530N	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CNMZ 120404-R/LF	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.40-3.50	0.12-0.30

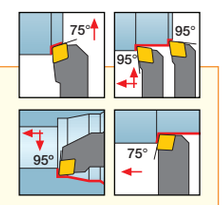
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMG-WF

Двухсторонние 80° ромбические пластины с зачистной кромкой для чистовой обработки на больших подачах





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.80-3.50	0.10-0.35

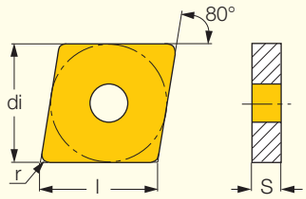
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

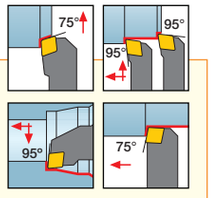
Державки, см. стр•C#-MULNR/L-MW (D8) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

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

CNMG-WG

Двухсторонние 80° ромбические пластины с зачистной кромкой для высокого качества поверхности при точении на больших подачах





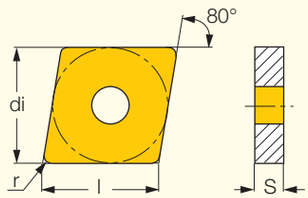
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC8150	IC428	IC5005	IC520N	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.50
CNMG 120412-WG	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●						1.50-4.00	0.30-0.80
CNMG 120416-NRW	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●						2.00-4.50	0.30-0.80

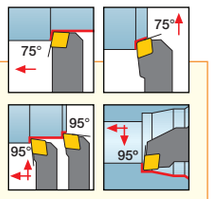
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMG-M3M

Двухсторонние 80° ромбические пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC6015	IC6025	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
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	16.10	15.87	6.35	0.80	●	●	0.50-7.00	0.15-0.50
CNMG 160612-M3M	16.10	15.87	6.35	1.20	●	●	0.50-7.00	0.20-0.60
CNMG 160616-M3M	16.10	15.87	6.35	1.60	●	●	0.50-7.00	0.25-0.70
CNMG 190608-M3M	19.30	19.05	6.35	0.80	●	●	---	---
CNMG 190612-M3M	19.30	19.05	6.35	1.20	●	●	---	---
CNMG 190616-M3M	19.30	19.05	6.35	1.60	●	●	---	---

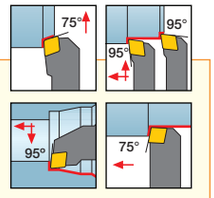
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

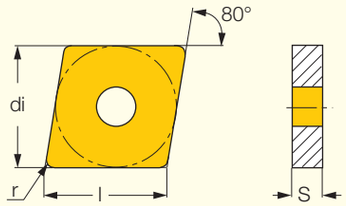
Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

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

CNMA

Двухсторонние 80° ромбические пластины для обработки материалов, дающих короткую стружку (чугун и т.п.)





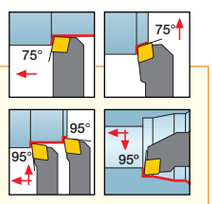
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8150	IC20	IC428	IC5010	IC5005	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404	12.90	12.70	4.76	0.40			●	●	●		1.00-4.00	0.03-0.34
CNMA 120408	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●		1.00-4.00	0.05-0.43
CNMA 120408F	12.90	12.70	4.76	0.80						●	1.00-4.00	0.05-0.50
CNMA 120412	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		1.50-4.50	0.08-0.60
CNMA 120416	12.90	12.70	4.76	1.60			●	●	●		2.00-6.00	0.30-0.60
CNMA 160612	15.90	15.87	6.35	1.20					●		2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 160616	15.90	15.87	6.35	1.60				●	●		2.00-10.00	0.30-0.60
CNMA 190612	19.30	19.05	6.35	1.20		●	●		●		2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 190616	19.30	19.05	6.35	1.60			●				2.50-10.00	0.30-1.00

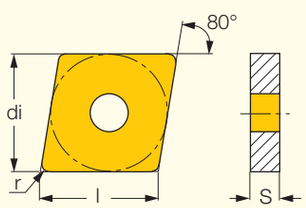
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMG/CNGG-PP

Двухсторонние 80° ромбические пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC28	IC3028	IC830	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC428	IC807	IC907	IC806	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40		●		●	●	●		●			●	●			1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20					●				●		●	●		●	1.50-4.00	0.18-0.40
CNMG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											●	●			2.00-8.00	0.30-0.60
CNGG 120401-PP	12.90	12.70	4.76	0.10												●			0.40-2.00	0.05-0.20
CNGG 120402-PP	12.90	12.70	4.76	0.20												●			0.40-2.50	0.08-0.25
CNGG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40												●			0.80-3.00	0.10-0.30
CNGG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80												●			1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20												●			2.00-9.00	0.30-0.60

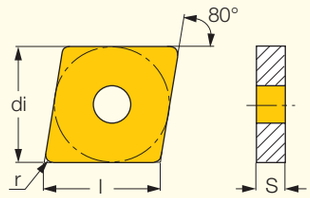
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

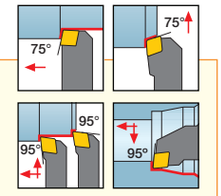
Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

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

CNMG/CNGG-TF

Двухсторонние 80° ромбические пластины для обработки широкого ряда материалов на средних режимах резания





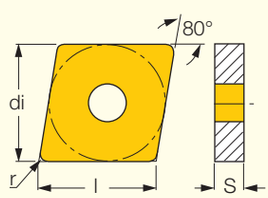
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC908	IC20	IC807	IC907	IC806	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 090304-TF	9.70	9.53	3.18	0.40			●		●								1.00-3.00	0.12-0.35
CNMG 090308-TF	9.70	9.53	3.18	0.80	●		●		●								1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120404-TF	12.90	12.70	4.76	0.40	●		●	●		●		●	●	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120408-TF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120412-TF	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.50-4.50	0.15-0.40
CNMG 160608-TF	15.90	15.87	6.35	0.80									●	●			1.00-6.00	0.12-0.35
CNMG 160612-TF	15.90	15.87	6.35	1.20			●										1.50-6.00	0.15-0.45
CNMG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20			●										1.50-6.50	0.20-0.55
CNGG 120408-TF	12.96	12.70	4.76	0.80										●			1.00-4.00	0.12-0.35
CNGG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20										●			2.00-9.00	0.30-0.70

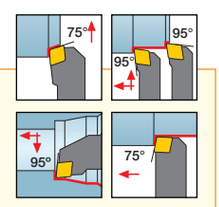
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMG-GN

Двухсторонние 80° ромбические пластины для общей обработки





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC28	IC3028	IC830	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC428	IC5010	IC5005	IC530N	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-GN	12.90	12.70	4.76	0.40		●		●	●		●		●	●						●	1.00-4.00	0.14-0.40
CNMG 120408-GN	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
CNMG 120412-GN	12.90	12.70	4.76	1.20		●		●	●		●			●		●		●	●		1.50-5.00	0.22-0.50
CNMG 160612-GN	15.90	15.87	6.35	1.20		●			●		●				●						2.00-7.00	0.22-0.60
CNMG 160616-GN	15.90	15.87	6.35	1.60					●												2.00-7.00	0.22-0.75
CNMG 190608-GN	19.30	19.05	6.35	0.80					●												1.50-8.00	0.20-0.70
CNMG 190612-GN	19.30	19.05	6.35	1.20		●		●	●		●										2.00-7.98	0.25-0.70

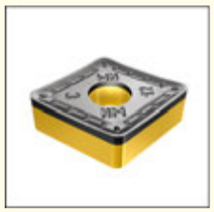
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

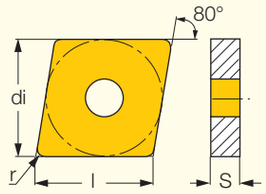
Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

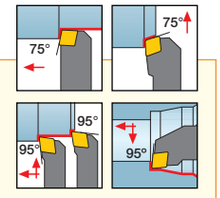
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMM-NM

Односторонние 80° ромбические пластины для черновой обработки







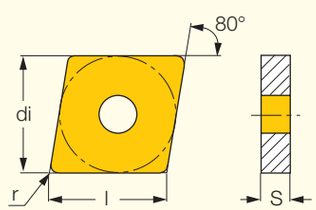
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-NM	12.90	12.70	4.76	0.80	●		●	●	1.50-6.00	0.25-0.50
CNMM 120412-NM	12.90	12.70	4.76	1.20			●	●	2.00-6.00	0.30-0.60
CNMM 160612-NM	16.10	15.87	6.35	1.20			●	●	2.00-8.00	0.30-0.60
CNMM 160616-NM	16.10	15.87	6.35	1.60	●				2.00-8.00	0.30-0.60
CNMM 190612-NM	19.30	19.05	6.35	1.20	●		●	●	2.00-10.00	0.30-0.60
CNMM 190616-NM	19.30	19.05	6.35	1.60	●	●		●	3.00-10.00	0.30-0.70

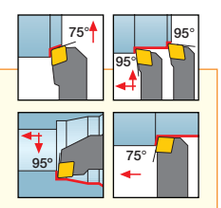
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMG-NR

Двухсторонние 80° ромбические пластины со специальным стружколомом для обработки в тяжёлых черновых режимах





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC428	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-NR	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●		●	●	●	●	●	●	1.00-4.50	0.15-0.45
CNMG 120412-NR	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●		●			●	●			1.00-5.00	0.23-0.55
CNMG 120416-NR	12.90	12.70	4.76	1.60					●							1.00-5.00	0.30-0.60
CNMG 160608-NR	15.90	15.87	6.35	0.80		●	●									1.50-6.00	0.25-0.50
CNMG 160612-NR	15.90	15.87	6.35	1.20		●	●							●	●	2.00-7.00	0.30-0.60
CNMG 160616-NR	15.90	15.87	6.35	1.60	●	●	●		●		●		●	●	●	2.50-7.00	0.30-0.70
CNMG 190608-NR	19.30	19.05	6.35	0.80		●	●									3.50-8.00	0.30-0.72
CNMG 190612-NR	19.30	19.05	6.35	1.20		●	●							●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
CNMG 190616-NR	19.30	19.05	6.35	1.60	●	●	●		●					●	●	4.00-10.00	0.40-0.85
CNMG 190624-NR	19.30	19.05	6.35	2.40			●									4.00-10.00	0.40-1.20
CNMG 250924-NR	25.79	25.40	9.52	2.40			●									6.00-12.00	0.40-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

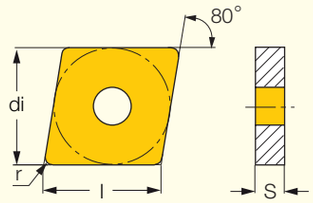
Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MCLNR/L (D42) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MCLNR/L (B18) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

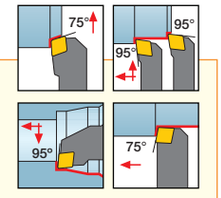
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

CNMG-MR

Двухсторонние 80° ромбические пластины для чернового точения нержавеющей стали и мягких материалов

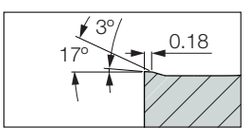




Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8350	IC8250	IC8150	IC807	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-MR	15.90	15.87	6.35	1.20	●	●	●	●	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 160616-MR	15.90	15.87	6.35	1.60	●	●	●	●	2.00-9.00	0.40-1.00
CNMG 160624-MR	15.90	15.87	6.35	2.40	●	●	●	●	2.00-8.00	0.50-1.20
CNMG 190612-MR	19.03	19.05	6.35	1.20	●	●	●	●	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 190616-MR	19.03	19.05	6.35	1.60	●	●	●	●	2.00-9.00	0.40-1.00
CNMG 190624-MR	19.03	19.05	6.35	2.40	●	●	●	●	2.00-8.00	0.50-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

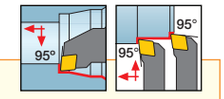
Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • IM-MCLNR/L (D42) • MCLNR/L (B18).

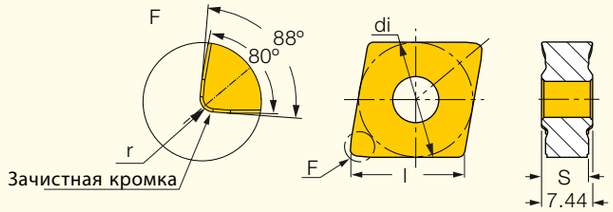


Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMX-HTW

Двухсторонние 80° ромбические пластины с высокой криволинейной режущей кромкой для больших объёмов снятия металла

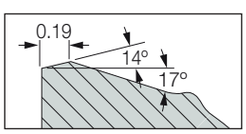




Обозначение	Параметры di	r	S	l	Прочный ⟷ Твёрдый IC8350	IC8250	IC8150	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 120708-HTW	12.70	0.80	6.75	12.90	●	●	●	●	●	1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-HTW	12.70	1.20	6.75	12.90	●	●	●	●	●	1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120716-HTW	12.70	1.60	6.75	12.90	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 160712-HTW	15.87	1.20	6.35	16.10		●	●	●		2.00-10.50	0.30-0.80
CNMX 160716-HTW	15.87	1.60	6.35	16.10		●	●	●		2.00-10.50	0.30-1.00

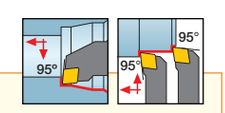
• PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-12X рекомендуются в первую очередь, т.к. они разработаны специально под эту пластину • Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

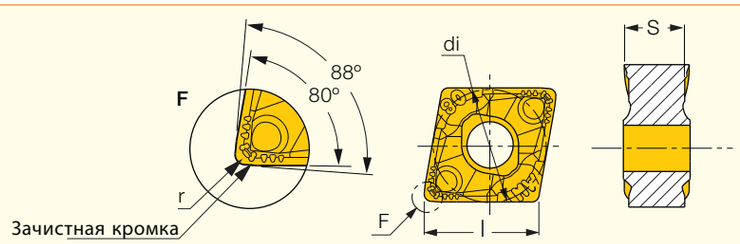
Державки, см. стр•A-PCLNR/L-12X (B88) • C#-PCLNR/L-12X-JHP (D23) • C#-PCLNR/L-X (D4) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DCLNR/L (B20) • PCLNR/L-12X-JHP (B63) • PCLNR/L-X (B19).



CNMX-M4MW

Двухсторонние 80° ромбические пластины с высокой криволинейной режущей кромкой для больших объёмов снятия металла





Обозначение	Параметры di	r	S	l	Прочный ⟷ Твёрдый IC830	IC6015	IC8150	IC6025	IC807	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 120704-M4MW	12.70	0.40	6.75	12.90		●			●	●	0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.70	0.80	6.75	12.90	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.70	1.20	6.75	12.90		●	●	●	●	●	2.00-6.00	0.30-0.80

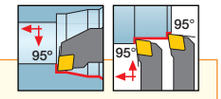
• PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-12X рекомендуются в первую очередь, т.к. они разработаны специально под эту пластину • Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

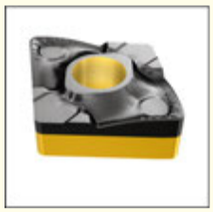
Державки, см. стр•A-PCLNR/L-12X (B88) • C#-PCLNR/L-12X-JHP (D23) • C#-PCLNR/L-X (D4) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DCLNR/L (B20) • PCLNR/L-12X-JHP (B63) • PCLNR/L-X (B19).

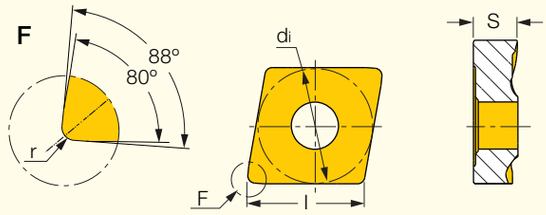
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMM-HTW

Пластины с большим положительным радиусом, спиральной режущей кромкой и положительным режущим углом для черновых операций







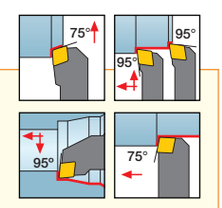
Обозначение	Параметры di	S	r	l	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-HTW	12.70	4.76	0.80	12.90	●	●	1.50-5.00	0.24-0.59

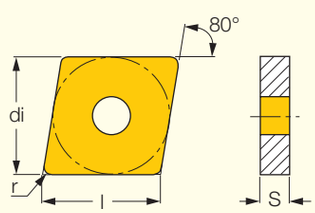
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMM-NR

Односторонние 80° ромбические пластины для черновых токарных операций





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8150	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 190616-NR	19.03	19.05	6.35	1.60	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00

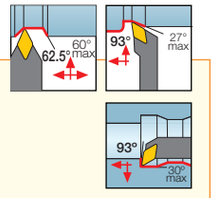
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

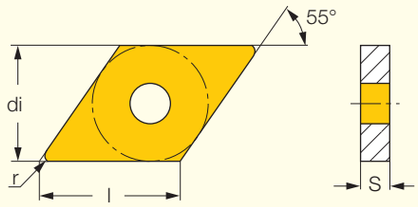
Державки, см. стр•C#-MCLNR/L (D8) • DCLNR/L (B20) • IM-MCLNR/L (D42) • MCLNR/L (B18).

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

DNMG/DNGG-SF

Двухсторонние 55° ромбические пластины для суперчистовой обработки.
Контроль отвода стружки на очень маленькой подаче и глубине резания





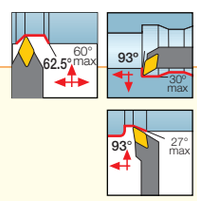
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC530N	IC520N	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-SF	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●		0.50-3.00	0.05-0.25
DNGG 150401-SF	15.50	12.70	4.76	0.10			●	0.25-2.00	0.03-0.15
DNGG 150402-SF	15.50	12.70	4.76	0.20			●	0.40-2.50	0.05-0.20

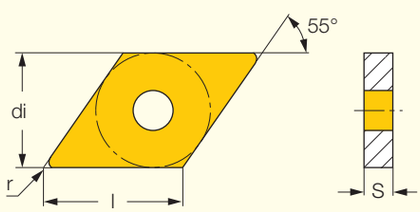
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64).

DNMG-NF

Двухсторонние 55° ромбические пластины для
получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC530N	IC520N	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110402-NF	11.63	9.52	4.76	0.20		●	●		●				●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
DNMG 110404-NF	11.63	9.52	4.76	0.40	●		●	●	●	●		●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-NF	11.63	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●		●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-NF	15.50	12.70	4.76	0.40			●				●			●		0.80-3.50	0.07-0.25
DNMG 150408-NF	15.50	12.70	4.76	0.80			●		●							1.00-3.51	0.08-0.25
DNMG 150604-NF	15.50	12.70	6.35	0.40			●				●		●	●		0.80-3.50	0.07-0.25

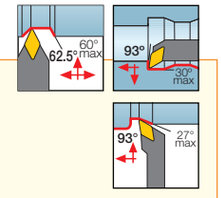
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

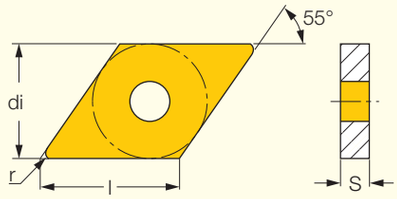
Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

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

DNMG-WG

Двухсторонние 55° ромбические пластины с зачистной кромкой для высокого качества поверхности при точении на больших подачах





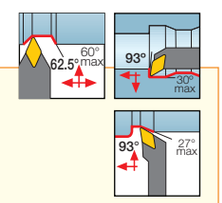
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC5010	IC807	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150408-WG	15.50	12.70	4.76	0.80	●			1.00-2.50	0.20-0.50
DNMG 150608-WG	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	1.00-2.50	0.18-0.40
DNMG 150612-WG	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●		1.00-3.00	0.20-0.80

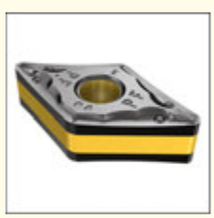
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

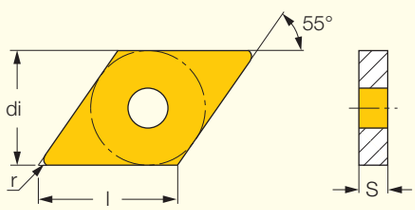
Державки, см. стр•A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNMG-PF

Двухсторонние 55° ромбические пластины для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали







Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-PF	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.07-0.30
DNMG 150612-PF	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.00-4.00	0.10-0.30

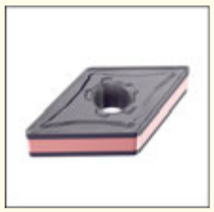
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

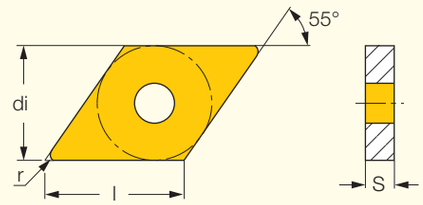
Державки, см. стр•A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

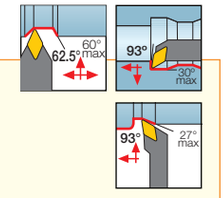
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

DNMG-M3M

Двухсторонние 55° ромбические пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали







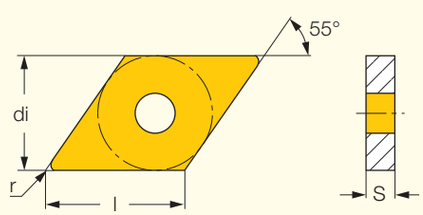
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC6015	IC6025	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	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

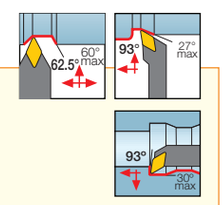
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNMG/DNGG-PP

Двухсторонние 55° ромбические пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-PP	11.63	9.52	4.76	0.40			●				●			0.40-3.00	0.12-0.30
DNMG 110408-PP	11.63	9.52	4.76	0.80	●		●		●					1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150408-PP	15.50	12.70	4.76	0.80	●		●				●			1.00-4.00	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40								●	●	0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-3.50	0.12-0.30
DNGG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40									●	0.50-4.00	0.12-0.30
DNGG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80									●	1.00-4.00	0.12-0.30

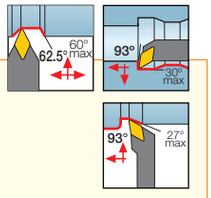
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

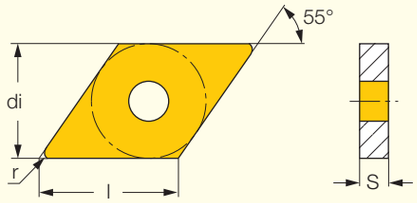
Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

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

DNMG-VL

Двухсторонние 55° ромбические пластины со стружколомом для обработки клапанов из нержавеющей стали и жаропрочных сплавов





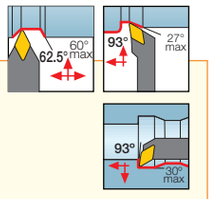
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC908	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-VL	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150408-VL	15.50	12.70	4.76	0.80	●	0.50-3.50	0.10-0.25

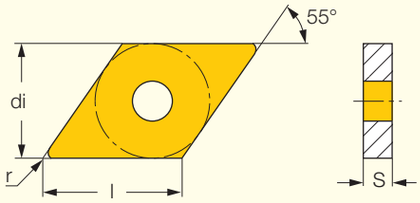
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNMG/DNGG-TF

Двухсторонние 55° ромбические пластины для обработки широкого ряда материалов на средних режимах резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC530N	IC807	IC907	IC806	IC20N	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-TF	11.63	9.52	4.76	0.40		●				●	●					1.00-3.00	0.12-0.30
DNMG 110412-TF	11.63	9.52	4.76	1.20		●										1.50-4.00	0.15-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●		●	●		●	●			1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●			1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150412-TF	15.50	12.70	4.76	1.20		●				●						1.50-4.00	0.12-0.35
DNMG 150604-TF	15.50	12.70	6.35	0.40		●	●	●	●	●		●	●		●	1.00-3.00	0.14-0.30
DNMG 150608-TF	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150612-TF	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●	●		●	●	●		1.50-4.00	0.11-0.35
DNGG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40									●			1.00-3.00	0.15-0.30
DNGG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80									●			1.00-3.50	0.15-0.30

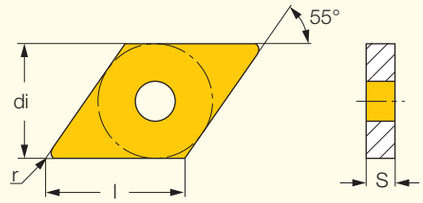
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

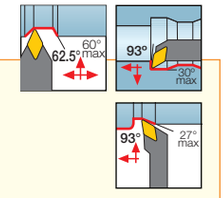
Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

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

DNMG-GN

Двухсторонние 55° ромбические пластины для общей обработки





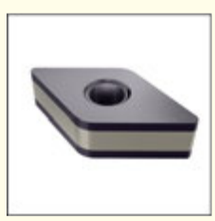
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	IC428	IC5010	IC5005	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-GN	11.63	9.52	4.76	0.80			●	●					1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 110412-GN	11.63	9.52	4.76	1.20			●	●					1.50-4.50	0.18-0.38
DNMG 150408-GN	15.50	12.70	4.76	0.80	●		●	●					1.00-4.00	0.18-0.18
DNMG 150412-GN	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●		●			1.50-5.00	0.18-0.43
DNMG 150608-GN	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		●	●	1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 150612-GN	15.50	12.70	6.35	1.20	●		●	●	●		●		1.50-5.00	0.18-0.43

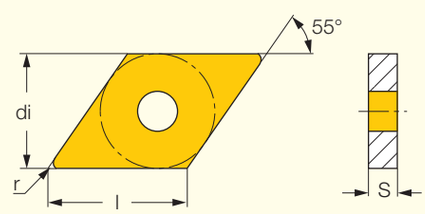
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

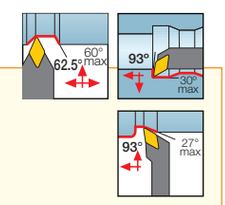
Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L (D5) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • IM-PDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNMA

Двухсторонние 55° ромбические пластины для обработки материалов, дающих короткую стружку (например, чугун)







Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC428	IC5010	IC5005	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMA 150412	15.50	12.70	4.76	1.20	●			1.50-4.00	0.05-0.40
DNMA 150608	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.40
DNMA 150612	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	1.50-4.00	0.05-0.40

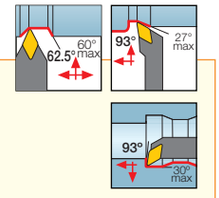
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

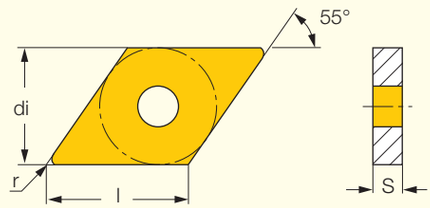
Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

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

DNMM-NM

Односторонние 55° ромбические пластины для черновых операций





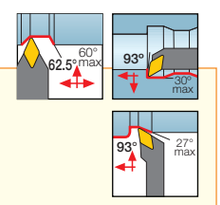
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8250	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMM 150612-NM	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.50-4.50	0.25-0.40

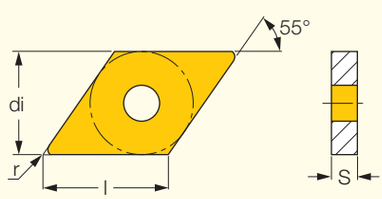
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNMG-NR

Двухсторонние 55° ромбические пластины со специальным стружколомом для черновой обработки в тяжёлых режимах





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ←→ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150612-NR	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	2.00-6.00	0.23-0.50
DNMG 150616-NR	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	2.00-6.00	0.25-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

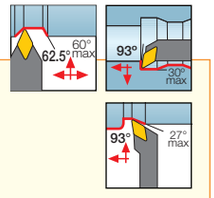
Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

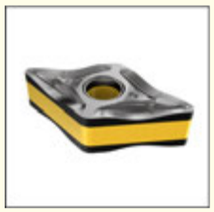
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

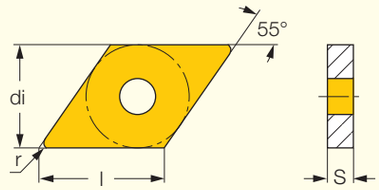
HELITURN LD

DNMX-HT

Двухсторонние 55° ромбические пластины с высоким изгибом режущей кромки для больших объёмов снятия металла



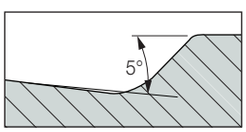




Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC807	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMX 150608-HT	15.50	12.70	6.35	0.80		●	●	●	●	●	●	2.00-5.00	0.25-0.50
DNMX 150612-HT	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●	●	●	2.50-5.50	0.30-0.60
DNMX 150616-HT	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●						2.50-5.50	0.30-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

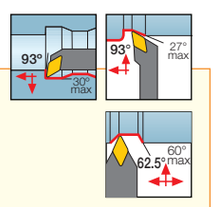
Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

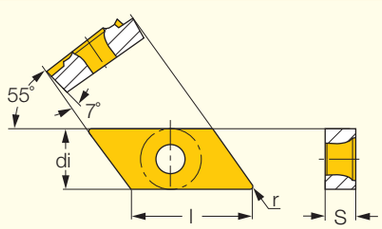


ISOTURN

KNMX

55° Прямоугольные профилирующие пластины





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
KNMX 160405-R/LP	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160410-R/LP	19.72	9.52	4.76	1.00	●	●	●	●	●	1.50-4.00	0.15-0.45

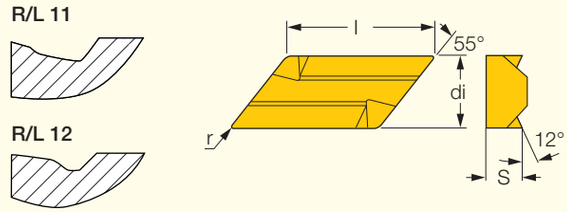
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

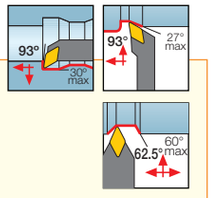
Державки, см. стр• A-SKUNR/L (B93) • CKJNR/L (B23) • CKNNR/L (B24) • SKJNR/L (B24).

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

KNUX

55° Прямоугольные профилирующие пластины





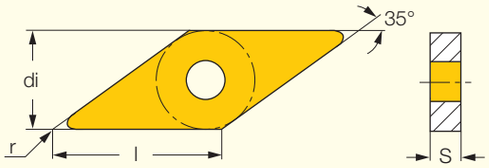
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC9025	IC9015	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
KNUX 160405 R/L11	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R/L12	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160410 R/L11	19.72	9.52	4.76	1.00	●	●		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R/L12	19.72	9.52	4.76	1.00		●		1.50-4.00	0.15-0.45

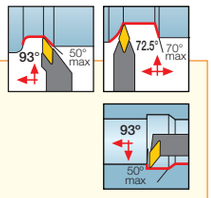
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• CKJNR/L (B23) • CKNNR/L (B24).

VNMG-SF

Двухсторонние 35° ромбические пластины для суперчистовой обработки.
Контроль отвода стружки на очень маленькой подаче и глубине резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC908	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-SF	12.40	7.15	3.90	0.20	●	0.30-2.00	0.03-0.20
VNMG 12T304-SF	12.40	7.15	3.90	0.40	●	0.50-3.00	0.05-0.25

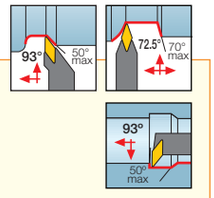
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

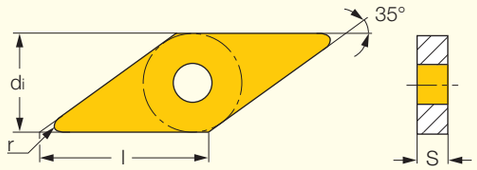
Державки, см. стр.• A-SVUNR/L (B93) • C#-SVJNR/L-F (D10) • C#-SVVNN-F (D12) • HSK A63WH-SVVNN-F (D31) • IM-SVJNR/L-F (D44) • IM-SVVNN-F (D44) • SVJNR/L-F (B25) • SVVNN-F (B26).

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

VNMG/VNGG-NF

Двухсторонние 35° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки





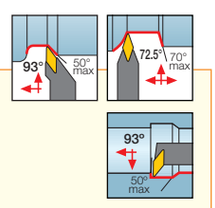
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC830	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC30N	IC20	IC428	IC5010	IC5005	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20	●			●	●		●						●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40	●	●	●	●	●	●	●			●			●	●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 12T308-NF	12.40	7.15	3.90	0.80	●		●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24
VNMG 160404-NF	16.60	9.52	4.76	0.40	●			●	●	●	●						●	●		0.70-2.50	0.07-0.24
VNMG 160408-NF	16.60	9.52	4.76	0.80									●							1.00-3.00	0.08-0.25
VNGG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20	●													●		0.40-2.50	0.05-0.17
VNGG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40	●													●		0.50-3.00	0.05-0.25

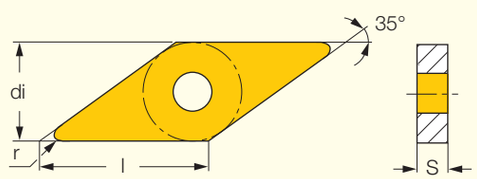
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A-SVUNR/L (B93) • C#-MVJNR/L (D10) • C#-SVJNR/L-F (D10) • C#-SVVNN-F (D12) • HSK A63WH-SVVNN-F (D31) • IM-MVJNR/L (D45) • IM-MVVNN (D45) • IM-SVJNR/L-F (D44) • IM-SVVNN-F (D44) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27) • SVJNR/L-F (B25) • SVVNN-F (B26).

VNMM-PP

Односторонние 35° ромбические пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNMM 12T304-PP	12.40	7.15	3.90	0.40	●	●	0.80-2.50	0.12-0.20
VNMM 12T308-PP	12.40	7.15	3.90	0.80	●	●	1.00-2.50	0.12-0.25

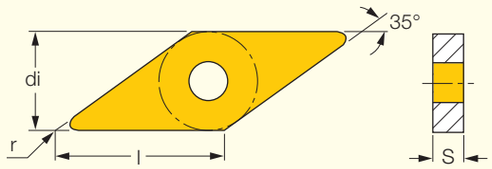
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

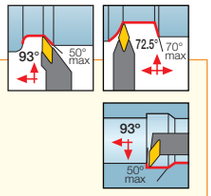
Державки, см. стр• A-SVUNR/L (B93) • C#-SVJNR/L-F (D10) • C#-SVVNN-F (D12) • HSK A63WH-SVVNN-F (D31) • IM-SVJNR/L-F (D44) • IM-SVVNN-F (D44) • SVJNR/L-F (B25) • SVVNN-F (B26).

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

VNMG-TF

Двухсторонние 35° ромбические пластины для обработки широкого ряда материалов на средних режимах резания





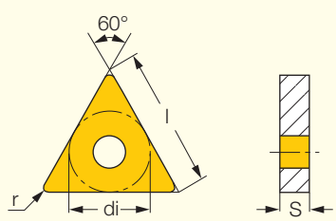
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNMG 160408-TF	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.30
VNMG 160412-TF	16.60	9.52	4.76	1.20						●	●		1.00-4.00	0.12-0.38

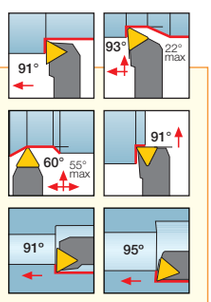
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MVJNR/L (D10) • IM-MVJNR/L (D45) • IM-MVVNN (D45) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27).

TNMG-SF

Треугольные двухсторонние пластины для суперчистовой обработки. Контроль отвода стружки на очень маленькой подаче и глубине резания





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC530N	IC520N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-SF	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	0.40-2.00	0.04-0.25
TNMG 160408-SF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●		1.00-3.00	0.06-0.30

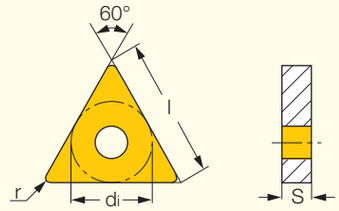
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

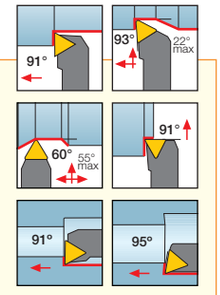
Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNMG-PF

Треугольные двухсторонние пластины для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали





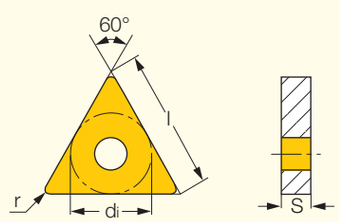
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8150	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160408-PF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.30

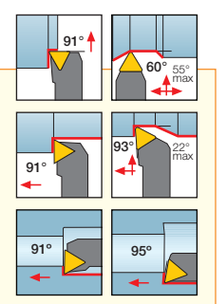
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

TNMZ-RF/LF

Треугольные двухсторонние пластины с шлифованным стружколомом для чистовых операций





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC30N	IC530N	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TNMZ 160404-R/LF	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	0.60-3.50	0.12-0.30

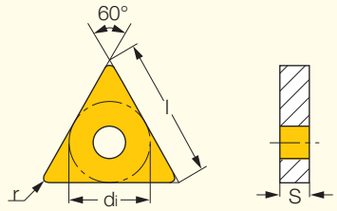
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

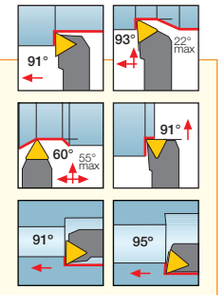
Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNMG-TF

Треугольные двухсторонние пластины для обработки широкого ряда материалов на средних режимах резания





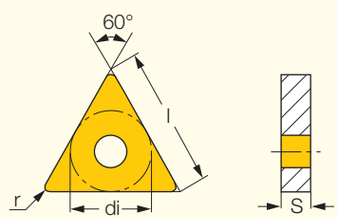
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC908	IC20	IC807	IC907	IC806	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160308-TF	16.50	9.52	3.18	0.80									●			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160404-TF	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		●	●	●	●		1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-TF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160412-TF	16.50	9.52	4.76	1.20		●		●				●	●			1.00-5.00	0.12-0.40
TNMG 220404-TF	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●			●	●			1.00-3.50	0.14-0.35
TNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●			●	●	●		1.00-4.00	0.15-0.40
TNMG 220412-TF	22.00	12.70	4.76	1.20		●		●				●	●			1.00-4.50	0.18-0.40

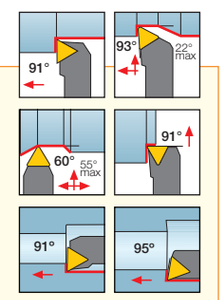
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

TNMG-VL

Треугольные двухсторонние пластины со стружколомом для обработки клапанов из нержавеющей стали и жаропрочных сплавов





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC908	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160408-VL	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.25

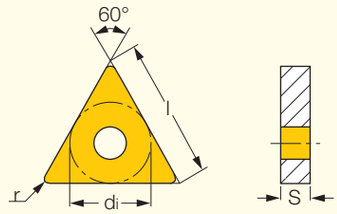
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

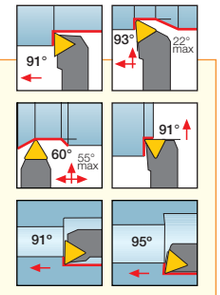
Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNMG/TNGG-PP

Треугольные двухсторонние пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания





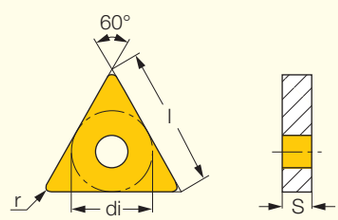
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNGG 160402-PP	16.50	9.52	4.76	0.20						●	0.50-1.50	0.05-0.25
TNMG 160404-PP	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●		●		0.50-3.00	0.13-0.30
TNMG 160408-PP	16.50	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●		1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 220404-PP	22.00	12.70	4.76	0.40	●		●				0.50-3.50	0.14-0.32
TNMG 220408-PP	22.00	12.70	4.76	0.80			●	●	●		1.00-3.50	0.14-0.32

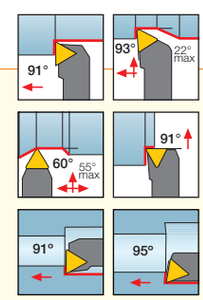
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

TNMG-NF

Треугольные двухсторонние пластины для получистовой и чистовой обработки





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160408-NF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-3.00	0.08-0.25

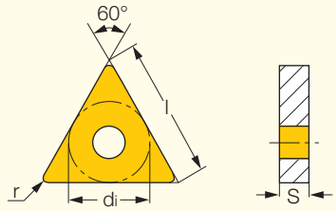
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

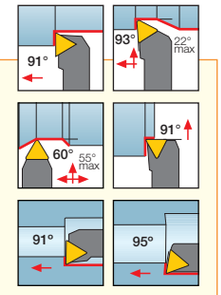
Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNMG-GN

Треугольные двухсторонние пластины для общей обработки





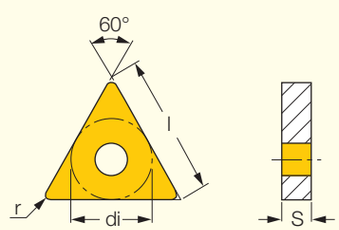
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC428	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-GN	16.50	9.52	4.76	0.40						●		●			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-GN	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.18-0.39
TNMG 160412-GN	16.50	9.52	4.76	1.20			●	●							1.50-4.00	0.18-0.43
TNMG 220408-GN	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●							1.00-4.00	0.18-0.40
TNMG 220412-GN	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●								1.50-4.50	0.18-0.45
TNMG 220416-GN	22.00	12.70	4.76	1.60			●								2.00-5.00	0.25-0.45
TNMG 270612-GN	27.50	15.88	6.35	1.20	●										2.00-6.00	0.25-0.45

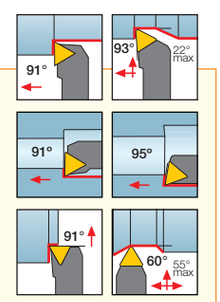
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

TNMM-NR

Односторонние треугольные пластины со специальным стружколомом для черновой обработки в тяжёлых режимах





Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMM 220416-NR	22.00	12.70	4.76	1.60	●	2.50-6.00	0.30-0.50

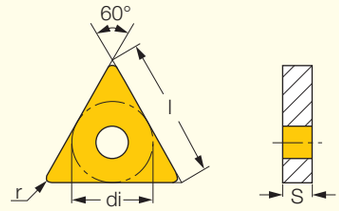
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

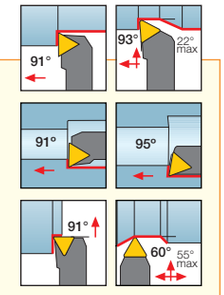
Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTGNR/L (B32) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNMM-RP

Односторонние треугольные пластины для черновой обработки мягких и вязких материалов



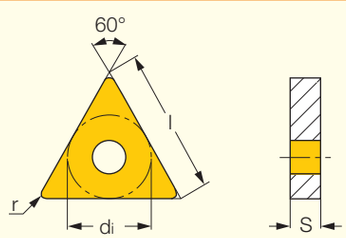


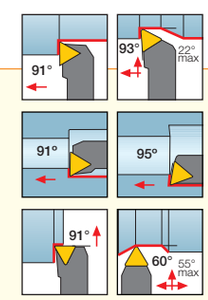
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC8350	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TNMM 220408-RP	22.00	12.70	4.76	0.80	●	2.00-5.00	0.20-0.45

Державки, см. стр.

TNMA

Треугольные двухсторонние пластины без стружколома для обработки материалов, дающих короткую стружку (например, чугун)





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC20	IC428	IC5010	IC5005	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.21
TNMA 160408	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.25
TNMA 160412	16.50	9.52	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.50	0.10-0.29
TNMA 160416	16.50	9.52	4.76	1.60			●		1.50-4.50	0.10-0.40
TNMA 220408	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●		●	1.50-5.00	0.05-0.33
TNMA 220412	22.00	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.33
TNMA 220416	22.00	12.70	4.76	1.60		●		●	1.50-5.00	0.10-0.37

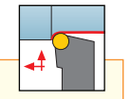
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

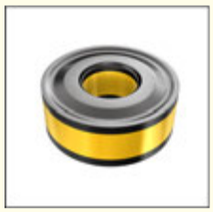
Державки, см. стр.• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

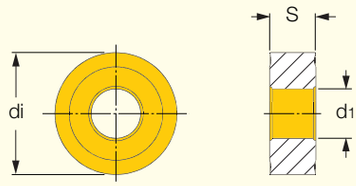
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

RNMG

Двухсторонняя круглая негативная пластина для черновой обработки профиля на средних режимах







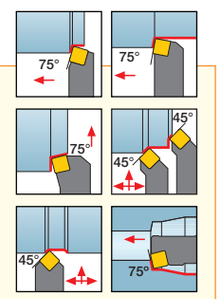
Обозначение	Параметры di	S	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RNMG 120400	12.70	4.76	5.15	●	●	2.00-5.00	0.30-0.60

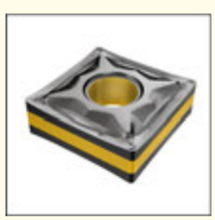
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

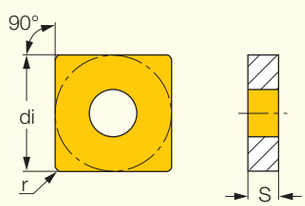
Державки, см. стр.• PRGNR/L (B52).

SNMG-NF

Двухсторонняя квадратная пластина для суперчистовой обработки. Контроль отвода стружки на очень маленькой подаче и глубине резания







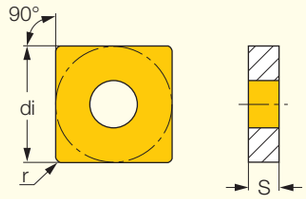
Обозначение	Параметры di	S	r	IC8250	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 090304-NF	9.52	3.17	0.40	●	0.60-3.00	0.08-0.25

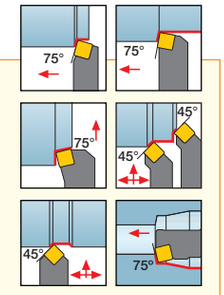
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

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

SNMG-VL

Двухсторонняя квадратная пластина со стружколомом для обработки клапанов из нержавеющей стали и жаропрочных сплавов





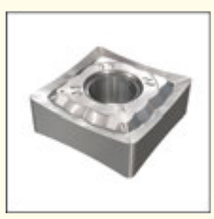
Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-VL	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-5.00	0.10-0.25

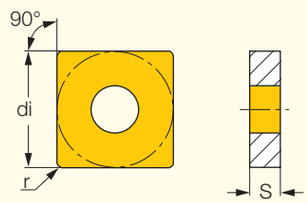
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

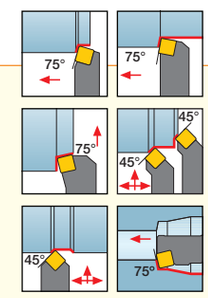
Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

SNMG-PP

Двухсторонние квадратные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания







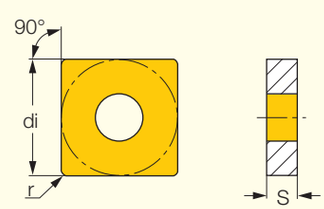
Обозначение	Параметры di	S	r	IC3028	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-PP	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.14-0.30
SNMG 120412-PP	12.70	4.76	1.20	●	1.50-4.00	0.18-0.40

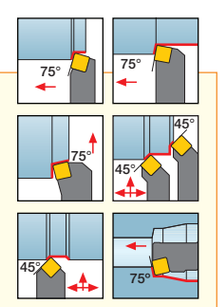
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

SNMG-TF

Двухсторонние квадратные пластины для обработки широкого ряда материалов на средних режимах резания





Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120404-TF	12.70	4.76	0.40		●					●	●		1.00-4.00	0.10-0.25
SNMG 120408-TF	12.70	4.76	0.80	●	●	●		●		●	●	●	1.00-4.00	0.13-0.35
SNMG 120412-TF	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●		1.50-4.00	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

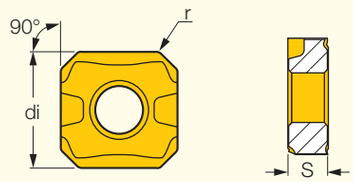
Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

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

ISOTURN

SNMG-EM-M

Двухсторонняя квадратная пластина для обработки жаропрочных сплавов на средних режимах

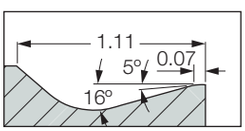


Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-M (1)	12.70	4.76	0.80	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

(1) Для использования пластин SNMG.....-EM-M/R требуется подкладка RST 443R/L SET.

Державки, см. стр.• DSDNN (B27) • DSSNR/L (B28).



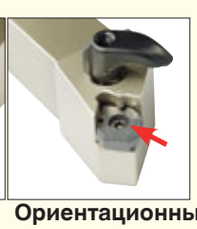
Пластина имеет 4 режущие кромки (2 на каждой стороне) с усечёнными радиусами – такая конфигурация облегчает теплоотдачу из зоны резания. Две кромки без стружколомов (плоские) - не используются.
Пластины производятся из сплава IC907. Этот сплав с мелкозернистой основой и покрытием PVD является самым лучшим для обработки жаропрочных сплавов.

Державки

Эти пластины требуют использования специальных подкладок - RST 443R/L SET. Эти подкладки разработаны для применения на державках с креплением R-Clamp: DSSNR/L ...-12.
Стандартную подкладку нужно заменить на специальную, которая имеет штырёк, назначение которого - не допустить использование нерабочих плоских режущих углов.

Правильное положение пластины

Неправильная установка

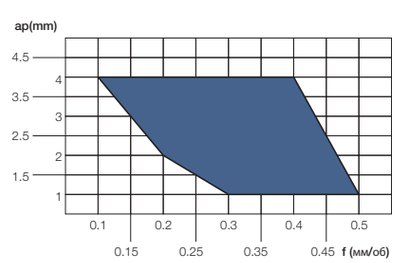


Ориентационный штырёк

Преимущества

- Увеличение скорости резания (благодаря улучшенному отводу тепла).
- Уменьшение канавочного износа (благодаря углу в плане 45º).
- Увеличение подач (угол в плане 45° обеспечивает тонкую стружку).
- Повышение производительности до 50%.
- Возможность обработки в двух направлениях одним инструментом, продольное точение и точение торца.
- Глубина резания до 3 мм.

Диапазон стружкодробления SNMG 120408-EM-M

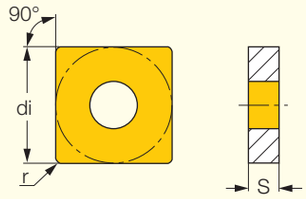


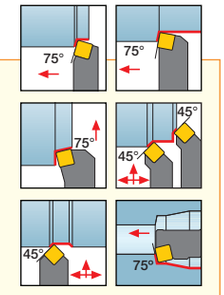
Материал: инконел 718
Скорость резания Vc: 50 м/мин
с СОЖ

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

SNMG-GN

Двухсторонние квадратные пластины для общей обработки





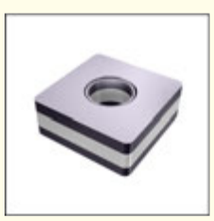
Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC428	IC5010	IC5005	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-GN	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.45
SNMG 120412-GN	12.70	4.76	1.20				●					1.40-5.00	0.25-0.50
SNMG 150612-GN	15.87	6.35	1.20	●		●		●				2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190612-GN	19.05	6.35	1.20	●	●							2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190616-GN	19.05	6.35	1.60	●				●				2.00-9.00	0.30-0.65

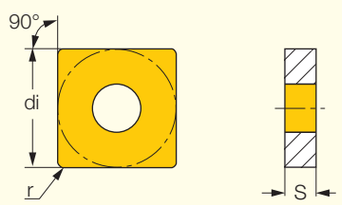
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

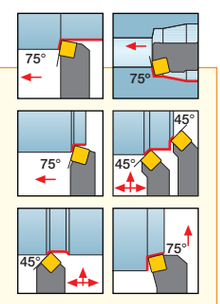
Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSBNR/L (B31) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

SNMA

Двухсторонние квадратные пластины без стружколома
для обработки материалов, дающих короткую стружку







Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC20	IC428	IC5010	IC5005	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.50-5.00	0.05-0.50
SNMA 120412	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.50
SNMA 120416	12.70	4.76	1.60		●	●	●	2.00-6.00	0.10-0.60
SNMA 190612	19.05	6.35	1.20	●		●	●	2.00-7.00	0.10-0.60
SNMA 190616	19.05	6.35	1.60	●	●	●		2.50-10.00	0.10-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

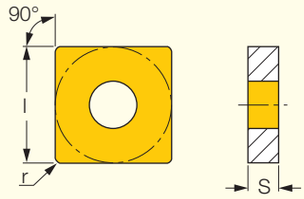
Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSBNR/L (B31) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

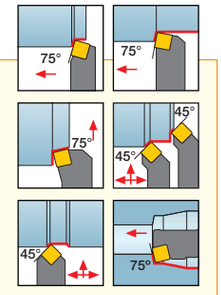
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

SNMG-NR

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для черновой обработки в тяжёлых режимах





Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	IC428	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMG 120412-NR	12.70	4.76	1.20			●		●		●			2.00-5.00	0.30-0.70
SNMG 120416-NR	12.70	4.76	1.60		●	●	●						2.50-6.00	0.30-0.70
SNMG 150608-NR	15.87	6.35	0.80			●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150612-NR	15.87	6.35	1.20		●	●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150616-NR	15.87	6.35	1.60			●	●		●	●			2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 190612-NR	19.05	6.35	1.20			●					●	●	3.00-8.00	0.40-0.00
SNMG 190616-NR	19.05	6.35	1.60		●	●	●						3.50-10.00	0.40-0.85
SNMG 250724-NR	25.40	7.94	2.40		●	●							5.00-15.00	0.40-1.00
SNMG 250924-NR	25.40	9.52	2.40	●	●	●							5.00-15.00	0.40-1.00

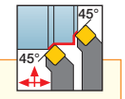
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

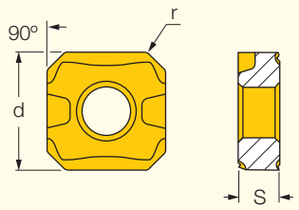
Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSBNR/L (B31) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

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

SNMG-EM-R

Двухсторонние квадратные пластины для черновой обработки закалённых сплавов





Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ←→ Твёрдый IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-R (1)	12.70	4.76	0.80	●	●	●	3.00-6.00	0.25-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

(1) Для использования пластин SNMG.....-EM-M/R требуется подкладка RST 443R/L SET.

Державки, см. стр•DSDNN (B27) • DSSNR/L (B28).

Пластина имеет 4 режущие кромки (2 на каждой стороне) с усечёнными радиусами – такая конфигурация облегчает теплоотдачу из зоны резания.
Две кромки без стружколомов (плоские) - не используются.
Пластины производятся из сплава IC907. Этот сплав с мелкозернистой основой и покрытием PVD является самым лучшим для обработки жаропрочных сплавов.

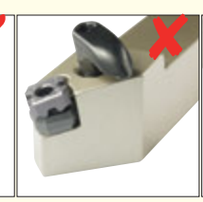
Преимущества

- Увеличение скорости резания (благодаря улучшенному отводу тепла).
- Уменьшение канавочного износа (благодаря углу в плане 45º).
- Увеличение подач (угол в плане 45° обеспечивает тонкую стружку).
- Повышение производительности до 50%.
- Возможность обработки в двух направлениях одним инструментом, продольное точение и точение торца.
- Глубина резания до 6 мм

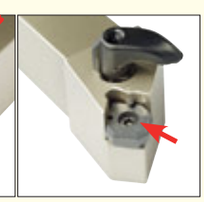
Державки

Эти пластины требуют использования специальных подкладок - RST 443R/L SET. Эти подкладки разработаны для применения на державках с креплением R-Clamp: DSSNR/L ...-12. Стандартную подкладку нужно заменить на специальную, которая имеет штырёк, назначение которого - не допустить использование нерабочих плоских режущих углов.

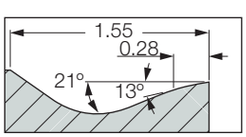
Правильное положение пластины



Неправильная установка



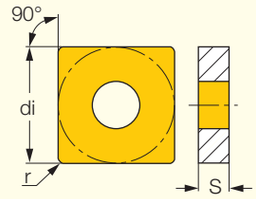
Ориентационный штырёк

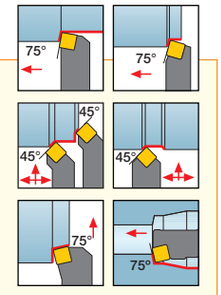


Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SNMM-NM

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки





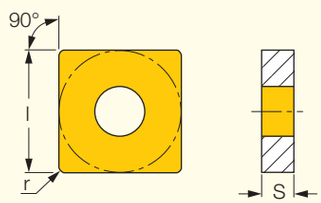
Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8250	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NM	19.05	6.35	1.60	●	●	2.50-10.00	0.30-0.70

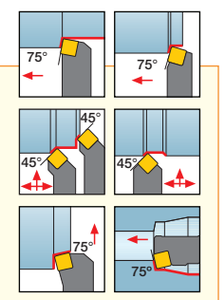
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSSNR/L (B28) • PSBNR/L (B31) • PSDNN (B29) • PSSNR/L (B30).

SNMM-RP

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки мягких и вязких материалов





Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8250	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
SNMM 120408-RP	12.70	4.76	0.80		●	1.80-5.00	0.25-0.50
SNMM 190616-RP	19.05	6.35	1.60	●		2.50-8.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

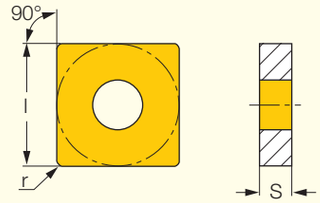
Державки, см. стр.• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSBNR/L (B31) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

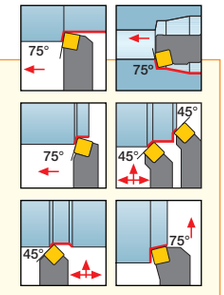
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

ISOTURN

SNMM-NR

Односторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для черновой обработки в тяжёлых режимах





Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC8350	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NR	19.05	6.35	1.60		●		2.50-8.00	0.35-1.00
SNMM 250724-NR	25.40	7.94	2.40	●	●	●	5.00-15.00	0.35-1.00

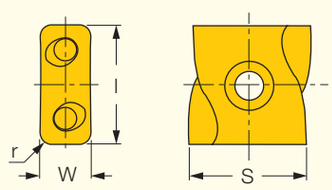
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

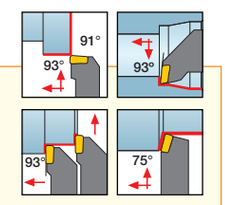
Державки, см. стр.• DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSSNR/L (B28) • PSBNR/L (B31) • PSDNN (B29) • PSSNR/L (B30).

HELITURN
TANGENTIAL LINE

LNMX-HT

Тангенциальные пластины с 4 режущими кромками и позитивным передним углом для больших объёмов снятия металла





Обозначение	Параметры W	l	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC8150	IC908	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408R/L-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110412R/L-HT	4.75	11.00	11.40	1.20	●	●	●	●	●	●			●	0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 150608R/L-HT	6.40	15.00	13.40	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150612R/L-HT	6.40	15.00	13.40	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150616R/L-HT	6.40	15.00	13.40	1.60	●	●	●	●	●	●	●	●	●	2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 221016R/L-HT	9.40	22.00	20.00	1.60	●	●	●	●						4.00-15.00	0.30-1.00
LNMX 221024R/L-HT	9.40	22.00	20.00	2.40	●	●	●	●						5.00-15.00	0.30-1.10

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

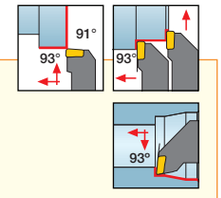
Державки, см. стр.• C#-SLANR/L-TANG (D6) • C#-SLFNR/L-TANG (D7) • C#-SLSNR/L-TANG (D7) • HSK A63WH-SLANR/L-TANG (D27) • HSK A63WH-SLSNR/L-TANG (D27) • IM-SLANR/L-TANG (D39) • IM-SLFNR/L-TANG (D40) • IM63 XMZ SLSNR/L-TANG (D40) • PLANR/L-TANG (B5) • PLFNR/L-TANG (B7) • S-PLANR-TANG (B85) • S-SLANR-TANG (B85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (B64) • SLANR/L-TANG (B6) • SLBNR/L-TANG (B8) • SLFNR/L-TANG (B7).

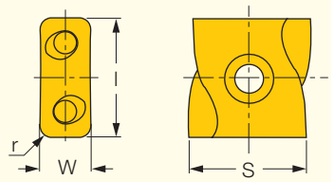
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

HELITURN
TANGENTIAL LINE

LNMX-HM

Тангенциальные пластины с позитивным передним углом для больших объёмов снятия металла при обработке мягких и вязких материалов





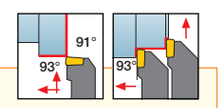
Обозначение	Параметры l	W	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC6015	IC6025	IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408R/L-HM	11.00	4.75	11.40	0.80	●	●	●	●			1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412R/L-HM	11.00	4.75	11.40	1.20	●	●		●			1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 150608R/L-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●			●	●	●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150612R/L-HM	15.00	6.40	13.40	1.20	●				●	●	1.50-7.00	0.15-0.70
LNMX 221016L-HM	22.00	9.40	20.00	1.60		●					4.00-15.00	0.15-0.70

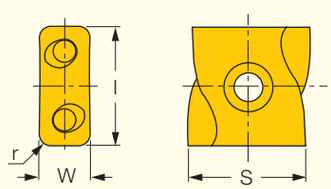
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• C#-SLANR/L-TANG (D6) • C#-SLFNR/L-TANG (D7) • C#-SLSNR/L-TANG (D7) • HSK A63WH-SLANR/L-TANG (D27) • HSK A63WH-SLSNR/L-TANG (D27) • IM-SLANR/L-TANG (D39) • IM-SLFNR/L-TANG (D40) • IM63 XMZ SLSNR/L-TANG (D40) • PLANR/L-TANG (B5) • PLFNR/L-TANG (B7) • S-PLANR-TANG (B85) • S-SLANR-TANG (B85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (B64) • SLANR/L-TANG (B6) • SLFNR/L-TANG (B7).

LNMX-WG

Пластины с тангенциальным креплением и зачистной кромкой на углу, для высокопроизводительного резания и отличного качества поверхности





Обозначение	Параметры l	W	S	r	IC8250	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 150608R/L-WG	15.00	6.40	13.40	0.80	●	1.00-6.00	0.30-0.75
LNMX 150612R/L-WG	15.00	6.40	13.40	1.20	●	1.50-7.00	0.30-0.80

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

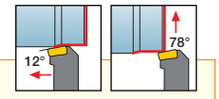
Державки, см. стр.• C#-SLANR/L-TANG (D6) • C#-SLFNR/L-TANG (D7) • C#-SLSNR/L-TANG (D7) • HSK A63WH-SLANR/L-TANG (D27) • HSK A63WH-SLSNR/L-TANG (D27) • IM-SLANR/L-TANG (D39) • IM-SLFNR/L-TANG (D40) • IM63 XMZ SLSNR/L-TANG (D40) • PLANR/L-TANG (B5) • PLFNR/L-TANG (B7) • S-PLANR-TANG (B85) • S-SLANR-TANG (B85) • SLANR/L-15-TANG-JHP (B64) • SLANR/L-TANG (B6) • SLFNR/L-TANG (B7).

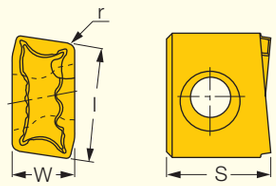
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

FEEDTURN

LNMX-HF

Токарные пластины с тангенциальным креплением для черновой обработки на больших подачах (до 2.4 мм/об)





Обозначение	Параметры				Прочный ⟷ Твёрдый			Рекомендованные режимы	
	W	l	S	r	IC3028	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
LNMX 1608R/L-HF	8.50	16.00	14.00	1.20	●	●	●	0.50-2.40	1.50-2.40

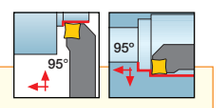
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

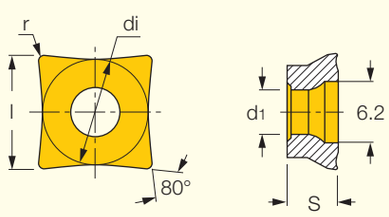
Державки, см. стр.• SLLNR/L-HF (B9).

CHAMTURN Позитивные пластины

QC95MT-SM

Квадратные позитивные пластины с углами 80° для чистовой обработки (многофункциональная система крепления пластин CHAMELEON)





Обозначение	Параметры					IC3028	Рекомендованные режимы	
	l	di	S	r	d_1		a_p (мм)	f (мм/об)
QC95MT 100504-SM	10.40	9.65	5.00	0.40	4.50	●	0.50-3.00	0.08-0.25

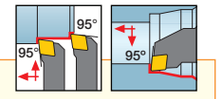
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

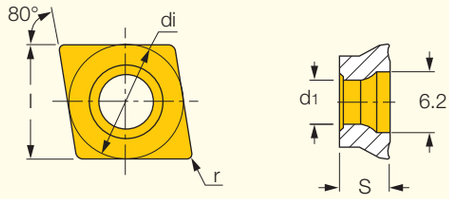
Державки, см. стр.• S-SUXCR/L-CM (B95) • SUXCR-CM-PAD (B36) • SUXCR/L-CM (B35).

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

CC95MT-SM

Односторонние 80° ромбические пластины для чистовой обработки
(многофункциональная система крепления пластин CHAMELEON)





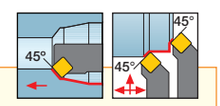
Обозначение	Параметры					Прочный ⟷ Твёрдый			Рекомендованные режимы	
	l	di	S	r	d_1	IC3028	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
CC95MT 100504-SM	9.50	9.53	5.00	0.40	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.24

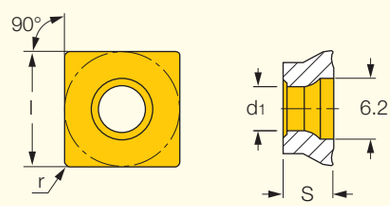
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• S-SUXCR/L-CM (B95) • SUXCR-CM-PAD (B36) • SUXCR/L-CM (B35).

SC45MT-SM

Односторонние квадратные пластины для чистовой обработки
(многофункциональная система крепления пластин CHAMELEON)





Обозначение	Параметры				Прочный ⟷ Твёрдый			Рекомендованные режимы	
	l	S	r	d_1	IC3028	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
SC45MT 100508-SM	9.53	5.00	0.80	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

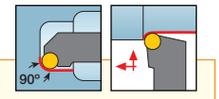
Державки, см. стр.• S-SUXCR/L-CM (B95) • SUXCR-CM-PAD (B36) • SUXCR/L-CM (B35).

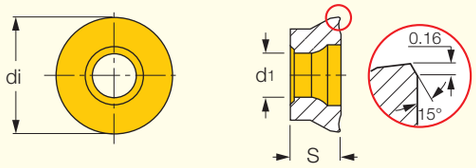
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CHAMTURN

RC90MT-SM

Односторонние круглые пластины для получерновой и черновой обработки (многофункциональная система крепления пластин CHAMELEON)





Обозначение	Параметры di	S	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RC90MT 1205M0-SM	12.00	5.00	4.50	●	●	●	2.00-6.00	0.30-0.50

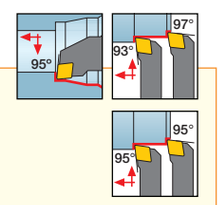
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

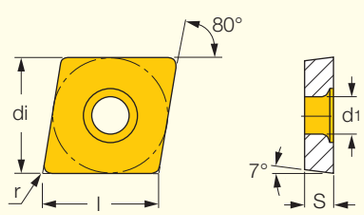
Державки, см. стр.• S-SUXCR/L-CM (B95) • SUXCR-CM-PAD (B36) • SUXCR/L-CM (B35).

ISOTURN

CCMT/CCGT-SM

Односторонние позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7° для получистового и чистового точения мягких материалов и сплавов с редкими добавками





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC830	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC20	IC428	IC5010	IC5005	IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-SM	6.30	6.35	2.38	0.10	2.80												●		0.25-2.00	0.05-0.20
CCGT 060202-SM	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80												●		0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060202-SM	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80			●		●									0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060204-SM	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80			●	●	●	●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 060208-SM	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80				●		●					●	●		0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 09T302-SM	9.70	9.53	3.97	0.20	4.40			●	●		●					●	●		0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T304-SM	9.70	9.53	3.97	0.40	4.40	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T308-SM	9.70	9.53	3.97	0.80	4.40			●	●	●	●			●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
CCMT 120404-SM	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50			●		●						●	●		0.70-3.50	0.07-0.25
CCMT 120408-SM	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50			●	●	●	●					●	●		0.70-3.50	0.07-0.30

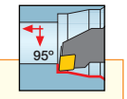
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

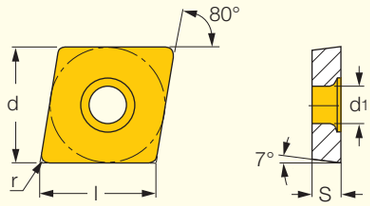
Державки, см. стр.• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

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

CCMT-PF

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками





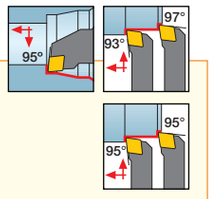
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC6015	IC6025	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-PF	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.04-0.25
CCMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	0.40-2.50	0.04-0.30
CCMT 09T302-PF	9.70	9.53	3.97	0.20	4.40	●			●	●	0.50-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304-PF	9.70	9.53	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.35

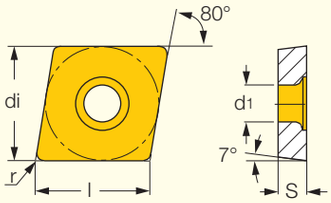
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

CCMT-14

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7° для получистового и чистового точения





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC20	IC428	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-14	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80		●						0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204-14	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●		●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.14-0.25
CCMT 09T304-14	9.70	9.53	3.97	0.40	4.40		●				●	●	0.50-3.00	0.14-0.25
CCMT 09T308-14	9.70	9.53	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●			0.80-3.00	0.14-0.30
CCMT 120408-14	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●		●					0.80-3.00	0.14-0.30

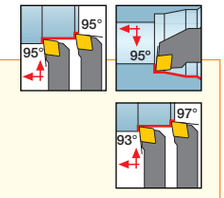
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

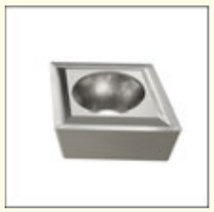
Державки, см. стр.• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

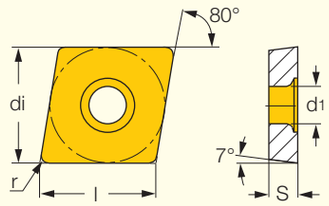
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CCMT/CCGT

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7° для получистового и чистового точения







Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC30N	IC20	IC520N	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060202	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202L (1)	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●			0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204L (1)	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060202	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80				●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●		●	●	0.50-2.00	0.12-0.22
CCMT 09T302	9.70	9.53	3.97	0.20	4.40			●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T304	9.70	9.53	3.97	0.40	4.40			●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T308	9.70	9.53	3.97	0.80	4.40			●	●	0.80-3.00	0.14-0.25

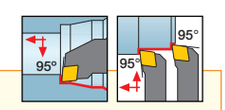
• Используйте леворежущие пластины для левосторонних наружных державок и правосторонних внутренних державок. • Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

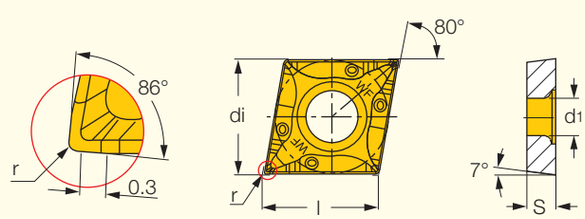
(1) Леворежущая пластина

Державки, см. стр.• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

CCET-WF

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7° и зачистной кромкой возле угла для чистовой обработки на больших подачах





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCET 0602005-WF	6.30	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-2.00	0.01-0.20
CCET 09T3005-WF	9.50	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.05-2.00	0.01-0.20

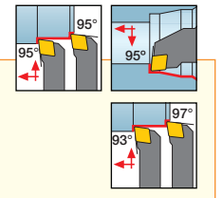
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

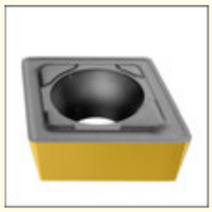
Державки, см. стр. • C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

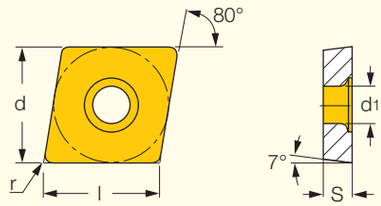
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CCMT-WG

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7° и зачистной кромкой возле угла для чистовой обработки на больших подачах







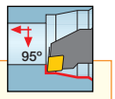
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d_1	Прочный ← → Твёрдый IC8250	IC807	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-WG	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	0.40-2.00	0.10-0.35
CCMT 09T304-WG	9.70	9.53	3.97	0.40	4.40	●			0.40-2.00	0.14-0.30
CCMT 09T308-WG	9.70	9.53	3.97	0.80	4.40	●			0.50-2.50	0.20-0.38
CCMT 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●			0.50-3.00	0.20-0.36

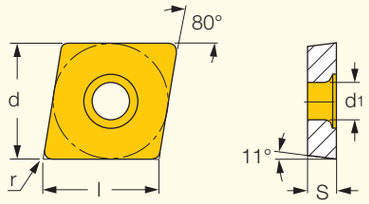
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр. • C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

CPGT-SM

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 11° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками





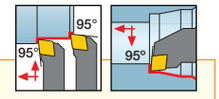
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d_1	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CPGT 060201-SM	6.30	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.20
CPGT 060202-SM	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.30
CPGT 060204-SM	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35
CPGT 09T301-SM	9.50	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.25-2.00	0.05-0.25
CPGT 09T302-SM	9.50	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.30
CPGT 09T304-SM	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.60-3.50	0.10-0.35

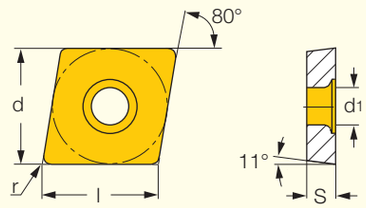
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

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

CPMT-PF

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 11° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками



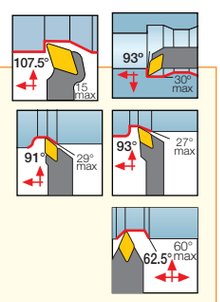


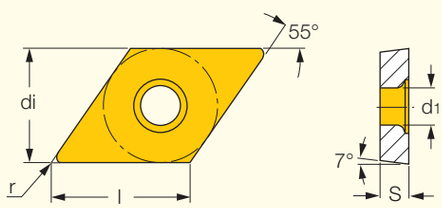
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC6015	IC6025	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CPMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.04-0.30
CPMT 060208-PF	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●			●	●	0.50-2.50	0.08-0.30
CPMT 09T304-PF	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●			●	●	0.50-3.00	0.05-0.35
CPMT 09T308-PF	9.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.35
CPMT 090308-PF	9.50	9.52	3.18	0.80	4.40				●		0.50-3.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

DCMT/DCGT-SM

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистового и чистового точения мягких материалов и сплавов с редкими добавками





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC530N	IC520N	IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-SM	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80			●		●			●	●		0.50-2.00	0.04-0.20
DCMT 070204-SM	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	●	●			●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 070208-SM	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80		●									0.50-3.00	0.07-0.25
DCGT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40									●		0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●		●	●		●	●		0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●		●	●	●		●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
DCMT 11T308-SM	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●			●	●		1.00-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T312-SM	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40							●				1.00-3.50	0.10-0.28

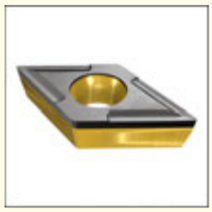
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

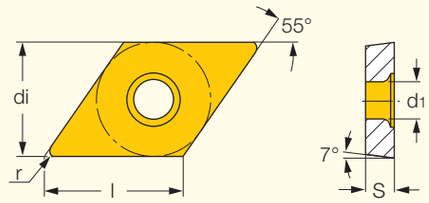
Державки, см. стр. • C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR-PAD (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

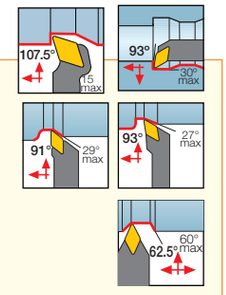
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

DCMT/DCGT

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для чистовой обработки







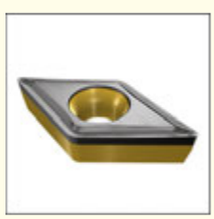
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	IC30N	IC908	IC530N	IC520N	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201R	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80					●				0.25-1.50	0.05-0.15
DCGT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				●					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				●					0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●				●	●	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●		●	●			●	●	0.50-2.00	0.08-0.22
DCGT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●				●	1.00-2.50	0.12-0.25
DCMT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●		●	●	●	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●			●	●	0.50-2.00	0.12-0.25
DCMT 11T308	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●			●			●	●	1.50-3.00	0.14-0.29

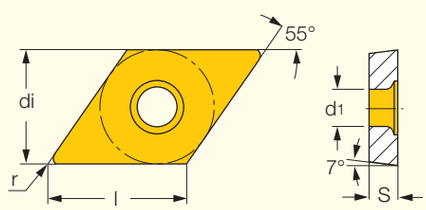
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

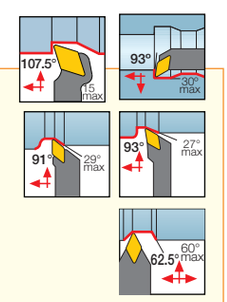
Державки, см. стр•C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR-PAD (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

DCMT-14

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистового и чистового точения мягких материалов и сплавов с редкими добавками







Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8150	IC20	IC428	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304-14	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●		1.00-2.50	0.14-0.25
DCMT 11T308-14	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		●	●	●	1.50-3.00	0.14-0.29

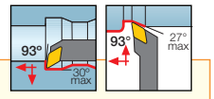
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

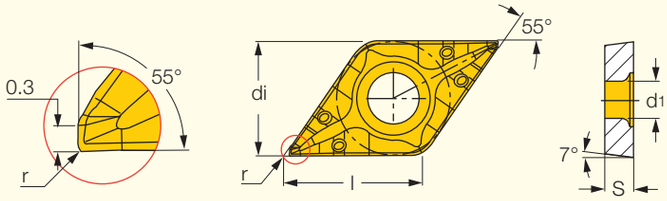
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

DCET-WF

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7°
и зачистной кромкой для чистовой обработки на больших подачах



Изображена левосторонняя



Изображена правосторонняя

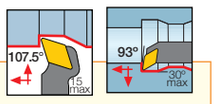
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCET 0702005R/L-WF	7.70	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-3.00	0.01-0.20
DCET 11T3005R/L-WF	11.60	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-3.00	0.01-0.20

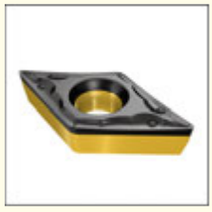
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

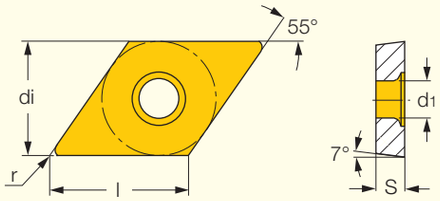
Державки, см. стр.• C#-SDJCR/L (D15) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR-PAD (B43) • SDJCR/L (B42).

DCMT-PF

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой
и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками







Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC830	IC8250	IC6015	IC6025	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80						●	●	0.30-3.00	0.02-0.25
DCMT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●							0.40-3.00	0.03-0.25
DCMT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●							0.50-3.50	0.05-0.30
DCMT 070208-PF	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80						●	●	0.70-3.00	0.08-0.30
DCMT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●					●		0.30-2.50	0.04-0.25
DCMT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	●	●	0.70-3.00	0.10-0.25

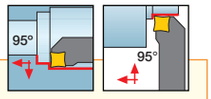
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

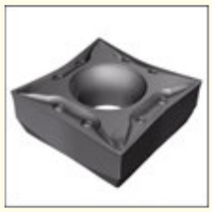
Державки, см. стр.• C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR-PAD (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

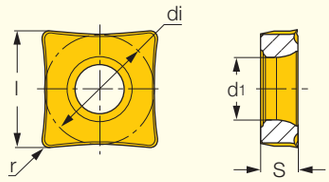
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

QCMT-PF

Позитивные пластины с 4 углами 80° и задним углом 7°
со стружколомом для чистовой обработки







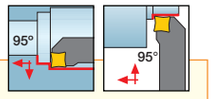
Обозначение	Параметры di	S	r	d1	IC908	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T302-PF	9.65	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.30

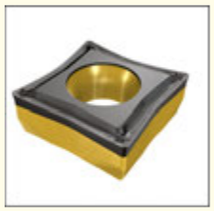
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

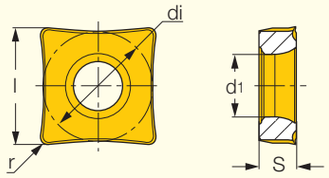
Державки, см. стр.• PQLCR/L (B37) • PQLCR/L-A (B37) • PQLCR/L-S (B36).

QCMT-SM

Позитивные пластины с 4 углами 80° и задним углом 7°
со стружколомом для чистовой обработки







Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ← → Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T304-SM	10.40	9.65	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25

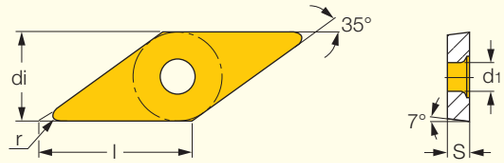
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

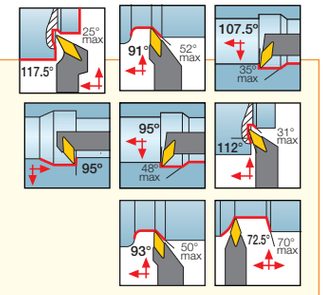
Державки, см. стр.• PQLCR/L (B37) • PQLCR/L-A (B37) • PQLCR/L-S (B36) • S/A-SQLCR/L (B96).

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

VCGT 1303..-PF

Позитивные 35° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками





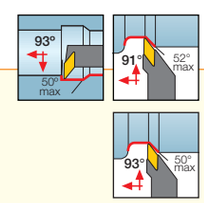
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d_1	IC3028	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
VCGT 130302-PF	13.00	7.94	3.18	0.20	3.40	●	0.30-2.50	0.03-0.25
VCGT 130304-PF	13.00	7.94	3.18	0.40	3.40	●	0.50-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

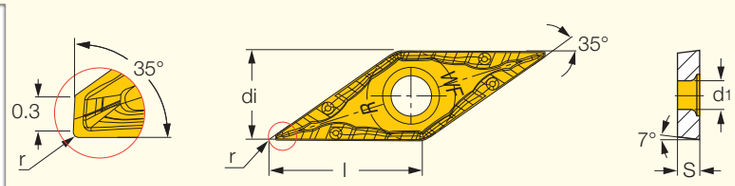
Державки, см. стр• SVACR/L (B47).

VCET-WF

Позитивные 35° ромбические пластины с задним углом 7° для чистовой обработки на больших подачах



Изображена левосторонняя



Изображена правосторонняя

Обозначение	Параметры l	di	S	r	d_1	Прочный ↔ Твёрдый IC807	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
VCET 1103005R/L-WF	11.10	6.35	3.18	0.05	2.90	●	●	0.05-4.00	0.01-0.20

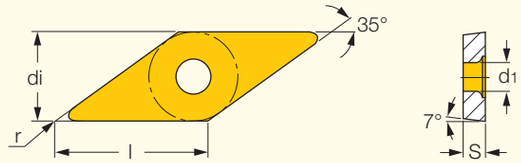
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

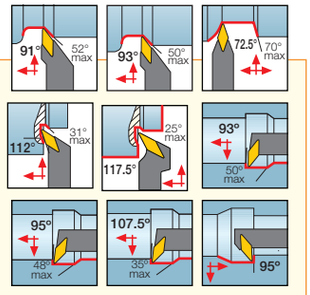
Державки, см. стр.• C#-SVJCR/L (D15) • IM-SVJCR/L (D48) • PVACR/L-S (B45) • S/A-SVJCR/L (B101) • SVACR/L (B47) • SVJCR-PAD (B46) • SVJCR/L (B45) • SVPCR/L (B48).

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

VCMT-SM

Позитивные 35° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками





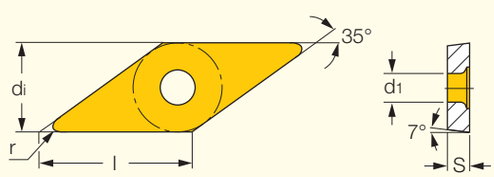
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC908	IC807	IC907	IC806	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-SM	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90						●	●	●		0.20-2.50	0.04-0.20
VCMT 110304-SM	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90			●		●	●	●	●		0.50-3.00	0.07-0.24
VCMT 110308-SM	11.10	6.35	3.18	0.80	2.90						●				0.50-2.00	0.07-0.25
VCMT 160402-SM	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40			●		●		●	●		0.50-2.50	0.05-0.20
VCMT 160404-SM	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40		●		●	●		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCMT 160408-SM	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●	●	●		●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
VCMT 160412-SM	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40							●			0.50-3.00	0.10-0.25

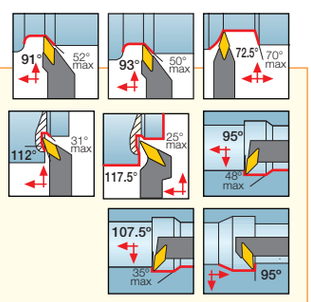
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр.• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • PVACR/L-S (B45) • S/A-SVJCR/L (B101) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVACR/L (B47) • SVJCR-PAD (B46) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVPCR/L (B48) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

VCMT-14

Позитивные 35° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC20	IC520N	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-14	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.25
VCMT 160408-14	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●		1.00-5.00	0.12-0.30

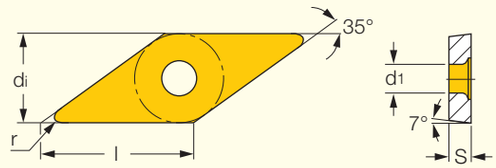
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

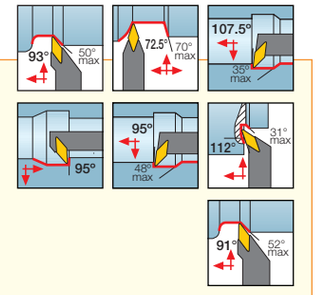
Державки, см. стр•A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

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

VCMW

Позитивные 35° ромбические пластины с задним углом 7° для обработки материалов, дающих короткую стружку (например, чугун)





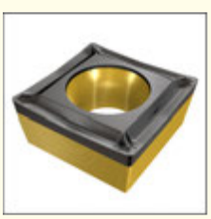
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCMW 160404	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.70-4.00	0.05-0.25
VCMW 160408	16.60	9.62	4.76	0.80	4.40	●	1.00-5.00	0.05-0.25

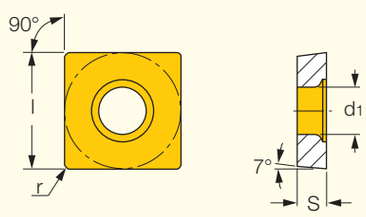
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

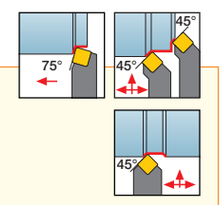
Державки, см. стр• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

SCMT-SM

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками







Обозначение	Параметры l	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	IC6025	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-SM	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●		●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-SM	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-SM	12.70	4.76	0.40	5.50			●				0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-SM	12.70	4.76	0.80	5.50		●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.30

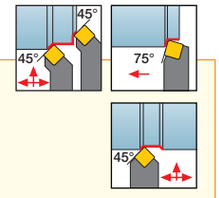
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

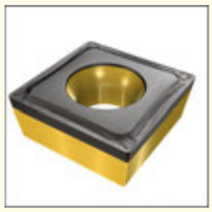
Державки, см. стр.• SSBCR/L (B49) • SSSCR/L (B49).

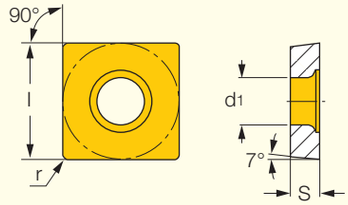
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SCMT-14

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками







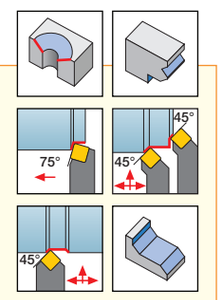
Обозначение	Параметры l	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC20	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-14	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●	●	1.00-3.50	0.12-0.30
SCMT 120404-14	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●			1.00-4.00	0.12-0.30

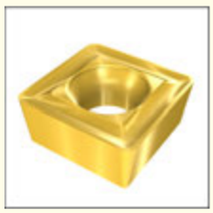
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

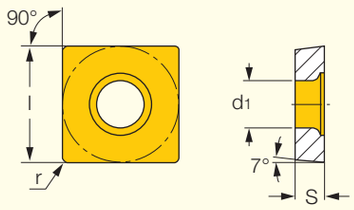
Державки, см. стр• SSBCR/L (B49) • SSSCR/L (B49).

SCMT-19

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получерновой обработки на средних и больших подачах







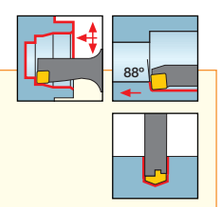
Обозначение	Параметры l	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC635	IC50M	IC520M	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	fz (мм/зуб)
SCMT 09T308-19	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.08-0.15
SCMT 120408-19	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	3.00-8.00	0.08-0.15

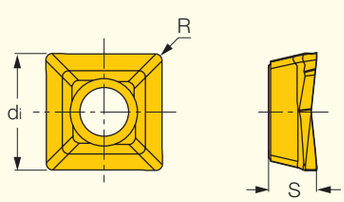
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр•SSBCR/L (B49) • SSSCR/L (B49).

XOMT-DT

Пластины для свёрл DR и расточных резцов





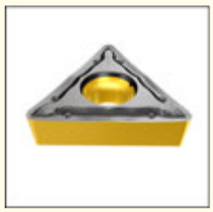
Обозначение	Параметры di	S	R	Прочный ⟷ Твёрдый IC28	IC328	IC250	IC350	IC520M	IC908	IC428
XOMX 050204-DT	5.32	2.40	0.40						●	
XOMT 060204-DT	6.16	2.56	0.40	●	●	●	●	●	●	●

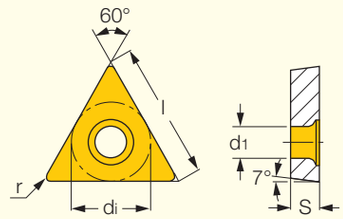
• Две режущие кромки • Для твёрдых материалов и прерывистого резания

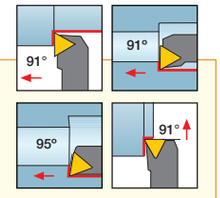
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TCMT-PF

Позитивные треугольные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками







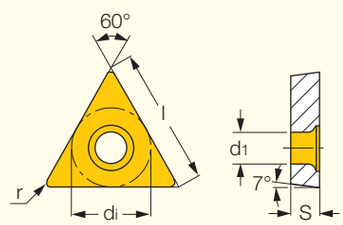
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d_1	Прочный ↔ Твёрдый IC807	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110202-PF	11.00	6.35	2.38	0.20	2.85	●	●	0.20-3.00	0.05-0.25

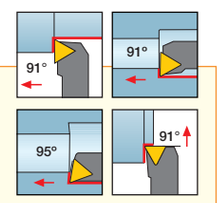
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• E-STFCR/L-HEAD (B103) • S-STFCR/L (B103) • S-STLCR/L (B104) • STFCR/L (B50) • STGCR/L (B50).

TCMT-SM

Позитивные треугольные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и сплавов с редкими добавками





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d_1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC8350	IC8250	IC6015	IC8150	IC6025	IC908	IC428	IC5010	IC5005	IC807	IC907	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-SM	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	0.20-3.00	0.05-0.25
TCMT 110208-SM	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80				●		●					●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
TCMT 16T304-SM	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●		●		●			●		●	●	●	0.50-3.00	0.06-0.25
TCMT 16T308-SM	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●		●	●	●	●				●	●	●	0.50-3.00	0.08-0.28
TCMT 22T308-SM	22.00	12.70	3.97	0.80	5.50					●								0.50-4.00	0.20-0.35

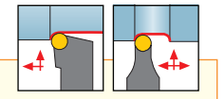
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

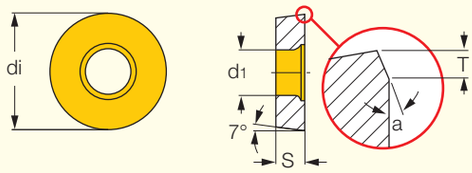
Державки, см. стр• E-STFCR/L-HEAD (B103) • S-MTLCR/L-W (B102) • S-STFCR/L (B103) • S-STLCR/L (B104) • STFCR/L (B50) • STGCR/L (B50).

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

RCMT-SR

Позитивные круглые пластины с задним углом 7° для получистового профилирования по широкому ряду материалов





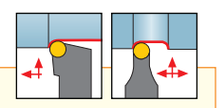
Обозначение	Параметры di	S	d1	Txa°	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-SR	8.00	3.18	3.40	0.15x15	●	1.00-4.50	0.30-0.45
RCMT 1606M0-SR	16.00	6.45	5.50	0.18x15	●	2.00-8.00	0.40-0.60

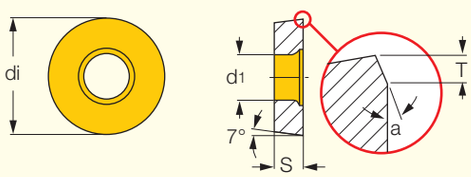
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-SRDCN (D16) • C#-SRGCR/L (D13) • IM-SRDCN (D49) • IM-SRGCR/L (D49) • SRDCN (B52) • SRGCR/L (B51).

RCMT-14

Позитивные круглые пластины с задним углом 7° для получистового и чистового профилирования по широкому ряду материалов





Обозначение	Параметры di	S	d1	Txa°	Прочный ↔ Твёрдый IC50M	IC354	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-14	8.00	3.18	3.40	.006X15			●		●				1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 10T3M0-14	10.00	3.97	4.40	0.15X15	●	●	●	●	●				1.50-5.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14	12.00	4.76	5.50	0.15X15				●	●		●	●	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14S	12.00	4.76	5.50	0.15X15				●					1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1606M0-14	16.00	6.35	5.50	0.25X15	●			●	●				2.00-8.00	0.40-0.60
RCMT 2006M0-14	20.00	6.35	6.50	0.25X15				●	●	●			2.50-10.00	0.50-0.70
RCMT 2006M0E-14	20.00	6.35	6.50	0.25X15				●					2.50-10.00	0.50-0.70

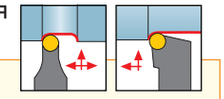
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

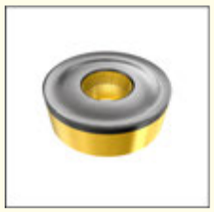
Державки, см. стр• C#-SRDCN (D16) • C#-SRGCR/L (D13) • C#-SRGCR/L-12-JHP (D25) • HSK A63WH-SRDCN (D32) • IM-SRDCN (D49) • IM-SRGCR/L (D49) • SRDCN (B52) • SRGCR/L (B51) • SRGCR/L-12-JHP (B65).

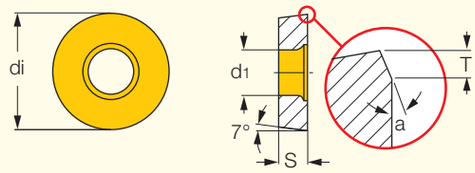
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

RCMX

Позитивные круглые пластины с задним углом 7° и усиленной режущей кромкой для получернового и чернового профилирования





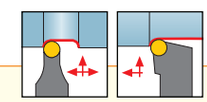


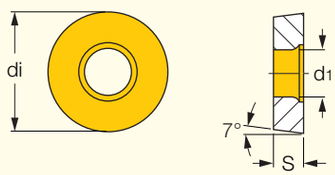
Обозначение	Параметры di	S	d1	Txa°	Прочный ←→ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RCMX 100300	10.00	3.18	3.60	.006X15	●		1.50-5.00	0.30-0.50
RCMX 120400	12.00	4.76	4.20	0.15X15		●	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMX 200600	20.00	6.35	6.50	.010X15	●		2.50-10.00	0.50-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

RCMX-NR

Позитивные круглые пластины с задним углом 7° и усиленной режущей кромкой для чернового точения

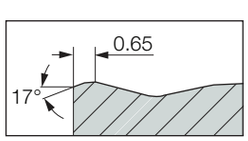




Обозначение	Параметры di	S	d1	IC8250	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RCMX 250700-NR	25.00	7.94	7.20	●	4.00-10.00	0.50-1.50
RCMX 3209M0-NR	32.00	9.52	10.00	●	7.00-13.00	0.70-2.00
RCMX 320900-NR	32.00	9.52	9.50	●	7.00-13.00	0.70-2.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

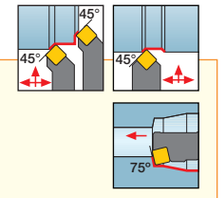
Державки, см. стр• PRDCN (B53) • PRGCR/L (B53).

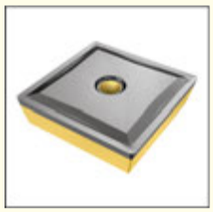


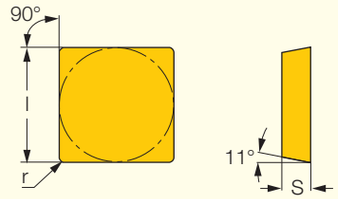
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SPMR

Квадратные пластины с позитивным стружколомом и малыми силами резания для получистовой и чистовой обработки







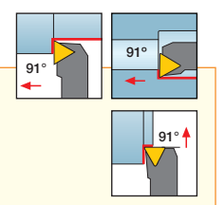
Обозначение	Параметры l	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC8250	IC8150	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SPMR 090304	9.52	3.17	0.40		●	●	●	1.50-5.00	0.15-0.30
SPMR 090308	9.52	3.17	0.80	●	●			1.50-6.00	0.16-0.35
SPMR 120304	12.70	3.17	0.40	●	●			1.50-5.00	0.15-0.35
SPMR 120308	12.70	3.17	0.80		●			1.50-6.00	0.16-0.40
SPMR 120312	12.70	3.17	1.20			●		1.50-6.00	0.20-0.45

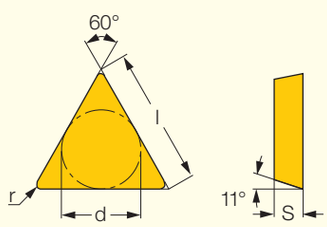
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• CSDPN (B58) • CSSPR/L (B57) • S-CSKPR/L (B104).

TPMR

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°, с позитивным стружколомом и малыми силами резания для внутреннего точения и чистовой обработки





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPMR 090202	9.60	5.56	2.38	0.20			●		1.00-3.00	0.10-0.20
TPMR 110304	11.00	6.35	3.17	0.40	●			●	1.00-3.50	0.15-0.25
TPMR 110308	11.00	6.35	3.17	0.80	●			●	1.00-3.50	0.15-0.30
TPMR 160304	16.50	9.52	3.17	0.40	●	●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.33
TPMR 160308	16.50	9.52	3.17	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.35

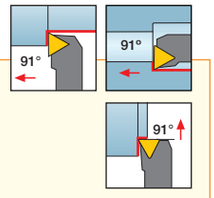
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

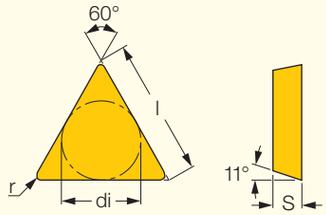
Державки, см. стр• CTFPR/L (B59) • CTGPR/L (B58) • E-CTFPR/L-HEAD (B105) • S-CTFPR/L (B105).

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

TPMR-PF

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°, с позитивным стружколомом и малыми силами резания для внутреннего точения и чистовой обработки





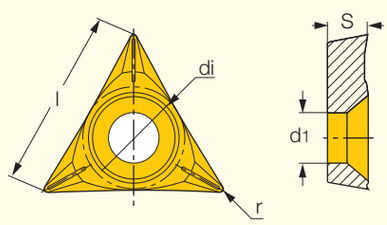
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC8250	IC8150	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-PF	11.00	6.35	3.17	0.40	●		●	●	0.40-3.00	0.08-0.25
TPMR 110308-PF	11.00	6.35	3.17	0.80	●			●	0.50-3.50	0.07-0.28
TPMR 160304-PF	16.50	9.52	3.17	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.06-0.25
TPMR 160308-PF	16.50	9.52	3.17	0.80	●	●		●	0.80-3.00	0.08-0.28

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• CTFPR/L (B59) • CTGPR/L (B58) • S-CTFPR/L (B105).

TPGT-SP

Суперпозитивные треугольные пластины с задним углом 11° для прецизионной расточки и чистового точения



Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC908	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGT 110202-SP	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●	●	●	0.40-1.00	0.05-0.15

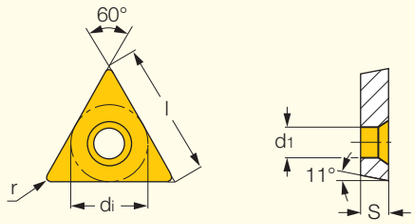
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

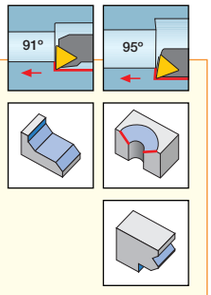
Державки, см. стр• E-STFPR/L-HEAD (B106).

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

TPMT

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°, с позитивным стружколомом и малыми силами резания для внутреннего точения и чистовой обработки





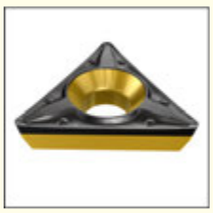
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC635	IC50M	IC8350	IC8250	IC8150	IC520M	IC20	IC807	IC907	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)	fz (мм/зуб)
TPMT 110202	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●								●	●		0.20-2.00	0.05-0.25	0.05-0.25
TPMT 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●					●		●	●	●		1.00-3.00	0.12-0.30	0.12-0.30
TPMT 110208	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	●					●		●			●	1.00-4.00	0.15-0.30	0.15-0.30
TPMT 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	●			●	●			●	●	●		1.00-4.00	0.12-0.30	0.05-0.30
TPMT 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	●	●	●				●	●	●	●		5.00-12.00	0.08-0.15	0.15-0.35

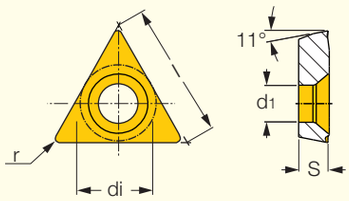
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

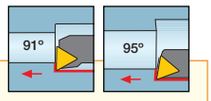
Державки, см. стр• A/E/S-STFPR/L (B106) • A/S-STLPR/L (B109) • E-STFPR/L-HEAD (B106) • E-STLPR/L-HEAD (B108).

TPMT-PF

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11° для получистовой и чистовой обработки







Обозначение	Параметры l	di(1)	S	r	d1	Прочный ↔ Твёрдый IC8250	IC8150	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPMT 110204-PF	11.00	6.35	2.39	0.40	3.00	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

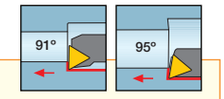
(1) Фактический di=6.28, для использования с размером гнезда 6.35 мм.

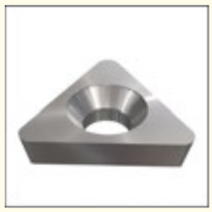
Державки, см. стр• A/E/S-STFPR/L (B106) • A/S-STLPR/L (B109) • E-STFPR/L-HEAD (B106) • E-STLPR/L-HEAD (B108).

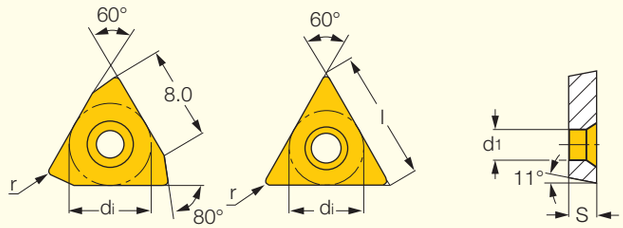
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TPGB

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°
для обработки материалов, дающих короткую стружку







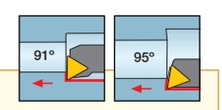
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGB 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGB 160304-60	16.50	9.52	3.17	0.40	4.30		1.00-4.00	0.05-0.30
TPGB 160308-60	16.50	9.52	3.17	0.80	4.30		1.00-4.00	0.05-0.30

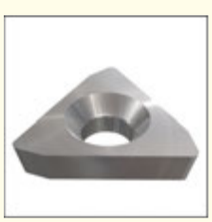
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

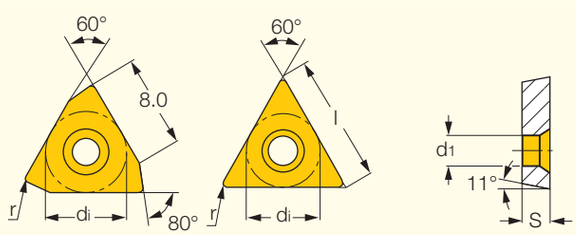
Державки, см. стр• A/E/S-STFPR/L (B106) • A/S-STLPR/L (B109) • E-STFPR/L-HEAD (B106) • E-STLPR/L-HEAD (B108).

TPGB-XL

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°
для обработки материалов, дающих короткую стружку







Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGB 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25

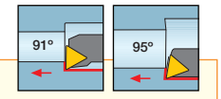
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

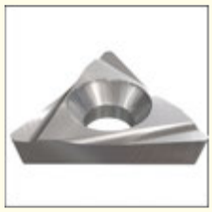
Державки, см. стр• A/E/S-STFPR/L (B106) • A/S-STLPR/L (B109) • E-STFPR/L-HEAD (B106) • E-STLPR/L-HEAD (B108).

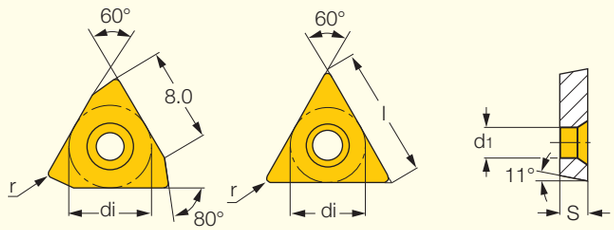
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TPGH-R/L

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°
и шлифованным стружколомом для чистового точения







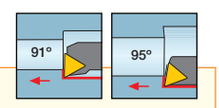
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-L	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 110208-L	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 160304-R/L	16.50	9.52	3.17	0.40	4.30	●	1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160308-L	16.50	9.52	3.17	0.80	4.30	●	1.00-4.00	0.05-0.30

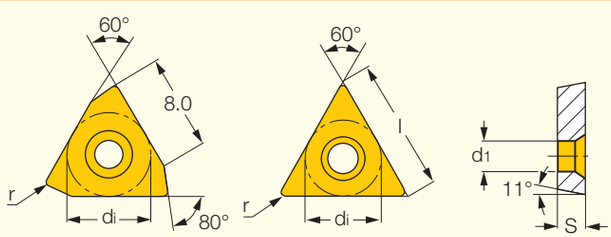
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/E/S-STFPR/L (B106) • A/S-STLPR/L (B109) • E-STFPR/L-HEAD (B106).

TPGH-XL

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°
и шлифованным стружколомом для чистового точения





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25

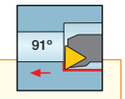
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

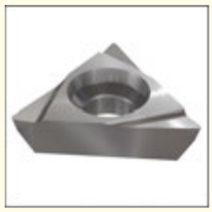
Державки, см. стр• A/E/S-STFPR/L (B106) • A/S-STLPR/L (B109) • E-STFPR/L-HEAD (B106) • E-STLPR/L-HEAD (B108).

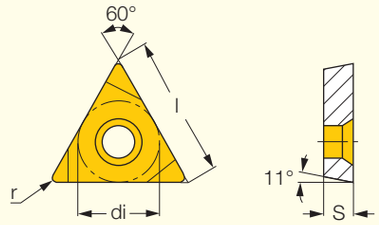
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TPGX

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°
и шлифованным стружколомом для чистового точения







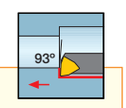
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC54	IC908	IC20	IC20N	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202-L	9.52	5.56	2.38	0.20	2.50		●	●	●	1.00-2.00	0.10-0.20
TPGX 090204-L	9.52	5.56	2.38	0.40	2.50	●	●	●	●	1.00-2.50	0.15-0.20
TPGX 110302-L	11.00	6.35	3.18	0.20	3.50		●	●	●	1.00-2.50	0.10-0.20
TPGX 110304-L	11.00	6.35	3.18	0.40	3.50	●	●	●	●	1.00-3.00	0.15-0.20
TPGX 110308-L	11.00	6.35	3.18	0.80	3.50			●		1.00-3.50	0.15-0.25

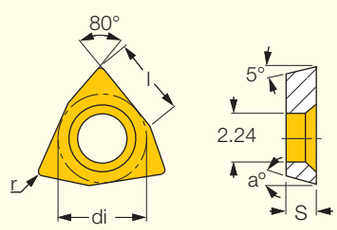
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/E-STFPR-X (B107) • MG STFPR-X (B108).

WBGT

Позитивные тригональные пластины с задним углом 5°
и шлифованным стружколомом для чистового точения





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IC3028	IC908	IC807	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WBGT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●	●	0.10-1.00	0.05-0.10

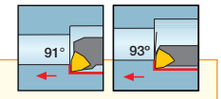
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

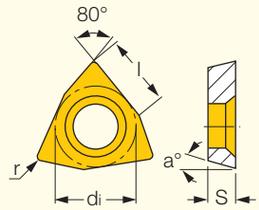
Державки, см. стр• E/S-SWUBR/L (B109) • MG-SWUBR/L (B111) • MGSIR/L (B110) • MTSR-C-SINGLE (каталог фрезерного инструмента ISCAR) • SIR/L (C61).

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

WBMT

Позитивные тригональные пластины с задним углом 5°
и шлифованным стружколомом для чистового точения





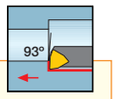
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC3028	IC830	IC354	IC350	IC30N	IC908	IC530N	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WBMT 060101R/L	2.18	3.97	1.59	0.10						●		0.40-2.00	0.10-0.15
WBMT 060102R/L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●	●	●		●	0.40-2.00	0.10-0.15

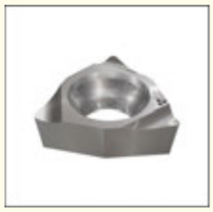
• Праворежущие пластины WBMT 06...R используются на левосторонних державках, и леворежущие пластины WBMT 06...L используются на правосторонних державках • Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

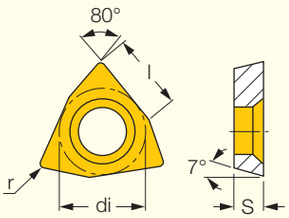
Державки, см. стр• E/S-SWUBR/L (B109) • MG-SWUBR/L (B111) • MGSIR/L (B110) • SIR/L (C61).

WCGT

Позитивные тригональные пластины с задним углом 7°
и шлифованным стружколомом для чистового точения







Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IC30N	IC908	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
WCGT 020102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	0.40-2.00	0.05-0.10
WCGT 020104L	2.18	3.97	1.59	0.40	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15

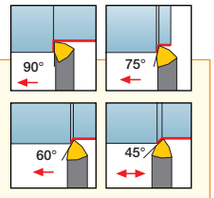
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

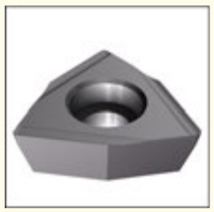
Державки, см. стр• A/E-SWUCR (B111) • MG-SWUCR (B112).

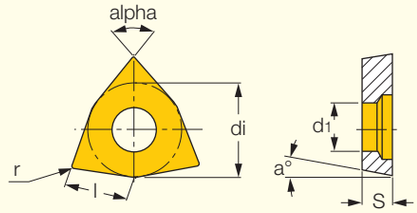
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

WPEX

Прецизионные позитивные тригональные пластины 80° и 84° с задними углами 8° и 12°, со стружколомом для чистовой обработки







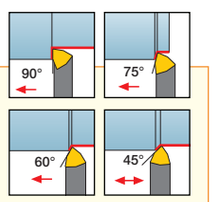
Обозначение	Параметры l	S	r	di	d1	alpha	a°	Прочный ↔ Твёрдый IC08	IC908	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WPEX 040200R/L08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84	8.00	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040200R/L12	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84	12.00	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040202R/L08	4.00	2.50	0.20	6.60	3.20	84	8.00	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 050300R/L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80	8.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80	12.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L08	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80	8.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80	12.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L08	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80	8.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80	12.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 060400R/L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80	8.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060400R/L12	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80	12.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80	8.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L12	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80	12.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R/L08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80	8.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R/L12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80	12.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20

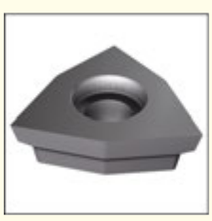
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

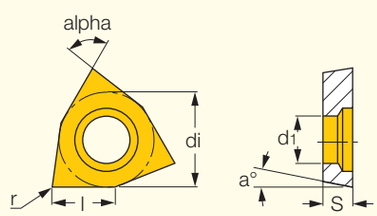
Державки, см. стр• SWAPR-PAD (B55) • SWAPR/L (B54) • SWBPR/L (B55) • SWDPR/L (B56) • SWEPR/L (B57).

WPEB

Прецизионные позитивные тригональные пластины 80° и 84° с задними углами 8° и 12°, с плоским передним углом для чистовой обработки







Обозначение	Параметры l	S	r	di	d1	alpha	a°	Прочный ↔ Твёрдый IC08	IC908	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WPEB 040200R08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84	8.00	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEB 050300L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80	8.00	●		0.20-2.50	0.05-0.20
WPEB 050300L12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80	12.00	●		0.20-2.50	0.05-0.20
WPEB 050300R08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80	8.00	●		0.20-2.50	0.05-0.20
WPEB 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80	12.00	●		0.20-2.50	0.05-0.20
WPEB 050302N12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80	12.00	●		0.20-2.50	0.05-0.20
WPEB 050304N12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80	12.00	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEB 060400L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80	8.00	●		0.20-3.00	0.05-0.20
WPEB 060400R08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80	8.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEB 060402N08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80	8.00	●		0.20-3.00	0.05-0.20
WPEB 060404N08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80	8.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEB 060404N12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80	12.00	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20

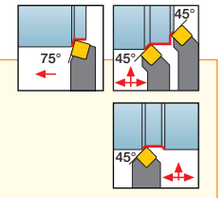
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

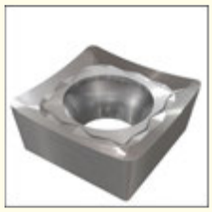
Державки, см. стр• SWAPR/L (B54) • SWBPR/L (B55) • SWDPR/L (B56) • SWEPR/L (B57).

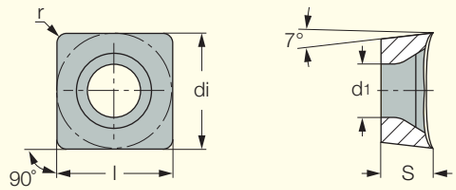
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SCGT-AS

Квадратные позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия







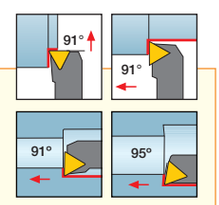
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SCGT 09T308-AS	9.52	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCGT 120408-AS	12.70	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30

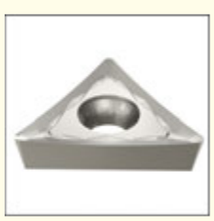
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

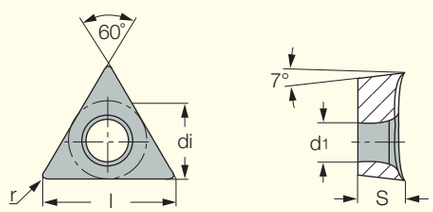
Державки, см. стр• SSBCR/L (B49) • SSSCR/L (B49).

TCGT-AS

Треугольные позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия







Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TCGT 110204-AS	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.20-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T304-AS	16.50	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.50-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T308-AS	16.50	9.53	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30

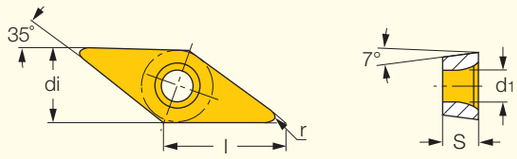
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

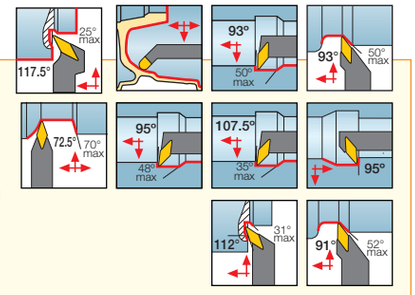
Державки, см. стр• E-STFCR/L-HEAD (B103) • S-STFCR/L (B103) • S-STLCR/L (B104) • STFCR/L (B50) • STGCR/L (B50).

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

VCGT-AS

35° ромбические позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





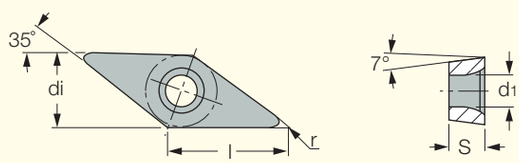
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC20	IC07	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●		0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90	●		0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40	●		0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●		0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●		0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●		0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●		0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	●	1.50-4.50	0.15-0.30

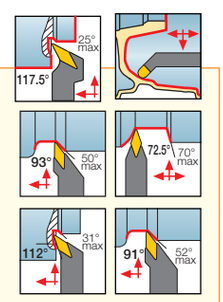
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • CF5 A-SVLFCR-16 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • CF5 A-SVXCR-16X2 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • CF5 A-SVXCR-22 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • PVACR/L-S (B45) • S/A-SVJCR/L (B101) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVACR/L (B47) • SVJCR-PAD (B46) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVPCR/L (B48) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

VCGT-AF

35° ромбические позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35

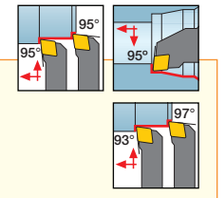
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

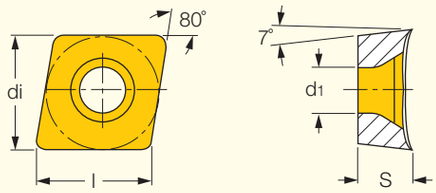
Державки, см. стр• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • CF5 A-SVXCR-22 (ISCAR GROOVE-TURN TOOLS catalog).

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

CCGT-AS

80° ромбические позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





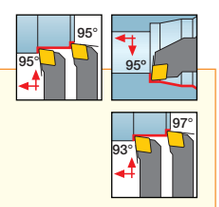
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-AS	6.40	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202-AS	6.40	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204-AS	6.40	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.25
CCGT 09T301-AS	9.70	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T302-AS	9.70	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T304-AS	9.70	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T308-AS	9.70	9.53	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.10-0.30
CCGT 120402-AS	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120404-AS	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120408-AS	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.10-0.30

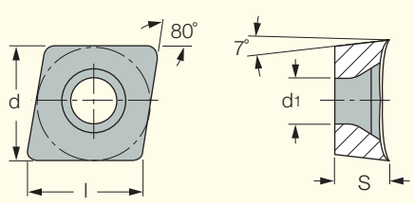
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

CCGT-AF

80° ромбические позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCGT 09T308-AF	9.70	9.53	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.15-0.25
CCGT 120408-AF	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.15-0.30

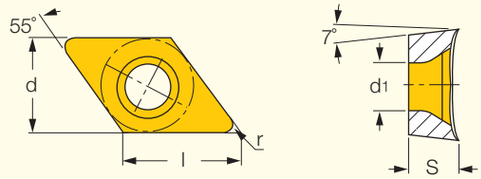
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

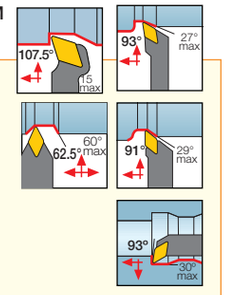
Державки, см. стр• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

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

DCGT-AS

55° ромбические позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





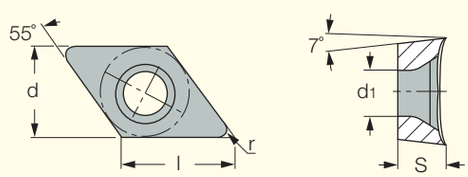
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IC20	IC907	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-AS	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80	●		0.50-2.00	0.03-0.20
DCGT 070202-AS	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●		0.50-2.00	0.05-0.20
DCGT 070204-AS	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80	●		0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T301-AS	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40	●		0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T302-AS	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●		0.50-2.50	0.05-0.26
DCGT 11T304-AS	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T308-AS	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●		0.80-3.00	0.08-0.30

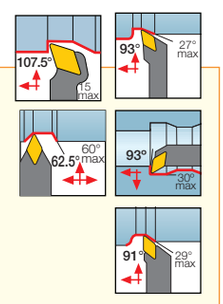
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR-PAD (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

DCGT-AF

55° ромбические позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия





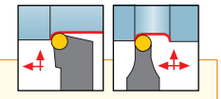
Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T304-AF	11.60	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.25

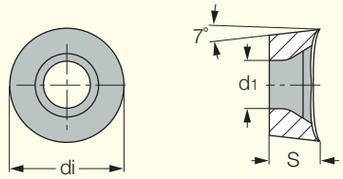
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

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

RCGT-AS

Круглые позитивные пластины с задним углом 7°, большим положительным передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия





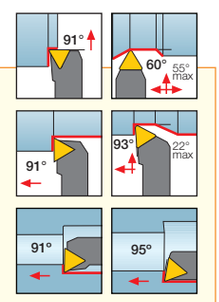
Обозначение	Параметры di	S	d1	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RCGT 0803M0-AS	8.00	3.18	3.40	●	1.00-4.00	0.20-0.40
RCGT 1003M0-AS	10.00	3.18	4.00	●	1.00-5.00	0.20-0.40
RCGT 10T3M0-AS	10.00	3.97	4.40	●	1.00-5.00	0.20-0.40

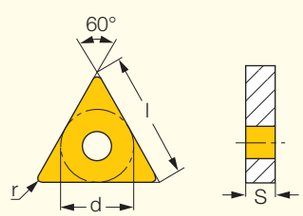
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-SRDCN (D16) • C#-SRGCR/L (D13) • IM-SRDCN (D49) • IM-SRGCR/L (D49) • SRDCN (B52) • SRGCR/L (B51).

TNMS-12

Треугольные односторонние пластины для мягких и цветных металлов





Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC20	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMS 160404-12	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.32
TNMS 160408-12	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35
TNMS 220404-12	22.00	12.70	4.76	0.40	●	1.00-4.00	0.07-0.32
TNMS 220408-12	22.00	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35

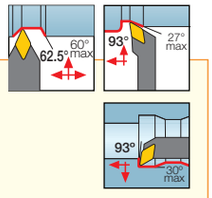
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

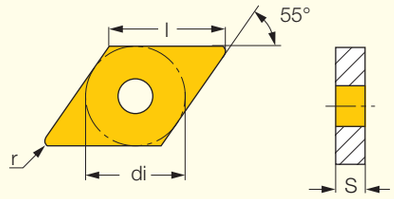
Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

DNMS-12

55° ромбические односторонние пластины для мягких и цветных металлов





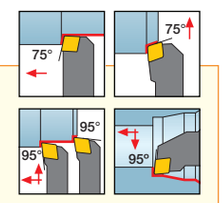
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC20	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
DNMS 150408-12	15.50	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.07-0.35

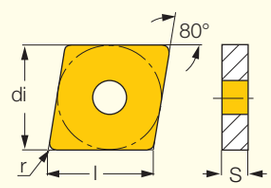
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• A/S-PDUNR/L (B92) • C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

CNMS-12

80° ромбические односторонние пластины для мягких и цветных металлов





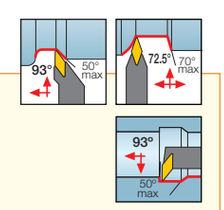
Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC20	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CNMS 120408-12	12.90	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35

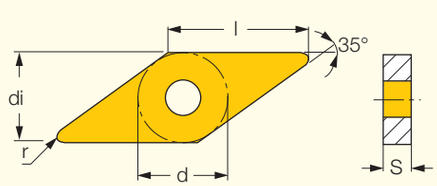
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • IM-MULNR/L-MW (D41) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

VNMS-12

35° ромбические односторонние пластины для мягких и цветных металлов





Обозначение	Параметры l	di	S	r	IC20	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
VNMS 160404-12	16.60	9.52	4.76	0.40	●	1.00-3.00	0.07-0.30
VNMS 160408-12	16.60	9.52	4.76	0.80	●	1.00-3.50	0.07-0.33

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B118-123, B227-231, B246-249.

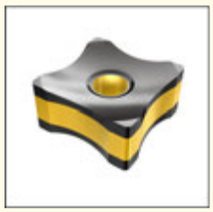
Державки, см. стр• C#-MVJNR/L (D10) • IM-MVJNR/L (D45) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27).

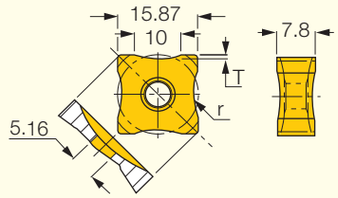
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Пластины для зачистки труб

SNMX 150708R-..

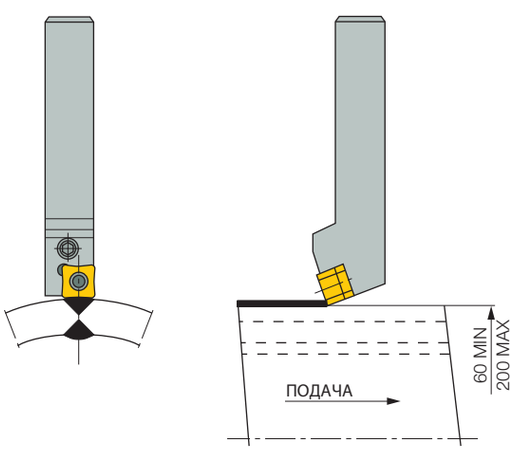
Пластины с положительным передним углом,
для снятия заусенцев на сваренных трубах





Обозначение	Параметры r	Параметры T	Прочный ↔ Твёрдый IC8150	IC418
SNMX 150708R-11	11.00	1.20	●	●
SNMX 150708R-13	13.00	1.00	●	●
SNMX 150708R-15	15.00	0.86	●	●
SNMX 150708R-18	18.00	0.71	●	
SNMX 150708R-20	20.00	0.64	●	
SNMX 150708R-22	22.00	0.58	●	
SNMX 150708R-25	25.00	0.50	●	
SNMX 150708R-27	27.00	0.47	●	
SNMX 150708R-30	30.00	0.42	●	
SNMX 150708R-35	35.00	0.36	●	
SNMX 150708R-40	40.00	0.31	●	●
SNMX 150708R-45	45.00	0.28	●	
SNMX 150708R-50	50.00	0.25	●	●
SNMX 150708R-60	60.00	0.21	●	
SNMX 150708R-65	65.00	0.19	●	
SNMX 150708R-70	70.00	0.18	●	
SNMX 150708R-75	75.00	0.17	●	
SNMX 150708R-90	90.00	0.14	●	●

Державки, см. стр• PSANR/L (B34).



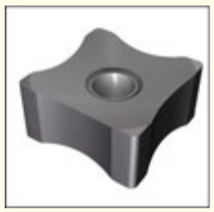
Эти пластины убирают заусенец сразу же после процесса сварки (температура материала обычно 300-400°C). Скорость резания изменяется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

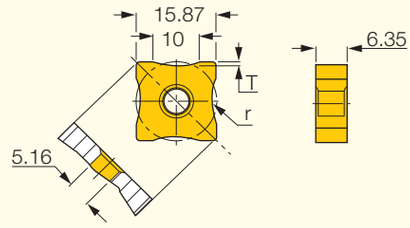
Рекомендуется: $R = \frac{D\ (\text{трубы})}{2} + (1\text{-}2\ \text{мм})$

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

SNMX 150608R-..

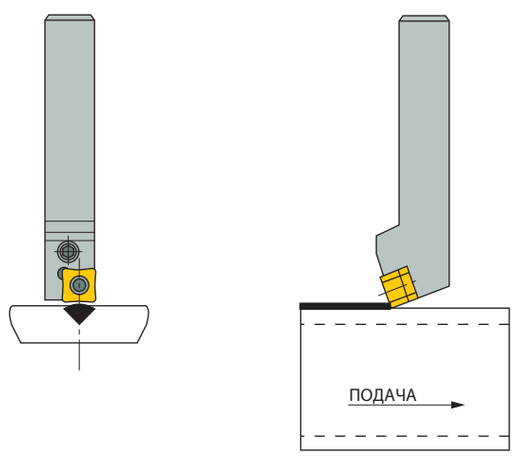
Пластины с положительным передним углом,
для снятия заусенцев на сваренных трубах





Обозначение	Параметры r	Параметры T	IC418
SNMX 150608R-15	15.00	0.86	●
SNMX 150608R-20	20.00	0.64	●
SNMX 150608R-90	90.00	0.14	●

Державки, см. стр• PSANR/L (B34).



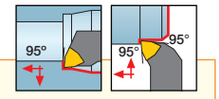
Эти пластины убирают заусенец сразу же после процесса сварки (температура материала обычно 300-400°C). Скорость резания изменяется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

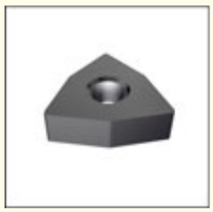
Рекомендуется: $R = \frac{D\ (\text{трубы})}{2} + (1\text{-}2\ \text{мм})$

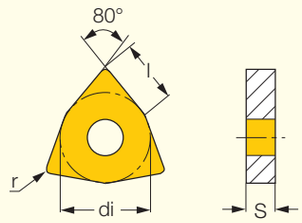
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

WNGA-керамика

Двухсторонние керамические пластины с плоским передним углом для обработки чугуна







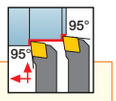
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408T	8.70	12.70	4.76	0.80	●			2.00-4.00	0.20-0.60
WNGA 080412T	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	2.00-5.00	0.03-0.95

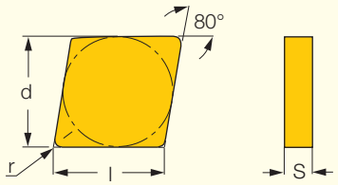
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

CNGN-керамика

80° ромбические двухсторонние керамические пластины с Т-фаской для обработки чугуна и закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IW7	IS9	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNGN 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	●				●			1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80		●						1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408T0225-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	●							1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120412E	12.90	12.70	4.76	1.20		●						1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●			1.00-4.00	0.10-0.43
CNGN 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	●		●	●				1.00-5.00	0.10-0.43
CNGN 120708E	12.90	12.70	7.94	0.80		●						1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120708T	12.90	12.70	7.94	0.80	●				●			1.00-4.00	0.10-0.43
CNGN 120712E	12.90	12.70	7.94	1.20		●						1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	●		●	●				1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	●		●	●				1.00-5.00	0.10-0.43
CNGN 160612T	16.10	15.87	6.35	1.20			●					1.00-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

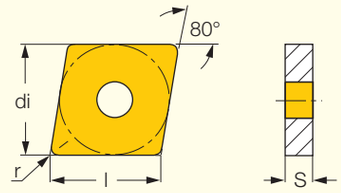
(1) Конфигурация с зачистной кромкой для чистовой обработки на больших подачах

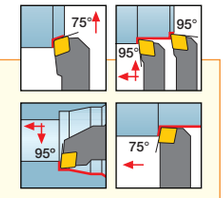
Державки, см. стр• CCLNR/L (B73).

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

CNGA-керамика

80° ромбические двухсторонние керамические пластины
с Т-фаской для обработки чугуна и закалённой стали





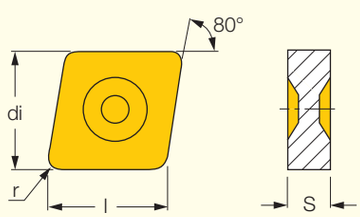
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS9	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	IN11	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40					●	●	●		0.07-0.40	0.05-0.20
CNGA 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80	●								0.07-0.40	0.05-0.20
CNGA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80		●	●	●	●	●	●	●	0.07-0.40	0.05-0.20
CNGA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20		●		●	●	●	●		0.07-0.50	0.05-0.20
CNGA 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60		●	●		●				0.07-0.50	0.05-0.20

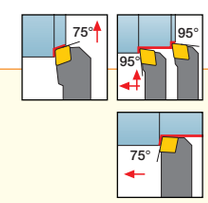
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNGX-керамика

80° ромбические двухсторонние керамические пластины
с лункой и Т-фаской для обработки чугуна





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNGX 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.43
CNGX 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	●	●	●	1.00-3.00	0.07-0.43

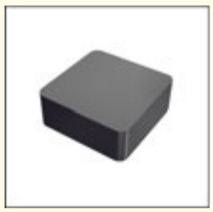
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

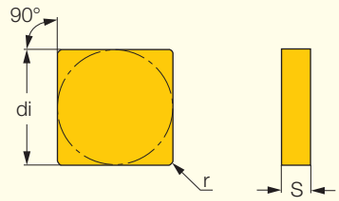
Державки, см. стр• TCBNR/L-CH (B74) • TCKNR/L-CH (B75) • TCLNR/L-CH (B74).

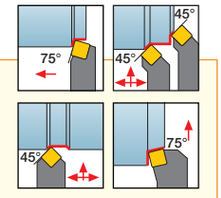
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SNGN-керамика

Квадратные двухсторонние керамические пластины с плоским передним углом для обработки чугуна, закалённой стали и жаропрочных сплавов







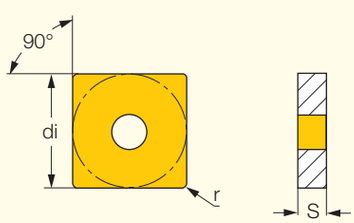
Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IW7	IS9	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	IN11	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNGN 090308T	9.52	4.76	0.80	●									0.10-3.00	0.10-0.50
SNGN 090412T	9.52	4.76	1.20			●							0.10-3.00	0.10-0.50
SNGN 120404T	12.70	4.76	0.40							●			0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120408T	12.70	4.76	0.80	●		●	●		●	●	●		0.10-3.50	0.10-0.50
SNGN 120412T	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120416E	12.70	4.76	1.60		●								0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120416T	12.70	4.76	1.60	●		●	●			●	●		0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120420T	12.70	4.76	2.00			●							0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120708T	12.70	4.76	0.80	●					●	●	●		0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120712T	12.70	7.94	1.20	●		●	●		●			●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 120716T	12.70	7.94	1.60	●		●	●		●	●		●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150712T	15.87	6.35	1.20	●									0.10-5.00	0.10-0.50
SNGN 150716T	15.87	6.35	1.60	●		●							0.10-5.00	0.10-0.50

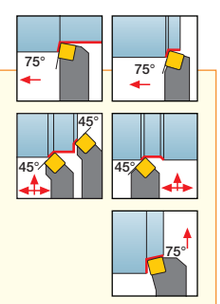
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• CSDNN-CE (B76) • CSKNR/L (B78) • CSRNR/L (B75) • CSSNR/L-CE (B77).

SNGA-керамика

Квадратные двухсторонние керамические пластины с плоским передним углом для обработки чугуна и закалённой стали





Обозначение	Параметры di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS8	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNGA 120404T	12.70	4.76	0.40			●		0.10-3.00	0.05-0.30
SNGA 120408T	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.10-3.50	0.05-0.30
SNGA 120412T	12.70	4.76	1.20	●	●			0.10-4.00	0.05-0.30
SNGA 120416T	12.70	4.76	1.60	●				0.10-4.50	0.05-0.30

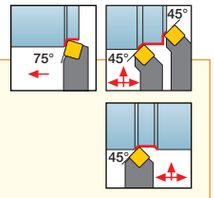
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

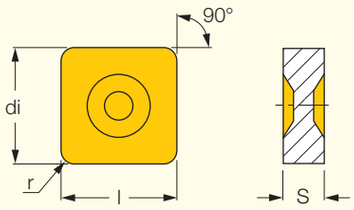
Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

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

SNGX-керамика

Квадратные двухсторонние керамические пластины с лункой
и плоским передним углом для обработки чугуна





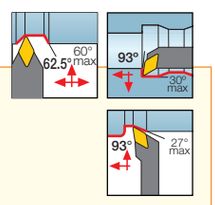
Обозначение	Параметры di	S	r	l	Прочный ↔ Твёрдый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNGX 120712T	12.70	7.94	1.20	12.70	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGX 120716T	12.70	7.94	1.60	12.70	●	●	●	0.10-5.00	0.10-0.50

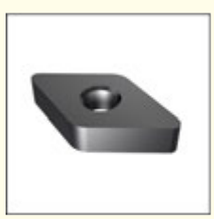
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

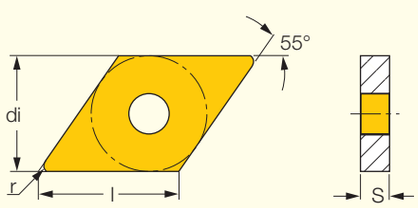
Державки, см. стр• TSDNN-CH (B77) • TSRNR/L-CH (B76) • TSSNR/L-CH (B78).

DNGA-керамика

55° ромбические двухсторонние керамические пластины
для обработки чугуна и закалённой стали







Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS8	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40		●			0.10-3.00	0.07-0.50
DNGA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20		●			0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40		●			0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80		●		●	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20			●	●	0.10-5.00	0.07-0.50

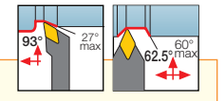
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

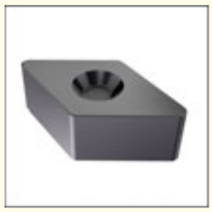
Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

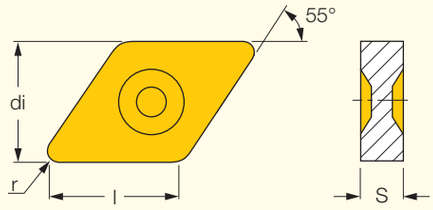
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

DNGX-керамика

55° ромбические двухсторонние керамические пластины с лункой для обработки чугуна







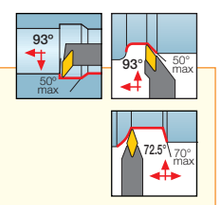
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS8	IS80	IS6	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNGX 150712T	15.50	12.70	7.94	1.20	●	●	●	0.10-4.00	0.10-0.50
DNGX 150716T	15.50	12.70	7.94	1.60	●	●		0.10-5.00	0.10-0.50

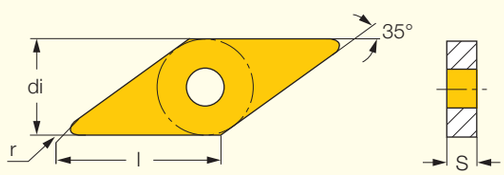
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• TDJNR/L-CH (B79) • TDNNN-CH (B80).

VNGA-керамика

35° ромбические двухсторонние керамические пластины с Т-фаской для обработки чугуна и закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IN22	IN420	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	0.70-2.50	0.06-0.30

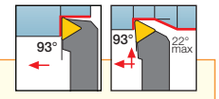
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

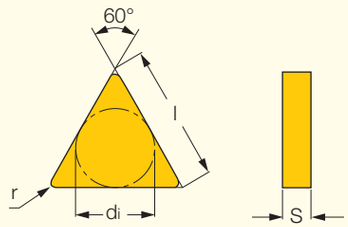
Державки, см. стр• C#-MVJNR/L (D10) • IM-MVJNR/L (D45) • IM-MVVNN (D45) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27).

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

TNGN-керамика

Треугольные двухсторонние керамические пластины
для обработки чугуна и закалённой стали





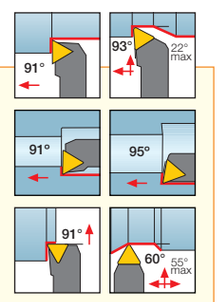
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IW7	IS9	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNGN 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40						●		1.00-3.00	0.10-0.30
TNGN 160408E	16.50	9.52	4.76	0.80		●						1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80			●		●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	●		●	●				0.10-4.00	0.10-0.40
TNGN 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80			●					0.10-5.00	0.10-0.50

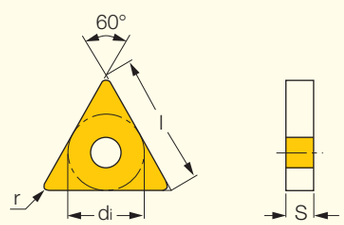
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• CTJNR/L (B79).

TNGA-керамика

Треугольные двухсторонние керамические пластины
для обработки жаропрочных сплавов и закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ↔ Твёрдый IS9	IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
TNGA 160408E	16.50	9.52	4.76	0.80	●				0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80		●	●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20		●			0.10-4.00	0.07-0.50
TNGA 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80		●	●	●	0.10-5.00	0.07-0.50
TNGA 220416T	22.00	12.70	4.76	1.60		●			0.10-5.00	0.07-0.50

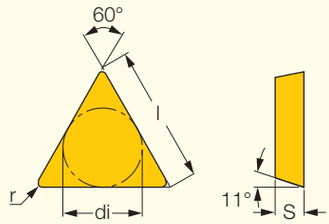
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

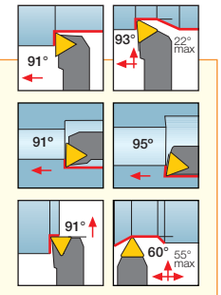
Державки, см. стр• C#-DTGNR/L (D11) • C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-DTGNR/L (D46) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TPGN-керамика

Треугольные керамические позитивные пластины
с задним углом 11° для обработки закалённой стали





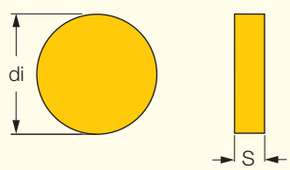
Обозначение	Параметры l	di	S	r	Прочный ⟷ Твёрдый IN23	IN22	IN420	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
TPGN 090204T	9.60	5.56	2.38	0.40		●		0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110304T	11.00	6.35	3.17	0.40	●	●	●	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110308T	11.00	6.35	3.17	0.80	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.40
TPGN 160304T	16.50	9.52	3.17	0.40	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 160308T	16.50	9.52	3.17	0.80	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80	●			0.10-5.00	0.07-0.50

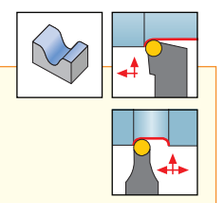
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• CTFPR/L (B59) • CTGPR/L (B58) • E-CTFPR/L-HEAD (B105) • S-CTFPR/L (B105).

RNGN-керамика

Круглые двухсторонние керамические пластины для обработки
чугуна, никелевых сплавов, и закалённой стали





Обозначение	Параметры di	S	Прочный ⟷ Твёрдый IW7	IS9	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	IN11	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
RNGN 090300T	9.53	3.18	●								0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 090400T	9.53	4.76	●								0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120400E	12.70	4.76	●	●							0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120400T	12.70	4.76	●		●	●		●	●		0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120700 S6 (1)	12.70	7.94	●								1.00-2.00	-
RNGN 120700E	12.70	7.94	●								0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700E01 (1)	12.70	7.94	●								1.00-2.00	-
RNGN 120700T	12.70	7.94	●	●			●	●	●		0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T01020	12.70	7.94		●							0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T0220	12.70	7.94	●								0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 150700T	15.76	7.94	●								0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700T	19.05	7.94	●								0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 250700T	25.00	7.94								●	0.10-5.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

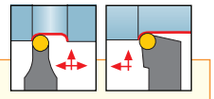
(1) Для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе. Соответствующие рекомендации для обработки Инконела 718: 0.12 мм/зуб, 900-1000 м/мин.

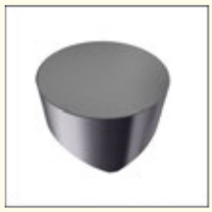
Державки, см. стр• CRDNN (B80) • CRGNR/L (B81).

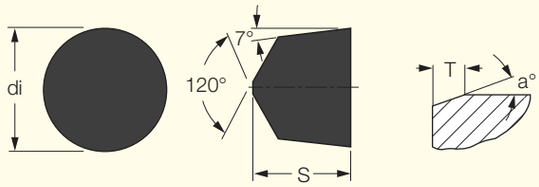
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

RCGX-керамика

Круглые керамические пластины для обработки никелевых сплавов и закалённой стали







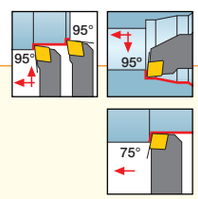
Обозначение	Параметры di	Параметры S	Прочный ↔ Твёрдый IW7	IN23	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
RCGX 090700E	9.52	7.94	●		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700T	9.52	7.94	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 120700E	12.70	7.94	●		0.10-4.00	0.07-0.50
RCGX 120700T	12.70	7.94	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50

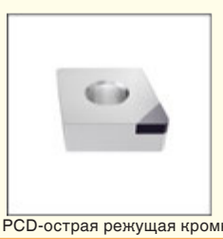
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, 247-250.

Державки, см. стр• CRGCR-CEB (B81).

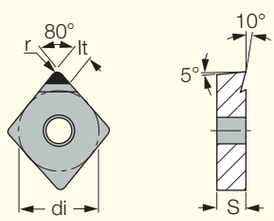
CNMA (PCD)

80° ромбические пластины с положительным передним углом и вставкой PCD на верхнем углу, для чистовой обработки





PCD-острая режущая кромка



Обозначение	Параметры l	di	S	r	l_t	ID5	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404D	12.90	12.70	4.76	0.40	3.9	●	0.10-3.00	0.05-0.26
CNMA 120408D	12.90	12.70	4.76	0.80	3.6	●	0.10-3.00	0.05-0.26

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B246- B250.

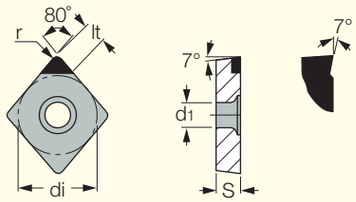
Державки, см. стр• DCLNR/L (B20).

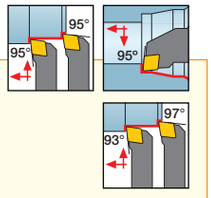
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CCMT (PCD)

Пластины с задним углом 7°, с положительным передним углом
и вставкой PCD на верхнем углу, для чистовой обработки алюминия

PCD острая режущая кромка





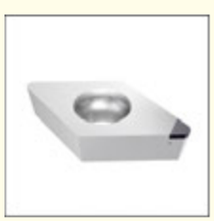
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204D	6.30	6.35	2.38	0.40	3.0	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304D	9.70	9.53	3.97	0.40	3.9	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

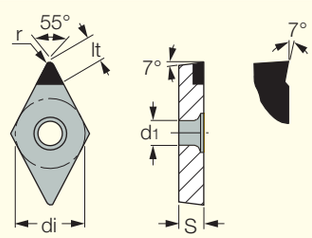
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B246- B250.

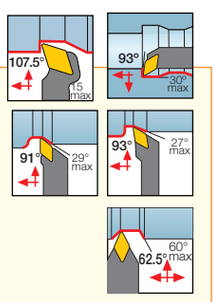
Державки, см. стр• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

DCMT (PCD)

55° ромбические пластины с задним углом 7°, положительным передним углом и вставкой PCD на верхнем углу, для чистовой обработки







Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T302D	11.60	9.52	3.97	0.20	3.7	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T304D	11.60	9.52	3.97	0.40	3.6	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T308D	11.60	9.52	3.97	0.80	3.3	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.29

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B246- B250.

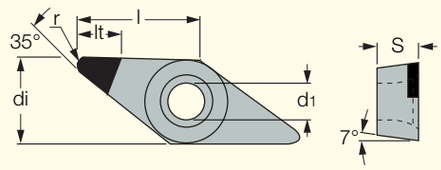
Державки, см. стр• C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

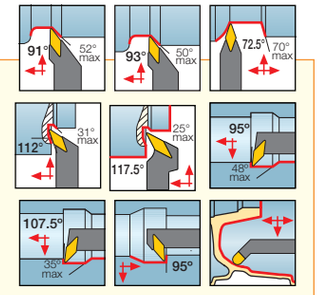
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

VCGT/VCMT (PCD и CBN)

35° ромбические пластины с напайной вставкой в верхнем углу
для чистовой обработки алюминия (PCD) и чугуна (CBN)

PCD острая режущая кромка





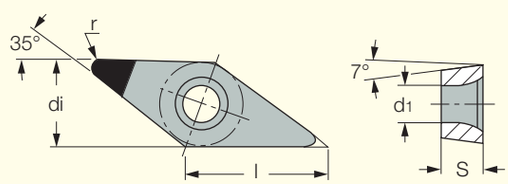
Обозначение	Параметры di	S	r	l	d1	Прочный ← → Твёрдый IB55	ID5	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40		●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40		●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCMT 160404T	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●		0.10-3.00	0.05-0.30

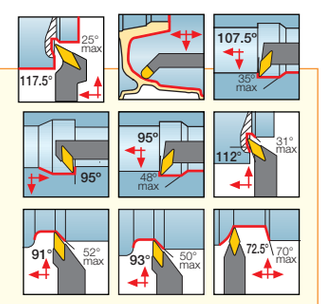
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232- 250.

Державки, см. стр• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • CF5 A-SVLFCR-16 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • CF5 A-SVXCR-16X2 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

VCGT-DW (PCD)

Пластины для обработки алюминия с задним углом 7°,
стружколомом и вставкой PCD на верхнем углу





Обозначение	Параметры l	di	S	r	d1	ID5	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B246- B250.

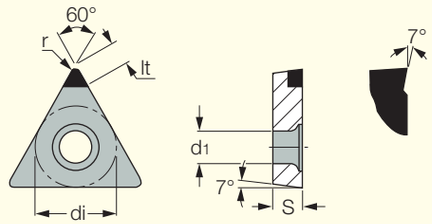
Державки, см. стр• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • CF5 A-SVLFCR-16 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • CF5 A-SVXCR-16X2 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • CF5 A-SVXCR-22 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

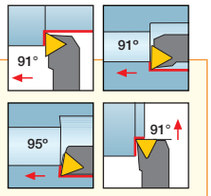
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TCMT (PCD)

Пластины с задним углом 7°, положительным передним углом
и вставкой PCD на верхнем углу, для чистовой обработки алюминия

PCD-острая режущая кромка





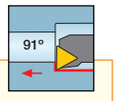
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204D	11.00	6.35	2.38	0.40	3.8	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B246- B250.

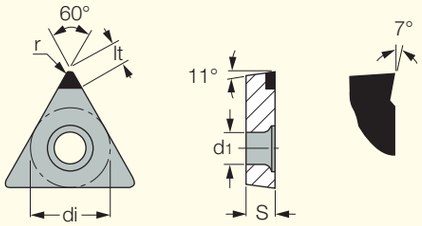
Державки, см. стр• E-STFCR/L-HEAD (B103) • S-STFCR/L (B103) • S-STLCR/L (B104) • STFCR/L (B50) • STGCR/L (B50).

TPGX (PCD)

Треугольные пластины с задним углом 11°, положительным передним
углом и вставкой PCD на верхнем углу, для чистовой обработки алюминия



PCD-острая режущая кромка



Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	ID5	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202	9.52	5.56	2.38	0.20	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 090204	9.52	5.56	2.38	0.40	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110302	11.00	6.35	3.18	0.20	3.4	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	3.8	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

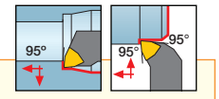
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B246- B250.

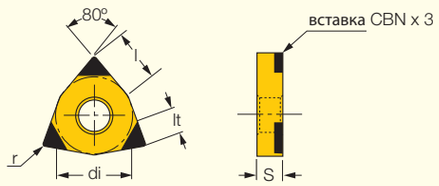
Державки, см. стр• A/E-STFPR-X (B107) • MG STFPR-X (B108).

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

WNGA-M3 (CBN)

Пластина со вставками CBN на 3-х углах для обработки нержавеющей стали





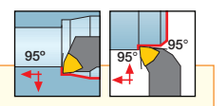
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	IB20H	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408-M3	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.20

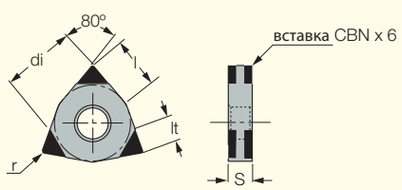
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

WNGA-MC/M6 (CBN)

Пластина со вставками CBN на 6-ти углах для обработки нержавеющей стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ← → Твёрдый IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
WNGA 080404T-MC	8.70	12.70	4.76	0.40	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408-M6	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		●	0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080408T-MC	8.70	12.70	4.76	0.80	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20
WNGA 080412T-MC	8.70	12.70	4.76	1.20	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20

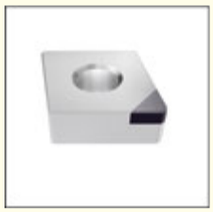
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

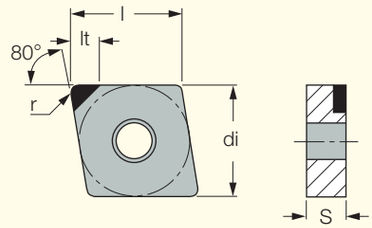
Державки, см. стр• A/S-MWLNR/L-W (B89) • C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PWLNR/L-08-JHP (D22) • DWLNR/L (B13) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • MWLNR/L-W (B16) • PWLNR/L (B12) • PWLNR/L-08-JHP (B61) • S-DWLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91).

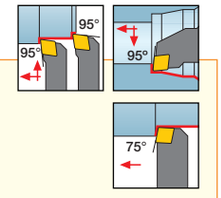
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNMA-T/M1/WG (CBN)

80° ромбические пластины с вставкой CBN в верхнем углу для обработки чугуна, закалённой стали и жаропрочных сплавов







Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB90	IB85	IB20H	IB55	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	3.2	●	●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.26
CNMA 120408-M1	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	3.4	●	●		●		0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	●	●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412-M1	12.90	12.70	4.76	1.20	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	4.0				●		0.05-0.50	0.05-0.30

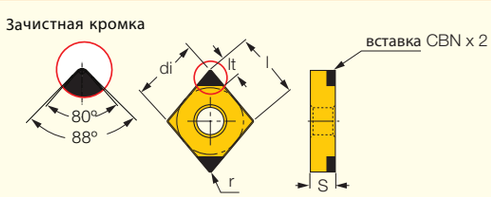
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

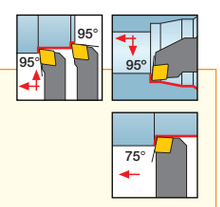
(1) Пластина с зачистной кромкой для чистовой обработки на больших подачах, устраняет необходимость в перетачивании.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNMA-MW2 (CBN)

80° ромбические пластины с 2-мя вставками CBN на зачистной кромке для обработки закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	IB10H	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120408-MW2	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	●	0.05-0.30	0.03-0.40

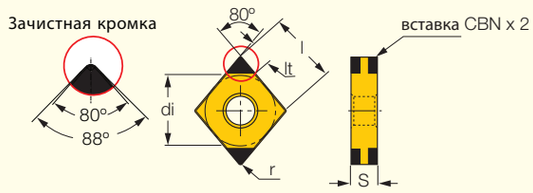
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

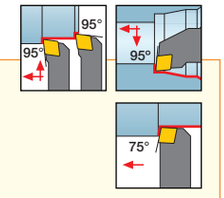
Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

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

CNMA-MW4 (CBN)

80° ромбические пластины с 4-мя вставками CBN
на зачистной кромке для обработки закалённой стали





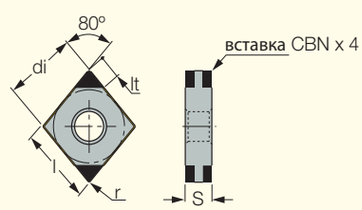
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	IB25HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120408-MW4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.40
CNMA 120412-MW4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.05-0.50	0.05-0.40

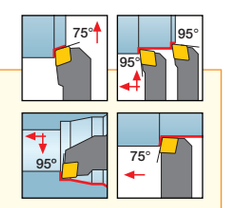
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNGA-MC/M4 (CBN)

80° ромбические пластины с 4-мя вставками CBN
для обработки закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ← → Твёрдый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T-MC	12.90	12.70	4.76	0.40	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-MC	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-WG-MC (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412T-MC	12.90	12.70	4.76	1.20	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

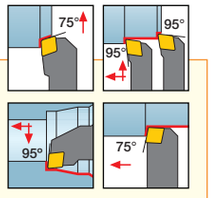
(1) Конфигурация с зачистной кромкой на углах.

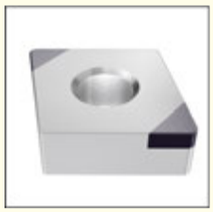
Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

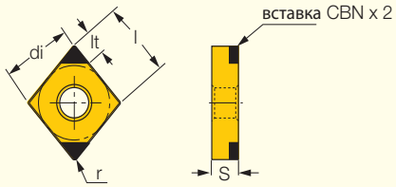
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CNGA-R2/M2/F2 (CBN)

80° ромбические пластины с 2-мя вставками CBN для обработки закалённой стали и спечённых металлов







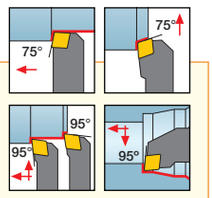
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твёрдый IB10S	IB20H	IB10H	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404-M2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3	●			0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120404-R2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.2		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-F2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			●	0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-M2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●		●	0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-R2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●	0.05-0.30	0.05-0.20

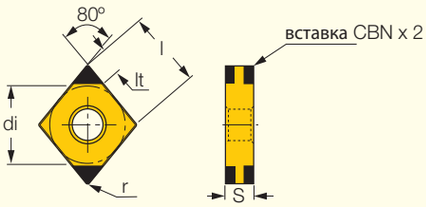
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

CNGG-M4HF/M4HM (CBN)

80° ромбические пластины с 4-мя стружколомающими вставками CBN для обработки закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CNGG 120408-M4HF	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.20-0.75	0.05-0.20
CNGG 120412-M4HM	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.50-1.00	0.05-0.20

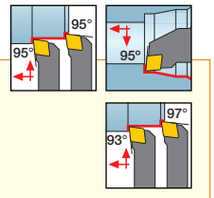
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

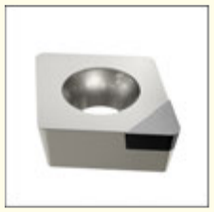
Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • C#-PCLNR/L-12-JHP (D23) • DCBNR/L (B21) • DCLNR/L (B20) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PCBNR/L (B18) • PCLNR/L (B17) • PCLNR/L-12-JHP (B62) • PCLNR/L-CA (B114) • S-DCLNR/L (B84) • S-MULNR/L-MW (B91) • S/A-PCLNR/L (B87).

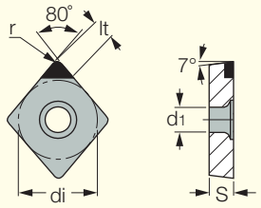
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

CCMT (CBN)

80° ромбические пластины с задним углом 7° и вставкой CBN в верхнем углу для обработки закалённой стали







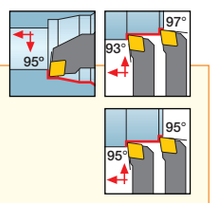
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	IB55	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202T	6.30	6.35	2.38	0.20	2.6	2.80	●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060204T	6.30	6.35	2.38	0.40	2.7	2.80	●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T304T	9.70	9.53	3.97	0.40	2.9	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T308T	9.70	9.53	3.97	0.80	3.6	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20

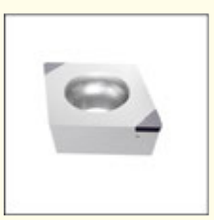
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

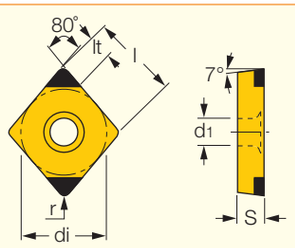
Державки, см. стр• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

CCGW/CCMW-M2 (CBN)

80° позитивные ромбические пластины с задним углом 7° и двумя вставками CBN для обработки закалённой стали и спечённых металлов







Обозначение	Параметры di	l	S	r	lt	d1	Прочный ← → Твёрдый IB05S	IB20H	IB10H	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
CCMW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-M2	9.53	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40	●			0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 09T308-M2	9.53	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40	●			0.05-0.50	0.05-0.30
CCMW 09T304-M2	9.53	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40		●	●	0.05-0.50	0.05-0.09

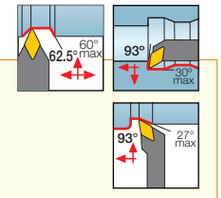
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

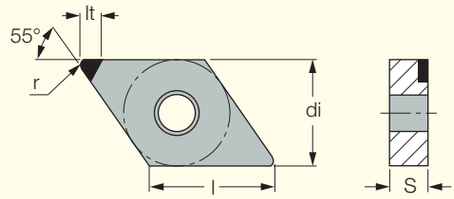
Державки, см. стр• C#-SCLCR/L (D14) • E-SCLCR/L-HEAD (B96) • E/S-SCLCR/L (B97) • IM-SCLCR/L (D42) • PCLCR/L-S (B40) • SCACR (B39) • SCLCR/L (B38) • SCLCR/L-PAD (B38).

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

DNMA (CBN)

55° ромбические пластины с вставкой CBN в верхнем углу
и плоским передним углом, для обработки закалённой стали





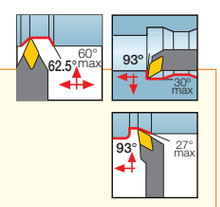
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твёрдый IB55	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNMA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40	2.8	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	3.2	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40	2.8	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80	3.2	●		0.05-0.50	0.05-0.20
DNMA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0	●	●	0.05-0.50	0.05-0.20

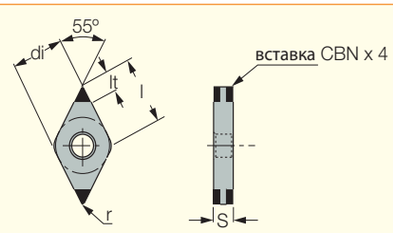
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • C#-T-PCM12XPDM15 (D13) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNGA-MC/M4 (CBN)

55° ромбические пластины с 4-мя вставками CBN
для обработки закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ↔ Твёрдый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404-M4	15.50	12.70	4.76	0.40	-				0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150404T-MC	15.50	12.70	4.76	0.40	2.9		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408-M4	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●		●	0.05-0.50	0.05-0.14
DNGA 150408T-MC	15.50	12.70	4.76	0.80	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412-M4	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●		●	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412T-MC	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150604T-MC	15.50	12.70	6.35	0.40	2.9		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150608T-MC	15.50	12.70	6.35	0.80	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150612T-MC	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0		●		0.05-0.50	0.05-0.18

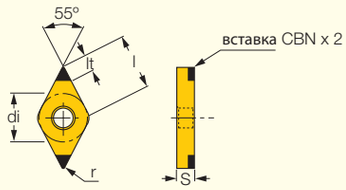
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

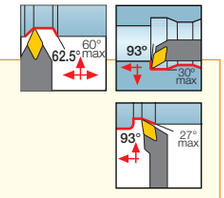
Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • DDJNR/L (B22) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

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

DNGA-R2/M2 (CBN)

55° ромбические пластины с 2-мя вставками CBN
для обработки закалённой стали и спечённых металлов





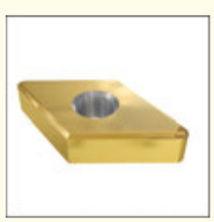
Обозначение	Параметры l	di	S	r	l_t	Прочный ⟷ Твёрдый IB10S	IB20H	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404-M2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5	●		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-M2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-R2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		●	0.05-0.50	0.05-0.20
DNGA 150412-M2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-R2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		●	0.05-0.50	0.05-0.20

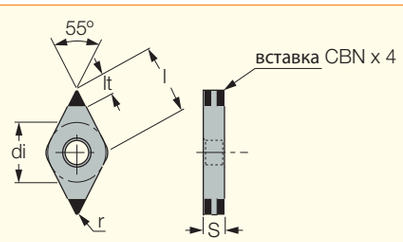
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

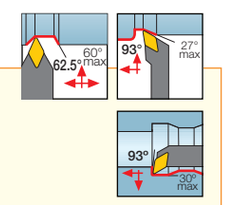
Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

DNGG-M4HF/M4HM (CBN)

55° ромбические пластины с 4-мя стружколомающими
вставками CBN для обработки закалённой стали







Обозначение	Параметры l	di	S	r	l_t	IB25HA	Рекомендованные режимы a_p (мм)	f (мм/об)
DNGG 150408-M4HF	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	●	0.20-0.75	0.05-0.20
DNGG 150412-M4HM	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	●	0.50-1.00	0.05-0.20

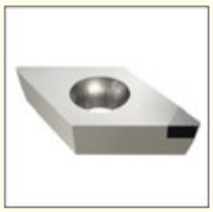
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

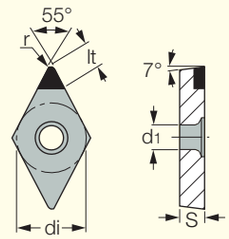
Державки, см. стр• C#-DDJNR/L (D9) • C#-PDJNR/L-15-JHP (D24) • HSK A63WH-DDJNR/L (D30) • HSK A63WH-DDNNN (D31) • IM-DDJNR/L (D43) • PDJNR/L (B21) • PDJNR/L-15-JHP (B64) • S-DDUNR/L (B92).

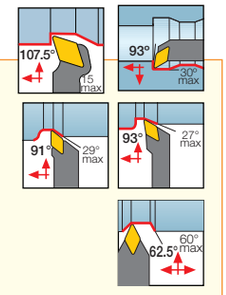
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

DCMT (CBN)

55° ромбические пластины с задним углом 7° и вставкой CBN в верхнем углу, для обработки закалённой стали







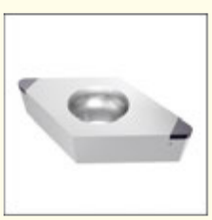
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	IB55	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304T	11.60	9.52	3.97	0.40	3.4	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20
DCMT 11T308T	11.60	9.52	3.97	0.80	3.1	4.40	●	0.05-0.50	0.05-0.20

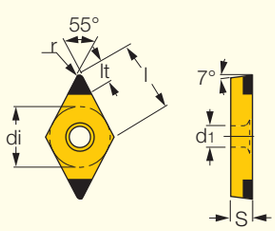
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

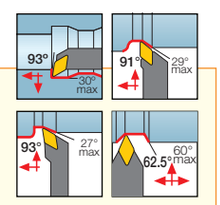
Державки, см. стр• C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

DCGW/DCMW-M2/S2 (CBN)

55° позитивные ромбические пластины с задним углом 7° и двумя вставками CBN для обработки закалённой стали и спечённых металлов







Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ↔ Твёрдый IB05S	IB20H	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
DCGW 070204-M2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80	●				0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070208-M2	7.70	6.35	2.38	0.80	2.5	2.80	●				0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	●				0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-S2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	●				0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40	●				0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40		●	●	●	0.05-0.50	0.05-0.12
DCMW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40		●		●	0.05-0.50	0.05-0.12

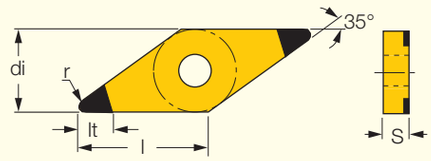
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

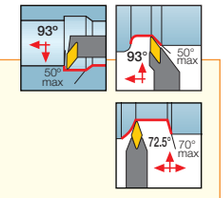
Державки, см. стр• C#-SDJCR/L (D15) • C#-SDNCN (D14) • E-SDUCR/L-HEAD (B99) • E/S-SDUCR/L (B98) • IM-SDJCR/L (D47) • IM-SDNCN (D47) • PDACR/L-S (B41) • SDACR/L (B44) • SDHCR/L (B43) • SDJCR-PAD (B43) • SDJCR/L (B42) • SDNCN (B44).

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

VNGA-M2/R2 (CBN)

35° ромбические пластины с двумя вставками CBN для обработки закалённой стали и спечённых металлов





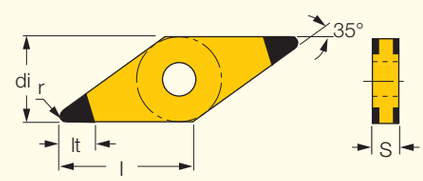
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB10S	IB20H	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	●		0.10-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	2.2	●		0.10-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-R2	16.60	9.52	4.76	0.40	2.2		●	0.05-0.50	0.05-0.20

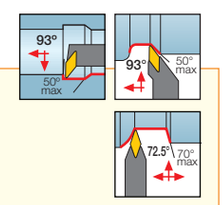
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MVJNR/L (D10) • IM-MVJNR/L (D45) • IM-MVVNN (D45) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27).

VNGA-M4 (CBN)

35° ромбические пластины с 4-мя вставками CBN для обработки закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB25HC	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404-M4	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1		●	0.05-0.30	0.03-0.30
VNGA 160408-M4	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●	●	0.05-0.30	0.02-0.30

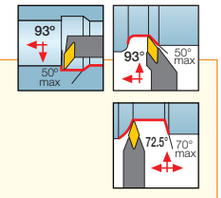
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

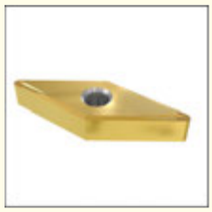
Державки, см. стр• C#-MVJNR/L (D10) • IM-MVJNR/L (D45) • IM-MVVNN (D45) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27).

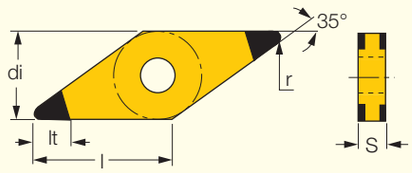
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

VNGG-M4HM (CBN)

35° ромбические пластины с 4-мя стружколомающими вставками CBN для обработки закалённой стали







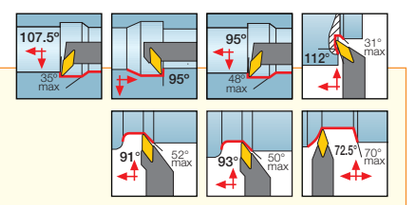
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VNGG 160408-M4HM	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	●	0.50-0.80	0.05-0.20

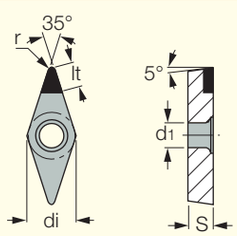
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MVJNR/L (D10) • IM-MVJNR/L (D45) • IM-MVVNN (D45) • MVJNR/L (B25) • MVVNN (B27).

VBMT (CBN)

35° ромбические пластины с вставкой CBN в верхнем углу и плоским передним углом, для обработки закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IB55	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VBMT 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	4.5	4.40	●	●	0.05-0.39	0.05-0.11

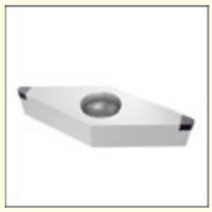
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

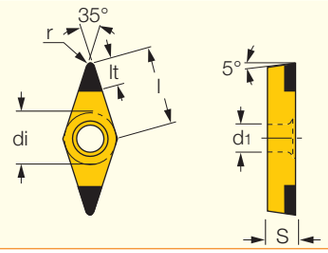
Державки, см. стр• A/S-SVLFCR/L (B100) • A/S-SVQCR/L (B99) • C#-SVJCR/L (D15) • C#-SVJCR/L-16-JHP (D24) • C#-SVVCN (D16) • CF5 A-SVLFCR-16 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • CF5 A-SVXCR-16X2 (см. каталог ISCAR GROOVE-TURN TOOLS) • HSK A63WH-SVJCR/L (D32) • IM-SVJCR/L (D48) • IM-SVVCN (D48) • S/A-SVLBCR/L (B102) • SVJCR/L (B45) • SVJCR/L-16-JHP (B65) • SVVCN (B47) • SVXCR/L (B48).

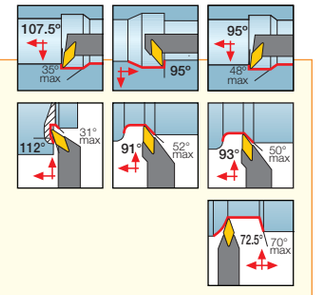
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

VBMW-M2 (CBN)

35° позитивные ромбические пластины с задним углом 5°
и двумя вставками CBN, для обработки закалённой стали





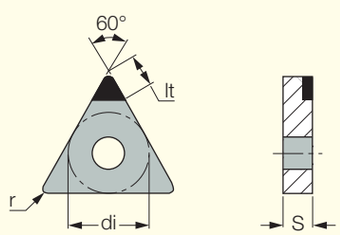


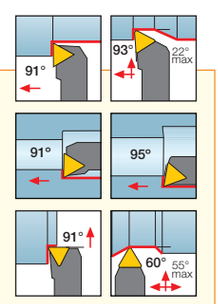
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IB20H	IB10H	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
VBMW 110304-M2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80			●	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●		0.05-0.39	0.05-0.11

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

TNMA (CBN)

Треугольные пластины со вставкой CBN
для обработки чугуна и закалённой стали





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB90	IB85	IB55	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	3.9		●	●	●	0.05-0.50	0.05-0.25
TNMA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	3.5	●	●	●		0.05-0.50	0.05-0.25

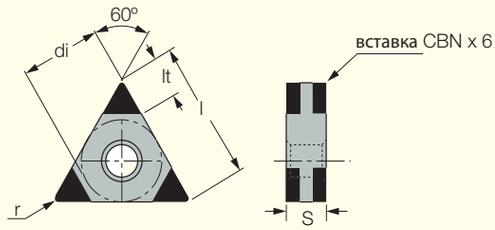
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

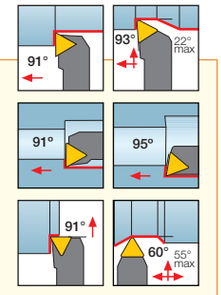
Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNGA-MC/M6 (CBN)

Треугольные пластины с 6 вставками CBN для обработки закалённой стали





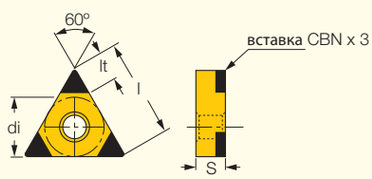
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB25HC	IB55	IB10HC	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T-MC	16.50	9.52	4.76	0.40	3.2		●		0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408-M6	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408T-MC	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9		●		0.05-0.50	0.05-0.20

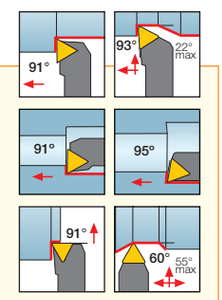
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

TNGA-M3 (CBN)

Треугольные пластины с 3-мя вставками CBN для обработки закалённой стали и спечённых металлов





Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB10S	IB20H	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404-M3	16.50	9.52	4.76	0.40	2.2	●		0.10-0.50	0.05-0.30
TNGA 160408-M3	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TNGA 160412-M3	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	●		0.10-0.50	0.05-0.30

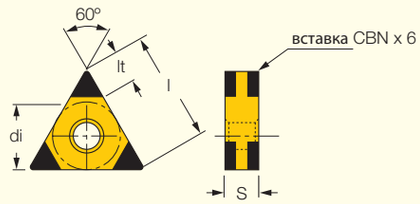
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

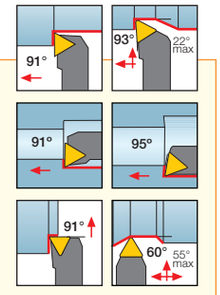
Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

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

TNGG-M6HF/M6HM (CBN)

Треугольные пластины с 6 вставками CBN для обработки закалённой стали





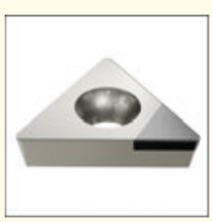
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	IB25HA	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TNGG 160408-M6HF	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●	0.20-0.75	0.05-0.20
TNGG 160412-M6HM	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	●	0.50-1.00	0.05-0.20

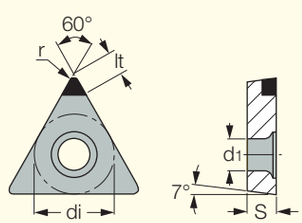
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

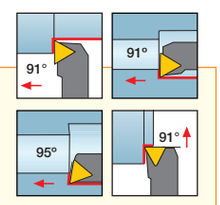
Державки, см. стр• C#-DTUNL (D12) • C#-PTGNR/L (D11) • DTGNR/L (B31) • IM-PTGNR/L (D46) • MTENN-W (B34) • MTJNR/L-W (B33) • PTFNR/L (B32) • PTFNR/L-CA (B116) • PTGNR/L (B32) • PTGNR/L-CA (B115) • S-MTLNR/L-W (B94) • S-PTFNR/L (B94).

TCMT (CBN)

Треугольные пластины со вставкой CBN и плоским передним углом для обработки закалённой стали







Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IB55	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204T	11.00	6.35	2.38	0.40	3.5	2.80	●	●	0.05-0.50	0.05-0.13

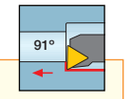
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

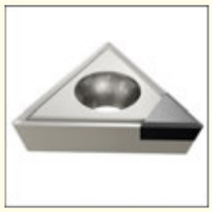
Державки, см. стр• E-STFCR/L-HEAD (B103) • S-STFCR/L (B103) • S-STLCR/L (B104) • STFCR/L (B50) • STGCR/L (B50).

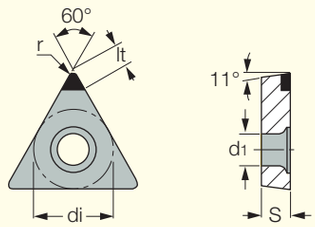
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

TPGX (CBN)

Треугольные пластины с задним углом 11° и вставкой CBN в верхнем углу, для обработки чугуна и закалённой стали







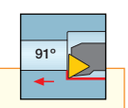
Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	Прочный ⟷ Твёрдый IB90	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202T	9.52	5.56	2.38	0.20	2.5	2.50	●	●	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 090204T	9.52	5.56	2.38	0.40	2.6	2.50	●	●	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 110302T	11.00	6.35	3.18	0.20	3.3	3.50	●	●	0.05-0.05	0.03-0.20
TPGX 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	3.0	3.50	●	●	0.05-0.05	0.03-0.20

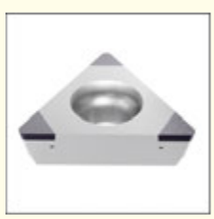
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

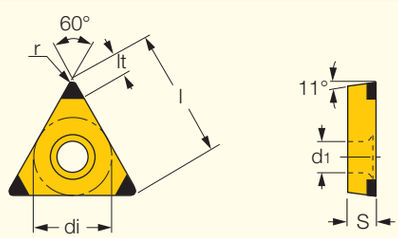
Державки, см. стр• A/E-STFPR-X (B107) • MG STFPR-X (B108).

TPGW-M3 (CBN)

Треугольные позитивные пластины с 3-мя вставками CBN для обработки спечённых металлов







Обозначение	Параметры l	di	S	r	lt	d1	IB05S	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
TPGW 110204-M3	11.00	6.35	2.38	0.40	2.2	2.80	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110208-M3	11.00	6.35	2.38	0.80	2.2	2.80	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110304-M3	11.00	6.35	3.18	0.40	2.2	3.40	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110308-M3	11.00	6.35	3.18	0.80	2.1	3.40	●	0.05-0.50	0.05-0.30

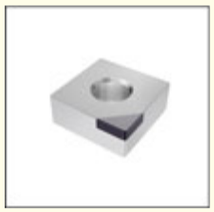
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

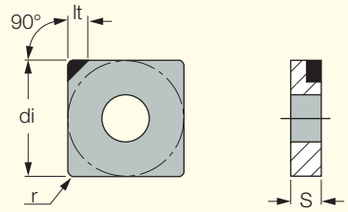
Державки, см. стр• A/E-STFPR-X (B107).

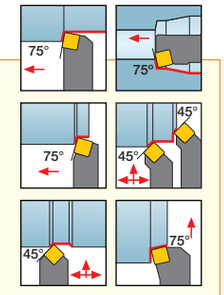
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

SNMA (CBN)

Квадратные пластины со вставкой CBN и плоским передним углом для обработки чугуна и закалённой стали







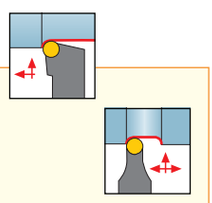
Обозначение	Параметры di	S	r	lt	Прочный ⟷ Твёрдый IB85	IB55	IB50	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
SNMA 120404T	12.70	4.76	0.40	4.9	●			0.10-0.50	0.05-0.20
SNMA 120408T	12.70	4.76	0.80	4.5	●	●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
SNMA 120412T	12.70	4.76	1.20	4.5	●			0.05-0.50	0.05-0.30

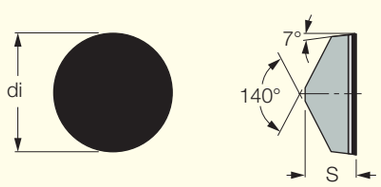
• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• C#-MULNR/L-MW (D8) • DSBNR/L (B29) • DSDNN (B27) • DSKNR/L (B28) • DSSNR/L (B28) • HSK A63WH-MULNR/L-J12MWX2 (D30) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (D28) • HSK A63WH-MUMNN-MW (D29) • IM-MULNR/L-MW (D41) • MULNR/L-12MW (B15) • PSDNN (B29) • PSKNR/L (B30) • PSKNR/L-CA (B115) • PSSNR/L (B30) • PSSNR/L-CA (B116).

RCGX (CBN)

Круглые пластины со вставкой CBN и плоским передним углом для обработки чугуна и закалённой стали





Обозначение	Параметры di	S	IB90	Рекомендованные режимы ap (мм)	f (мм/об)
RCGX 060300T	6.35	3.18	●	0.05-0.50	0.05-0.25
RCGX 090300T	9.52	3.18	●	0.05-0.50	0.05-0.25
RCGX 120400T	12.70	4.76	●	0.05-0.50	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендации по режимам резания, см. стр. B232-245, B246-249.

Державки, см. стр• CRGCR-CEB (B81).

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