

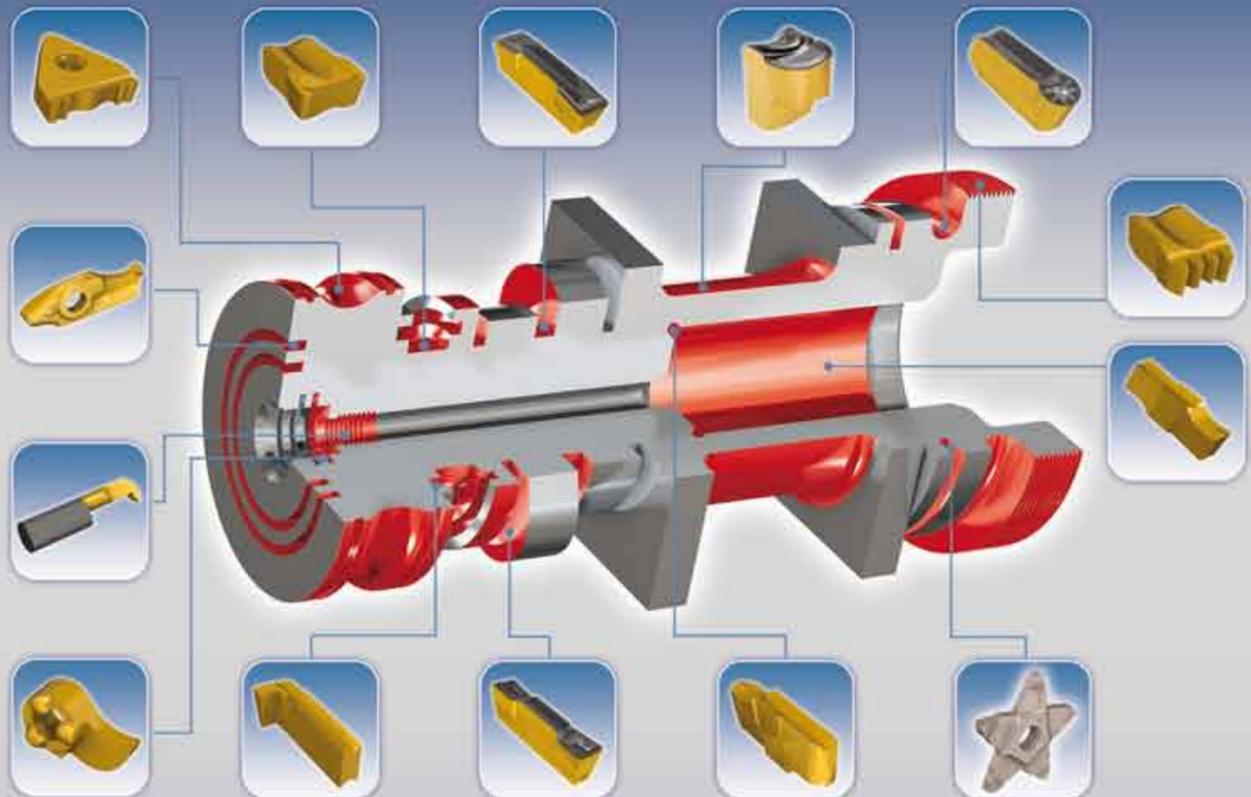
GROOVE-TURN TOOLS

Metric Version Catalog 2012



GROOVE-TURN TOOLS

Metric Version Catalog 2012



GROOVE-TURN TOOLS Metric Version Catalog 2012



ВВЕДЕНИЕ



A

СИСТЕМЫ GROOVE-TURN



B

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЕВЫХ КОЛЁС



C

ОТРЕЗКА



D

ТОЧЕНИЕ ТОРЦА И НАРЕЗАНИЕ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК



E

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ



F

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ



G

МАТЕРИАЛЫ, СПЛАВЫ
и АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

H



ISCAR TOOL ADVISOR
www.iscar.com/ita



Абсолютный эксперт в выборе лучшего инструмента



ВВЕДЕНИЕ



TANG-GRIP PARTING LINE

Отрезная система с тангенциальным креплением односторонних пластин

ISCAR представляет однокромочную пластину для отрезки с улучшенным способом крепления.

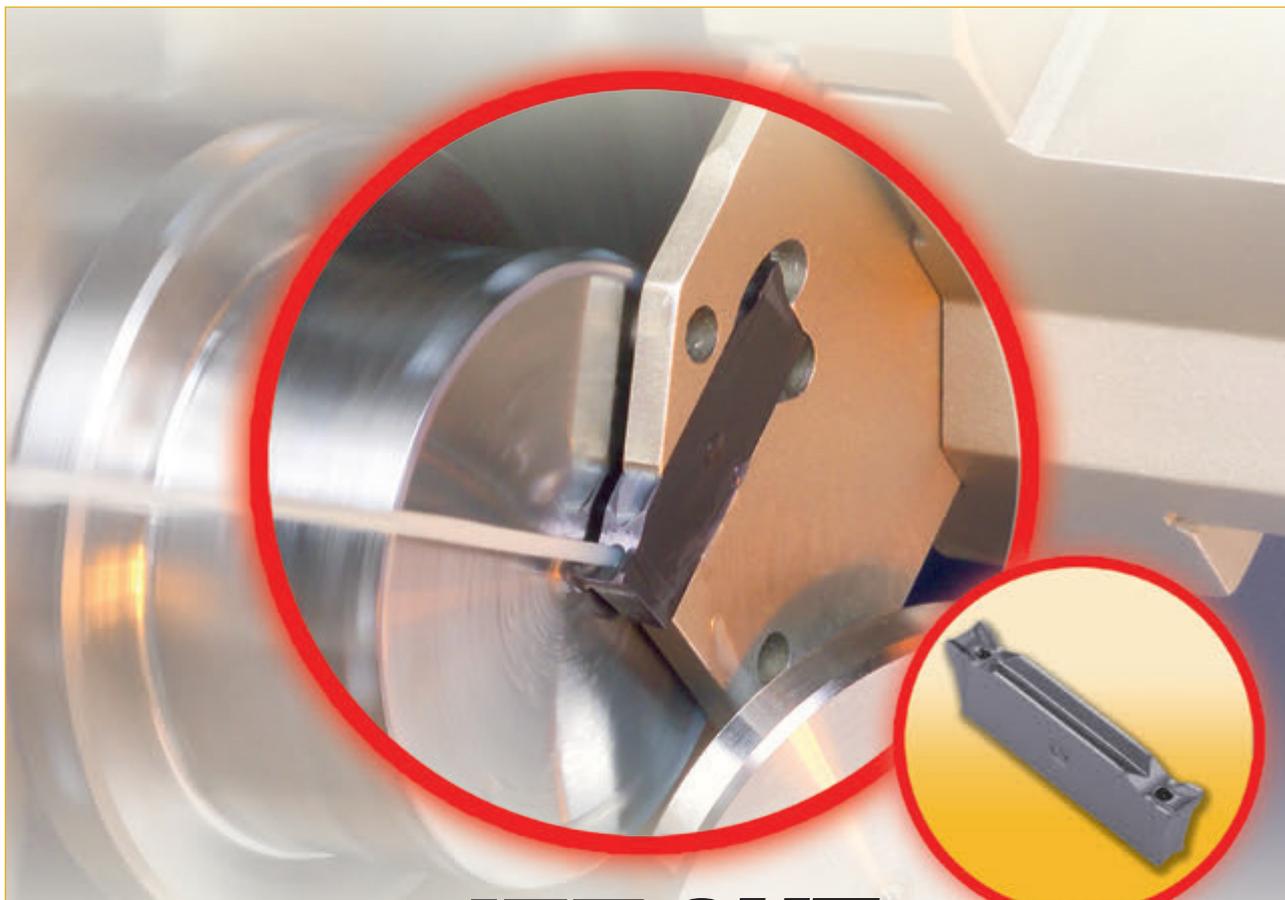
Преимущества пластины **TAG**

- Жёсткое крепление с тангенциальным посадочным местом.
- Позволяет обработку на очень высоких подачах и обеспечивает отличную прямолинейность и качество чистовой обработки.
- Рекомендованы для отрезки больших диаметров и прерывистого резания.
- Обеспечивает свободный, беспрепятственный отвод стружки, так как нет элемента крепления

сверху пластины, как в других системах (что очень важно для глубоких канавок и отрезки).

- Комбинация тангенциального крепления и свободного отвода стружки обеспечивает увеличенный срок службы инструмента.
- Решает проблему вытягивания пластины при выводе инструмента.

ВВЕДЕНИЕ



JET-CUT

Двухсторонняя пластина DO-GRIP с внутренними каналами СОЖ

ISCAR представляет обновлённую отрезную пластину **DO-GRIP**. Пластина оснащена отверстиями для подачи **СОЖ**, которые проходят сквозь пластину с выводом **СОЖ** у режущей кромки.

Новые пластины **DGNC** были разработаны для отрезки и точения канавок по нержавеющей стали и жаропрочным сплавам. При обработке нержавеющей стали и жаропрочных сплавов температура у режущей кромки сильно повышается. Эти материалы способны налипать на режущую кромку, образуя наросты. Этот эффект можно снизить, или даже устранить с помощью интенсивного охлаждения режущей кромки.

При точении канавок и отрезке существует проблема: стружка мешает подаче **СОЖ** на режущую кромку. Новая пластина **DGNC** является идеальным решением, поскольку отверстия для подачи **СОЖ** проходят сквозь неё, с выходом у режущей кромки. Таким образом,

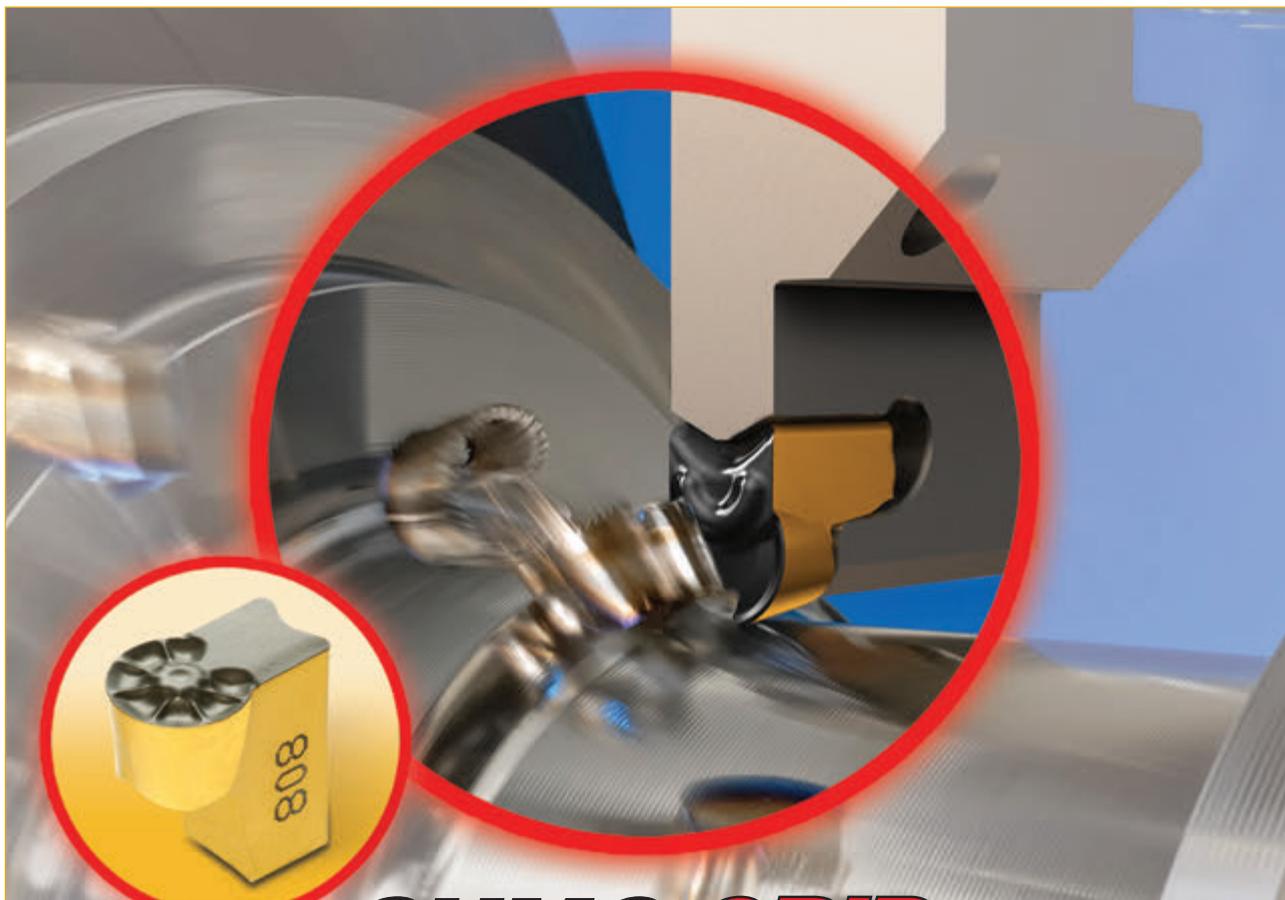
СОЖ подаётся на режущую кромку, и пластина охлаждается изнутри.

Такие материалы, как титан, никель, и аустенитная нержавеющая сталь имеют тенденцию к деформации при резке, и образованию длинной и запутанной стружки.

Эффективное охлаждение в зоне резания снижает процесс образования зазубрин и выемок. Также оно увеличивает срок службы инструмента и обеспечивает лучшее качество обработанной поверхности. Подвод **СОЖ** может осуществляться непосредственно через корпус лезвия **DGFH-C**, устанавливаемого в стандартный блок, либо через блок **SGTBU-C**, где есть каналы **СОЖ** и соединительные порты для подвода **СОЖ**.

Пластина **DGNC** - это наилучшее решение для точения канавок и отрезки при работе с жаропрочными сплавами и нержавеющей сталью.

ВВЕДЕНИЕ



SUMO-GRIP
HEAVY DUTY LINE

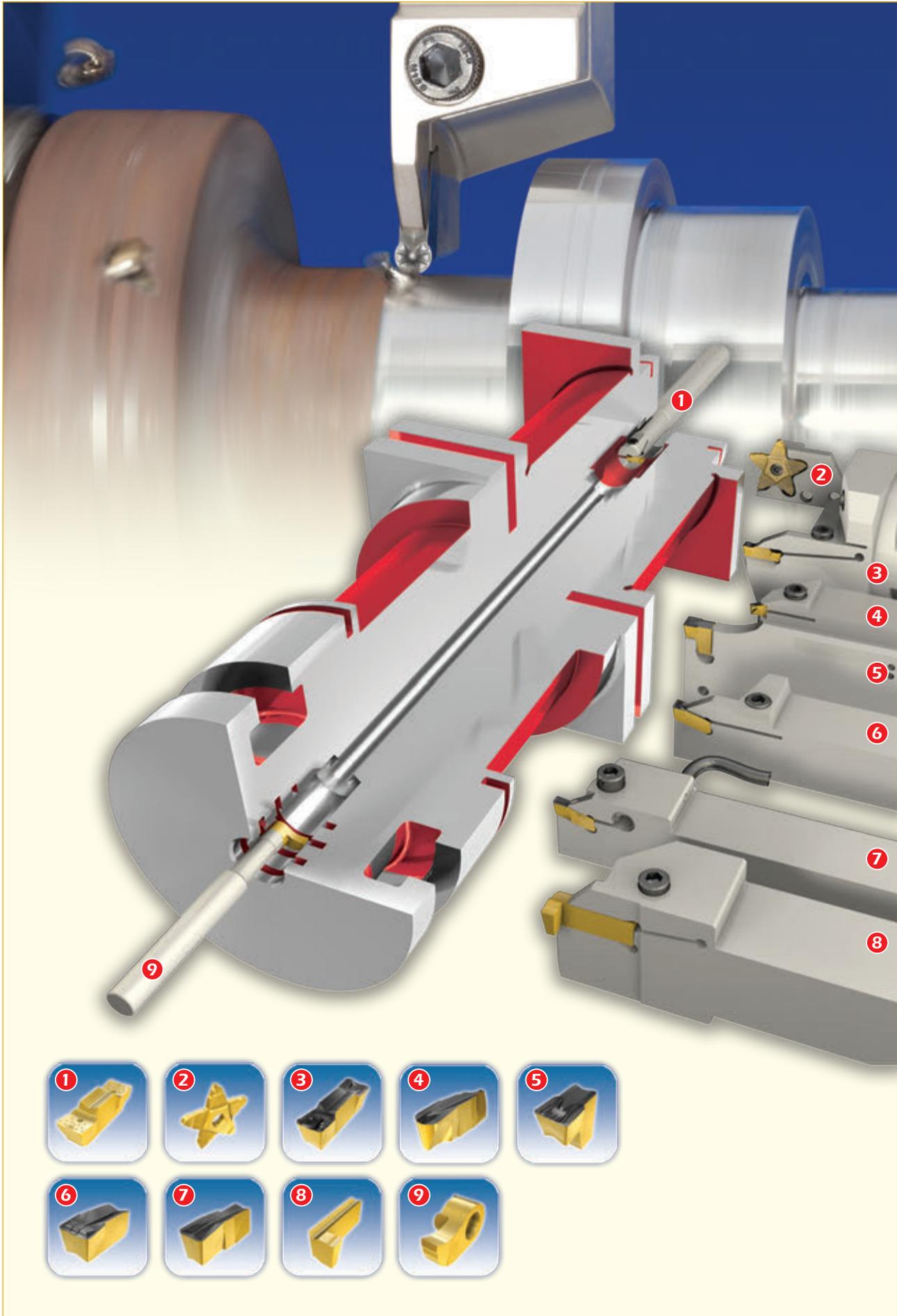
Система SUMO-GRIP для черновых канавочно-токарных операций

Однокромочная пластина **ISCAR** для черновых канавочно-токарных операций разработана на основе успешной линейки **TANG-GRIP**.

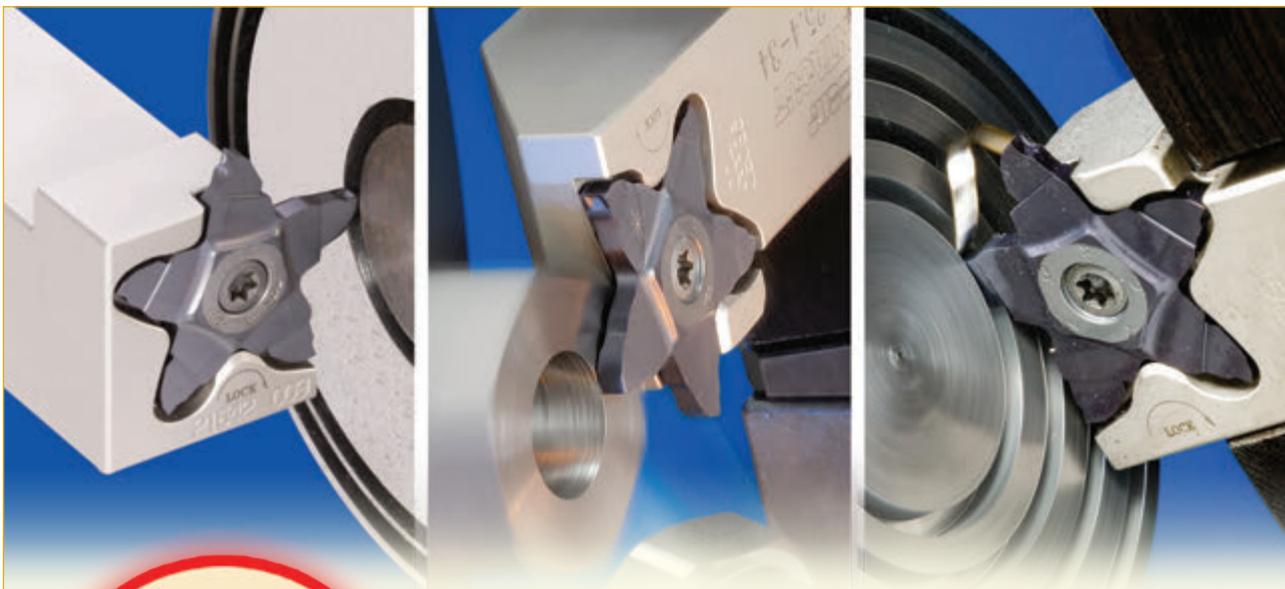
Преимущества

- Жёсткое надёжное крепление с тангенциальным посадочным местом.
- Прочная конструкция пластины позволяет осуществлять обработку на очень высоких подачах до 1.0 мм/об.
- Создаёт свободный, беспрепятственный отвод стружки, так как нет элемента крепления сверху пластины, как в других системах закрепления.
- Комбинация тангенциального крепления и свободного отвода стружки обеспечивает увеличенный срок службы инструмента и обеспечивает повышение производительности.
- Рекомендованы для отрезки больших диаметров и прерывистого резания.

ВВЕДЕНИЕ



ВВЕДЕНИЕ



PENTACUT PARTING GROOVING LINE

Пятиугольная пластина PENTA для экономичного точения канавок и растачивания

- Многоугольная пластина с пятью режущими кромками, что даёт большую выгоду в соотношении "цена - режущая кромка".
- Лёгкое и быстрое позиционирование пластины с любой стороны державки, прямо на станке.

4 операции с одной системой:

- Точение прецизионных канавок
- Отрезка
- Растачивание - лёгкая обработка торца
- Снятие фасок
- Одна пластина для право- и левосторонней обработки
- Диапазон ширины: 0.5 - 4.0 мм
- Универсальный стружколом
- Система с жёстким креплением обеспечивает

высокое качество чистовой обработки поверхности и прямолинейность боковых стенок, а также позволяет получить плоское ровное дно канавки.

- Применяется для обработки широкого ряда материалов в различных условиях.
- Обеспечивает превосходное качество поверхности.
- Сочетание жёсткой системы крепления и прочной конструкции пластины позволяют производить обработку на больших скоростях.
- Различные стружколомы для широкого ряда материалов и операций.

ВВЕДЕНИЕ



MIN CUT MINI FACE LINE

Семейство резцов для точения торцевых канавок с минимальным диаметром 8 мм

ISCAR представляет семейство резцов для точения и нарезания торцевых канавок диаметром 8-17 мм и глубиной до 5.5 мм, которые дополняют существующие линейки канавочных резцов ISCAR - PICCO и CHAMGROOVE.

Характеристики

- Могут применяться также для фрезерной обработки.
- Внутренний канал для подачи СОЖ, направленный на режущую кромку
- Могут применяться для нарезания канавок в глубоких отверстиях.
- Режущий угол пластины обеспечивает непрерывный сход стружки.



ВВЕДЕНИЕ



CUT-GRIP

Многофункциональный канавочно-токарный инструмент, повышающий производительность и прибыльность

Уникальные многофункциональные инструменты **ISCAR** позволяют чередовать режимы токарной и канавочной обработки. Переход с точения на обработку канавок требует учитывать основные принципы работы системы **GRIP**, таким образом устраняя возможность поломки пластины. В линейке **CUT-GRIP** представлен широкий ряд многофункционального инструмента для точения и нарезки канавок, который обеспечивает повышенную производительность и прибыльность.

Одна прямая или перпендикулярная державка **MODULAR-GRIP** может применяться для многих операций, что позволяет снизить стоимость инструмента и уменьшить складской запас.



GROOVETURN



B

ОБЩИЕ СИСТЕМЫ GROOVE-TURN ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И НАРЕЗКИ КАНАВОК B1

Руководство по выбору B4

Державки и пластины для наружной обработки

HELIGRIP - державки и пластины  B11

TOPGRIP - державки и пластины  B15

CUT-GRIP державки и пластины  B18

Державки, адаптеры и корпус-лезвия (короткое гнездо) B18

Державки, адаптеры и корпус-лезвия (длинное гнездо) B26

Прессованные пластины B29

Прецизионные шлифованные пластины B35

Пластины для специальных операций и материалов

Чугун B44

Закалённая сталь B45

Жаропрочные сплавы B46

Алюминий B47

Обработка рядом с уступом B48

Подрезка B49

V-образные канавки B50

T/L канавки B51

Державки и пластины GDMW  B53

Канавочные резцы с многоугольными пластинами...  B54

PENTACUT (5 режущих кромок) B54

GTGA (3 режущие кромки) B62

Державки и пластины для тяжело нагруженных режимов:

точение и нарезка канавок  B64

ОБЩИЕ СИСТЕМЫ GROOVE-TURN ДЛЯ ТОЧЕНИЯ И НАРЕЗКИ КАНАВОКB1

Державки и пластины для внутренней обработки



Расточные резцы GEHR Dмин 12.5 мм (пластины GEPI)	B72
Расточные резцы GHIR Dмин 20 мм (пластины GIPI/GIFI/GINI)	B80
Расточные резцы TOP-GRIP Dмин 20.5 мм.....	B91
Расточные резцы GHIR Dмин 64 мм (пластины GDMY/F/N 8 мм)	B93
Расточные резцы HELI-GRIP Dмин 26 мм.....	B93
Корпус-лезвия CUT-GRIP Dмин 70 мм	B94

РЕЗЦЫ ДЛЯ СТАНКОВ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА И ТОКАРНЫХ СТАНКОВ МАЛОГО РАЗМЕРА.... B99

Державки и пластины для наружной обработки

SWISSCUT.....		B99
CUT-GRIP.....		B102

Расточные резцы и пластины для внутренней обработки

PICCO (Dmin 0.6 mm).....		B105
MINICHAM (Dmin 4 mm).....		B117
MINCUT (Dmin 8 mm)		B118
CHAMGROOVE (Dmin 8 mm)		B120

Фасонные резцы



B125

Резцы для прошивки шпоночных канавок



B128

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	B132
----------------------------------	-------------

Информация для правильного выбора нужной пластины

ISCAR располагает широким ассортиментом канавочно-токарных инструментов. Во многих случаях, для выполнения операции необходимо применять несколько разных инструментов. С целью оптимизации выбора, необходимо определить основные параметры:

- Ширина пластины [W]
- Нужный допуск на пластину
- Максимальная глубина канавки [T max]
- Требуется ли операция нарезания канавок и

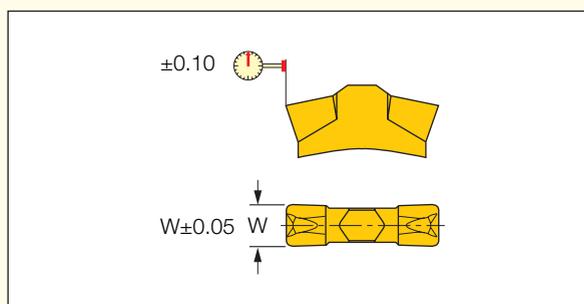
точения, либо только нарезания канавок (нужна пластина E-типа или нет) В соответствии с этими параметрами:

- Выберите наиболее подходящий продукт из таблиц на стр. В5-6.
- Выберите наиболее подходящий стружколом согласно информации на стр. В7-10.

Прессованные пластины

Прессованные к размеру пластины

Ширина	± 0.05
Повторяемость	± 0.10



Если нет необходимости в жёстком допуске, экономьте средства, и выбирайте прессованную (менее дорогую) пластину.

Что такое канавочно-токарная пластина E-типа?

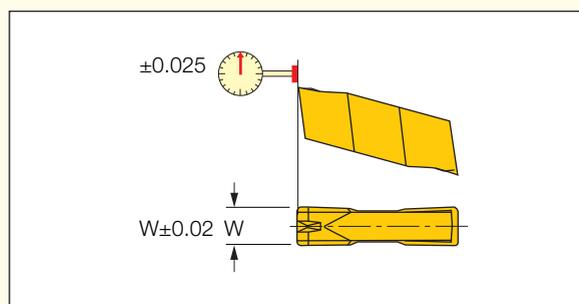
Пластины E-типа - это прецизионные шлифованные пластины для канавок, с возможностью **токарной обработки**. В обозначении таких пластин имеется буква **E** (например, GIP 3.00**E**-0.4). Эта буква отличает их от других прецизионных пластин со шлифовкой, которые не подходят для точения, и в их обозначении нет буквы **E** (например, GIP 3.00-0.2).

- Пластины E-типа обычно имеют увеличенный угловой радиус.
- Пластины E-типа имеют увеличенный размер хонингования.

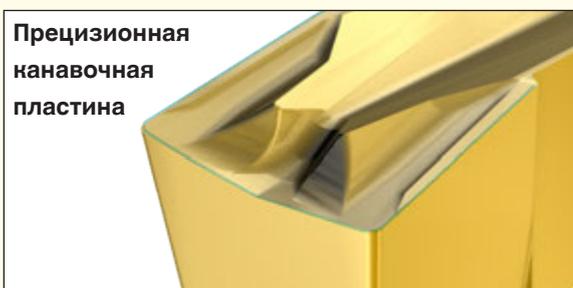
Прецизионные канавочные пластины

Шлифованные по периферии пластины

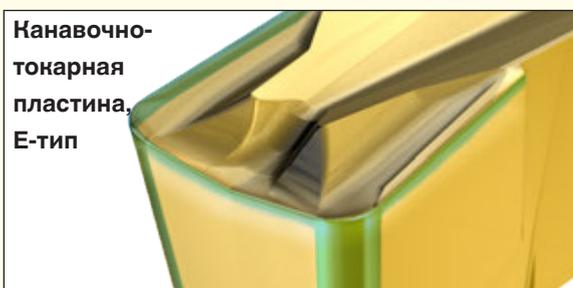
Ширина	± 0.02
Повторяемость	± 0.025



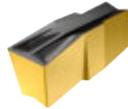
Прецизионная канавочная пластина



Канавочно-токарная пластина E-тип

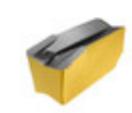


Типы канавочно-токарных пластин для наружной обработки

	Пластина	Параметры				W ширина	Tmax глубина	Страница
		Прецизионные, шлифованные	Прессованные	Кол-во режущих кромки	Опция точения			
PENTACUT	 PENTACUT Размер 24	✓		5		0.5-3.18	1-6.5	B57-59
	 PENTACUT Размер 34	✓		5		1.5-4.0	5-10	B60-61
HELL-GRIP	 HELL-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	Нет ограничений по глубине	B14
TOP-GRIP	 TOP-GRIP		✓	2	✓	3-6.35	10.5-18.6	B17
CUT-GRIP	 Короткое гнездо		✓	1	✓	3-12	Нет ограничений по глубине	B35-48
	 Короткое гнездо	✓		2	✓*	0.5-11.0	13**	B29, B35-48
	 Длинное гнездо		✓	2	✓*	8.0	26	B30-34, B47
	 Длинное гнездо	✓		2	✓	8.0-11.0	26	B29, B35, B43-44, B48
Черновая обработка	 SUMO-GRIP		✓	1	✓	8-12	Нет ограничений по глубине	B67
	 TIGER		✓	1		14-20	Нет ограничений по глубине	B69-70

* Не у всей продукции
** На большинстве изделий

Типы канавочно-токарных пластин для внутренней обработки

		Державна	Пластина	Прессованная	Прецизионная	Dmin	Tmax	W	Страница
PICCO CUT		PICCO/ MG PCO	PICCO		✓	2.0-7.0	0.4-2.5	0.5-2	B108-116
CHAM GROOVE		MG/MGCH	GIRQ 8		✓	8.0	0.7-1.5	0.5-4	B121, B124
		MG/MGCH	GIQR 11		✓	11.0	1.5-2.3	0.75-5	B122, B124
		MGCH	GIQR 11-15		✓	15.0	6.3	1-3	B123
CUT GRIP		GEHIR/L	GEP/ GEMI	✓	✓	12.5-16	2.4-3.0	1-3.18	B77-79
		GHIR/L	GIFI/GIPI/ GINI/GIMIY	✓	✓	20-49	2.5-8.0	1.53-6.35	B85-90
TOP GRIP		TGIR/L	TGMF	✓		20.5-57	5.5-17.5	3-6.35	B17
HELL GRIP		HELIIR/L	GRIP	✓		26-53	5-12	3-6.35	B14
CUT GRIP		GHIR/L 40-8	GDMF/ GDMY/ GDMN...	✓	✓	65	15-20	8-11	B29-48
		GHIC/CGHN	GIP/GIF/ GIMN/GIMF/ GIA...	✓	✓	70-250	10-26	2.8-6.35	B29-48

ВЫБОР СТРУЖКОЛОМА**ОБЩЕЕ ПРИМЕНЕНИЕ****Р-тип**

- Очень “открытая” геометрия
- Средние и большие подачи при точении и нарезании канавок
- Большое разнообразие стандартных размеров
- Только прецизионные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 2.39-6.35 мм
Внутренний: 2.39-6.35 мм

**F-тип**

- Первый выбор для нарезки канавок
- Малые и средние подачи при точении и нарезании канавок
- Прессованные пластины и прецизионные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 3.0-10 мм
Внутренний: 3-6 мм

**G-тип**

- Эффективный стружколом для узких канавок
- Диапазон ширины: 1-2.3 мм
- Нет опции точения

**Y-тип**

- Общее точение и нарезание канавок
- Положительная рифлёная поверхность уменьшает силы резания
- Отлично подходит для длинных валов
- Устраняет вибрации
- Прессованные пластины и прецизионные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 8-20 мм

**HG-Y-тип**

- Общее точение и нарезание канавок
- Эффективен для обработки широкого ряда материалов на различных режимах
- Только прессованные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 3-6.35 мм
Внутренний: 3-6.35 мм



ВЫБОР СТРУЖКОЛОМА**СПЕЦИАЛЬНЫЕ И ТРУДНЫЕ В ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛЫ****N-тип**

- Первый выбор для нарезки канавок по трудным, мягким и вязким материалам
- Очень малые и средние подачи (от 0.05 мм/об)
- Прессованные пластины и прецизионные пластины
- Опция точения
- Диапазон ширины
Наружный: 3-8 мм
Внутренний: 3-5 мм

**M-тип**

- Уникальный стружколом с разделителем
Стружка разбивается на **3 сегмента**
- Эффективен для трудных, мягких и вязких материалов.
- Опция для лёгкого точения
- Ширина - 8 мм

**A-тип**

- Первый выбор для обработки чугуна
- Периферийная 15°-градусная фаска на режущей кромке
- Генерирует большие силы резания, поэтому подходит для стабильных режимов
- Только прецизионные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 3-8 мм

**PA-тип**

- Первый выбор для обработки алюминия
- Высоко-позитивный передний угол
- Имеют шлифовку по периферии и полированную переднюю поверхность с очень острой кромкой
- Подходят также для операций чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Диапазон ширины
Наружный: 3-8 мм

**CW-тип**

- Уникальный стружколом для черновой нарезки канавок
- Широкий выбор стружколомов для обработки углеродистых и легированных сталей
- Диапазон ширины: 14 и 17 мм



ВЫБОР СТРУЖКОЛОМА**Профилирование (полный радиус)****Y-тип**

- Первый выбор для профилирования
- Положительная рифлёная поверхность уменьшает силы резания
- Отлично подходит для длинных валов.
- Устраняет вибрации.
- Прецизионные пластины и прессованные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 3-12 мм

**YF-тип**

- Первый выбор для профилирования вязких материалов
- Только прессованные пластины
- Диапазон ширины
Наружный: 3-8 мм

**PA-тип**

- Первый выбор для профилирования алюминия
- Высокий позитивный передний угол
- Имеют шлифовку по периферии и полированную переднюю поверхность с очень острой кромкой
- Подходят также для операций чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов
- Диапазон ширины
Наружный: 3-8 мм

**YZ-тип**

- Первый выбор для профилирования вязкого алюминия
- Имеют шлифовку по периферии и полированную переднюю поверхность с очень острой кромкой
- Диапазон ширины
Наружный: 3-8 мм

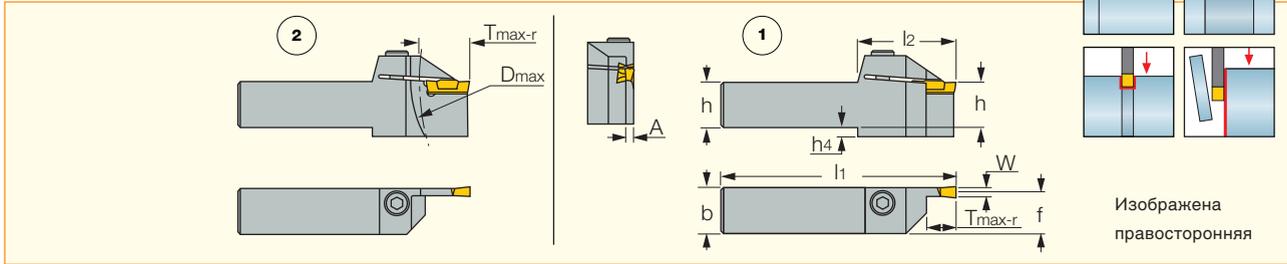
**H-тип**

- Уникальный стружколом для чернового профилирования
- Негативная Т-фаска для повышенной прочности кромки
- Подходит для черновой прерывистой обработки и обработки чугуна
- Ширина 12 мм



HELIR/L

Наружные державки для точения, нарезания канавок и отрезки



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r} ⁽²⁾	Fig	D _{max} ⁽³⁾	h	b	f	l ₁	l ₂	A	h ₄	Пластины
HELIR/L 1212-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	12.0	12.0	10.0	135.00	30.0	2.40	3.0	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	16.0	16.0	14.8	135.00	30.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	20.0	20.0	18.8	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T12	3.00	3.18	12.00	1	-	25.0	25.0	23.8	135.00	29.0	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T12	4.00	4.76	12.00	1	-	16.0	16.0	14.4	135.00	29.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T12	4.00	4.76	12.00	1	-	20.0	20.0	18.4	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T12	4.00	4.76	12.00	1	-	25.0	25.0	23.4	135.00	29.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T12	5.00	5.00	12.00	1	-	20.0	20.0	17.9	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T12	5.00	5.00	12.00	1	-	25.0	25.0	22.9	135.00	29.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T12	6.00	6.35	12.00	1	-	25.0	25.0	22.4	135.00	29.0	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 1616-3T20 ⁽¹⁾	3.00	3.18	-	2	40.0	16.0	16.0	14.8	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2020-3T20 ⁽¹⁾	3.00	3.18	-	2	40.0	20.0	20.0	18.8	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 2525-3T20 ⁽¹⁾	3.00	3.18	-	2	40.0	25.0	25.0	23.8	140.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 3232-3T20 ⁽¹⁾	3.00	3.18	-	2	40.0	32.0	32.0	30.8	150.00	36.4	2.40	-	GRIP-3..., HG.-3
HELIR/L 1616-4T20	4.00	4.76	-	2	40.0	16.0	16.0	14.4	140.00	38.0	3.20	4.0	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-4T25	4.00	4.76	-	2	50.0	20.0	20.0	18.4	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2525-4T25	4.00	4.76	-	2	50.0	25.0	25.0	23.4	140.00	42.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 3232-4T25	4.00	4.76	-	2	50.0	32.0	32.0	30.4	150.00	43.0	3.20	-	GRIP-4..., DG.-4
HELIR/L 2020-5T25	5.00	5.00	-	2	50.0	20.0	20.0	17.9	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-5T25	5.00	5.00	-	2	50.0	25.0	25.0	22.9	140.00	42.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 3232-5T25	5.00	5.00	-	2	50.0	32.0	32.0	29.9	150.00	43.0	4.20	-	GRIP-5..., DG.-5
HELIR/L 2525-6T30	6.00	6.35	-	2	60.0	25.0	25.0	22.4	140.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6
HELIR/L 3232-6T30	6.00	6.35	-	2	60.0	32.0	32.0	29.4	150.00	51.4	5.20	-	GRIP-6..., DG.-6

- Для державки на рис.2 T_{max} для нарезки канавок ограничен диаметром детали D; по глубине канавки - см. таблицу ниже.
- Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145

⁽¹⁾ Пластины DGN не подходят для этой державки. ⁽²⁾ Не зависит от диаметра заготовки ⁽³⁾ Максимальный отрезной диаметр

Пластины: см. стр.: GRIP (B14) • GRIP (Полный радиус) (B14) • DGN/DGNC/DGNM-C (D24) • HGN-C (D30) • DGR/L-C DGRC/LC-C (D24) • DGN/DGNM-J/S/JT (D25) • HGN-J (D30) • DGR/L-J/S (D26) • DGN-UT/UA (D27) • DGN-W (D25) • HGN-UT (D31).

ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
HELIR/L 1212-3T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-3T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-3T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-3T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 1616-4T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-4T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2525-4T12	SR M5X16DIN912	HW 4.0
HELIR/L 2020-5T12	SR M6X16DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T12	SR M6X16DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T12	SR M6X16DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-3T20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-3T20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-3T20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-3T20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 1616-4T20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-4T25	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-4T25	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-4T25	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2020-5T25	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-5T25	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-5T25	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 2525-6T30	SR M6X20DIN912	HW 5.0
HELIR/L 3232-6T30	SR M6X20DIN912	HW 5.0

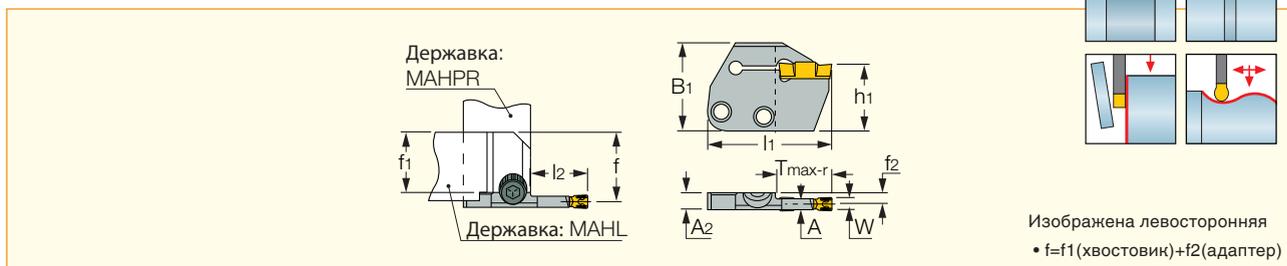
ГЛУБИНА

Обозначение	D													
HELIR/L 1616-3T20	—	—	—	—	—	80	194	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2020-3T20	—	—	—	—	—	80	123	299	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-3T20	—	—	—	—	—	79	99	136	229	815	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-3T20	—	—	—	—	—	79	89	103	127	169	261	604	∞	∞
HELIR/L 1616-4T20	—	—	—	—	—	78	132	505	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2020-4T25	—	—	98	185	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-4T25	—	—	98	136	233	368	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-4T25	—	—	98	—	149	175	270	626	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2020-5T25	—	—	98	182	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-5T25	—	—	98	136	233	368	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-5T25	—	—	98	—	149	175	270	626	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 2525-6T30	98	135	354	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
HELIR/L 3232-6T30	98	121	194	345	1718	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
Глубина T	30.0	28.0	25.0	23.0	21.0	20.0	18.0	16.0	14.0	12.0	10.0	8.0	6.5	

HELI-GRIP

HGPAD

Адаптеры для точения, нарезания канавок и отрезки



Обозначение	W min	W max	Tmax-r	l2	f2	A	A2	l1	B1	h1	Пластины
HGPAD 3R/L-T12	3.00	3.00	12.00	15.2	4.80	2.50	6.0	39.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 3R/L-T20	3.00	3.00	20.00	21.2	4.80	2.50	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 3, HGN 3
HGPAD 4R/L-T12	4.00	4.76	12.00	18.7	4.40	3.30	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 4R/L-T20	4.00	4.76	20.00	21.2	4.40	3.30	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 4, DGN 4
HGPAD 5R/L-T12	5.00	5.00	12.00	18.7	3.90	4.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 5R/L-T20	5.00	5.00	20.00	21.2	3.90	4.20	6.0	45.70	32.0	24.0	GRIP 5, DGN 5
HGPAD 6R/L-T12	6.00	6.35	12.00	18.7	3.40	5.20	6.0	43.20	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6
HGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	23.2	3.40	5.20	6.0	47.70	32.0	24.0	GRIP 6, DGN 6

• Пластины DO-GRIP DGN, HGN применяются только для нарезания канавок • Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

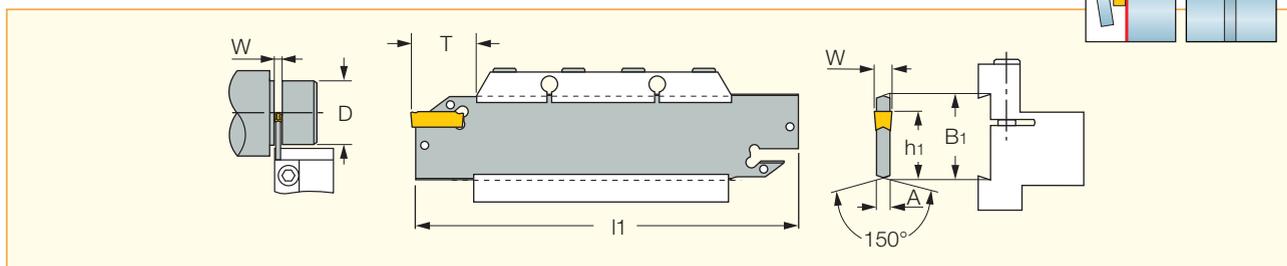
Пластины: см. стр.: GRIP (B14) • GRIP (Полный радиус) (B14) • DGN/DGNC/DGNM-C (D24) • HGN-C (D30) • DGN/DGNM-J/JS/JT (D25) • HGN-J (D30) • DGN-UT/UA (D27) • DGN-W (D25) • HGN-UT (D31).

Державки: см. стр.: MAHPR/L (B22) • MAHR/L (B22) • C#-MAHD (G7) • C#-MAHDOR (G5) • C#-MAHDR-45 (G4) • C#-MAHPD (G7) • C#-MAHUR/L (G5) • HSK A63WH-MAHDOR (G17) • HSK A63WH-MAHDR-45 (G16) • HSK A63WH-MAHUR/L (G17) • IM-MAHD (G26) • IM-MAHPD (G27) • IM63 XMZ MAHDOR (G24) • IM63 XMZ MAHDR-45 (G23) • IM63 XMZ MAHUR/L (G25)..

DO-GRIP • HELI-GRIP

HGFH

Корпус-лезвие для пластин GRIP 3 мм (нарезание канавок и отрезка)



Обозначение	B1	W	A	l1	h1	T лезвие
HGFH 26-3	26.0	3.00	2.40	110.00	21.4	37.5
HGFH 32-3	32.0	3.00	2.40	150.00	24.8	50.0

Пластины: см. стр.: GRIP (B14) • GRIP (Полный радиус) (B14) • HGN-C (D30) • HGR/L-C (D30) • HGN-J (D30) • HGN-UT (D31) • HGR/L-J/JS (D31).

Державки: см. стр.: C#-TBK-R/L (G6) • HSK A63WH-TBK-R/L (G18) • IM63 XMZ TBK (G25) • SGTBF (F4) • SGTBR/L (F3) • SGTBU/SGTBN (F2) • UBHCR/L (F4).

ЗАПЧАСТИ



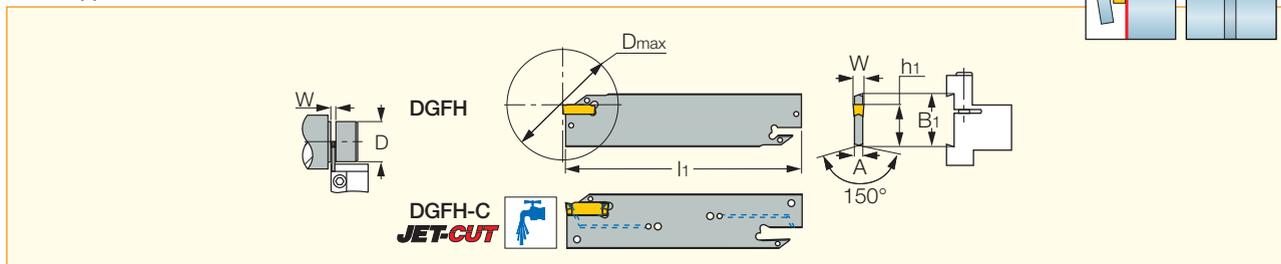
Обозначение	Ключ
HGFH	EDG 23B*

* Опциональный, заказывается отдельно

DO-GRIP • HELI-GRIP

DGFH

Корпус-лезвия (нарезка канавок и отрезка) с каналами и без каналов
СОЖ для пластин DO-GRIP и HELI-GRIP



Обозначение	B ₁	W _{min}	W _{max}	A	l ₁	h ₁	D _{max}	Пластины
DGFH 32-4	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	100.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 32C-4 ⁽¹⁾	32.0	4.00	4.00	3.20	150.00	24.8	69.0	DG. 4..C
DGFH 32-5	32.0	5.00	5.00	4.00	150.00	24.8	120.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 32-6	32.0	6.00	6.35	5.20	150.00	24.8	120.0	DG. 6.../GRIP 6...
DGFH 45-3	45.0	3.00 ⁽⁴⁾	3.18	2.40	225.00	38.0	160.0	DG. 3.../DG. 1...
DGFH 45-4	45.0	4.00	4.10	3.20	225.00	38.0	160.0	DG. 4.../GRIP 4...
DGFH 45-5	45.0	4.80	5.00	4.00	225.00	38.0	160.0	DG. 5.../GRIP 5...
DGFH 45-6	45.0	6.00	6.40	5.20	225.00	38.0	160.0	DG. 6.../GRIP 6...

- Пластина DG..1.0 может быть установлена в размеры карманов 2 и 3. В этом случае, ширину кармана необходимо модифицировать - см. стр. D22
- Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Эти корпус-лезвия подходят для точения, с использованием пластин GRIP 4 • Корпус-лезвия с каналами СОЖ на передней части (JET-CUT)

Пластины: см. стр.: DGN/DGNC/DGNM-C (D24) • DGR/L-C DGRC/LC-C (D24) • DGN/DGNM-J/JS/JT (D25) • DGR/L-J/JS (D26) • DGN-P (D28) • DGN-UT/UA (D27) • DGN-W (D25) • DGN-WP (D29) • DGN-Z (D26) • DGR-WP (D29) • DGR/L-P (D28) • DGR/L-Z/ZS (D27) • GRIP (B14) • GRIP (Полный радиус) (B14).

Державки: см. стр.: C#-TBK-R/L (G6) • HSK A63WH-TBK-R/L (G18) • IM63 XMZ TBK (G25) • SGTBF (F4) • SGTBR/L (F3) • SGTBU/SGTBN (F2) • UBHCR/L (F4).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Штыревой соединитель	Трубка СОЖ
DGFH 32-4	EDG 33A*		
DGFH 32C-4	EDG 33A*	CM 343 MALE CONN.*	SGCU 341*
DGFH 32-5	EDG 33A*		
DGFH 32-6	EDG 33A*		
DGFH 45-3	EDG 33A*		
DGFH 45-4	EDG 33A*		
DGFH 45-5	EDG 33A*		
DGFH 45-6	EDG 33A*		

* Опциональный, заказывается отдельно

HELI-GRIP

GRIP

Прессованные двухсторонние пластины для наружной, внутренней и торцевой обработки

±0.1
I_{Ref.}
R
W
M

Нет ограничений по глубине резания

Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый							Рекомендованные режимы		
	W _{±0.05}	R _{±0.05}	I	M	IC830	IC8250	IC418	IC808	IC908	IC5010	IC807	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GRIP 3002Y	3.00	0.20	16.00	2.3	●	●		●	●		●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
GRIP 3003Y	3.00	0.30	16.00	2.3	●	●		●	●	●		0.40-1.80	0.15-0.19	0.07-0.11
GRIP 318-040Y	3.18	0.40	16.00	2.3	●	●	●	●	●			0.50-1.90	0.17-0.22	0.07-0.12
GRIP 4002Y	4.00	0.20	19.00	2.8	●	●		●	●		●	0.25-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
GRIP 4004Y	4.00	0.40	19.00	2.8	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GRIP 476-080Y	4.76	0.80	19.00	3.1	●	●	●	●	●			1.00-2.80	0.21-0.33	0.10-0.20
GRIP 5005Y	5.00	0.50	19.00	3.3	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20
GRIP 5008Y	5.00	0.80	19.00	3.4	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GRIP 6005Y	6.00	0.50	19.00	4.2	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GRIP 6008Y	6.00	0.80	19.00	4.2	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GRIP 635-080Y	6.35	0.80	19.00	4.2	●	●	●	●	●			1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-HELIR/L (G10) • C#-HFIR/L-MC (G12) • CR HFIR/L-M (E34) • DGAD/HGAD (D22) • DGFH (B13) • DGFS (D12) • DGTR/L (D18) • HELIR/L (B93) • HELIR/L (B11) • HFAER/L-4T (E24) • HFAER/L-5,6T (E25) • HFAIR/L-4T (E30) • HFAIR/L-5,6T (E32) • HFFR/L-T (E22) • HFHR/L-4T (E18) • HFHR/L-5T (E19) • HFIR/L-MC (E33) • HFPAD-3 (E20) • HFPAD-4 (E21) • HFPAD-5 (E21) • HFPAD-6 (E22) • HGAER/L-3 (E24) • HGAIR/L-3 (E30) • HGFR (B12) • HGHR/L-3 (E16) • HGPAD (B12) • IM-HFIR/L-MC (G29).

GRIP (Полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины с полным радиусом для наружной, внутренней и торцевой обработки

±0.1
I_{Ref.}
7°
R
W
M

Нет ограничений по глубине резания

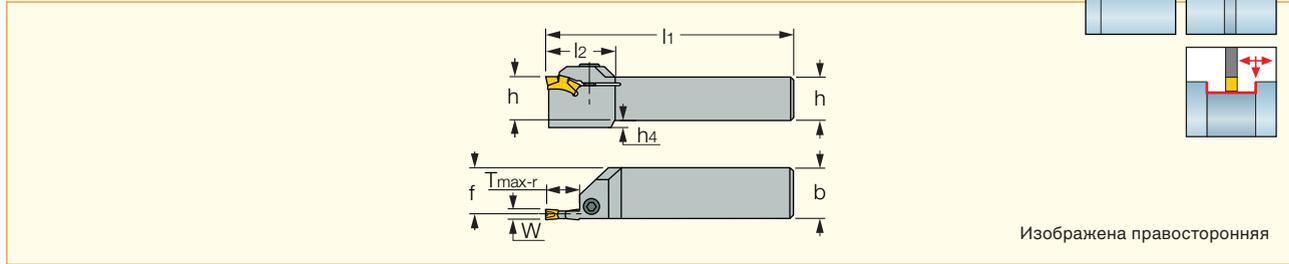
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый							Рекомендованные режимы		
	W _{±0.05}	R _{±0.05}	I	M	IC830	IC8250	IC418	IC808	IC908	IC5010	IC807	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GRIP 3015Y	3.00	1.50	16.00	2.1	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GRIP 318-159Y	3.18	1.59	16.00	2.3	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.19-0.28	0.07-0.13
GRIP 4020Y	4.00	2.00	19.00	2.8	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GRIP 476-238Y	4.76	2.38	19.00	3.2	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.30	0.21-0.40	0.10-0.20
GRIP 5025Y	5.00	2.50	19.00	3.4	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GRIP 6030Y	6.00	3.00	19.00	4.2	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GRIP 635-318Y	6.35	3.18	19.00	4.0	●	●	●	●	●			0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-HELIR/L (G10) • C#-HFIR/L-MC (G12) • CR HFIR/L-M (E34) • DGAD/HGAD (D22) • DGFH (B13) • DGFS (D12) • DGTR/L (D18) • HELIR/L (B93) • HELIR/L (B11) • HFAER/L-4T (E24) • HFAER/L-5,6T (E25) • HFAIR/L-4T (E30) • HFAIR/L-5,6T (E32) • HFFR/L-T (E22) • HFHR/L-4T (E18) • HFHR/L-5T (E19) • HFIR/L-MC (E33) • HFPAD-3 (E20) • HFPAD-4 (E21) • HFPAD-5 (E21) • HFPAD-6 (E22) • HGAER/L-3 (E24) • HGAIR/L-3 (E30) • HGFR (B12) • HGHR/L-3 (E16) • HGPAD (B12) • IM-HFIR/L-MC (G29).

TGDR/L

Наружные державки для точения, нарезки канавок и профилирования



Изображена правосторонняя

Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	h	b	l ₁	l ₂	f	h ₄	Пластины
TGDR/L 1616-3M	3.00	3.00	7.50	16.0	16.0	100.00	30.5	14.7	6.0	TGMF 3
TGDR/L 2020-3M	3.00	3.00	7.50	20.0	20.0	125.00	30.5	18.7	-	TGMF 3
TGDR/L 2525-3M	3.00	3.00	7.50	25.0	25.0	140.00	30.5	23.7	-	TGMF 3
TGDR/L 1616-4M	4.00	5.00	9.00	16.0	16.0	100.00	32.2	14.2	6.0	TGMF 4/TGMF 5
TGDR/L 2020-4M	4.00	5.00	9.00	20.0	20.0	125.00	32.2	18.2	6.0	TGMF 4/TGMF 5
TGDR/L 2525-4M	4.00	5.00	15.50	25.0	25.0	140.00	34.0	23.2	-	TGMF 4/TGMF 5
TGDR/L 2525-5M	5.00	5.00	18.00	25.0	25.0	140.00	37.0	22.7	-	TGMF 5
TGDR/L 3232-5M	5.00	5.00	22.00	32.0	32.0	150.00	45.0	29.8	-	TGMF 5
TGDR/L 2525-6M	6.00	6.35	22.00	25.0	25.0	150.00	43.0	22.5	-	TGMF 6
TGDR/L 3232-6M	6.00	6.35	22.00	32.0	32.0	150.00	43.0	29.5	-	TGMF 6

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

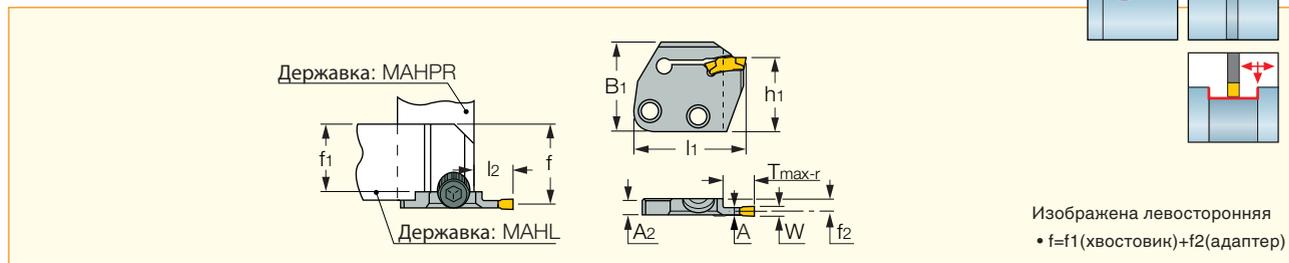
Пластины: см. стр.: TGMF (Полный радиус) (B17) • TGMF/P (B17).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
TGDR/L 1616-3M	SR M5X16DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-3M	SR M5X20DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-3M	SR M5X20DIN912	HW 4.0
TGDR/L 1616-4M	SR M5X20DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2020-4M	SR M5X20DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-4M	SR M5X20DIN912	HW 4.0
TGDR/L 2525-5M	SR M5X25DIN912	HW 4.0
TGDR/L 3232-5M	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
TGDR/L 2525-6M	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
TGDR/L 3232-6M	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

TGPAD

Адаптеры для канавочно-токарных пластин TGMF / TGMP



Изображена левосторонняя
• f=f1(хвостовик)+f2(адаптер)

Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	f ₂	A	A ₂	l ₂	l ₁	h ₁	B ₁
TGPAD 3R/L-T9	3.00	3.00	9.00	4.00	2.40	5.2	12.7	37.20	24.0	30.0
TGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	3.50	3.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 5R/L-T16	5.00	5.00	16.00	3.00	4.40	5.2	17.2	41.70	24.0	30.0
TGPAD 6R/L-T22	6.00	6.35	22.00	3.50	5.00	6.0	23.2	47.10	24.0	32.0

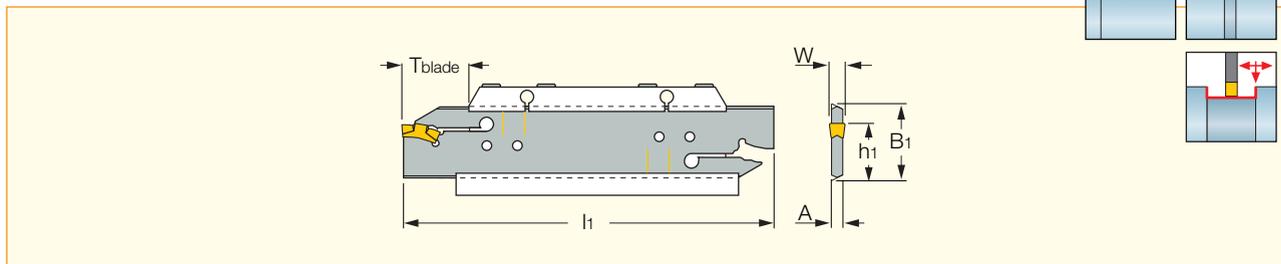
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: TGMF (Полный радиус) (B17) • TGMF/P (B17).

Державки: см. стр.: MAHPR/L (B22) • MAHR/L (B22) • C#-MAHD (G7) • C#-MAHDR-45 (G4) • C#-MAHPD (G7) • C#-MAHUR/L (G5) • HSK A63WH-MAHDOR (G17) • HSK A63WH-MAHDR-45 (G16) • HSK A63WH-MAHUR/L (G17) • IM-MAHD (G26) • IM-MAHPD (G27) • IM63 XMZ MAHDOR (G24) • IM63 XMZ MAHDR-45 (G23) • IM63 XMZ MAHUR/L (G25).

TGHN-D

Двухсторонние корпус-лезвия для прессованных токарных и канавочных пластин



Обозначение	B ₁	W _{min}	W _{max}	T _{blmin}	T лезвие	h ₁	l ₁	A	Пластины
TGHN 26-3D	26.0	3.00	3.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40	TGMF 3
TGHN 26-4D	26.0	4.00	5.00	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 26-5D	26.0	5.00	5.00	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-3D	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	150.00	2.40	TGMF 3
TGHN 32-4D	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 32-5D	32.0	5.00	5.00	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6D	32.0	6.00	6.35	16.0	26.0	24.8	150.00	5.20	TGMF 6

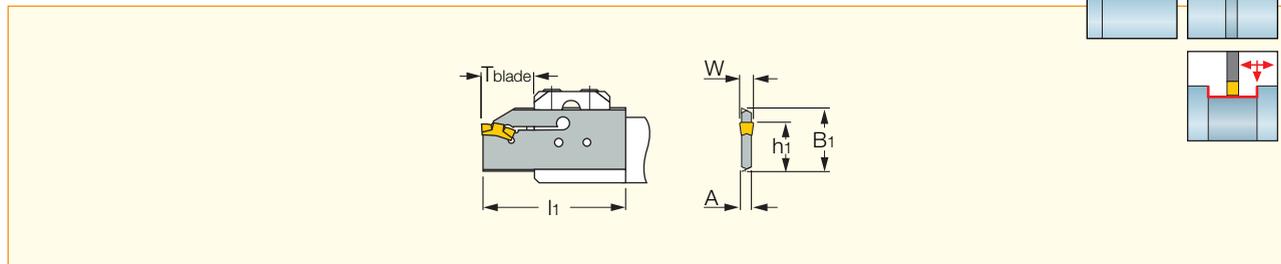
• Используйте отверстия на корпус-лезвии для минимального и максимального вылета. • При использовании двухсторонней пластины, глубина канавки ограничена размером пластины. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Пластины: см. стр.: TGMF (Полный радиус) (B17) • TGMF/P (B17).

Державки: см. стр.: SGTBU/SGTBN (F2) • UBHCR/L (F4).

TGHN-S

Односторонние корпус-лезвия для прессованных токарных и канавочных пластин



Обозначение	B ₁	W _{min}	W _{max}	T _{blmin}	T лезвие	h ₁	l ₁	A	Пластины
TGHN 32-3S	32.0	3.00	3.00	10.0	18.0	24.8	48.30	2.40	TGMF 3
TGHN 32-4S	32.0	4.00	5.00	12.0	21.0	24.8	49.50	3.20	TGMF 4, TGMF/P 5
TGHN 32-5S	32.0	5.00	5.00	12.0	25.0	24.8	54.00	4.00	TGMF/P 5
TGHN 32-6S	32.0	6.00	6.35	16.0	25.0	24.8	55.70	5.20	TGMF 6

• Используйте отверстия на корпус-лезвии для минимального и максимального вылета. • При использовании двухсторонней пластины, глубина канавки ограничена размером пластины. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

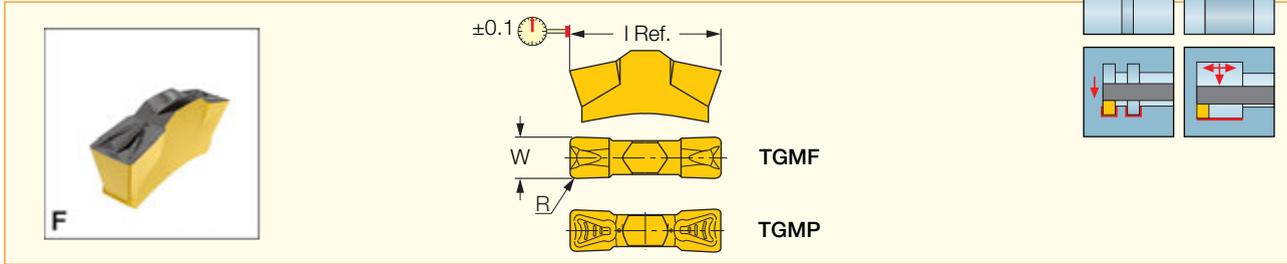
Пластины: см. стр.: TGMF (Полный радиус) (B17) • TGMF/P (B17).

Державки: см. стр.: C#-TBU (G6) • IM-TBU (G26) • UBHCR/L (F4).

TOP-GRIP

TGMF/P

Прессованные двухсторонние пластины для наружного и внутреннего точения и обработки канавок



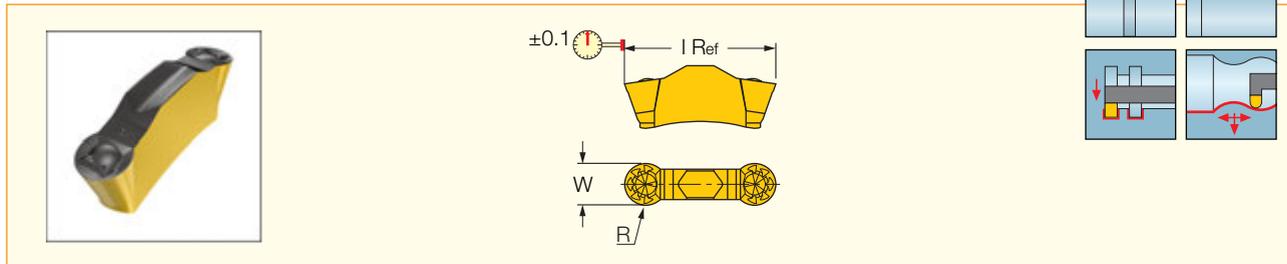
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый						Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	l	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC428	IC20N	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
TGMF 302	3.00	0.20	13.50	10.50	●	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
TGMF 304	3.00	0.40	13.55	10.30	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
TGMF 402	4.00	0.20	17.70	14.70	●	●	●	●	●	●	0.20-2.40	0.16-0.21	0.09-0.14
TGMF 404	4.00	0.40	17.70	14.60	●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
TGMP 506	5.00	0.60	17.60	15.00	●	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
TGMF 508	5.00	0.80	17.80	14.20	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
TGMF 635-080	6.35	0.80	22.15	18.60	●	●	●	●	●	●	1.00-3.80	0.25-0.44	0.14-0.27

• D_{min} для внутренней обработки=20.5 mm • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: TGDR/L (B15) • TGHN 26-M (B92) • TGHN-D (B16) • TGHN-S (B16) • TGIR/L-C (B91) • TGPAD (B15).

TGMF (Полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины с полным радиусом для наружного и внутреннего профилирования и обработки канавок



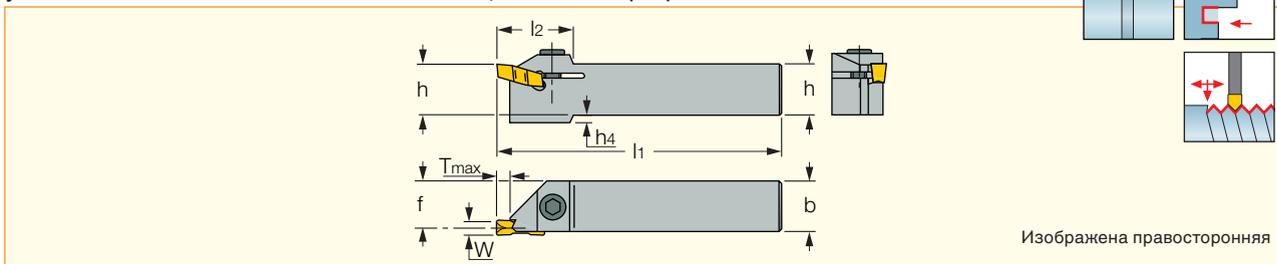
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	l	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC808	IC20	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
TGMF 315	3.00	1.50	13.50	11.40	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
TGMF 420	4.00	2.00	17.80	14.90	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
TGMF 525	5.00	2.50	17.75	14.30	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
TGMF 630	6.00	3.00	22.15	18.30	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• Дуга режущей кромки до 250° • D_{min} для внутренней обработки =20.5 mm • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: TGDR/L (B15) • TGHN 26-M (B92) • TGHN-D (B16) • TGHN-S (B16) • TGIR/L-C (B91) • TGPAD (B15).

GHMR/L

Державки для радиальной и осевой обработки неглубоких канавок узкими пластинами и пластинами специального профиля



Обозначение	W _{max}	T _{max-г}	T _{max-а}	h	b	l ₁	l ₂	f	h ₄
GHMR/L 12	4.00	4.80	4.80	12.0	12.0	110.00	25.0	10.8	4.0
GHMR/L 16	4.80	4.80	4.80	16.0	16.0	115.00	25.0	14.5	-
GHMR/L 16-3 ST ⁽¹⁾	5.00	4.80	4.80	16.0	16.0	78.00	25.0	15.0	-
GHMR/L 20	6.40	4.80	4.80	20.0	20.0	125.00	25.0	18.5	-
GHMR/L 25	6.40	4.80	4.80	25.0	25.0	140.00	25.0	23.5	-
GHMR/L 32	6.40	4.80	4.80	32.0	32.0	150.00	25.0	30.2	-

• Применять для канавок: точение с лёгкой нагрузкой, малая глубина резания (ap=0.1-0.5 mm) и малая подача (f=0.1 мм/об). • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Для станков Star и многошпиндельных станков.

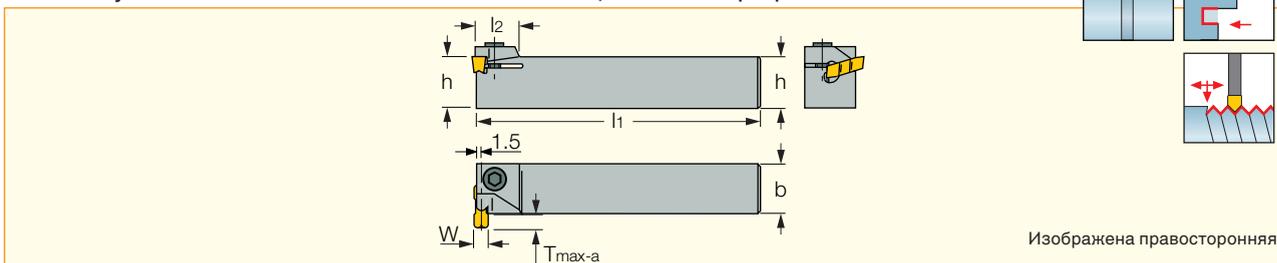
Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GHMR/L 12	SR 76-1022	T-20/5
GHMR/L 16	SR M6X16DIN912	HW 5.0
GHMR/L 16-3 ST	SR M6X16DIN912	HW 5.0
GHMR/L 20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHMR/L 25	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHMR/L 32	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

GHMPR/L

Перпендикулярные державки для радиальной и осевой обработки неглубоких канавок узкими пластинами и пластинами специального профиля



Обозначение	W _{max}	T _{max-г}	T _{max-а}	h	b	l ₁	l ₂
GHMPR/L 16	4.80	4.80	4.80	16.0	16.0	110.00	17.0
GHMPR/L 20	6.40	4.80	4.80	20.0	20.0	120.00	17.0
GHMPR/L 25	6.40	4.80	4.80	25.0	25.0	135.00	17.0

• Применять для канавок: точение с лёгкой нагрузкой, малая глубина резания (ap=0.1-0.5 mm) и малая подача (f=0.1 мм/об). • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

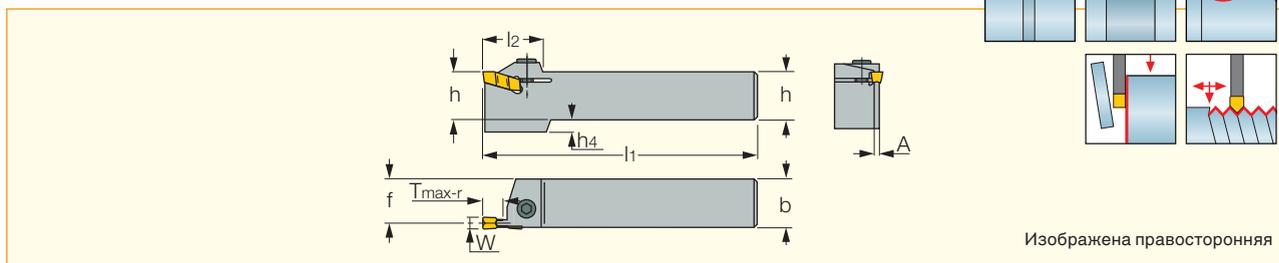
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GHMPR/L 16	SR M6X16DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHMPR/L 25	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

CUT-GRIP

GHDR/L (короткое гнездо)

Державки для наружного точения, нарезки канавок и отрезки



Изображена правосторонняя

Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	h	b	l ₁	l ₂	f	A	h ₄
GHDR/L 12-3	2.80	4.00	8.00	12.0	12.0	110.00	25.0	10.8	2.40	4.0
GHDR/L 16-3	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	110.00	26.0	14.8	2.40	4.0
GHDR/L 16-3 ST ⁽¹⁾	2.80	4.00	9.00	16.0	16.0	78.00	24.0	15.0	2.20	4.0
GHDR/L 20-3	2.80	4.00	9.00	20.0	20.0	120.00	26.0	18.8	2.40	-
GHDR/L 25-3	2.80	4.00	9.00	25.0	25.0	135.00	26.0	23.8	2.40	-
GHDR/L 16-4	4.00	5.00	10.00	16.0	16.0	110.00	26.0	14.4	3.20	4.0
GHDR/L 16-4 ST ⁽¹⁾	4.00	5.40	10.00	16.0	16.0	78.00	24.6	14.0	3.40	4.0
GHDR/L 20-4	4.00	5.00	10.00	20.0	20.0	120.00	26.0	18.4	3.20	-
GHDR/L 25-4	4.00	5.00	10.00	25.0	25.0	135.00	27.0	23.4	3.20	-
GHDR/L 32-4	4.00	5.00	10.00	32.0	32.0	150.00	27.0	30.4	3.20	-
GHDR/L 20-5	5.00	6.40	12.00	20.0	20.0	120.00	29.0	17.9	4.20	-
GHDR/L 25-5	5.00	6.40	12.00	25.0	25.0	135.00	29.0	22.9	4.20	-
GHDR/L 32-5	5.00	6.40	12.00	32.0	32.0	150.00	29.0	29.9	4.20	-
GHDR/L 25-6	6.00	6.40	12.00	25.0	25.0	135.00	29.0	22.3	5.40	-
GHDR/L 25-P8 ⁽²⁾	7.00	10.00	16.50	25.0	25.0	150.00	35.7	21.8	6.50	-
GHDR/L 32-P8 ⁽²⁾	7.00	10.00	16.50	32.0	32.0	170.00	35.7	28.8	6.50	-

• Для установки пластин TIP и GPV необходимо модифицировать гнездо державки в соответствии с профилем пластины, для обеспечения необходимого зазора. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Для станков Star и многшпиндельных станков. ⁽²⁾ Используется с пластинами GIMF, GIMY, GIPY, GIMM, GITM, GPV.

Пластины: см. стр.: B29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

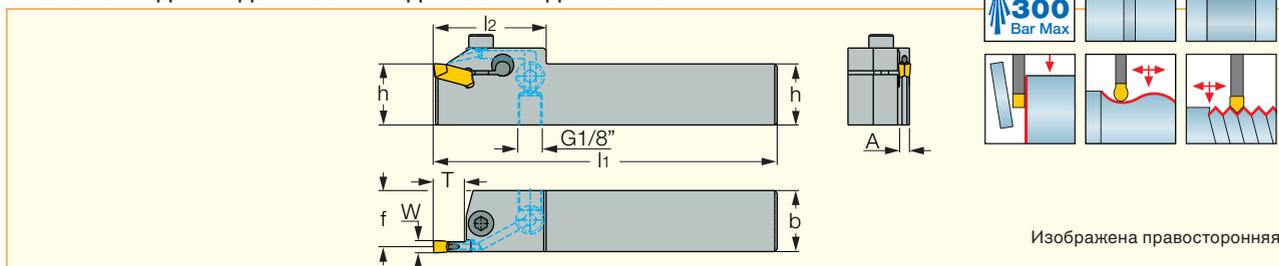


Designation	Винт	Ключ
GHDR/L 12-3	SR 76-1022	T-20/5
GHDR/L 16-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-3 ST	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR/L 20-3	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHDR/L 25-3	SR M5X25DIN912	HW 4.0
GHDR/L 16-4	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHDR/L 16-4 ST	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHDR/L 20-4	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-4	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHDR/L 32-4	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 20-5	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHDR/L 25-5	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 32-5	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 25-6	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 25-P8	SR M8X25DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-P8	SR M8X25DIN912	HW 6.0

CUT-GRIP • JETLINE

GHDR/L-JHP (Короткое гнездо)

Державки CUT-GRIP для точения и нарезки канавок с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	W _{min}	W _{max}	h	T _{max-r}	b	l ₁	l ₂	f	A
GHDR 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.8	2.40
GHDR 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.4	3.20
GHDR 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.9	4.20

• Для установки пластин TIP и GPV необходимо модифицировать гнездо державки в соответствии с профилем пластины, для обеспечения необходимого зазора. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-148.

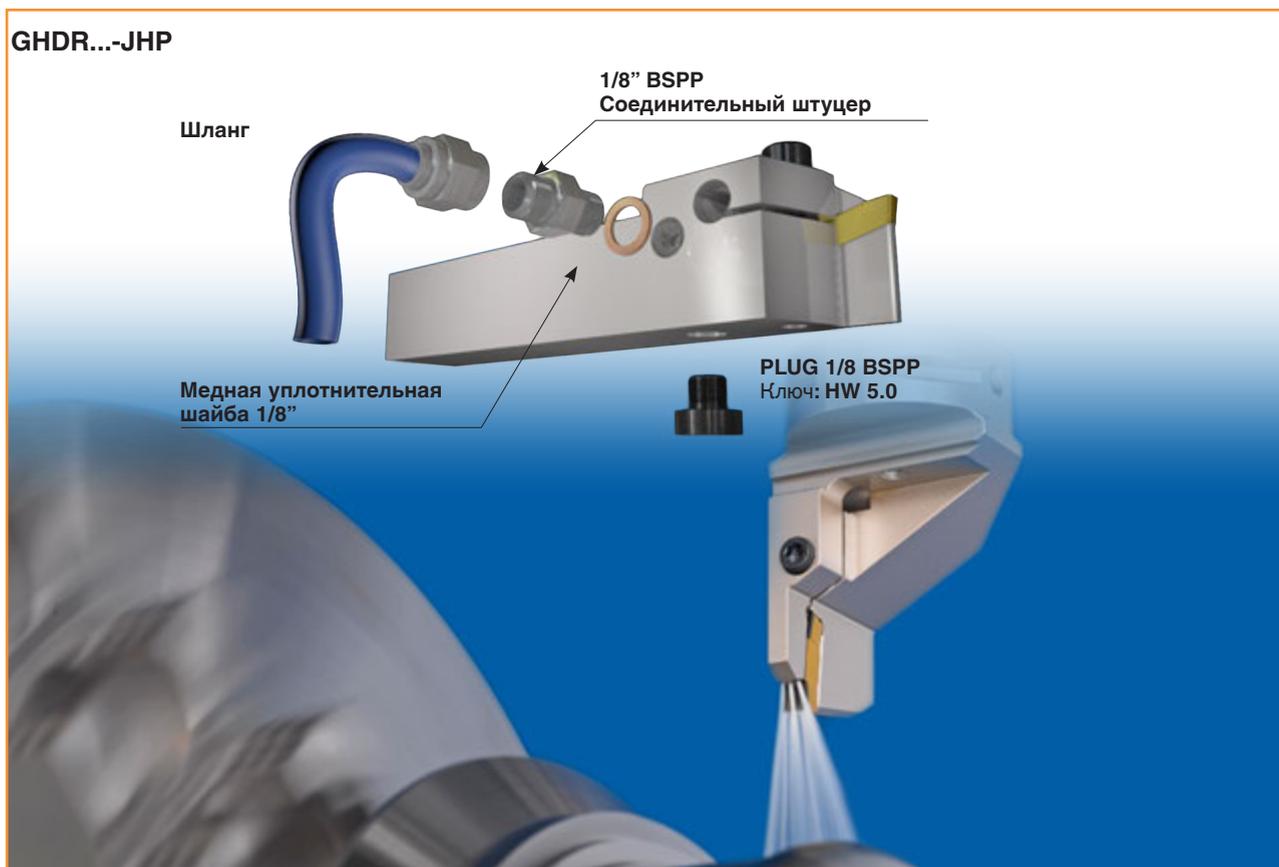
Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	Ключ 1
GHDR 25-3-JHP	SR M5X20DIN912	HW 4.0	SR M4X4 TL360	HW 5.0
GHDR 25-4-JHP	SR M6X20DIN912	HW 5.0	SR M4X4 TL360	
GHDR 25-5-JHP	SR M6X20DIN912	HW 5.0	SR M4X4 TL360	

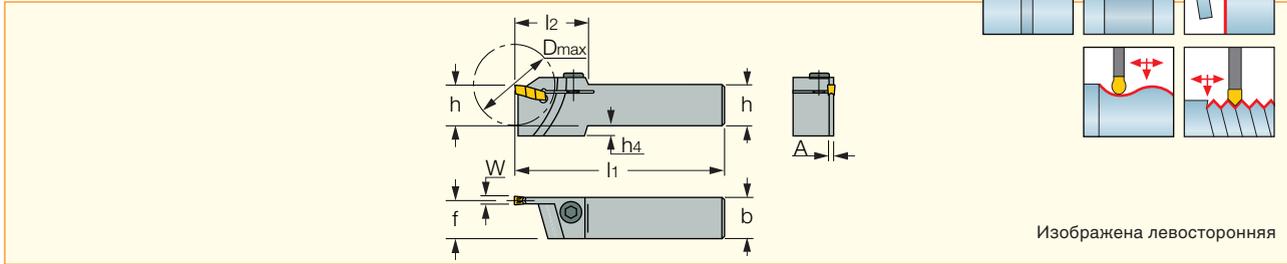
РАСХОД СОЖ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДАВЛЕНИЯ

Обозначение	70 bar	100 bar	140 bar
	Расход (л/мин)	Расход (л/мин)	Расход (л/мин)
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24



GHGR/L

Наружные державки для нарезания глубоких канавок и отрезки



Изображена левосторонняя

Обозначение	W _{min}	W _{max}	D _{max} ⁽³⁾	h	b	l ₁	l ₂	f	A	h ₄
GHGR/L 20-2 ⁽¹⁾	0.40	2.40	34.0	20.0	20.0	120.00	33.0	19.2	1.70	-
GHGR/L 25-2 ⁽¹⁾	0.40	2.40	34.0	25.0	25.0	140.00	33.0	24.2	1.70	-
GHGR/L 16-3	3.00	4.00	40.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.7	2.50	4.0
GHGR/L 16-3 ST ⁽²⁾	3.00	4.00	34.0	16.0	16.0	78.00	33.0	15.0	2.40	4.0
GHGR/L 20-3	3.00	4.00	40.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.7	2.50	-
GHGR/L 25-3	3.00	4.00	40.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.7	2.50	-
GHGR 16-4	4.00	5.00	40.0	16.0	16.0	110.00	36.0	14.4	3.20	4.0
GHGR/L 20-4	4.00	5.00	40.0	20.0	20.0	120.00	36.0	18.2	3.50	-
GHGR/L 25-4	4.00	5.00	40.0	25.0	25.0	140.00	36.0	23.2	3.50	-
GHGR/L 25-425	4.00	5.00	50.0	25.0	25.0	140.00	41.0	23.2	3.50	-
GHGR/L 25-5	5.00	6.40	50.0	25.0	25.0	140.00	41.0	22.9	4.20	-
GHGR/L 32-5	5.00	6.40	50.0	32.0	32.0	150.00	41.0	29.9	4.20	-
GHGR/L 25-630	6.00	8.00	60.0	25.0	25.0	140.00	45.0	22.3	5.40	-
GHGR/L 32-632	6.00	8.00	64.0	32.0	32.0	170.00	50.0	29.4	5.40	-

• Для обработки на глубину более 13 мм, требуется односторонняя пластина (GIM, GIMF, GIMY). Зависимость глубины канавки T_{max} от D_{max}, см. в таблице ниже. • Для установки пластин TiP необходимо модифицировать гнездо державки в соответствии с профилем пластины, для обеспечения необходимого зазора. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145

⁽¹⁾ При наличии пластин с шириной W < 2 мм, гнездо державки должно быть отшлифовано до 0.3 мм тоньше, чем ширина врезания пластины. ⁽²⁾ Для станков Star и многоспindleльных станков. ⁽³⁾ Максимальный отрезной диаметр

Пластины: см. стр.: B29-51 и по резьбовым пластинам TiP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ*

Обозначение	D												
GHGR/L 16-3	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 20-2	—	—	—	—	—	—	66	80	120	270	1000	—	—
GHGR/L 20-3	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 20-4	—	—	—	—	40	50	68	80	120	290	1000	—	—
GHGR/L 25-2	—	—	—	—	—	—	66	72	86	110	130	220	320
GHGR/L 25-3	—	—	—	—	40	80	105	120	190	450	1500	—	—
GHGR/L 25-4	—	—	—	—	40	80	105	120	190	450	1500	—	—
GHGR/L 25-425	—	—	99	135	350	700	—	—	—	—	—	—	—
GHGR/L 25-5	—	—	50	130	300	600	—	—	—	—	—	—	—
GHGR/L 25-630	—	100	350	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
GHGR/L 32-5	—	—	50	130	300	600	—	—	—	—	—	—	—
GHGR 32-632	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Глубина T	32	30	25	23	20	19	17	16	14	12	11	9	8

* Для обработки на глубину более 13 мм, подходит только односторонняя пластина: GIM, GIMF и GIMY, GPV.

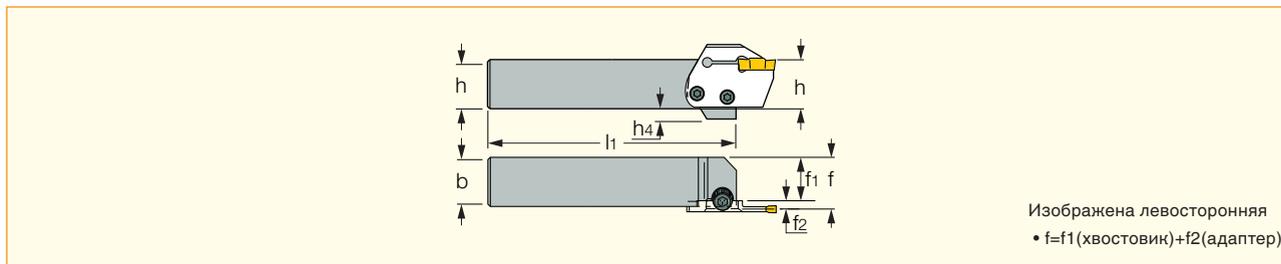
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GHGL 20-2	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHGR 20-2	SR M5X16DIN912	HW 4.0
GHGR/L 25-2	SR M5X20DIN912	HW 4.0
GHGR/L 16-3	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHGR/L 16-3 ST	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-3	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHGL 25-3	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHGR 25-3	SR M6X16DIN912	HW 5.0
GHGR 16-4	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHGR/L 20-4	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHGR/L 25-4	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHGR/L 25-425	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHGR/L 25-5	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHGR/L 32-5	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHGR/L 25-630	SR M6X16DIN912	HW 5.0
GHGR/L 32-632	SR M6X20DIN912	HW 5.0

MODULAR-GRIP

MAHR/L

Державки для адаптеров всех систем GRIP



Обозначение	h	b	l1	h4	f1
MAHR/L 20	20.0	20.0	130.00	10.0	17.1
MAHR/L 25	25.0	25.0	130.00	5.0	22.1
MAHR/L 32	32.0	32.0	140.00	-	29.1

Державки: см. стр.: CGPAD (B23) • DGAD-B-D (D23) • DGAD/HGAD (D22) • HFPAD-3 (E20) • HFPAD-4 (E21) • HFPAD-5 (E21) • HFPAD-6 (E22) • HGPAD (B12) • PCADR/L (B55) • TGAD (D39) • TGPAD (B15).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт нижнего крепления	Ключ	Винт бокового крепления	Винт верхнего крепления	Ключ 1	Герметизирующий винт
MAHR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 ⁽²⁾	SR M6X20-XT ⁽¹⁾	HW 5.0	SR M6X6DIN551 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD. Поставляются с инструментом.

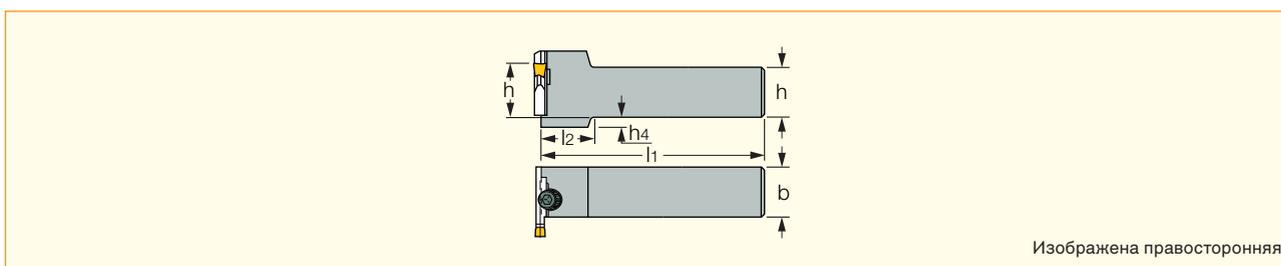
⁽²⁾ Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L. Поставляются во вложенном пластиковом пакетице.

⁽³⁾ Используется для защиты отверстия для верхнего винта от проникновения стружки, на время когда оно не используется с адаптером.

Винт поставляется во вложенном пластиковом пакетице.

MAHPR/L

Державки для всех систем GRIP с перпендикулярным креплением адаптеров



Обозначение	h	b	l1	l2	h4
MAHPR/L 20	20.0	20.0	140.00	25.00	10.0
MAHPR/L 25	25.0	25.0	140.00	25.00	5.0
MAHPR/L 32	32.0	32.0	150.00	25.00	-

Державки: см. стр.: CGPAD (B23) • DGAD-B-D (D23) • DGAD/HGAD (D22) • HFPAD-3 (E20) • HFPAD-4 (E21) • HFPAD-5 (E21) • HFPAD-6 (E22) • HGPAD (B12) • PCADR/L (B55) • TGAD (D39) • TGPAD (B15).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт нижнего крепления	Ключ	Винт бокового крепления	Винт верхнего крепления	Ключ 1	Герметизирующий винт
MAHPR/L	SR M5-04451	T-20/5	SR 14-519 ⁽²⁾	SR M6X20-XT ⁽¹⁾	HW 5.0	SR M6X6DIN551 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Для адаптеров CGPAD, HGPAD, TGPAD и HFPAD. Поставляются с инструментом.

⁽²⁾ Для адаптеров DGAD, HGAD и PCADR/L. Поставляются во вложенном пластиковом пакетице.

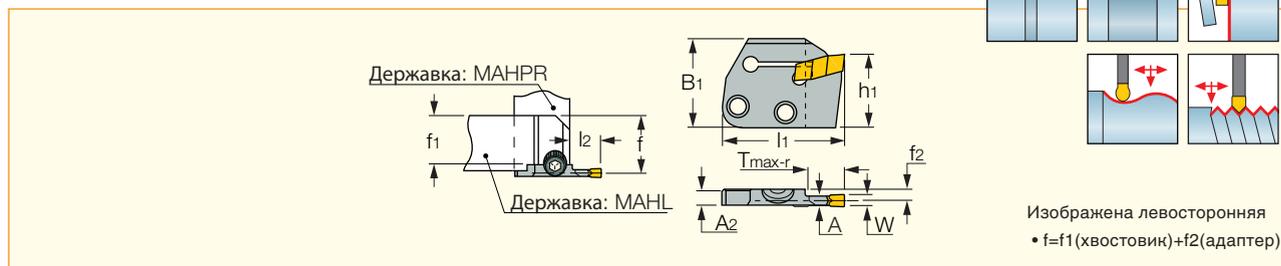
⁽³⁾ Используется для защиты отверстия для верхнего винта от проникновения стружки, на время когда оно не используется с адаптером.

Винт поставляется во вложенном пластиковом пакетице.

MODULAR-GRIP • CUT-GRIP

CGPAD

Адаптеры для пластин CUT-GRIP



Обозначение	W_{min}	W_{max}	T_{max-r}	l_2	f_2	A	A_2	l_1	B_1	h_1
CGPAD 3R/L-T16	2.80	4.00	16.00	17.3	4.00	2.40	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 3R/L-T22	2.80	4.00	22.00	23.0	4.00	2.40	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16	4.00	5.00	16.00	17.3	3.60	3.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 4R/L-T22	4.00	5.00	22.00	23.0	3.50	3.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16	5.00	6.40	16.00	17.3	3.10	4.50	5.2	42.00	30.0	24.0
CGPAD 5R/L-T22	5.00	6.40	22.00	23.0	3.00	4.50	5.2	47.70	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T16	6.40	8.00	16.00	17.3	3.00	6.00	6.0	42.00	30.0	24.0
CGPAD 8R/L-T22	6.40	8.00	22.00	23.0	3.00	6.00	6.0	47.70	30.0	24.0

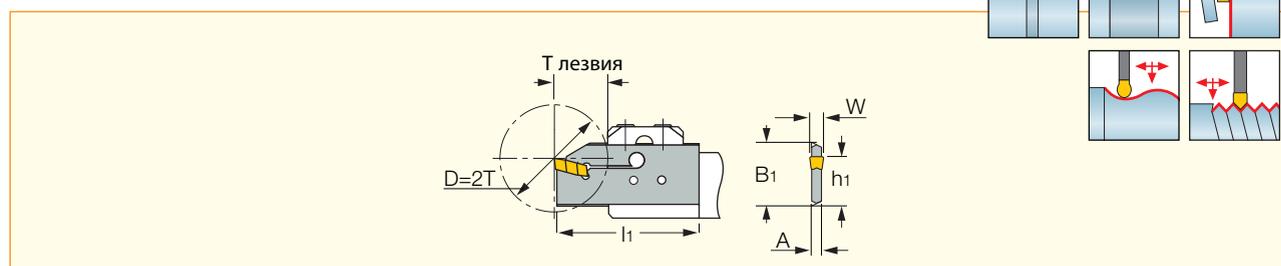
• Для установки пластин TIP необходимо модифицировать гнездо державки в соответствии с профилем пластины, для обеспечения необходимого зазора. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145

Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

CUT-GRIP

CGHN-S

Односторонние корпус-лезвия для наружной обработки



Обозначение	B_1	W_{min}	W_{max}	T лезвия мин.	T лезвия	h_1	l_1	A
CGHN 32-3S	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	51.00	2.40
CGHN 32-4S	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	53.00	3.20
CGHN 32-5S	32.0	4.40	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	4.00
CGHN 32-6S	32.0	5.50	6.40	12.0	25.0	24.8	56.00	5.20

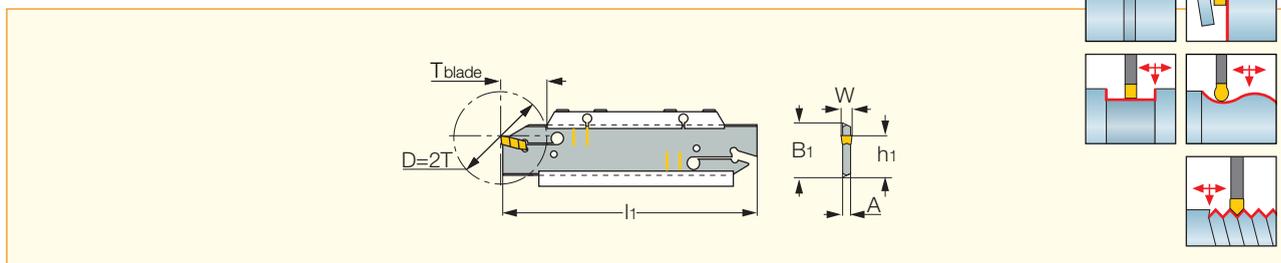
• При использовании двухсторонней пластины, глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

Державки: см. стр.: C#-TBU (G6) • IM-TBU (G26) • UBHCR/L (F4).

CGHN-D

Двухсторонние корпус-лезвия для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	B ₁	W _{min}	W _{max}	T blade _{min}	T лезвие	h ₁	l ₁	A
CGHN 26-3D	26.0	2.80	4.00	10.0	15.0	21.4	110.00	2.40
CGHN 26-4D	26.0	3.50	4.50	10.0	15.0	21.4	110.00	3.20
CGHN 26-5D	26.0	4.40	6.40	10.0	20.0	21.4	110.00	4.00
CGHN 32-3D	32.0	2.80	4.00	10.0	19.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4D	32.0	3.50	5.00	12.0	21.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5D	32.0	4.40	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6D	32.0	5.50	6.40	12.0	26.0	24.8	150.00	5.20

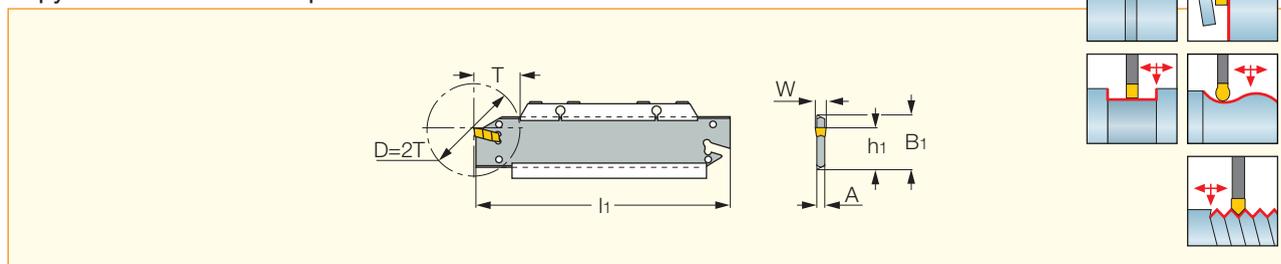
• Используйте жёлтые метки на лезвии для минимального и максимального вылета. • Для установки пластин TIP необходимо модифицировать гнездо лезвия в соответствии с профилем пластины, для обеспечения необходимого зазора. • При использовании двухсторонней пластины, глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: B29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

Державки: см. стр.: SGTBU/SGTBN (F2) • UBHCR/L (F4).

CGHN-DG

Двухсторонние корпус-лезвия с самозажимающимися пластинами для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	B ₁	W _{min}	W _{max}	T точение	T канавки	h ₁	l ₁	A
CGHN 32-3DG	32.0	2.80	4.00	25.0	50.0	24.8	150.00	2.40
CGHN 32-4DG	32.0	3.50	5.00	30.0	50.0	24.8	150.00	3.20
CGHN 32-5DG	32.0	4.40	6.40	33.0	60.0	24.8	150.00	4.00
CGHN 32-6DG	32.0	5.50	6.40	35.0	60.0	24.8	150.00	5.20

• Пластина DO-GRIP с зажимной губкой самостоятельно удерживается за счёт длинного вылета. • Для установки пластин TIP необходимо модифицировать гнездо лезвия в соответствии с профилем пластины, для обеспечения необходимого зазора. • При использовании двухсторонней пластины, глубина канавки ограничена пластиной. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: B29-51 и по резьбовым пластинам TIP см. в общем каталоге токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

Державки: см. стр.: C#-TBK-R/L (G6) • HSK A63WH-TBK-R/L (G18) • IM63 XMZ TBK (G25) • SGTBU/SGTBN (F2) • UBHCR/L (F4).

ЗАПЧАСТИ



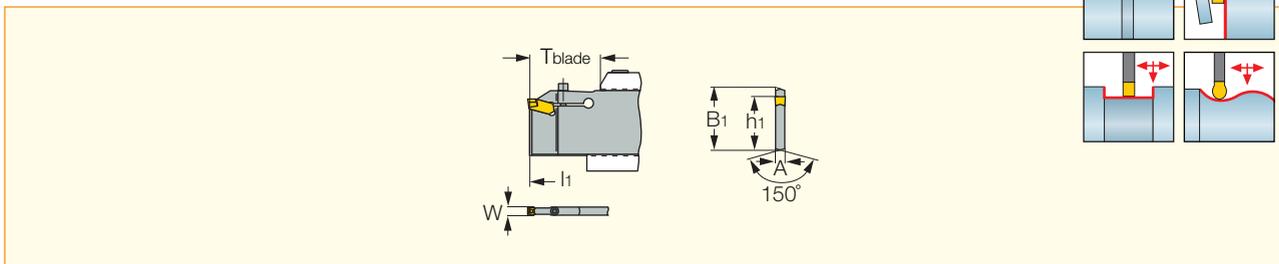
Обозначение	Ключ
CGHN-DG	EDG 44A*

* Опциональный, заказывается отдельно

CUT-GRIP

CGHN-P8

Корпус-лезвия для глубоких канавок и точения



Обозначение	W	T лезвие	T _{max-r}	A	h ₁	B ₁	l ₁
CGHN 52-P8 ⁽¹⁾	8.00	50.0	43.00	7.40	45.0	52.6	190.00
CGHN 53-P8 ⁽²⁾	8.00	70.0	63.00	7.40	45.0	52.6	260.00

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Если D (заготовка) меньше чем 200 мм, тогда T_{max}=48, если D (заготовка) больше чем 200 мм, тогда T_{max}=43. ⁽²⁾ Если D (заготовка) меньше чем 200 мм, тогда T_{max}=68, если D (заготовка) больше чем 200 мм, тогда T_{max}=63.

Пластины: см. стр.: GIMF (B29) • GIMM 8CC (E46) • GIMY (B30) • GIMY (Полный радиус) (B32) • GIMY-F (B34) • GIPY (B46).

Державки: см. стр.: SGTBK (F3) • SGTBU/SGTBN (F2).

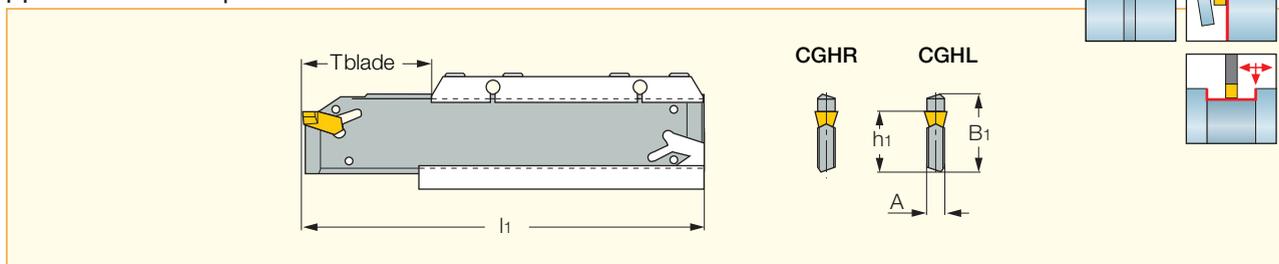
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
CGHN-P8	SR 76-1637	HW 4.0

CGHR/L-P8DG

Двухсторонние корпус-лезвия с самозажимом пластин, для тяжёлых режимов
Для точения и нарезания канавок



Обозначение	W	T лезвие	A	h ₁	B ₁	l ₁
CGHR/L 32-P8DG	8.00	40.0	6.80	24.8	32.0	150.00

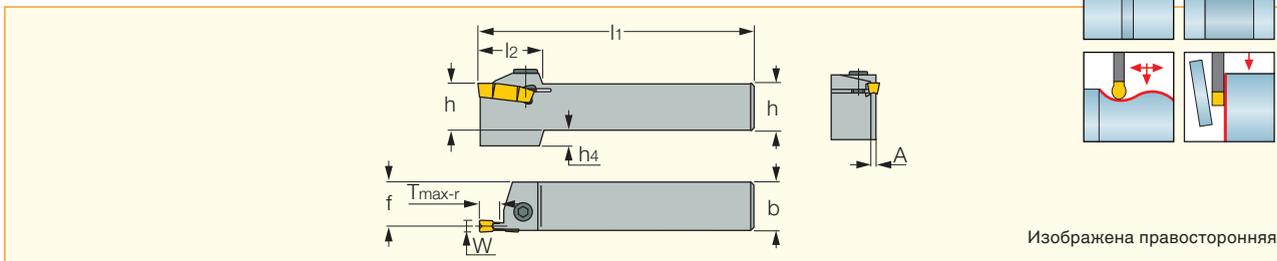
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GIMF (B29) • GIMM 8CC (E46) • GIMY (B30) • GIMY (Полный радиус) (B32) • GIMY-F (B34).

Державки: см. стр.: C#-TBK-R/L (G6) • HSK A63WH-TBK-R/L (G18) • IM63 XMZ TBK (G25) • SGTBK (F3) • SGTBU/SGTBN (F2).

GHDR/L (длинное гнездо)

Державки для наружного точения, нарезания канавок и отрезки



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	h	b	l ₁	f	A	l ₂	h ₄
GHDR/L 25-8	6.60	8.30	25.00	25.0	25.0	150.00	22.0	6.00	40.0	7.6
GHDR/L 3225-8	6.60	8.30	25.00	32.0	25.0	168.50	22.0	5.90	40.0	-
GHDR/L 25-812	6.60	8.30	12.00	25.0	25.0	140.00	22.0	5.90	33.0	-
GHDR/L 32-8	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	29.0	6.00	40.0	-
GHDR/L 32-812	6.60	8.30	12.00	32.0	32.0	160.00	29.0	5.90	33.0	-
GHDR/L 32-836	7.00	8.30	36.00	32.0	32.0	170.00	28.9	6.30	56.0	8.0
GHDR/L 25-10	8.60	11.10	25.00	25.0	25.0	150.00	21.3	7.40	43.0	7.6
GHDR/L 32-10	8.60	11.10	25.00	32.0	32.0	170.00	28.3	7.40	43.0	-
GHDR/L 40-10	8.60	11.10	25.00	40.0	40.0	200.00	36.3	7.40	43.0	-

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Пластины: см. стр.: GDMF (B29) • GDMM-CC (E46) • GDMN (B31) • GDMU (B31) • GDMY (B30) • GDMY (Полный радиус) (B33) • GDMY-F (B34) • GDPY (B36) • GIA-K (Длинное гнездо) (B44) • GIF (Длинное гнездо) (B43) • GIF-E (W=8,10 Полный радиус) (B38) • GIF-E (W=8,10) (B35) • GIPA/GIDA 8 (Полный радиус) (B48).

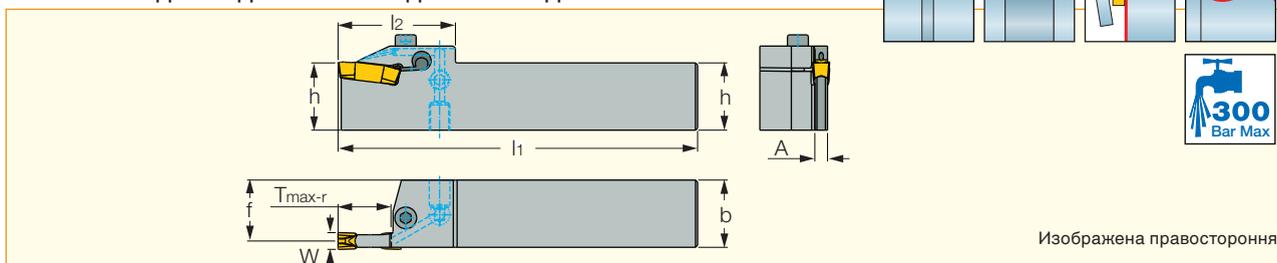
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GHDR/L 25-8	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDL 3225-8	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 25-812	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 32-8	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 32-812	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0
GHDR/L 32-836	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 25-10	SR M8X30DIN912	HW 6.0
GHDR/L 32-10	SR M8X30DIN912	HW 6.0
GHDR/L 40-10	SR M8X30DIN912	HW 6.0

CUT-GRIP • JET HPLINE

GHDR/L-JHP (длинное гнездо)

Державки CUT-GRIP для точения и нарезания канавок с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	h	b	l ₁	l ₂	f	A
GHDR 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.0	6.00

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-148.

Пластины: см. стр.: GDMF (B29) • GDMM-CC (E46) • GDMN (B31) • GDMU (B31) • GDMY (B30) • GDMY (Полный радиус) (B33) • GDMY-F (B34) • GIA-K (Длинное гнездо) (B44) • GIF (Длинное гнездо) (B43) • GIF-E (W=8,10 Полный радиус) (B38) • GIF-E (W=8,10) (B35) • GIPA/GIDA 8 (Полный радиус) (B48).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Ключ	Винт
GHDR/L-JHP (Длинное гнездо)	HW 5.0	SR M6X25DIN912 UNB.

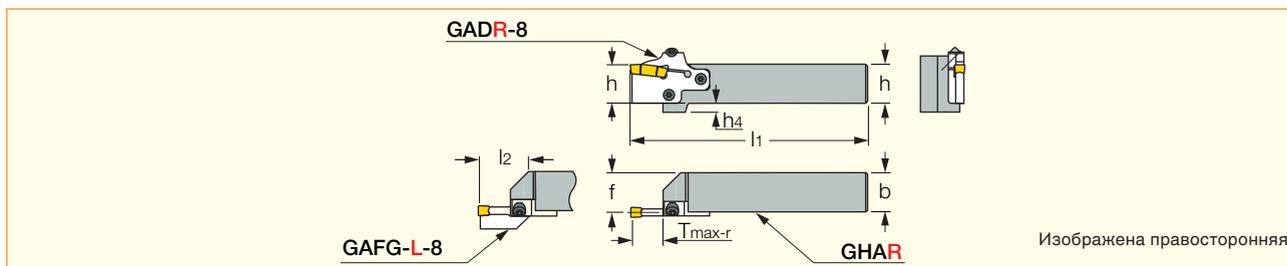
Расход СОЖ в соотношении к давлению

Обозначение	70 bar Расход СОЖ (литр / мин)	100 bar Расход СОЖ (литр / мин)	140 bar Расход СОЖ (литр / мин)
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

CUT-GRIP

GHAR/L-8

Державки для наружного точения, нарезания канавок и отрезки



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	h ₄	TG ⁽¹⁾	T _{max-r} ⁽²⁾	FG ⁽³⁾	T _{max-a}
GHAR/L 25-8	25.0	25.0	150.00	45.0	14.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	25.00
GHAR/L 32-8	32.0	32.0	170.00	45.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	25.00

• Адаптеры GADR/L-8 для точения и нарезания канавок, GAFG-R/L-8 для точения торцевых канавок.

⁽¹⁾ Адаптеры заказываются отдельно. ⁽²⁾ См. соответствующие размеры адаптеров. ⁽³⁾ Адаптеры заказываются отдельно.

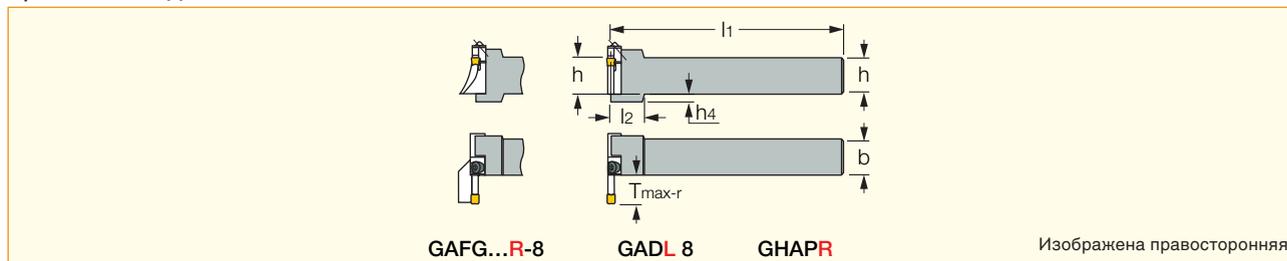
Державки: см. стр.: GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт бокового крепления	Ключ	Винт верхнего крепления	Ключ 1
GHAR/L-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

GHAPR/L-8

Державки для нарезания наружных канавок и адаптеры с перпендикулярным креплением для точения



Обозначение	h	b	l ₁	l ₂	h ₄	TG ⁽¹⁾	T _{max-r} ⁽²⁾	FG ⁽³⁾	T _{max-a}
GHAPR/L 32-8	32.0	32.0	155.00	30.0	7.0	GADR/L 8	25.50	GAFG...R/L-8	26.00

⁽¹⁾ Адаптеры заказываются отдельно. ⁽²⁾ См. соответствующие размеры адаптеров. ⁽³⁾ Адаптеры заказываются отдельно.

Державки: см. стр.: GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42).

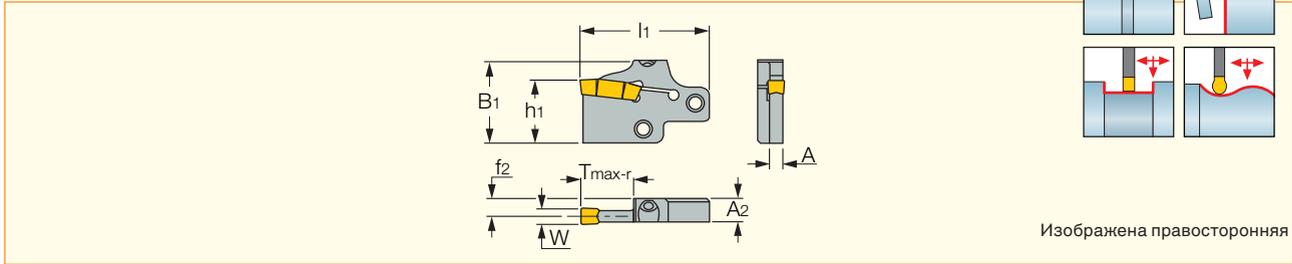
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт бокового крепления	Ключ	Винт верхнего крепления	Ключ 1
GHAPR/L 32-8	SR 14-519	T-20/5	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

CUT-GRIP

GADR/L-8

Адаптеры для глубокой обработки до 25 мм



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	A	h ₁	B ₁	l ₁	A ₂	f ₂
GADR/L 8	6.60	8.30	25.50	6.00	-	42.0	63.00	12.0	9.00

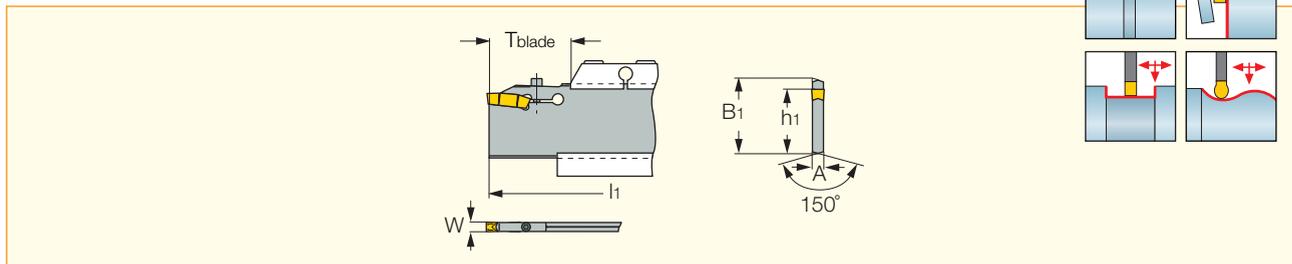
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GDMA (B47) • GDMF (B29) • GDMM-CC (E46) • GDMN (B31) • GDMU (B31) • GDMY (B30) • GDMY (Полный радиус) (B33) • GDMY-F (B34) • GIA-K (Длинное гнездо) (B44) • GIF-E (W=8,10 Полный радиус) (B38) • GIF-E (W=8,10) (B35) • GIPA 8-35V (V-образная) (C12) • GIPA/GIDA 8 (Полный радиус) (B48).

Державки: см. стр.: C#-GHAD-8 (G8) • C#-GHAPR/L-8 (G8) • GHAPR/L-8 (B27) • GHAR/L-8 (B27) • IM-GHAD-8 (G27) • IM-GHAPR/L-8 (G28).

CGHN-8-10D

Корпус-лезвия для точения и нарезания глубоких канавок в тяжёлых режимах



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{лезвие} ⁽¹⁾	A	h ₁	B ₁	l ₁
CGHN 52-8D	8.00	8.30	50.0	7.40	45.0	52.6	190.00
CGHN 53-8D	8.00	8.30	70.0	7.40	45.0	52.6	260.00
CGHN 52-10D	10.00	11.00	70.0	9.20	45.0	52.6	190.00
CGHN 53-10D	10.00	11.00	100.0	9.20	45.0	52.6	260.00

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ При использовании двухсторонней пластины глубина канавки ограничена пластиной.

Пластины: см. стр.: GDMF (B29) • GDMN (B31) • GDMU (B31) • GDMY (B30) • GDMY (Полный радиус) (B33) • GDMY-F (B34) • GDPY (B36) • GIF-E (W=8,10 Полный радиус) (B38) • GIF-E (W=8,10) (B35) • GIPA 8-35V (V-образная) (C12) • GIPA/GIDA 8 (Полный радиус) (B48).

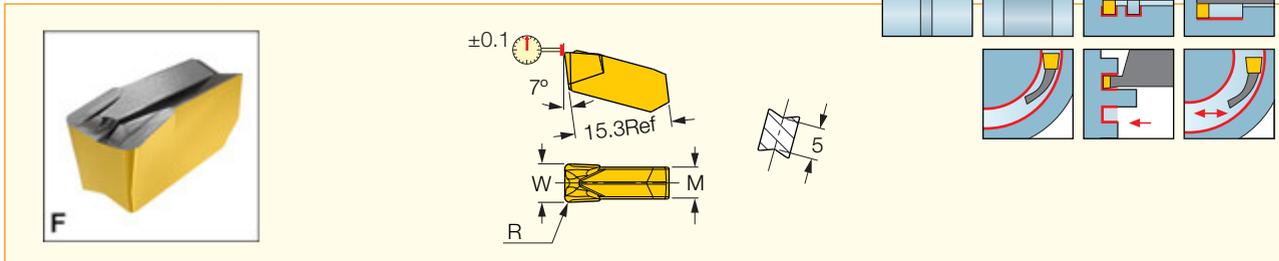
Державки: см. стр.: SGTBK (F3) • SGTBU/SGTBN (F2).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
CGHN 52-8D	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 53-8D	SR 76-1637	HW 4.0
CGHN 52-10D	SR 76-1289	HW 5.0
CGHN 53-10D	SR 76-1289	HW 5.0

GIMF

Прессованные односторонние пластины для точения и нарезания канавок



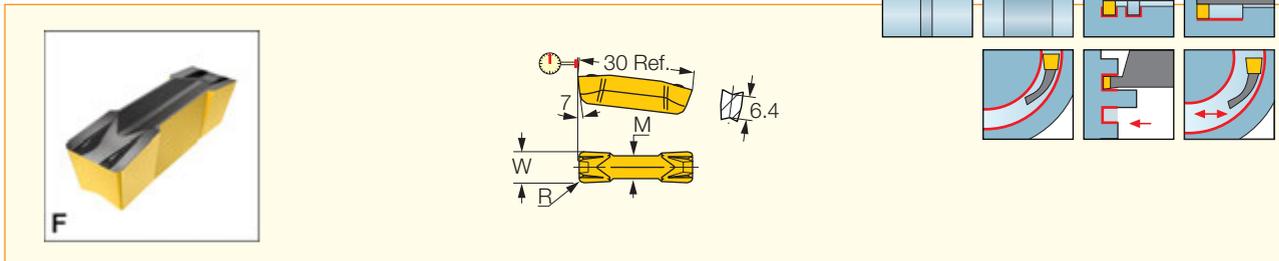
Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый								Рекомендованные режимы			
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMF 406	4.00	0.60	3.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIMF 502	5.00	0.20	4.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.25-3.00	0.18-0.26	0.11-0.18
GIMF 508	5.00	0.80	4.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIMF 605	6.00	0.50	5.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.60-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIMF 808	8.00	0.80	6.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGFG 51-P8 (E42) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-P8 (B25) • CGHN-S (B23) • CGHR/L-P8DG (B25) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

GDMF

Прессованные двухсторонние пластины для точения и нарезания канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый					Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	T _{max-r}	M	IC830	IC8250	IC808	IC428	IC5010	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMF 808	8.00	0.80	27.00	6.0	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

• D_{min} для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

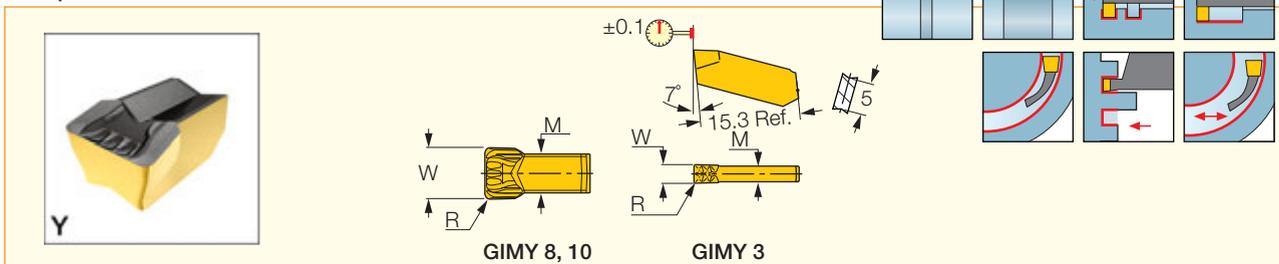
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).



CUT-GRIP

GIMY

Прессованные односторонние пластины для точения и нарезания канавок



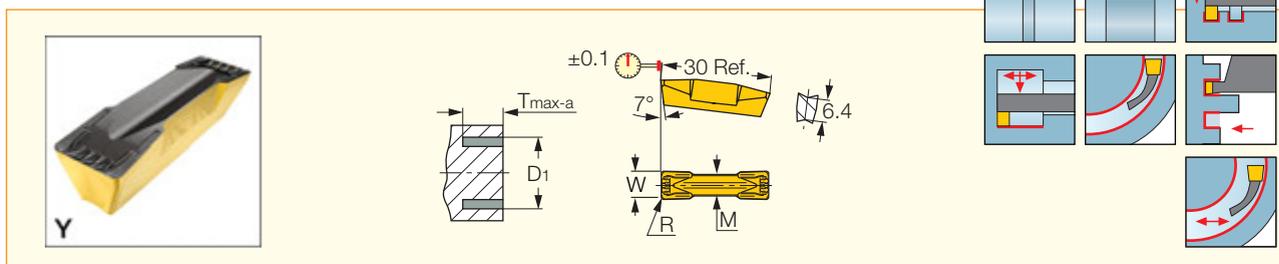
Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый						Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC806	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMY 304	3.00	0.40	2.4	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.16-0.20	0.07-0.12
GIMY 808	8.00	0.80	6.0	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMY 1008	10.00	0.80	8.0	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGFG 51-P8 (E42) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-P8 (B25) • CGHN-S (B23) • CGHR/L-P8DG (B25) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104)

GDMY

Прессованные двухсторонние пластины для точения и нарезания канавок



Обозначение	Параметры					Прочный ↔ Твёрдый						Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	D1 min	Tmax-a	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC428	IC5010	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMY 808	8.00	0.80	6.0	50.0	27.00	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

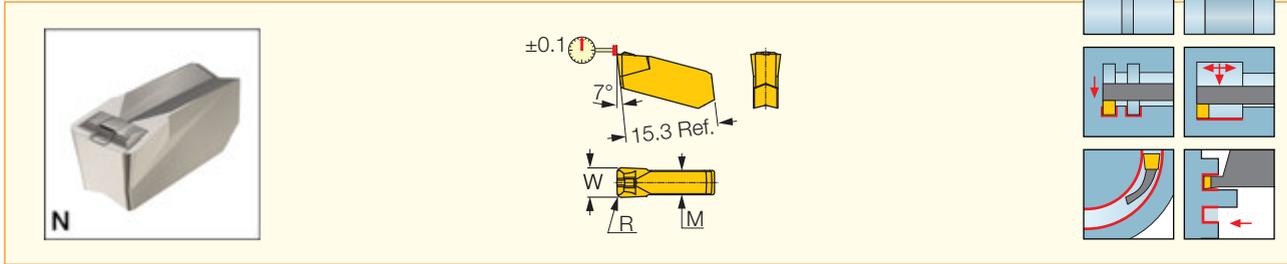
• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFG-R/L-8 (E39) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).

CUT-GRIP

GIMN

Прессованные односторонние канавочно-токарные пластины для обработки мягких материалов



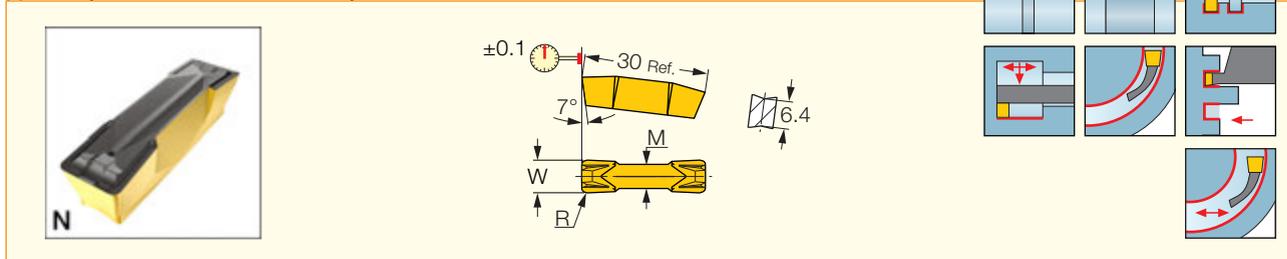
Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	IC908	IC907	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMN 302	3.00	0.21	2.4		●	0.30-1.20	0.07-0.11	0.04-0.09
GIMN 406	4.00	0.60	3.4		●	0.75-1.60	0.11-0.18	0.05-0.14
GIMN 508	5.00	0.80	4.1	●	●	1.00-2.00	0.15-0.25	0.06-0.18
GIMN 608	6.00	0.80	5.0		●	1.00-2.40	0.18-0.30	0.07-0.22

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

GDMN

Прессованные двухсторонние канавочно-токарные пластины для обработки мягких материалов



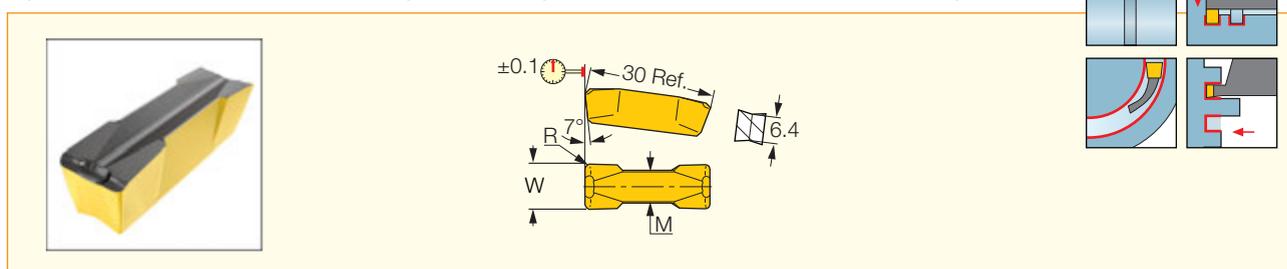
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	Tmax-r	M	IC830	IC8250	IC808	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMN 808	8.00	0.80	27.00	6.0	●	●	●	1.00-3.20	0.20-0.35	0.10-0.30

• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).

GDMU

Прессованные пластины для чернового нарезания канавок по мягким материалам



Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы
	W±0.05	R±0.05	M	IC830	IC8250	
GDMU 808	8.00	0.80	6.0	●	●	f (нарезка канавок) (мм/об) 0.10-0.24

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

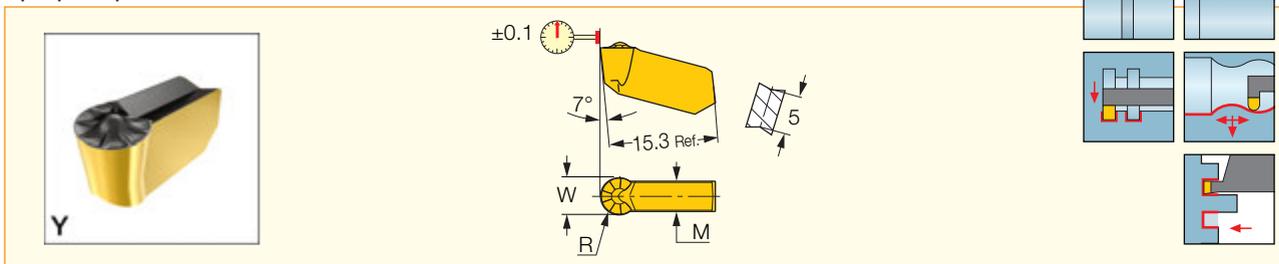
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).



CUT-GRIP

GIMY (Полный радиус)

Прессованные односторонние пластины для нарезания канавок и профилирования



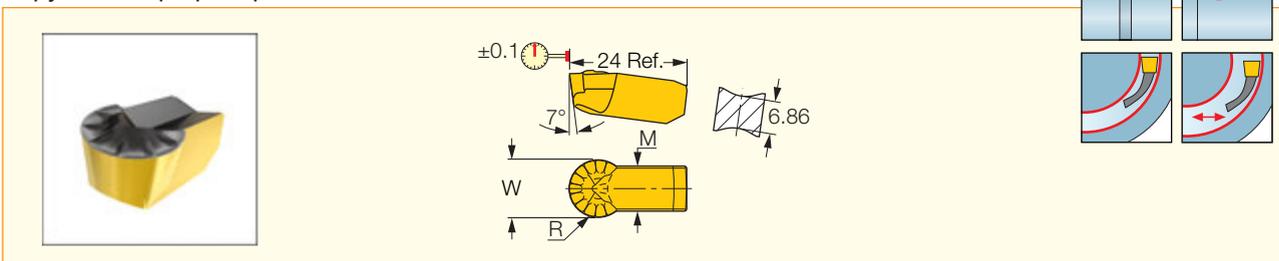
Обозначение	Параметры			Прочный ← Твёрдый						Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC806	IC20N	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMY 315	3.00	1.50	2.4	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 420	4.00	2.00	3.2	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.28	0.09-0.17
GIMY 525	5.00	2.50	3.9	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630	6.00	3.00	5.0	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 635-318	6.35	3.18	5.1	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.25-0.53	0.14-0.27
GIMY 840	8.00	4.00	5.6	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Dmin для внутренней обработки=70 мм • Дуга режущей кромки до 250° • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGFG 51-P8 (E42) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-P8 (B25) • CGHN-S (B23) • CGHR/L-P8DG (B25) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSLR/L (B104).

GIMY 1260

Прессованные односторонние пластины для нарезания наружных канавок и наружного профилирования



Обозначение	Параметры			Прочный ← Твёрдый				Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC20	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMY 1260	12.00	6.00	9.5	●	●	●	●	0.00-6.00	0.42-0.86	0.26-0.45

• Для обеспечения необходимого зазора, гнездо державки нужно модифицировать в соответствии с профилем пластины.

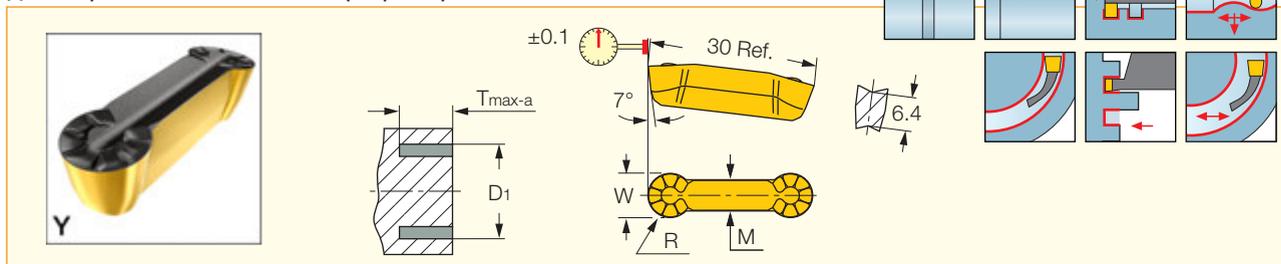
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: CGHR/L-12-14D (B69) • GHDR/L/N 12/14 (B68).

CUT-GRIP

GDMY (Полный радиус)

Прессованные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания канавок и профилирования



Обозначение	Параметры					Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	D1 min	Tmax-r	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC428	IC5010	IC806	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMY 840	8.00	4.00	5.6	50.0	25.00	●	●	●	●	●	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• Дуга режущей кромки до 250° • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

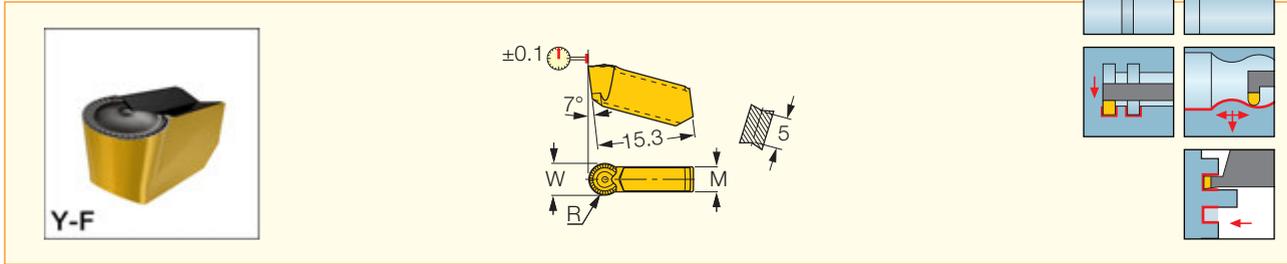
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDKR/L (C10) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFG-R/L-8 (E39) • GHFG-R/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).



CUT-GRIP

GIMY-F

Прессованные односторонние пластины для нарезания канавок и профилирования по мягким материалам



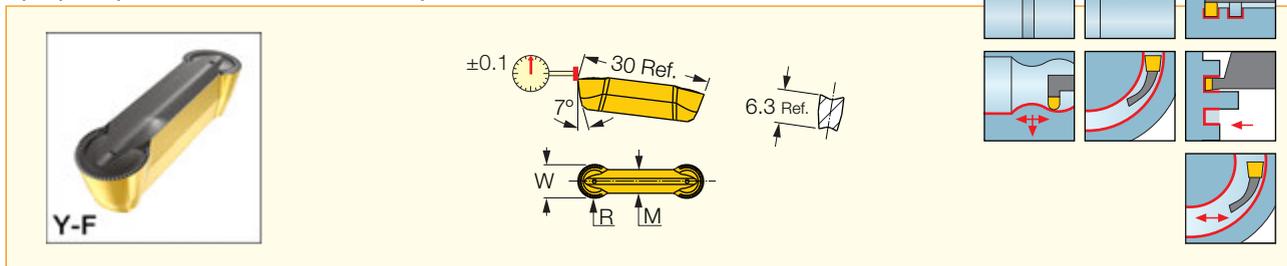
Обозначение	Параметры			Прочный ← → Твёрдый				Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	M	IC8250	IC808	IC908	IC806	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMY 315F	3.00	1.50	2.4		●			0.00-1.50	0.18-0.26	0.07-0.13
GIMY 525F	5.00	2.50	3.9		●		●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIMY 630F	6.00	3.00	5.0		●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25
GIMY 840F	8.00	4.00	5.6	●				0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

• D_{min} для внутренней обработки=70 мм • Дуга режущей кромки до 250° • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGFG 51-P8 (E42) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-P8 (B25) • CGHN-S (B23) • CGHR/L-P8DG (B25) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSLR/L (B104).

GDMY-F

Прессованные двухсторонние пластины для нарезания канавок и профилирования по мягким материалам



Обозначение	Параметры				Прочный ← → Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	M	T _{max-r}	IC808	IC908	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMY 840F	8.00	4.00	5.6	25.00	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34

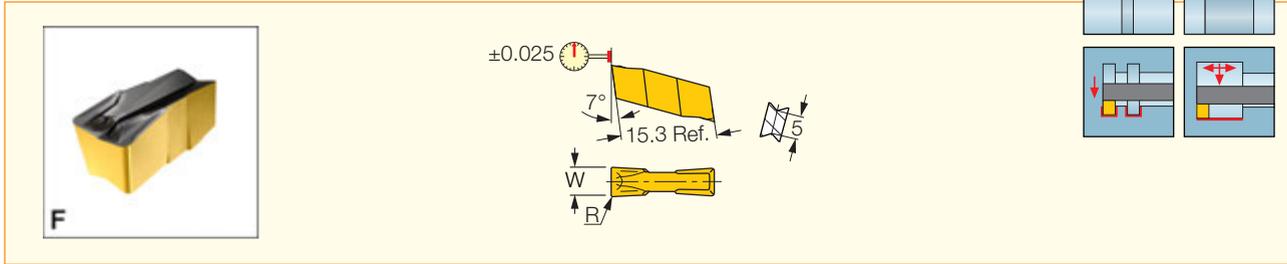
• D_{min} для внутренней обработки =65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFG-R/L-8 (E39) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).

CUT-GRIP Прецизионные пластины

GIF-E (W=4-6)

Прецизионные двухсторонние пластины для точения и нарезания канавок



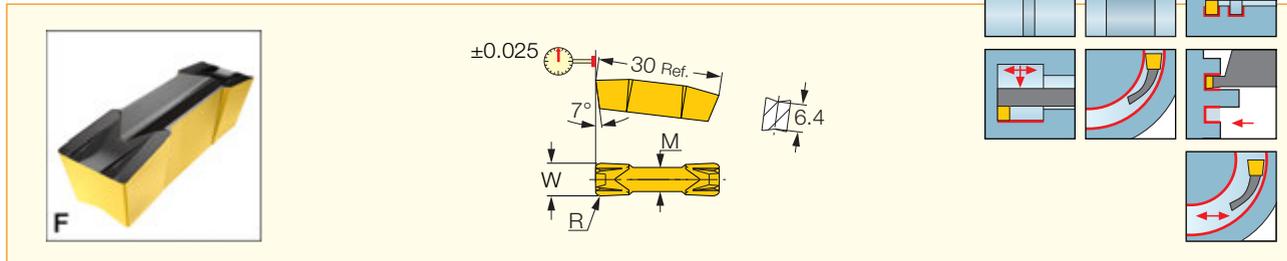
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый					Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC807	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIF 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.2	13.00	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GIF 4.00E-0.60	4.00	0.60	3.2	13.00	●	●	●	●	●	0.75-2.40	0.19-0.25	0.09-0.16
GIF 4.00E-0.80	4.00	0.80	3.2	13.00	●	●	●	●	●	1.00-2.40	0.20-0.28	0.09-0.17
GIF 5.00E-0.40	5.00	0.40	4.0	13.00	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.20-0.30	0.11-0.19
GIF 5.00E-0.60	5.00	0.60	4.0	13.00	●	●	●	●	●	0.75-3.00	0.21-0.32	0.11-0.20
GIF 5.00E-0.80	5.00	0.80	4.0	13.00	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GIF 6.00E-0.40	6.00	0.40	4.8	13.00	●	●	●	●	●	0.50-3.60	0.22-0.36	0.13-0.23
GIF 6.00E-0.80	6.00	0.80	4.8	13.00	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
GIF 6.00E-1.20	6.00	1.20	4.8	13.00	●	●	●	●	●	1.45-3.60	0.24-0.46	0.13-0.25

• D_{min} для внутренней обработки=70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

GIF-E (W=8,10)

Прецизионные двухсторонние пластины для точения и нарезания канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый								Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC428	IC5010	IC807	IC806	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIF 8.00E-0.40	8.00	0.40	6.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-4.80	0.29-0.48	0.18-0.31
GIF 8.00E-0.80	8.00	0.80	6.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIF 8.00E-1.20	8.00	1.20	6.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-4.80	0.32-0.62	0.18-0.34
GIF 10.00E-0.80	10.00	0.80	8.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GIF 10.00E-1.20	10.00	1.20	8.0	27.00	●	●	●	●	●	●	●	●	1.45-6.00	0.35-0.72	0.22-0.40

• D_{min} для внутренней обработки=65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

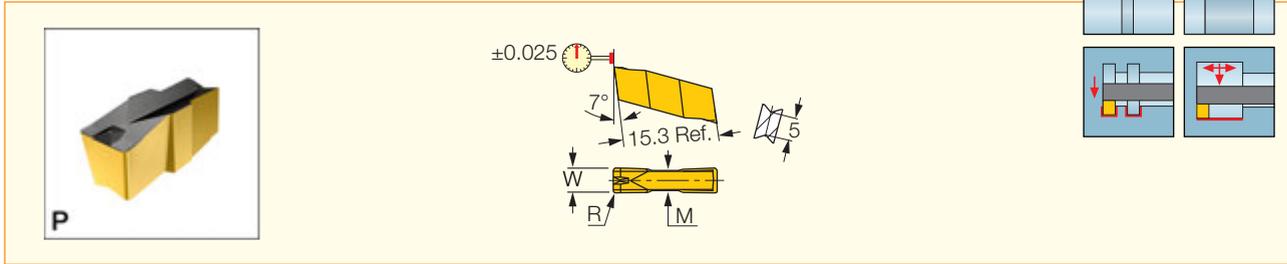
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).



CUT-GRIP

GIP-E

Прецизионные двухсторонние пластины для точения и нарезания канавок



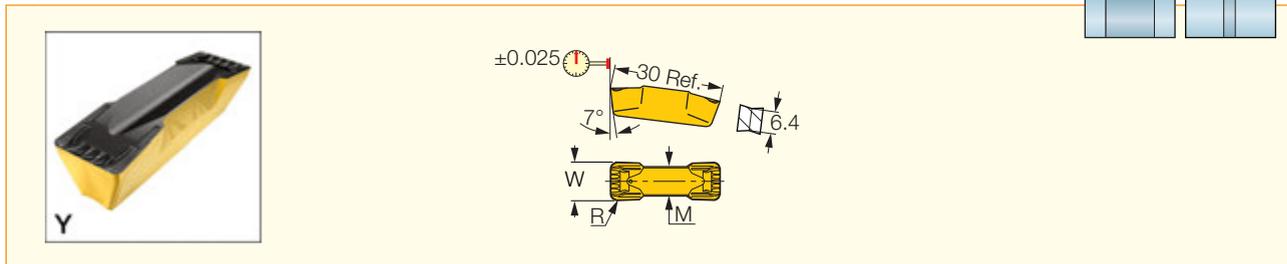
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый									Рекомендованные режимы			
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC807	IC806	IC20N	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIP 3.00E-0.00	3.00	0.00	2.4	13.00	●										0.00-1.80	0.12-0.16	0.07-0.11
GIP 3.00E-0.20	3.00	0.20	2.4	13.00	●	●						●	●	●	0.25-1.80	0.15-0.20	0.08-0.13
GIP 3.00E-0.40	3.00	0.40	2.4	13.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.17-0.22	0.08-0.14
GIP 3.00E-0.80	3.00	0.80	2.4	13.00		●									1.00-1.80	0.19-0.26	0.08-0.15
GIP 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.2	13.00	●	●	●		●	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.19-0.26	0.10-0.18
GIP 4.00E-0.60	4.00	0.60	3.2	13.00	●	●	●		●	●	●			●	0.75-2.40	0.21-0.28	0.10-0.19
GIP 4.00E-0.80	4.00	0.80	3.2	13.00	●	●	●	●	●	●	●	●	●		1.00-2.40	0.22-0.31	0.10-0.20
GIP 4.78E-0.55	4.78	0.55	4.0	13.00	●	●	●		●	●	●				0.70-2.80	0.21-0.31	0.12-0.20
GIP 5.00E-0.40	5.00	0.40	4.0	13.00	●	●	●		●				●		0.50-3.00	0.22-0.33	0.13-0.21
GIP 5.00E-0.60	5.00	0.60	4.0	13.00	●	●	●		●					●	0.75-3.00	0.23-0.35	0.13-0.22
GIP 5.00E-0.80	5.00	0.80	4.0	13.00	●	●	●		●	●	●				1.00-3.00	0.24-0.39	0.13-0.23
GIP 5.55E-0.55	5.55	0.55	4.8	13.00		●									0.70-3.30	0.21-0.36	0.14-0.23
GIP 6.00E-0.80	6.00	0.80	4.8	13.00		●	●		●	●	●				1.00-3.60	0.26-0.46	0.15-0.27
GIP 6.00E-1.20	6.00	1.20	4.8	13.00		●			●						1.45-3.60	0.26-0.51	0.15-0.27
GIP 6.35E-0.80	6.35	0.80	4.8	13.00	●	●	●		●						1.00-3.80	0.27-0.49	0.16-0.29

• Dmin для внутренней обработки=70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104)

GDPY

Прецизионные двухсторонние пластины для наружного чернового точения и нарезания канавок



Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	IC830	IC8250	IC20	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDPY 10.00-0.80	10.00	0.80	8.0	●	●	●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40
GDPY 10.00-1.20	10.00	1.20	8.0	●			1.45-6.00	0.45-0.80	0.22-0.40
GDPY 10.00-2.00	10.00	2.00	8.0	●		●	2.40-6.00	0.35-0.78	0.22-0.40
GDPY 11.00-1.20	11.00	1.20	8.0	●			1.45-6.60	0.39-0.73	0.24-0.41
GDPY 11.00-2.00	11.00	2.00	8.0	●		●	2.40-6.60	0.39-0.79	0.24-0.41

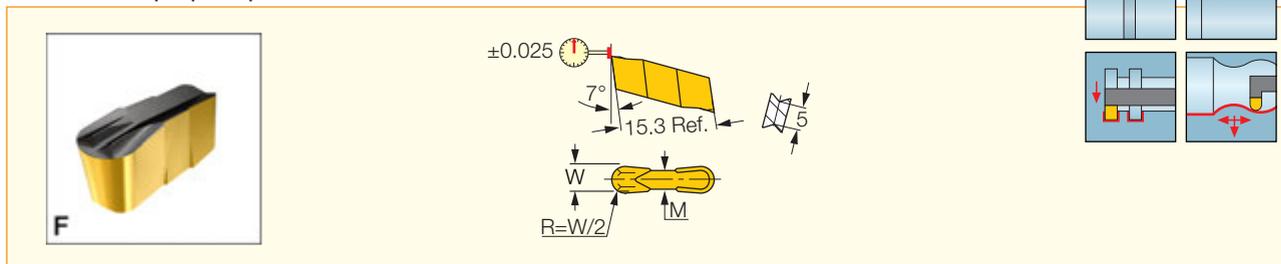
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGHN-8-10D (B28) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26).

CUT-GRIP

GIF-E (W=4-6 Полный радиус)

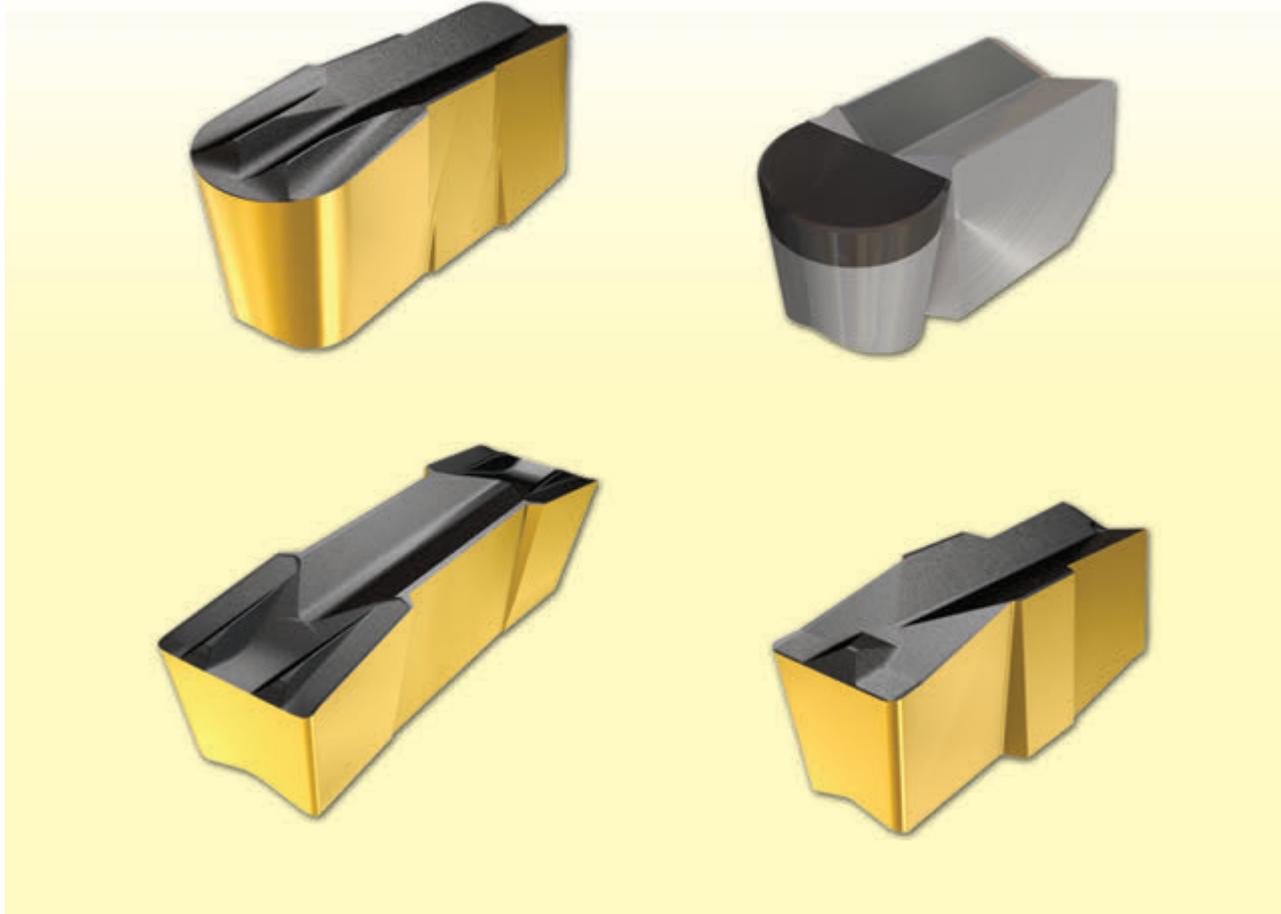
Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания канавок и профилирования



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC20	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIF 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.2	11.80	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.09-0.17
GIF 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.0	11.30	●	●	●	0.00-2.50	0.23-0.42	0.11-0.21
GIF 6.00E-3.00	6.00	3.00	4.8	10.80	●	●	●	0.00-3.00	0.24-0.50	0.13-0.25

• D_{min} для внутренней обработки=70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

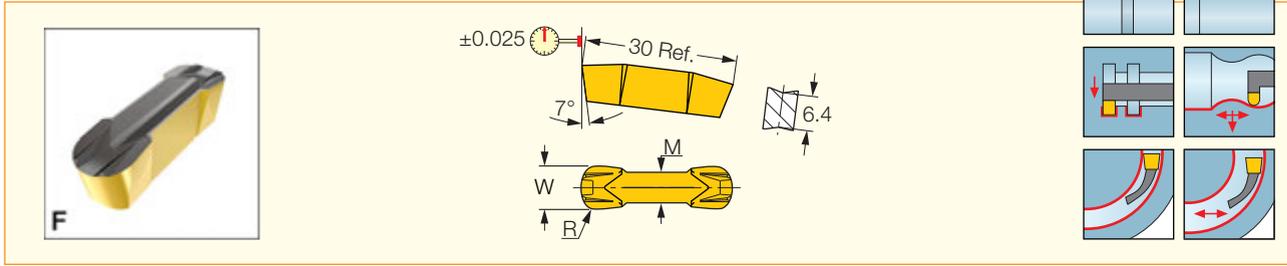
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).



CUT-GRIP

GIF-E (W=8,10 Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания канавок и профилирования



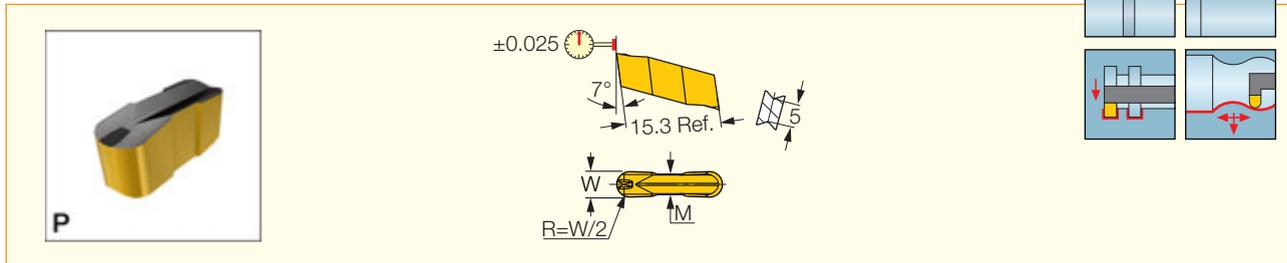
Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	IC830	IC8250	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIF 8.00E-4.00	8.00	4.00	6.0	●	●	0.00-4.00	0.32-0.67	0.18-0.34
GIF 10.00E-5.00	10.00	5.00	8.0	●	●	0.00-5.00	0.35-0.78	0.22-0.40

• Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).

GIP-E (Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания канавок и профилирования



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый						Рекомендованные режимы			
	W±0.02	R±0.05	M	Tmax-r	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC428	IC5010	IC807	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIP 3.00E-1.50	3.00	1.50	2.4	12.30	●	●	●	●	●	●	●	0.00-1.50	0.18-0.28	0.08-0.15
GIP 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.2	11.80	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.00	0.20-0.34	0.10-0.20
GIP 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.0	11.30	●	●	●	●	●	●	●	0.00-2.50	0.25-0.42	0.13-0.23
GIP 6.00E-3.00	6.00	3.00	4.8	10.80	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.00	0.27-0.54	0.15-0.27
GIP 6.35E-3.18	6.35	3.18	4.8	10.63	●	●	●	●	●	●	●	0.00-3.10	0.29-0.57	0.16-0.29

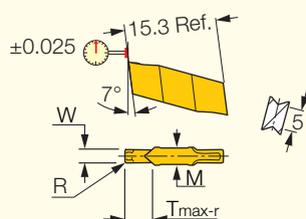
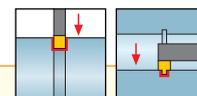
• Dmin для внутренней обработки=70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSL/L (B104)

CUT-GRIP

GIP (Плоская вершина $W < M$)

Прецизионные двухсторонние пластины с плоской вершиной для нарезания канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый					Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	$W_{\pm 0.02}$	$R_{\pm 0.03}$	T_{max-r}	M	IC830	IC808	IC20	IC807	IC20N	
GIP 0.50-0.00	0.50	0.00	1.00	2.2		●	●			0.02-0.04
GIP 0.80-0.00	0.80	0.00	1.60	2.2		●	●			0.02-0.04
GIP 1.04-0.00	1.04	0.00	2.00	2.2	●	●	●	●	●	0.02-0.05
GIP 1.20-0.00	1.20	0.00	2.00	2.2	●	●	●	●	●	0.03-0.05
GIP 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	2.2	●	●	●			0.03-0.06
GIP 1.47-0.00	1.47	0.00	2.50	2.2	●	●	●			0.03-0.06
GIP 1.57-0.15	1.57	0.15	2.70	2.2	●	●	●	●		0.04-0.06
GIP 1.70-0.10	1.70	0.10	3.00	2.2	●	●	●		●	0.04-0.07
GIP 1.78-0.18	1.78	0.18	3.00	2.2	●	●	●			0.04-0.07
GIP 1.96-0.15	1.96	0.15	3.00	2.2	●	●	●	●	●	0.04-0.08

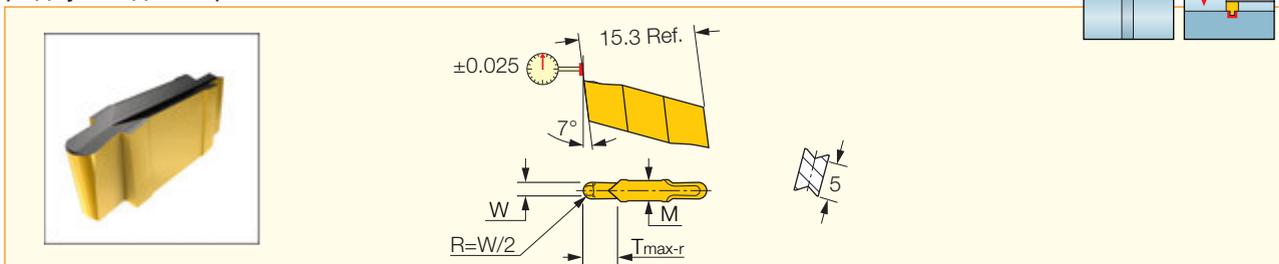
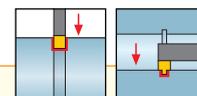
• Dmin для внутренней обработки=70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

CUT-GRIP

GIP (Полный радиус $W < M$)

Прецизионные двухсторонние пластины с плоской вершиной и с полным радиусом для нарезания канавок



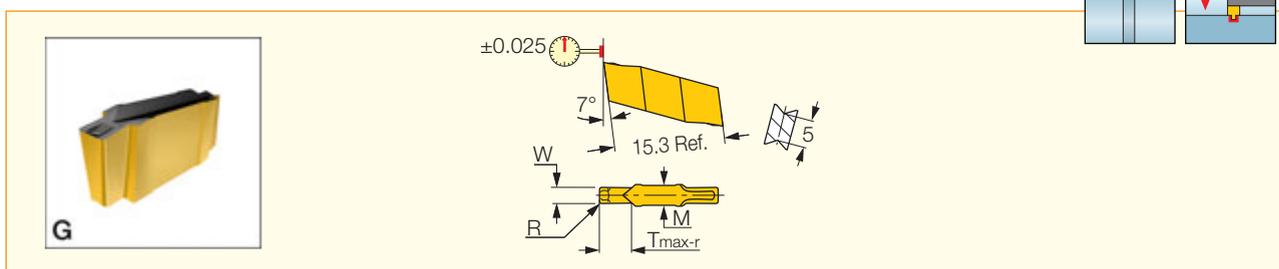
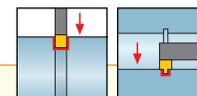
Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый						Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	R±0.05	T _{max-r}	M	IC830	IC808	IC908	IC20	IC807	IC806	
GIP 1.00-0.50	1.00	0.50	2.00	2.2		●			●		0.03-0.06
GIP 1.40-0.70	1.40	0.70	2.00	2.2		●			●		0.04-0.07
GIP 1.57-0.79	1.57	0.79	2.70	2.2	●		●	●	●		0.04-0.08
GIP 2.00-1.00	2.00	1.00	3.00	2.2	●	●		●	●	●	0.05-0.11
GIP 2.39-1.20	2.39	1.20	4.70	2.4		●		●	●		0.06-0.12

• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104).

GIG

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	M	IC830	IC808	IC20	
GIG 1.04-0.00	1.04	0.00	2.00	2.2		●		0.02-0.03
GIG 1.20-0.00	1.20	0.00	2.00	2.2		●		0.02-0.03
GIG 1.25-0.10	1.25	0.10	2.00	2.2	●	●		0.02-0.04
GIG 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	2.2		●		0.02-0.04
GIG 1.45-0.10	1.45	0.10	2.00	2.2		●		0.02-0.04
GIG 1.47-0.00	1.47	0.00	2.50	2.2		●		0.02-0.04
GIG 1.50-0.10	1.50	0.10	2.50	2.2	●	●		0.02-0.04
GIG 1.57-0.15	1.57	0.15	2.70	2.2		●		0.03-0.05
GIG 1.70-0.10	1.70	0.10	3.00	2.2		●		0.03-0.05
GIG 1.78-0.18	1.78	0.18	3.00	2.2		●		0.03-0.05
GIG 1.85-0.15	1.85	0.15	3.00	2.2	●	●		0.03-0.05
GIG 1.86-0.15	1.86	0.15	3.00	2.2		●		0.03-0.05
GIG 1.96-0.15	1.96	0.15	3.00	2.2		●		0.03-0.06
GIG 2.00-0.20	2.00	0.20	3.00	2.2	●	●	●	0.04-0.06
GIG 2.22-0.15	2.22	0.15	3.50	2.2		●		0.04-0.06
GIG 2.30-0.20	2.30	0.20	3.50	2.2	●	●		0.04-0.07

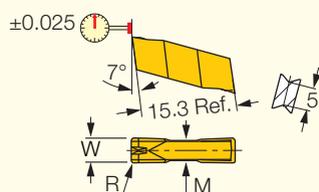
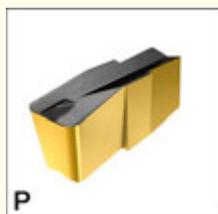
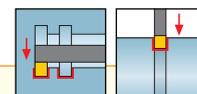
• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104).

CUT-GRIP

GIP

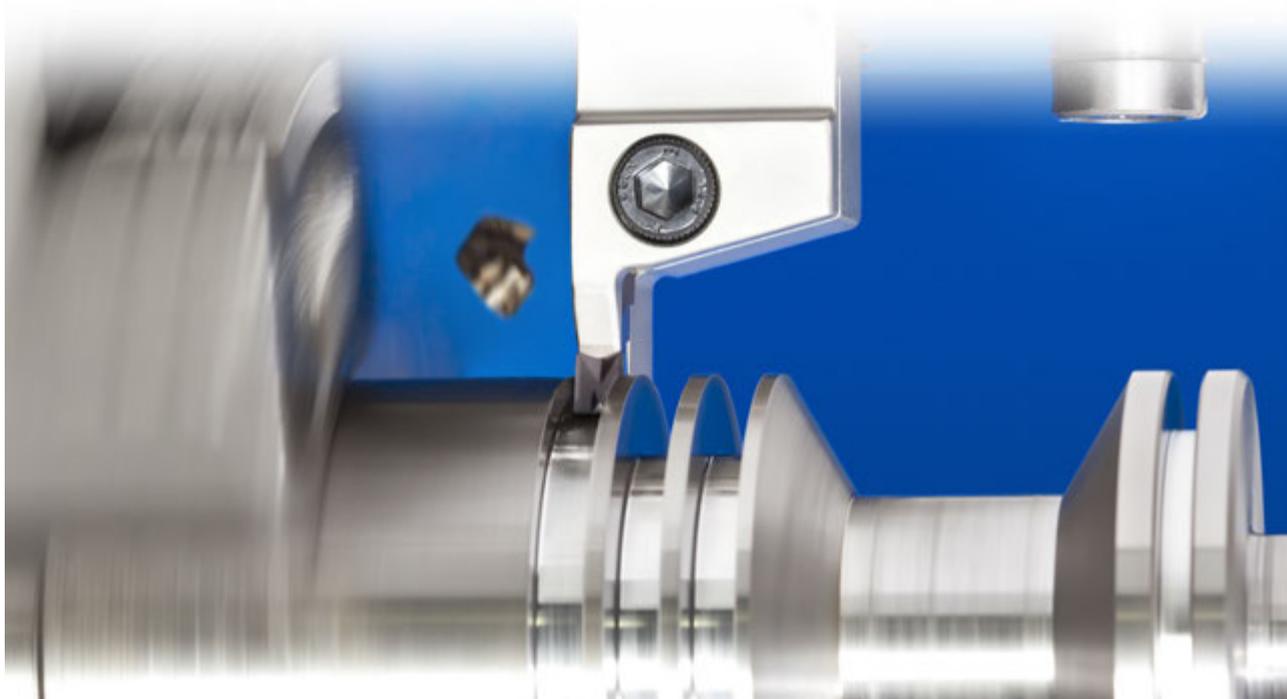
Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый							Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W \pm 0.02	R \pm 0.03	T _{max-r}	M	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC807	IC806	IC20N	
GIP 2.22-0.15	2.22	0.15	3.50	2.2	●		●	●	●			0.05-0.09
GIP 2.39-0.15	2.39	0.15	4.70	2.4	●		●	●	●		●	0.05-0.09
GIP 2.47-0.20	2.47	0.20	5.00	2.4	●		●	●	●		●	0.06-0.10
GIP 2.70-0.10	2.70	0.10	13.00	2.4	●		●	●	●			0.06-0.10
GIP 2.70-0.20	2.70	0.20	13.00	2.4	●		●	●	●			0.07-0.11
GIP 2.87-0.20	2.87	0.20	13.00	2.4	●		●	●	●			0.07-0.12
GIP 3.00-0.00	3.00	0.00	13.00	2.4	●		●	●	●			0.07-0.11
GIP 3.00-0.20	3.00	0.20	13.00	2.4	●		●	●	●	●		0.08-0.13
GIP 3.00-0.40	3.00	0.40	13.00	2.4	●		●	●	●			0.08-0.14
GIP 3.15-0.15	3.15	0.15	13.00	2.4	●	●	●	●	●		●	0.07-0.12
GIP 3.18-0.20	3.18	0.20	13.00	2.4	●	●	●	●	●			0.08-0.13
GIP 3.30-0.10	3.30	0.10	13.00	2.4	●	●	●	●	●			0.07-0.12
GIP 3.48-0.20	3.48	0.20	13.00	3.2	●	●	●	●	●			0.09-0.15
GIP 3.56-0.20	3.56	0.20	13.00	3.2	●	●	●	●	●			0.09-0.15
GIP 3.74-0.20	3.74	0.20	13.00	3.2	●	●	●	●	●			0.09-0.16
GIP 3.98-0.20	3.98	0.20	13.00	3.2	●	●	●	●	●			0.10-0.17
GIP 4.00-0.80	4.00	0.80	13.00	3.2	●	●	●	●	●			0.10-0.20
GIP 4.23-0.10	4.23	0.10	13.00	3.2	●	●	●	●	●			0.10-0.16
GIP 5.00-0.40	5.00	0.40	13.00	4.0	●	●	●	●	●			0.13-0.21
GIP 6.00-0.40	6.00	0.40	13.00	4.8	●	●	●	●	●			0.15-0.25
GIP 6.00-0.80	6.00	0.80	13.00	4.8	●	●	●	●	●			0.15-0.27

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

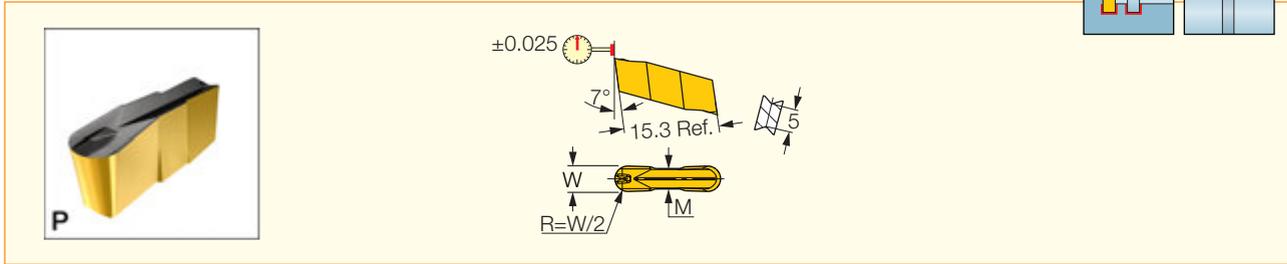
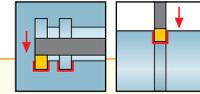
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104)



CUT-GRIP

GIP (Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания канавок



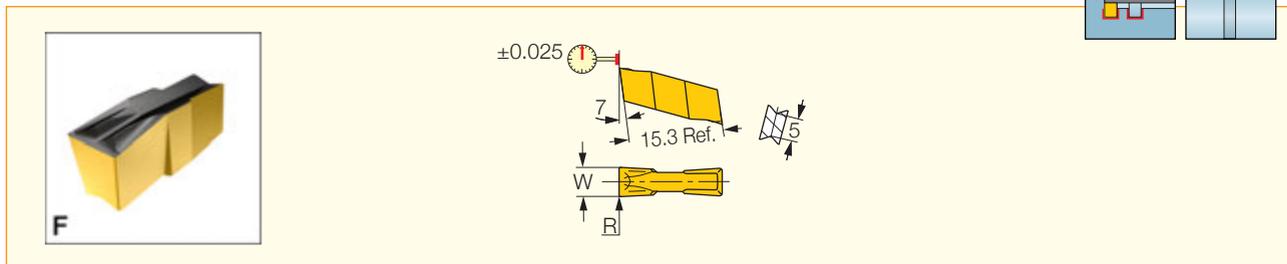
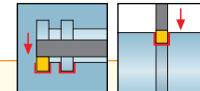
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	R±0.05	T _{max-r}	M	IC830	IC8250	IC808	IC20	
GIP 3.00-1.50	3.00	1.50	12.30	2.4				●	0.08-0.15
GIP 3.18-1.59	3.18	1.59	12.20	2.4	●	●	●	●	0.08-0.16
GIP 3.98-1.99	3.98	1.99	11.80	3.2		●		●	0.10-0.20
GIP 4.78-2.39	4.78	2.39	11.40	4.8		●		●	0.12-0.22
GIP 5.00-2.50	5.00	2.50	11.30	4.0				●	0.13-0.23

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Short Pocket) (B19) • GHDR/L-JHP (Short Pocket) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104).

GIF

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	M	T _{max-r}	IC830	IC8250	IC808	IC20	
GIF 3.48-0.20	3.48	0.20	3.2	13.00	●			●	0.08-0.12
GIF 3.56-0.20	3.56	0.20	3.2	13.00		●	●		0.08-0.13
GIF 3.74-0.20	3.74	0.20	3.2	13.00		●	●		0.08-0.13
GIF 3.98-0.20	3.98	0.20	3.2	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.23-0.10	4.23	0.10	3.2	13.00		●	●		0.08-0.13
GIF 4.45-0.15	4.45	0.15	4.0	13.00	●	●	●	●	0.09-0.14
GIF 4.78-0.55	4.78	0.55	4.0	13.00	●	●	●	●	0.11-0.18
GIF 4.86-0.30	4.86	0.30	4.0	13.00		●	●	●	0.11-0.18
GIF 5.28-0.20	5.28	0.20	4.0	13.00		●	●	●	0.12-0.18
GIF 5.39-0.20	5.39	0.20	4.0	13.00		●	●	●	0.12-0.19
GIF 5.90-0.20	5.90	0.20	4.8	13.00		●	●		0.12-0.21
GIF 6.35-0.50	6.35	0.50	4.8	13.00		●	●	●	0.14-0.24
GIF 6.35-0.55	6.35	0.55	4.8	13.00		●	●		0.14-0.24

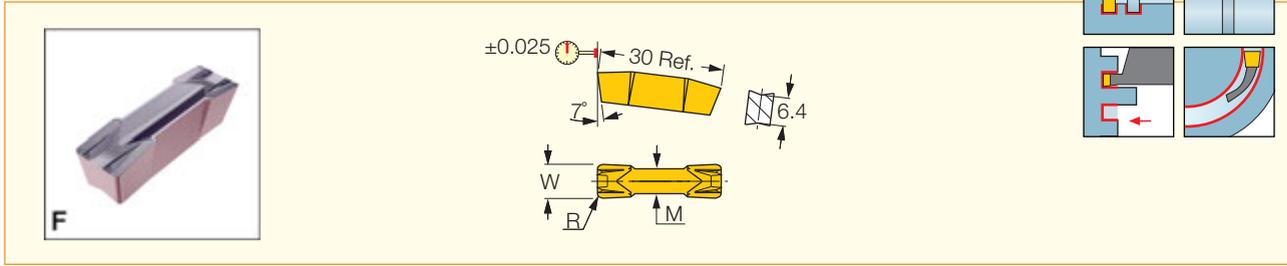
• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

CUT-GRIP

GIF (Длинное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания канавок



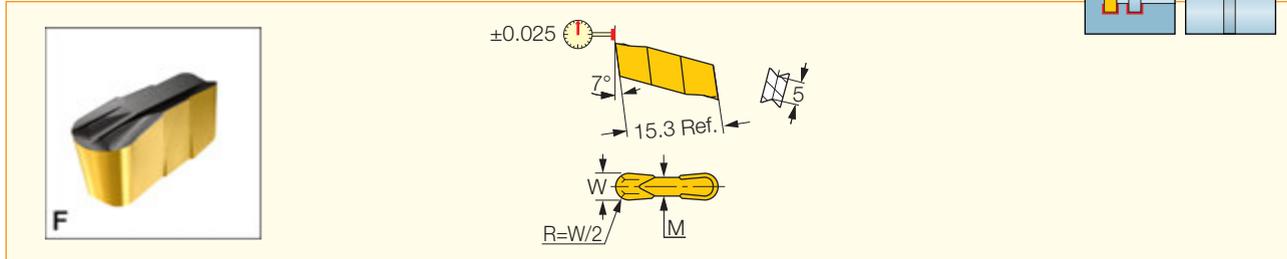
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы	
	W±0.02	R±0.03	M	T _{max-r}	IC20	IC806	f groove (mm/rev)	f (нарезка торцевых канавок) (мм/об)
GIF 8.00-0.40	8.00	0.40	6.0	27.00	●	●	0.18-0.31	0.14-0.23
GIF 8.00-0.80	8.00	0.80	6.0	27.00	●	●	0.18-0.34	0.14-0.25

• D_{min} для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40).

GIF (Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания канавок



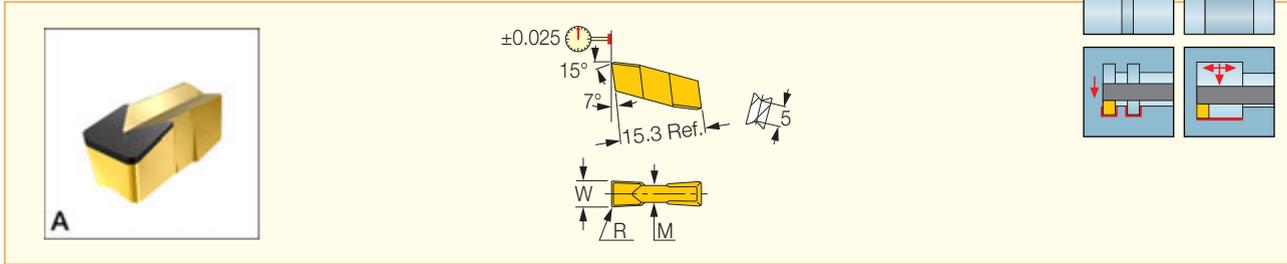
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	IC8250	IC808	IC20	
GIF 4.78-2.39	4.78	2.39	4.0	11.40	●	●		0.11-0.20
GIF 6.35-3.18	6.35	3.18	4.8	10.60			●	0.14-0.27

• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) () • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

GIA-K (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с плоской вершиной и Т-фаской для обработки чугуна



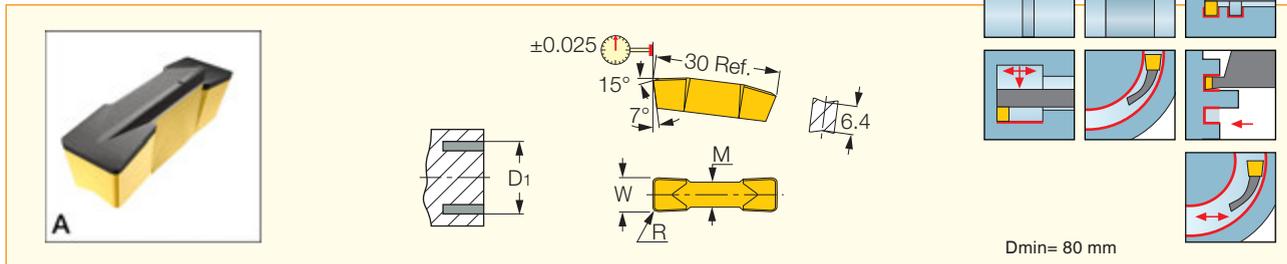
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	IC428	IC5010	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIA 3.00K-0.40	3.00	0.40	2.4	13.00	●	●	0.50-1.80	0.12-0.20	0.07-0.13
GIA 4.00K-0.40	4.00	0.40	3.2	13.00	●	●	0.50-2.40	0.16-0.27	0.09-0.18
GIA 4.00K-0.80	4.00	0.80	3.2	13.00	●	●	1.00-2.40	0.18-0.32	0.09-0.19
GIA 5.00K-0.80	5.00	0.80	4.0	13.00	●	●	1.00-3.00	0.23-0.40	0.11-0.24
GIA 6.00K-0.80	6.00	0.80	4.8	13.00	●	●	1.00-3.60	0.27-0.48	0.14-0.29

• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

GIA-K (Длинное гнездо)

Прецизионные двухсторонние пластины с плоской вершиной и Т-фаской для обработки чугуна



Обозначение	Параметры					Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	T _{max-r}	D _{1 min}	IC428	IC5010	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIA 8.00K-0.80	8.00	0.80	6.0	25.00	160.0	●	●	1.00-4.80	0.36-0.64	0.18-0.38
GIA 8.00K-1.20	8.00	1.20	6.0	25.00	160.0	●	●	1.45-4.80	0.36-0.70	0.18-0.38

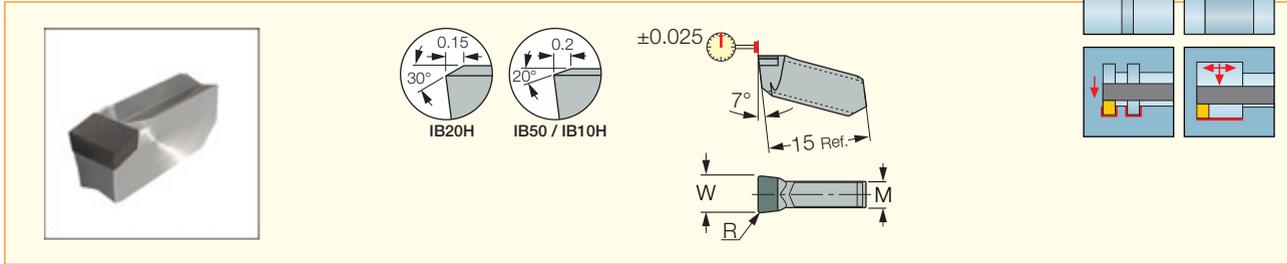
• D_{min} для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDR/L (Длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-JHP (Длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93).



GITM

Пластины со вставками КНБ для точения и нарезания канавок по твёрдым чёрным металлам



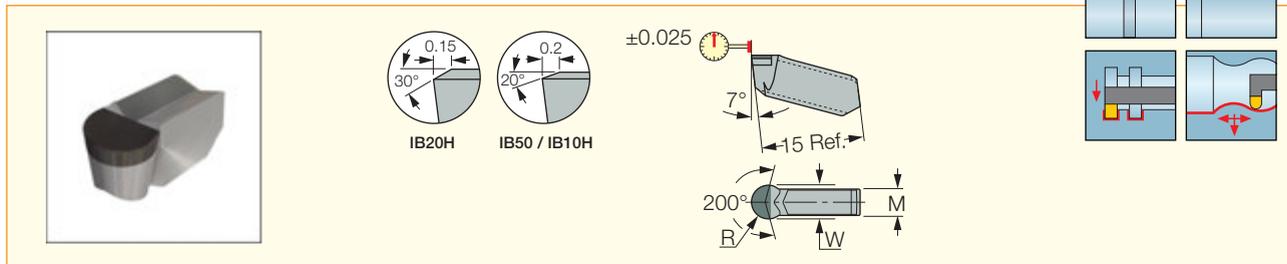
Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	IB20H	IB50	IB10H	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GITM 3.00K-0.20	3.00	0.20	2.4	●	●	●	0.00-0.30	0.02-0.07	0.02-0.05
GITM 4.00K-0.20	4.00	0.20	3.2	●	●	●	0.00-0.40	0.03-0.09	0.02-0.07
GITM 5.00K-0.40	5.00	0.40	4.0	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.13	0.03-0.10
GITM 6.00K-0.40	6.00	0.40	4.8	●	●	●	0.00-0.60	0.05-0.15	0.04-0.12
GITM 8.00K-0.40	8.00	0.40	6.0	●	●	●	0.00-0.80	0.07-0.20	0.05-0.16

• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23)
 • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSLR/L (B104).

GITM (Полный радиус)

Пластины со вставками КНБ с полным радиусом для точения и нарезания канавок по твёрдым чёрным металлам



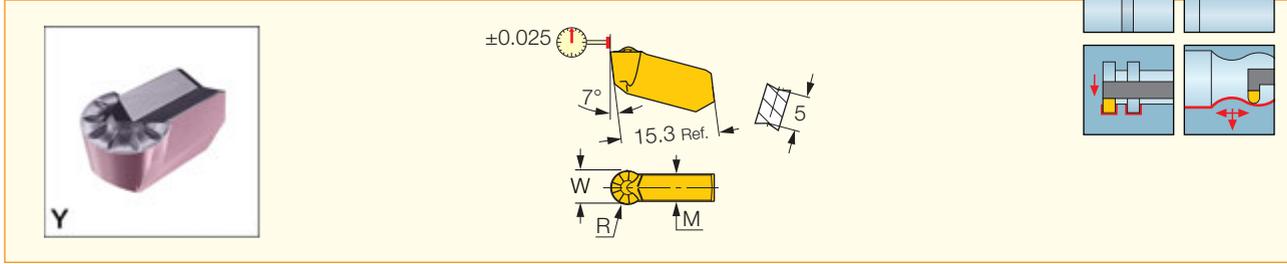
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	D _{1 min}	IB20H	IB50	IB10H	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GITM 3.00K-1.50	3.00	1.50	2.4	160.0	●	●	●	0.00-0.30	0.03-0.10	0.02-0.06
GITM 4.00K-2.00	4.00	2.00	3.2	160.0	●	●	●	0.00-0.40	0.04-0.14	0.02-0.09
GITM 5.00K-2.50	5.00	2.50	3.9	160.0	●	●	●	0.00-0.50	0.05-0.18	0.03-0.11
GITM 6.00K-3.00	6.00	3.00	5.0	160.0	●	●	●	0.00-0.60	0.06-0.22	0.04-0.13
GITM 8.00K-4.00	8.00	4.00	5.6	160.0	●	●	●	0.00-0.80	0.08-0.29	0.05-0.17

• D_{min} для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23)
 • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSLR/L (B104).

GIPY

Прецизионные односторонние пластины с полным радиусом и острыми кромками для профилирования по жаропрочным сплавам

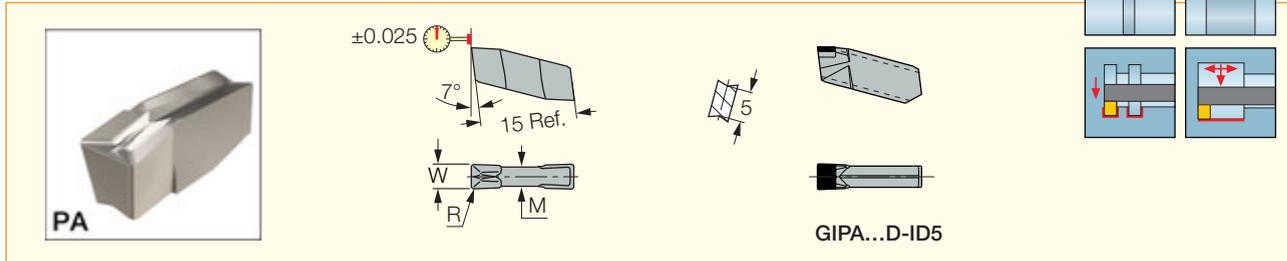


Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы	
	W±0.02	R±0.05	M	IC20	IC07	IC907	IC806	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIPY 3.00-1.50	3.00	1.50	2.4	●	●	●	●	0.19-0.28	0.08-0.15
GIPY 4.00-2.00	4.00	2.00	3.2	●	●	●	●	0.22-0.37	0.10-0.20
GIPY 5.00-2.50	5.00	2.50	3.9	●	●	●	●	0.24-0.46	0.13-0.23
GIPY 6.00-3.00	6.00	3.00	5.0	●	●	●	●	0.26-0.55	0.15-0.27
GIPY 8.00-4.00	8.00	4.00	5.6	●	●	●	●	0.34-0.74	0.20-0.36

• Дуга режущей кромки до 250° • Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-P8 (B25) • CGHN-S (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSLR/L (B104).

GIPA (W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированным углом уклона для обработки алюминия



Обозначение	Параметры					Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.03	M	IC20	ID5	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIPA 3.00-0.20	3.00	0.20	2.4	●		0.25-1.80	0.12-0.20	0.08-0.14
GIPA 3.00-0.20-D (1)	3.00	0.20	2.4	●	●	0.25-1.80	0.12-0.25	0.09-0.16
GIPA 4.00-0.40	4.00	0.40	3.2	●		0.50-2.40	0.14-0.31	0.10-0.20
GIPA 5.00-0.40	5.00	0.40	4.0	●		0.50-3.00	0.16-0.34	0.11-0.23
GIPA 6.00-0.40	6.00	0.40	4.8	●		0.50-3.60	0.19-0.41	0.11-0.26

• Dmin для внутренней обработки = 70 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

(1) Односторонние пластины - со вставкой PCD

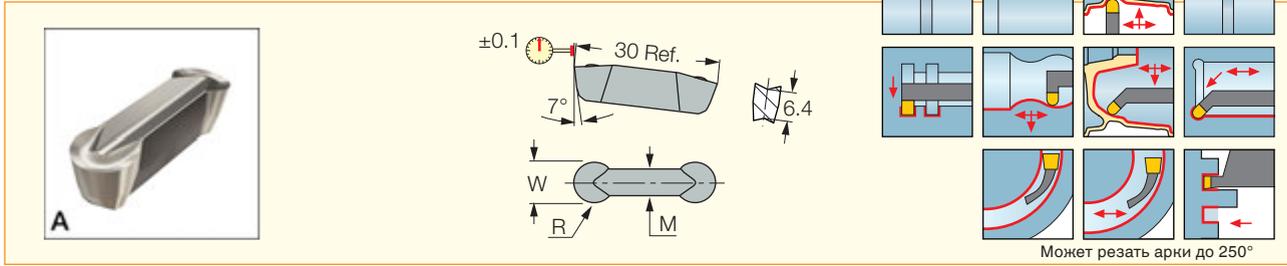
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHIUR/L-UC (C9) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSLR/L (B104).



CUT-GRIP Алюминий

GDMA

Прессованные двухсторонние пластины с полированным углом уклона для обработки алюминия



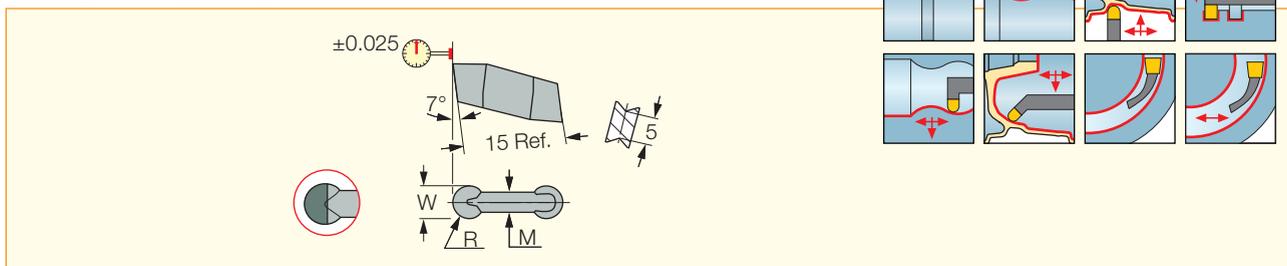
Обозначение	Параметры			Прочный ← Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.05	R±0.05	M	IC07	IC507	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMA 840	8.00	4.00	5.6	●	●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• Для тяжёлых черновых режимов • Dmin для внутренней обработки = 65 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CF5 GHIFR-8A (C2) • CF5 GHIUR-15A (C3) • GADR/L-8 (B28) • GHDKR/L (C10) • GHIFR/L-A (C9) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93) • GHIUR/L-C-A(15° и 27.5°) Резцы (C8) • GHIUR/L-UC (C9).

GIPA (Полный радиус W=3-6)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированным углом уклона для обработки алюминия



Обозначение	Параметры			Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	IC20	IC806	ID5	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIPA 3.00-1.50	3.00	1.50	2.4	●			0.00-1.50	0.15-0.30	0.08-0.16
GIPA 3.00-1.50-D (1)	3.00	1.50	2.4			●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 3.00-1.50YZ-D (2)	3.00	1.50	2.4			●	0.00-1.50	0.19-0.36	0.09-0.19
GIPA 4.00-2.00	4.00	2.00	3.2	●	●		0.00-2.00	0.20-0.43	0.10-0.22
GIPA 4.00-2.00-D (1)	4.00	2.00	3.2			●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 4.00-2.00YZ-D (2)	4.00	2.00	3.2			●	0.00-2.00	0.25-0.53	0.12-0.26
GIPA 5.00-2.50	5.00	2.50	3.9	●	●		0.00-2.50	0.21-0.48	0.09-0.24
GIPA 5.00-2.50-D (1)	5.00	2.50	3.9			●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 5.00-2.50YZ-D (2)	5.00	2.50	3.9			●	0.00-2.50	0.22-0.60	0.11-0.30
GIPA 6.00-3.00	6.00	3.00	4.8	●			0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00-D (1)	6.00	3.00	4.8			●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00YZ	6.00	3.00	4.8	●			0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29
GIPA 6.00-3.00YZ-D (2)	6.00	3.00	4.8			●	0.00-3.00	0.26-0.72	0.13-0.36
GIPA 6.00-3.00CB (3)	6.00	3.00	4.8			●	0.00-3.00	0.21-0.58	0.11-0.29

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

(1) Односторонние пластины - со вставкой PCD. (2) Односторонние пластины с напайной вставкой PCD со стружколомом. (3) Односторонние пластины с плоской вставкой PCD со стружколомом.

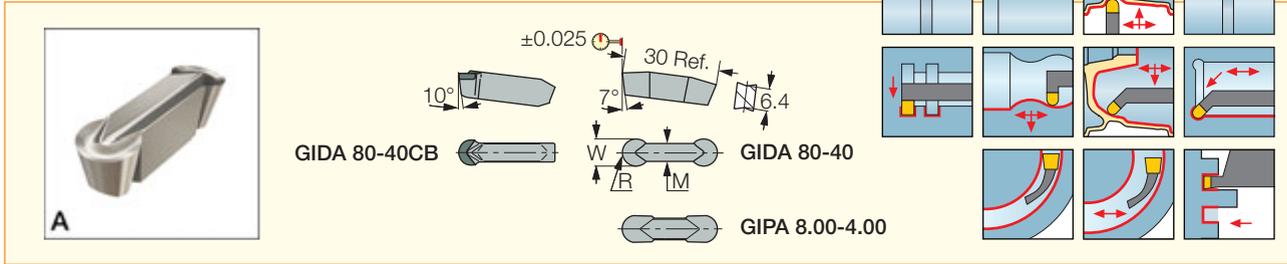
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CF5 GHIUR-15A (C3) • CGHN 26-M (B95) • CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96) • CGHN-D (B24) • CGHN-DG (B24) • CGHN-S (B23) • CGPAD (B23) • GHDKR/L (C10) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHGR/L (B21) • GHIFR/L-A (C9) • Резцы GHIUR/L-C-A (15° и 27.5°) (C8) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHSR/L (B104).



CUT-GRIP **Алюминий • Обработка возле уступа**

GIPA/GIDA 8 (Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полированным углом уклона для обработки алюминия



Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	IC20	ID5	a _p (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GIDA 80-40	8.00	4.00	5.6	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40-D	8.00	4.00	5.6		●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40CB-D (1)	8.00	4.00	5.6		●	0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ	8.00	4.00	5.6	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38
GIDA 80-40YZ-D	8.00	4.00	5.6		●	0.00-4.00	0.35-0.96	0.18-0.48
GIPA 8.00-4.00	8.00	4.00	6.0	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.14-0.38

• ID5 - односторонняя пластина со вставкой PCD. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

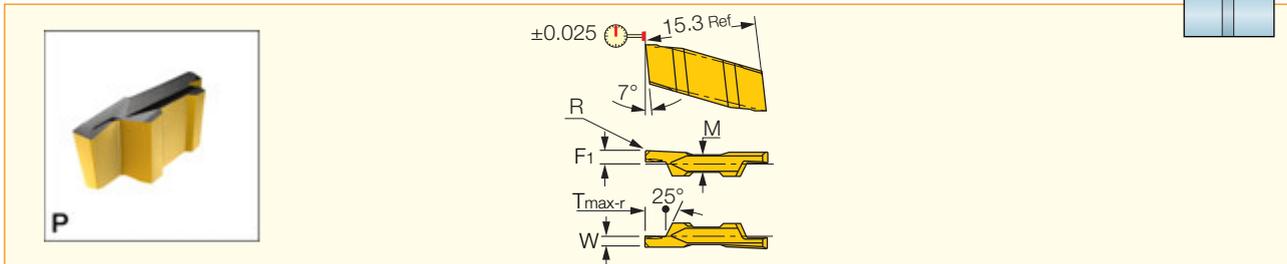
(1) Устанавливается только на державки GHDR/L...-8

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CF5 GHIFR-8A (C2) • CF5 GHIUR-15A (C3) • CGHN-8-10D (B28) • GADR/L-8 (B28) • GAFG-R/L-8 (E42) • GHDKR/L (C10) • GHDR/L (длинное гнездо) (B26) • GHDR/L-8A (C10) • GHDR/L-JHP (длинное гнездо) (B26) • GHFGR/L-8 (E40) • GHIFR/L-A (C9) • GHIR/L (W=7.0-8.3) (B93) • GHIUR/L-C-A(15° & 27.5°) Резцы (C8) • GHIUR/L-UC (C9).



GIP-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания наружных канавок рядом с уступом



Обозначение	Параметры					Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	M	F ₁	IC830	IC808	
GIP 0.80-0.00R/LX	0.80	0.00	1.60	2.4	1.6	●		0.02-0.04
GIP 1.00-0.00R/LX	1.04	0.00	2.00	2.4	1.6	●		0.02-0.05
GIP 1.19-0.1RX	1.19	0.10	2.00	2.4	1.6		●	0.03-0.05
GIP 1.57-0.15 R/LX	1.57	0.15	2.70	2.4	1.7	●		0.04-0.06
GIP 1.57-0.79RX	1.57	0.79	2.80	2.4	1.7		●	0.04-0.08
GIP 2.00-0.15 R/LX	2.00	0.15	3.00	2.4	1.7	●		0.05-0.08
GIP 2.39-1.19RX	2.39	1.19	3.90	2.4	1.7		●	0.06-0.12

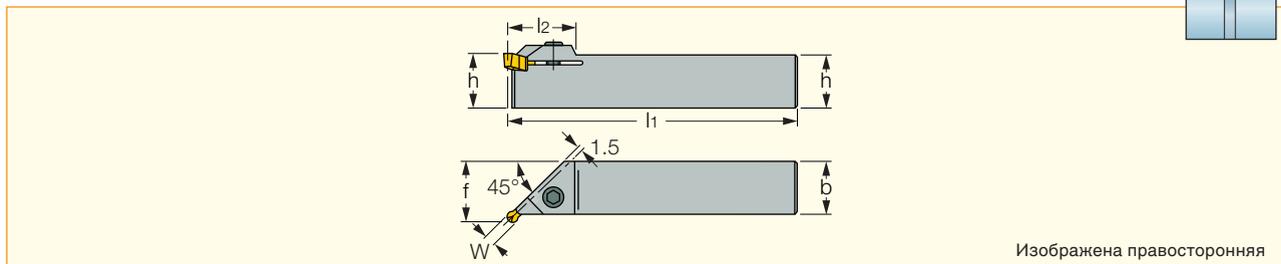
• Для обеспечения необходимого зазора, гнездо державки нужно модифицировать в соответствии с профилем пластины. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).

CUT-GRIP Подрезка

GHMUR/L

Наружные державки для подрезки 45°



Изображена правосторонняя

Обозначение	W _{max}	h	b	l ₁	l ₂	f
GHMUR/L 16	4.80	16.0	16.0	112.00	25.0	19.0
GHMUR/L 20	6.40	20.0	20.0	122.00	25.0	23.0
GHMUR/L 25	6.40	25.0	25.0	137.00	25.0	28.0

• Для D > 100 мм, можно использовать пластины GIP/GIF (типы с зазором UN, D и G не требуются).

Пластины: см. стр.: GIMY-UN (B49) • GIP-UN (B50).

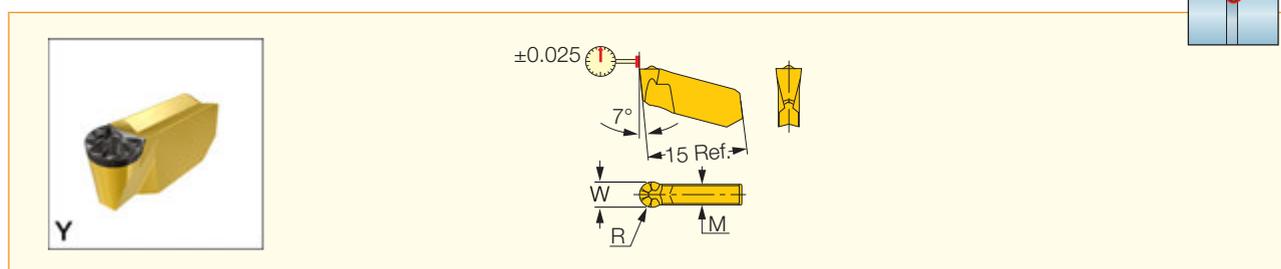
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
GHMUR/L 16	SR M6X16DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 20	SR M6X20DIN912	HW 5.0
GHMUR/L 25	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

GIMY-UN

Прессованные односторонние пластины для наружной подрезки



Обозначение	Параметры				IC8250	Рекомендованные режимы
	W _{±0.05}	R _{±0.05}	M	T _{max-r}		f (нарезка канавок) (мм/об)
GIMY 315-UN	3.00	1.50	2.4	2.00	●	0.05-0.15
GIMY 420-UN	4.00	2.00	3.2	2.50	●	0.05-0.15

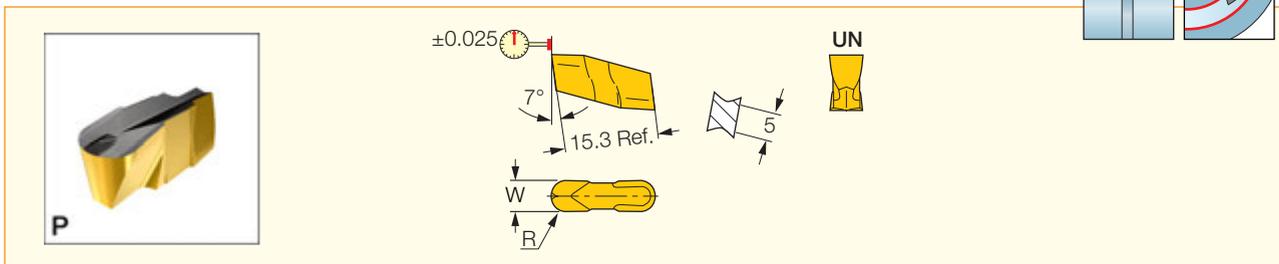
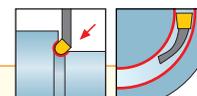
• Для подрезки 45° при D 100 мм, можно применять стандартные пластины GIMY. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GHMUR/L (B49).

CUT-GRIP Подрезка • V-образные канавки

GIP-UN

Прецизионные двухсторонние пластины для наружной подрезки



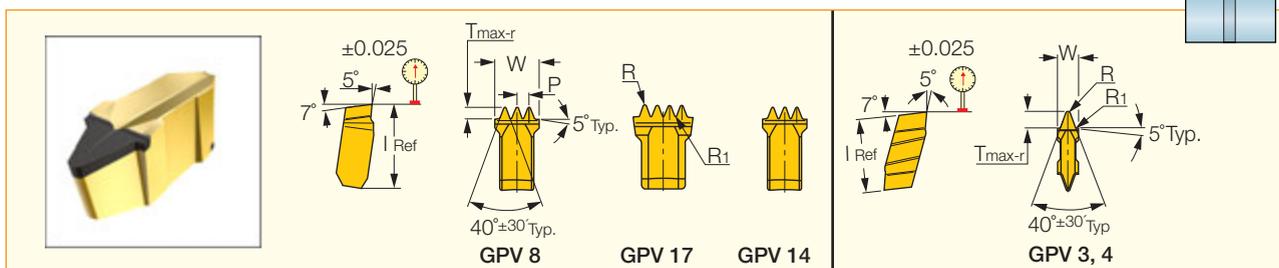
Обозначение	Параметры					Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W \pm 0.05	R \pm 0.05	D min	M	T $_{max-r}$	IC830	IC8250	IC808	IC20	
GIP 3.00-1.50UN	3.00	1.50	35.00	2.4	4.00	●	●	●	●	0.05-0.15
GIP 4.00-2.0UN	4.00	2.00	35.00	3.2	4.00	●	●	●	●	0.05-0.15

• Не рекомендуются для точения. • Для подрезки 45° при D 100 мм, можно применять другие пластины GIP. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • CGHN-DG (B24) • CGPAD (B23) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18) • GHMUR/L (B49).

GPV

Прецизионные пластины для нарезания поликлиновых V-канавок



Обозначение	Параметры							Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W	P \pm 0.03	T $_{max-r}$	R \pm 0.05	R $_{1\pm}$ 0.05	Z	l	IC8250	IC428	IC5010	
GPV 3-2.34-1 ⁽¹⁾	2.80	2.34	2.21	0.32	0.20	1	15.30	●		●	0.06-0.15
GPV 4-3.56-1 ⁽¹⁾	4.03	3.56	3.42	0.45	0.30	1	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 8-2.34-3 ⁽²⁾	7.48	2.34	2.21	0.32	0.20	3	15.30	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-2.34-4 ⁽³⁾	9.82	2.34	2.21	0.32	0.20	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 14-3.56-3 ⁽³⁾	11.14	3.56	3.42	0.45	0.30	3	24.00	●	●	●	0.06-0.15
GPV 17-3.56-4 ⁽⁴⁾	14.68	3.56	3.42	0.45	0.30	4	24.00	●	●	●	0.06-0.15

• Для обеспечения необходимого зазора, гнездо державки нужно модифицировать в соответствии с профилем пластины. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Используйте державки, подходящие для пластин GIP 3 / GIP 4 ⁽²⁾ Используйте державки, подходящие для пластин GIMY 808 ⁽³⁾ Используйте державки, подходящие для пластин TIGER 14 ⁽⁴⁾ Используйте державки, подходящие для пластин TIGER 17.

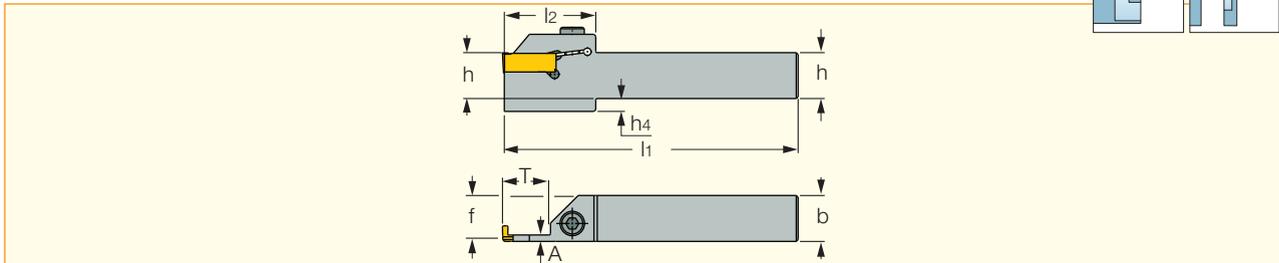
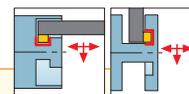
Державки: см. стр.: C#-GHDR/L (G11) • GHDR/L (Короткое гнездо) (B19) • GHDR/L-JHP (Короткое гнездо) (B20) • GHDR/L/N 12/14 (B68) • GHMPR/L (B18) • GHMR/L (B18).



CUT-GRIP T/L канавки

HLPGR/L

Державки для пластин L-типа LPGIR/L



Обозначение	T _{max-r}	h	h ₁	h ₄	b	A	f	l ₁	l ₂
HLPGR/L 2525-12-A3.5-T25	25.00	25.0	25.0	7.0	25.0	3.50	23.25	160.00	50.0
HLPGR/L 3225-12-A3.5-T25	25.00	32.0	32.0	-	25.0	3.50	23.25	160.00	50.0
HLPGR/L 2525-12-A4.5-T30	30.00	25.0	25.0	7.0	25.0	4.50	22.75	160.00	55.0
HLPGR/L 3225-12-A4.5-T30	30.00	32.0	32.0	-	25.0	4.50	22.75	160.00	55.0

• Если врезание в торец осуществляется раньше чем нарезание радиальных канавок, удостоверьтесь, что нижний суппорт пластины выступает за наружный диаметр канавки.

ЗАПЧАСТИ

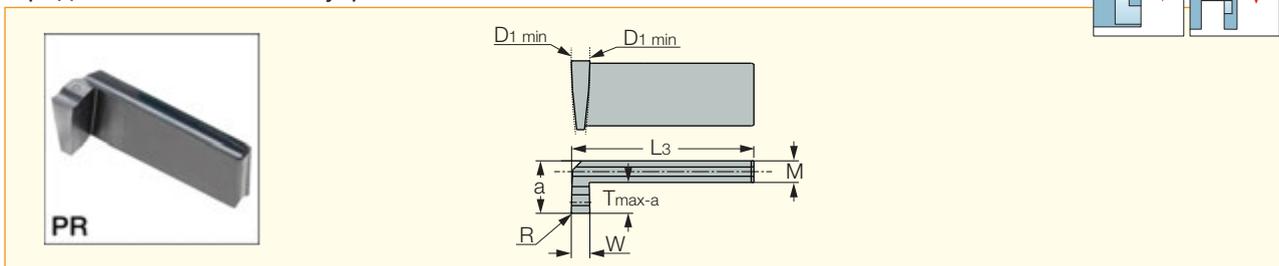
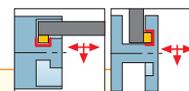


Обозначение	Винт	Ключ
HLPGR/L	SR M6X20DIN912	HW 5.0



LPGIR

Пластины для нарезания осевых канавок внутри радиальных канавок, и радиальных канавок внутри осевых канавок



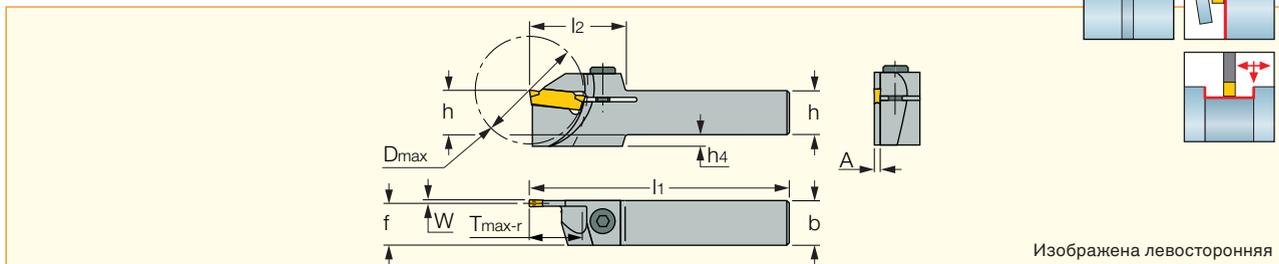
Обозначение	Параметры							IC907
	W	R	M	T _{max-a}	L ₃	a	D _{1 min}	
LPGIL 12-8-2T4PR	2.00	0.20	4.0	4.00	30.00	8.00	200.0	●
LPGIR 12-8-2T4PR	2.00	0.20	4.0	4.00	30.00	8.00	200.0	●
LPGIL 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	3.5	5.00	30.00	8.50	200.0	●
LPGIR 12-8.5-3T5PR	3.00	0.30	3.5	5.00	30.00	8.50	200.0	●
LPGIL 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	3.5	6.00	30.00	9.50	200.0	●
LPGIR 12-9.5-4T6PR	4.00	0.40	3.5	6.00	30.00	9.50	200.0	●
LPGIL 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	4.5	6.50	30.00	11.00	200.0	●
LPGIR 12-11-5T6.5PR	5.00	0.40	4.5	6.50	30.00	11.00	200.0	●

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

CUT-GRIP

PHGR/L

Державки для наружного точения и нарезания канавок



Изображена левосторонняя

Обозначение	W _{min}	W _{max}	D _{max} ⁽¹⁾	T _{max-r}	h	b	l ₁	l ₂	f	h ₄	A	Пластины
PHGR/L 16-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	16.0	16.0	110.00	33.0	15.1	5.5	1.90	GDMW 2.4/GDMY 318
PHGR/L 20-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	20.0	20.0	120.00	33.0	19.1	-	1.90	GDMW 2.4/GDMY 318
PHGR/L 25-2.4	2.40	3.18	34.0	17.00	25.0	25.0	140.00	33.0	24.1	-	1.90	GDMW 2.4/GDMY 318

• Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Макс. отрезной диаметр

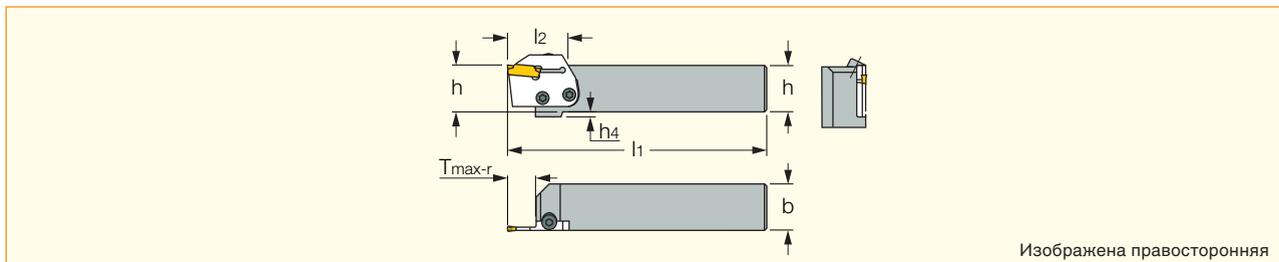
Пластины: см. стр.: GDMW 2.4 (B53).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
PHGR/L	SR M5X20DIN912	HW 4.0

PHAR/L

Державки для адаптеров PADR/L для наружной обработки



Изображена правосторонняя

Обозначение	T _{max-r}	h	b	l ₁	h ₄	Адаптер ⁽¹⁾
PHAR/L 20	16.30	20.0	20.0	140.00	10.0	PADR/L 2.4
PHAR/L 25	16.30	25.0	25.0	140.00	5.0	PADR/L 2.4

⁽¹⁾ Адаптеры заказываются отдельно.

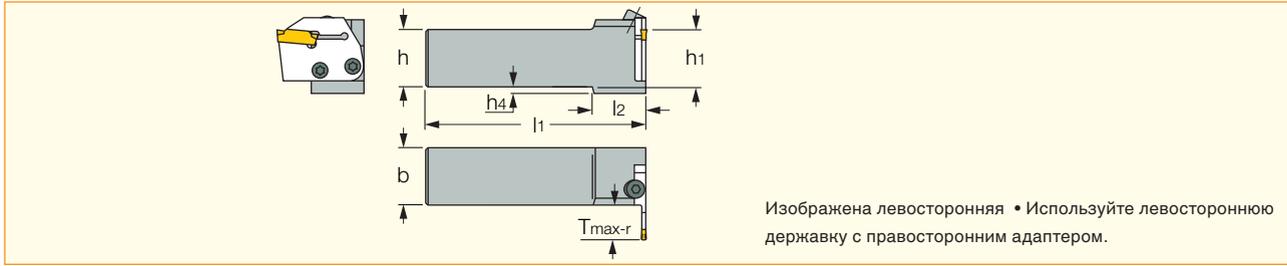
Державки: см. стр.: PADR/L (B53).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Винт нижнего крепления	Ключ 1
PHAR/L	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

PHAPR/L

Державки для наружной обработки для адаптеров PADR/L с перпендикулярным креплением



Обозначение	T _{max-r}	h	b	l ₁	h ₄	Адаптер ⁽¹⁾
PHAPR/L 25	16.30	25.0	25.0	140.00	5.0	PADL/R 2.4

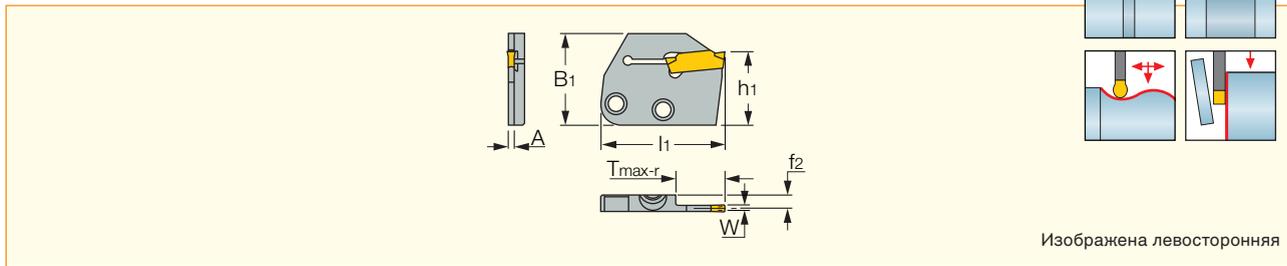
⁽¹⁾ Адаптеры заказываются отдельно

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Винт нижнего крепления	Ключ 1
PHAPR/L 25	SR 76-1368	HW 4.0	SR M5-04451	T-20/5

PADR/L

Адаптеры для канавочно-токарных пластин GDMW/GDMY



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	l ₁	A	h ₁	B ₁	f ₂
PADR/L 2.4	2.40	3.18	16.30	41.00	1.90	24.0	30.0	4.20

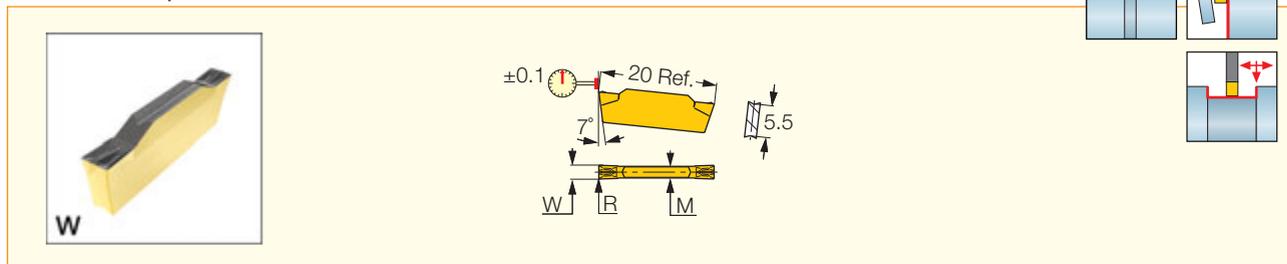
• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GDMW 2.4 (B53).

Державки: см. стр.: PHAPR/L (B53) • PHAR/L (B52).

GDMW 2.4

Прессованные двухсторонние пластины для наружного точения, нарезания канавок и отрезки



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый				Рекомендованные режимы		
	W _{±0.04}	R _{±0.03}	M	T _{max-r}	IC830	IC808	IC20	IC20N	a _p (мм)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
GDMW 2.4	2.40	0.18	2.0	18.00	●	●	●	●	0.25-1.50	0.07-0.12	0.05-0.08

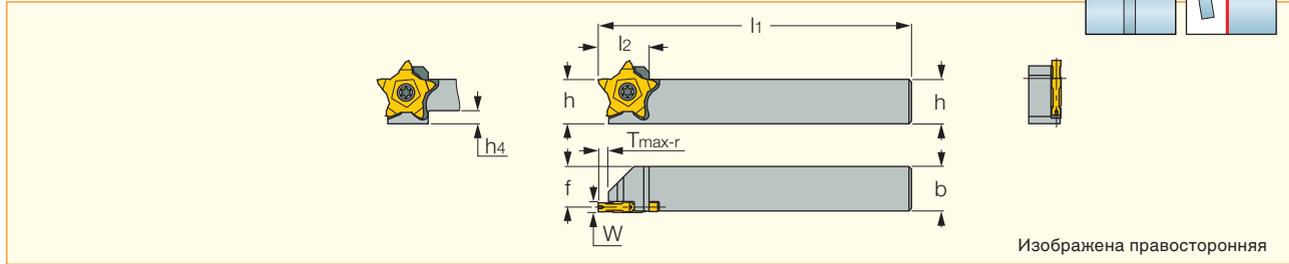
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: PADR/L (B53) • PHGR/L (B52) • PHSR/L (B103).

PENTACUT PENTACUT (5 режущих кромок)

PCHR/L-24

Державки для нарезания канавок, отрезки, и растачивания кольцевых канавок. Для пластин с 5 кромками



Обозначение	h	b	W _{min}	W _{max} ⁽²⁾	f	l ₁	l ₂	h ₄	T _{max-r} ⁽³⁾	Пластины
PCHR/L 10-24	10.0	10.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	8.5	120.00	19.5	6.0	6.50	PENTA 24
PCHR/L 12-24	12.0	12.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	10.5	120.00	19.5	4.0	6.50	PENTA 24
PCHR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	14.5	120.00	19.5	-	6.50	PENTA 24
PCHR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	18.5	120.00	19.5	-	6.50	PENTA 24
PCHR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 ⁽⁴⁾	23.5	135.00	19.5	-	6.50	PENTA 24
PCHR/L 25-24-8 ⁽¹⁾	25.0	25.0	6.25	8.20	22.5	135.00	19.5	-	6.50	PENTAS 24-8

⁽¹⁾ Применяется только со спец. пластинами ⁽²⁾ Значение W_{max} для стандартных пластин PENTA 24 равно 3.18 ⁽³⁾ Информация: см. данные по пластине ⁽⁴⁾ Ширина до 6.2 мм - на заказ

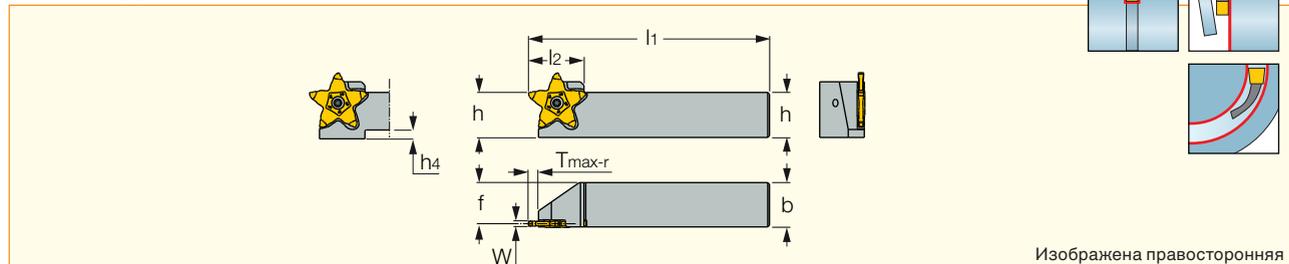
Пластины: см. стр.: PENTA 24N-J (B57) • PENTA 24N-J (Полный радиус) (B58) • PENTA 24N-PF (B58) • PENTA 24N-Z (B59) • PENTA 24R/L-J (D53) • PENTA 24R/L-Z (D55).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
PCHL 10-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 10-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 12-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 12-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 16-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 16-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 20-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 20-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 25-24	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHR 25-24	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHL 25-24-8	SR PCHL-8-06642	T-15/5
PCHR 25-24-8	SR PCHR-8-06642	T-15/5

PCHR/L-34

Державки для нарезания канавок, отрезки, и растачивания кольцевых канавок. Для пластин с 5 кромками



Обозначение	h	b	W _{min}	W _{max}	f	l ₁	l ₂	h ₄	T _{max-r} ⁽¹⁾
PCHR/L 16-34	16.0	16.0	1.50	4.00	14.2	120.00	31.0	9.0	10.00
PCHR/L 20-34	20.0	20.0	1.50	4.00	18.2	120.00	31.0	6.0	10.00
PCHR/L 25-34	25.0	25.0	1.50	4.00	23.2	135.00	31.0	-	10.00
PCHR/L 32-34	32.0	32.0	1.50	4.00	30.1	135.00	31.0	-	10.00

⁽¹⁾ Информация: см. данные по пластине.

Пластины: см. стр.: PENTA 34F-R/L (E51) • PENTA 34N-C (B61) • PENTA 34N-PB (B60) • PENTA 34R/L-C (D57) • PENTA 34R/L-PB (D58).

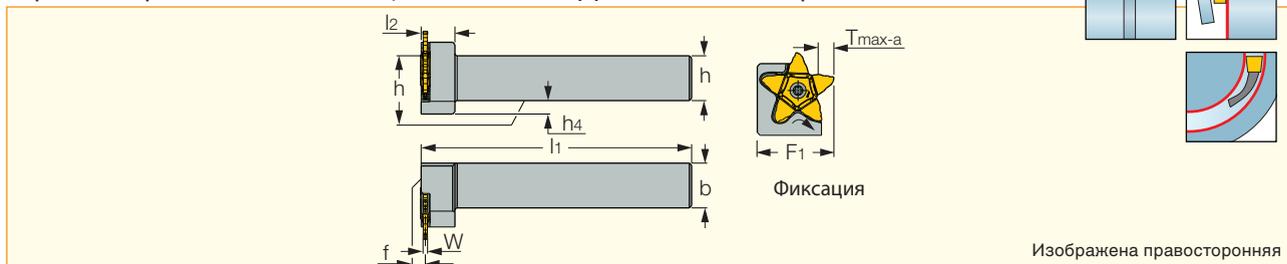
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
PCHR/L-34	SR 16-212-01397	T-2010/5

PENTACUT

PCNPR/L

Перпендикулярные державки для обработки торца, нарезания канавок, отрезки, и растачивания кольцевых канавок. Для пластин с 5 кромками



Обозначение	h	b	W _{min}	W _{max}	f	F ₁	l ₁	l ₂	h ₄	T _{max-a} ⁽¹⁾
PCNPR/L 16-24	16.0	16.0	0.50	3.20 ⁽²⁾	1.5 ⁽³⁾	23.5	120.00	11.5	-	6.50
PCNPR/L 20-24	20.0	20.0	0.50	3.20 ⁽²⁾	1.5 ⁽³⁾	28.0	120.00	11.5	-	6.50
PCNPR/L 25-24	25.0	25.0	0.50	3.20 ⁽²⁾	1.5 ⁽³⁾	33.0	135.00	11.5	-	6.50
PCNPR/L 20-34	20.0	20.0	1.40	4.00	1.9	34.0	120.00	15.0	6.0	10.00
PCNPR/L 25-34	25.0	25.0	1.40	4.00	1.9	34.0	135.00	15.0	-	10.00

⁽¹⁾ Информация: см. данные по пластине. ⁽²⁾ Для пластин с шириной W<3.2 мм ⁽³⁾ Ширина до 6.2 мм - на заказ.

Пластины: см. стр.: PENTA 24N-J (B57) • PENTA 24N-J (Полный радиус) (B58) • PENTA 24N-PF (B58) • PENTA 24N-Z (B59) • PENTA 24R/L-J (D53) • PENTA 24R/L-Z (D55) • PENTA 34F-R/L (E51) • PENTA 34N-C (B61) • PENTA 34N-PB (B60) • PENTA 34R/L-C (D57) • PENTA 34R/L-PB (D58).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
PCNPL 16-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCNPR 16-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCNPL 20-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCNPR 20-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCNPL 25-24	SR 16-212-01397	T-20/5
PCNPR 25-24	SR 16-212-01397L	T-20/5
PCNPR/L 20-34	SR 16-212-01397	T-20/5
PCNPR/L 25-34	SR 16-212-01397	T-20/5

PCADR/L

Адаптеры для канавочных пластин PENTACUT



Обозначение	W _{min}	W _{max}	l ₂	l ₁	f ₂	f ₃	A ₂	h ₁	B ₁	A ₁
PCADR/L 24N	0.50	3.18 ⁽¹⁾	17.0	41.50	3.20	2.00	5.2	24.0	30.3	9.00
PCADR/L 34N	1.50	4.00	29.6	54.20	3.35	1.85	5.2	24.0	31.0	11.00

• T_{max} и D_{max} в соответствии с ограничением пластины.

⁽¹⁾ Ширина до 6.2 мм - на заказ

Пластины: см. стр.: PENTA 24N-J (B57) • PENTA 24N-J (Полный радиус) (B58) • PENTA 24N-PF (B58) • PENTA 24N-Z (B59) • PENTA 24R/L-J (D53) • PENTA 24R/L-Z (D55) • PENTA 34F-R/L (E51) • PENTA 34N-C (B61) • PENTA 34N-PB (B60) • PENTA 34R/L-C (D57) • PENTA 34R/L-PB (D58).

Державки: см. стр.: C#-MAHD-JHP () • MAHPR/L-JHP () • MAHR/L-JHP () • MAHR/L (B22) • MAHPR/L (B22) • C#-MAHD (G7) • C#-MAHPD (G7) • C#-MAHUR/L (G5) • C#-MAHDR-45 (G4) • C#-MAHDOR (G5) • HSK A63WH-MAHUR/L (G17) • HSK A-WH-MAHDR/L-45 (G16) • HSK A63WH-MAHDOR (G17) • IM-MAHD (G26) • IM-MAHPD (G27) • IM63 XMZ MAHUR/L (G25) • IM63 XMZ MAHDR-45 (G23) • IM63 XMZ MAHDOR (G24).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
PCADL 24N	SR 16-212-01397L ⁽¹⁾	T-2010/5
PCADR 24N	SR 16-212-01397 ⁽²⁾	T-2010/5
PCADR/L 34N	SR 16-212-01397	T-2010/5

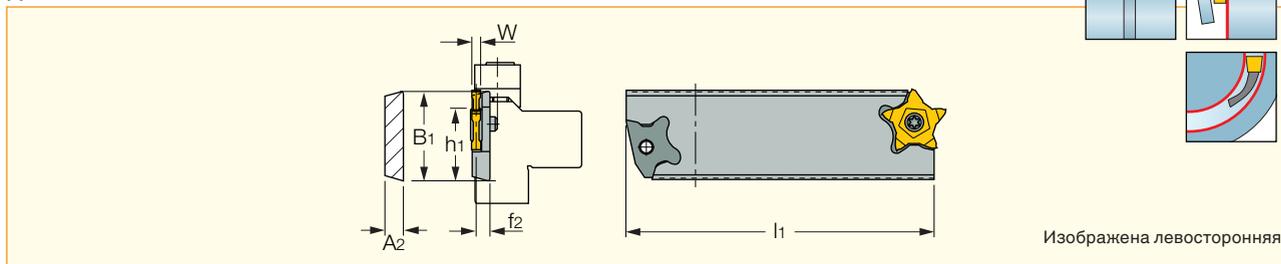
⁽¹⁾ Для левосторонних державок

⁽²⁾ Для правосторонних державок

PENTACUT

PCHBR/L

Двухсторонние корпус-лезвия для нарезания канавок и отрезки, для пластин PENTACUT



Обозначение	B1	W _{min}	W _{max}	h1	f2 ⁽²⁾	l1	A2	Пластины
PCHBR/L 26-24R ⁽¹⁾	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBR 26-24L ⁽¹⁾	26.0	0.50	6.20	21.4	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBL 32-24R	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBR 32-24L	32.0	0.50	6.20	24.8	7.00	110.00	8.5	PENTA 24
PCHBR/L 26-34R	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34
PCHBR 26-34L	26.0	1.50	4.00	21.4	7.15	110.00	8.5	PENTA 34
PCHBL 32-34R	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34
PCHBR 32-34L	32.0	1.50	4.00	24.8	7.15	110.00	8.5	PENTA 34

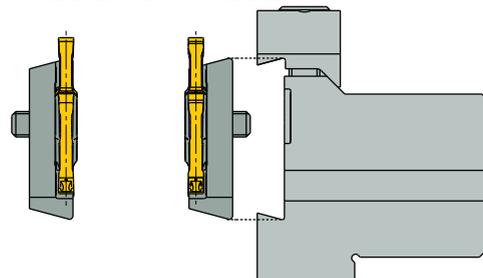
• Ориентация пластины/ корпус-лезвия: см. последующие чертежи

⁽¹⁾ Корпус-лезвие с одним карманом пластины. ⁽²⁾ К центру пластин до ширины 4.15 мм.

Пластины: см. стр.: PENTA 24N-J (B57) • PENTA 24N-J (Полный радиус) (B58) • PENTA 24N-PF (B58) • PENTA 24N-Z (B59) • PENTA 24R/L-J (D53) • PENTA 24R/L-Z (D55) • PENTA 34F-R/L (E51) • PENTA 34N-C (B61) • PENTA 34N-PB (B60) • PENTA 34R/L-C (D57) • PENTA 34R/L-PB (D58).

Державки: см. стр.: C#-TBK-R/L (G6) • HSK A63WH-TBK-R/L (G18) • IM63 XMZ TBK (G25) • SGTBK (F3) • SGTBR/L (F3) • SGTBU/SGTBN (F2).

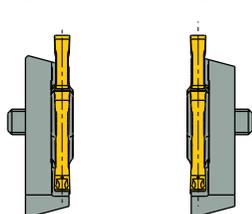
PCHBL 32-34L PCHBL 32-34R



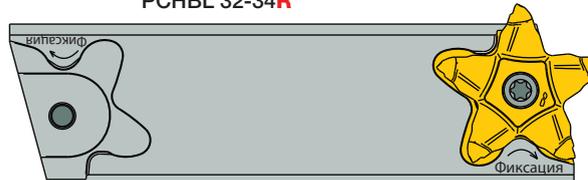
PCHBR...-24L



PCHBR 32-34L PCHBR 32-34R



PCHBL 32-34R



ЗАПЧАСТИ



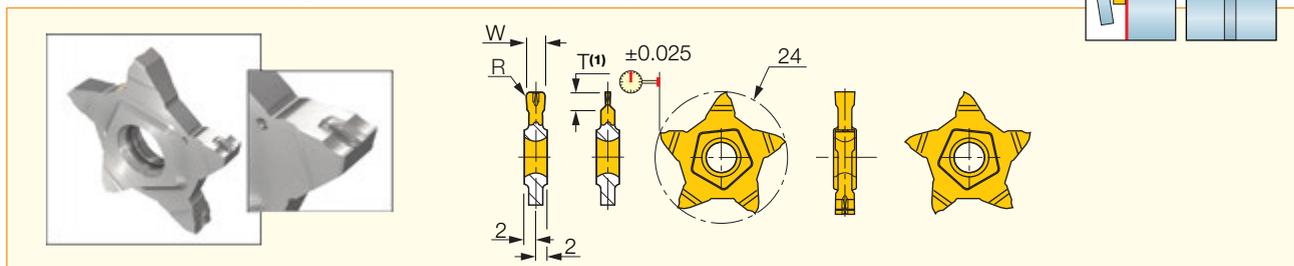
Обозначение	Винт	Ключ
PCHBR/L 26-24R	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 26-24L	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-24R	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCHBR 32-24L	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR/L 26-34R	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 26-34L	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBL 32-34R	SR 16-212-01397	T-2010/5
PCHBR 32-34L	SR 16-212-01397	T-2010/5

Система обозначений для стандартных пластин



PENTA 24N-J

Пластина с 5 режущими кромками для отрезки и нарезания канавок, для мягких материалов, отрезки труб, деталей малого размера и тонкостенных деталей



Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	R	T _{max-r(1)}	IC908	IC1008	
PENTA 24N050J000	0.50	0.00	1.00	●		0.02-0.04
PENTA 24N050J004	0.50	0.04	2.50		●	0.02-0.05
PENTA 24N080J000	0.80	0.00	1.60	●		0.02-0.05
PENTA 24N100J006	1.00	0.06	3.50		●	0.03-0.07
PENTA 24N104J000	1.04	0.00	2.00	●		0.02-0.07
PENTA 24N120J000	1.20	0.00	2.00	●		0.03-0.07
PENTA 24N140J000	1.40	0.00	2.00	●		0.03-0.08
PENTA 24N147J000	1.47	0.00	2.50	●		0.03-0.08
PENTA 24N150J010	1.50	0.10	5.00	●	●	0.03-0.10
PENTA 24N157J015	1.57	0.15	3.00	●		0.03-0.12
PENTA 24N170J010	1.70	0.10	3.00	●		0.03-0.12
PENTA 24N178J018	1.78	0.18	3.00	●		0.04-0.12
PENTA 24N196J015	1.96	0.15	3.00	●		0.04-0.12
PENTA 24N200J020	2.00	0.20	6.00	●	●	0.04-0.12
PENTA 24N222J015	2.22	0.15	3.50	●		0.04-0.16
PENTA 24N230J020	2.30	0.20	3.50	●		0.04-0.16
PENTA 24N239J015	2.39	0.15	5.00	●		0.04-0.16
PENTA 24N247J020	2.47	0.20	5.00	●		0.04-0.16
PENTA 24N270J010	2.70	0.10	5.00	●		0.04-0.16
PENTA 24N287J020	2.87	0.20	6.50	●		0.04-0.16
PENTA 24N300J000	3.00	0.00	6.50	●		0.04-0.10
PENTA 24N300J020	3.00	0.20	6.50	●		0.04-0.16
PENTA 24N300J040	3.00	0.40	6.50	●		0.04-0.16
PENTA 24N315J015	3.15	0.15	6.50	●		0.04-0.16
PENTA 24N318J020	3.18	0.20	6.50	●		0.04-0.16

• Растачивание канавок возможно только при использовании пластин шириной 2.39 мм и более. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

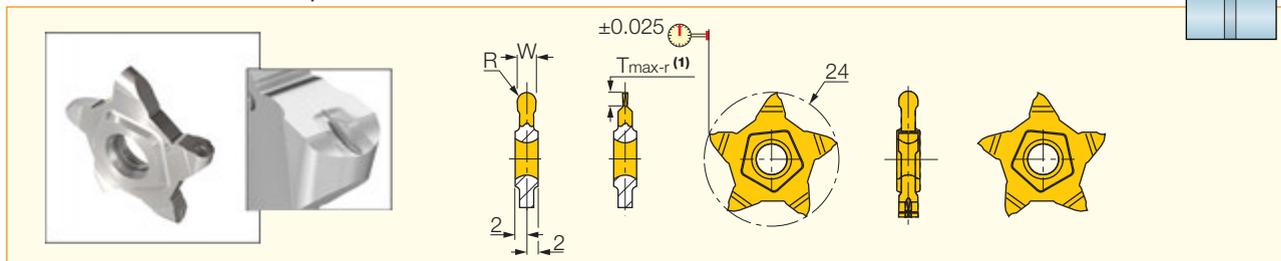
(1)Соотношение "глубина/ диаметр детали" для нарезания канавок и отрезки: см. стр. B59.

Державки: см. стр.: PCADR/L (B55) • PCHBR/L (B56) • PCHPR/L (B55) • PCHR/L-24 (B54).

PENTACUT

PENTA 24N-J (Полный радиус)

Прецизионные пятиугольные пластины с полным радиусом для нарезания канавок по мягким материалам



Обозначение	Параметры				IC908	Рекомендованные режимы
	$W_{\pm 0.02}$	R	$T_{max-r}^{(1)}$	f (нарезка канавок) (мм/об)		
PENTA 24N157J079	1.57	0.79	3.00	●	0.05-0.08	
PENTA 24N200J100	2.00	1.00	3.00	●	0.05-0.12	
PENTA 24N239J120	2.39	1.20	5.00	●	0.06-0.16	
PENTA 24N300J150	3.00	1.50	6.50	●	0.06-0.20	

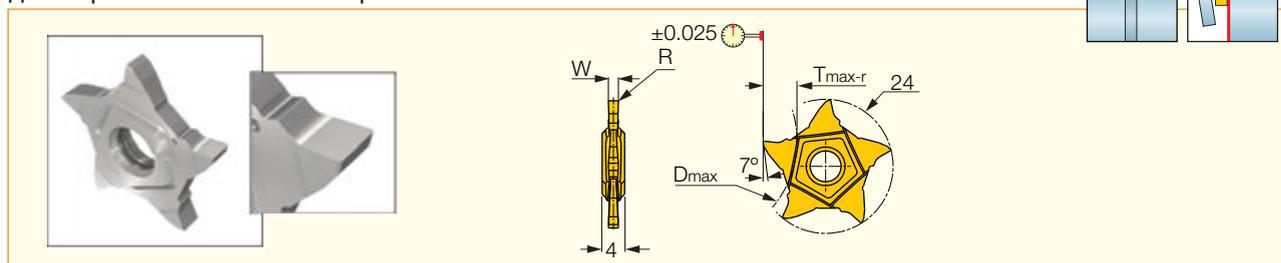
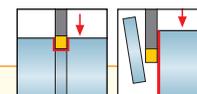
• Растачивание канавок возможно только при использовании пластин шириной 2.39 мм и более. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

⁽¹⁾ Соотношение "глубина/ диаметр детали" для нарезания канавок и отрезки: см. стр. В59.

Державки: см. стр.: PCADR/L (B55) • PCHBR/L (B56) • PCHPR/L (B55) • PCHR/L-24 (B54).

PENTA 24N-PF

Прецизионные пятиугольные пластины с высокопозитивным режущим углом для нарезания канавок и отрезки



Обозначение	Параметры				IC908	Рекомендованные режимы
	$W_{\pm 0.02}$	R	R_{toler}	$T_{max-r}^{(1)}$		f (нарезка канавок) (мм/об)
PENTA 24N100PF010	1.00	0.10	0.020	4.00	●	0.03-0.06
PENTA 24N150PF020	1.50	0.20	0.030	6.00	●	0.03-0.09
PENTA 24N200PF020	2.00	0.20	0.030	6.50	●	0.04-0.10
PENTA 24N239PF015	2.39	0.15	0.030	6.50	●	0.04-0.14
PENTA 24N250PF020	2.50	0.20	0.030	6.50	●	0.04-0.14
PENTA 24N300PF020	3.00	0.20	0.030	6.50	●	0.04-0.14

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

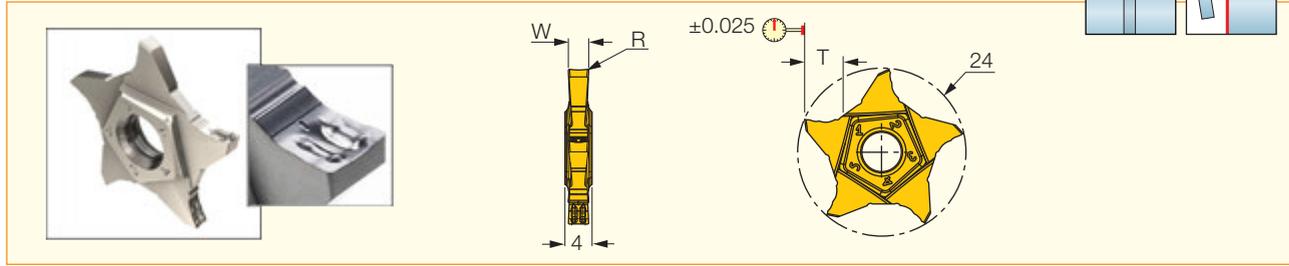
⁽¹⁾ Соотношение "глубина/ диаметр детали" для нарезания канавок и отрезки: см. стр. В59.

Державки: см. стр.: PCADR/L (B55) • PCHBR/L (B56) • PCHPR/L (B55) • PCHR/L-24 (B54).

PENTACUT

PENTA 24N-Z

Пятиугольные канавочно-отрезные пластины для деталей малого размера и тонкостенных деталей

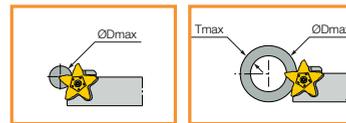


Обозначение	Параметры			IC908	Рекомендованные режимы
	W \pm 0.02	R	T $_{max-r^{(1)}}$		f (нарезка канавок) (мм/об)
PENTA 24N150Z010	1.50	0.10	5.00	●	0.05-0.08
PENTA 24N200Z020	2.00	0.20	6.40	●	0.04-0.12
PENTA 24N300Z020	3.00	0.20	6.40	●	0.04-0.16

• Режущая кромка с большим положительным углом для отрезки труб, тонкостенных деталей и малых диаметров. • Подходит для обработки мягких материалов и подшипниковой стали на низких и средних подачах. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

⁽¹⁾ Соотношение "глубина/ диаметр детали" для нарезания канавок и отрезки: см. ниже.

Державки: см. стр.: PCADR/L (B55) • PCHBR/L (B56) • PCHPR/L (B55) • PCHR/L-24 (B54).



W \pm 0.02	T $_{max}^{(3)}$	T $_{max} / D_{max}$	D $_{max}$ как функция глубины резания (T) при отрезке/ нарезании канавок для пластин PENTA 24							
			T \leq 3.0	T \leq 3.5	T \leq 4.0	T \leq 4.5	T \leq 5.0	T \leq 5.5	T \leq 6.5	T \leq 6.4
W=0.50 ⁽¹⁾	1.0	1.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=0.50 ⁽²⁾	2.5			250						
W=0.80	1.6	1.6 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.00	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
1.04 \leq W \leq 1.40	2.0	2.0 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.47	2.5	2.5 / N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-
W=1.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
1.57 \leq W \leq 1.96	3.0		N.L.	-	-	-	-	-	-	-
W=2.00	6.0 ⁽⁴⁾		N.L.	470	210	130	75	45	20	-
2.22 \leq W \leq 2.30	3.5		N.L.	250	-	-	-	-	-	-
2.39 \leq W \leq 2.50	5.0		N.L.	470	210	70	30	-	-	-
2.70 \leq W \leq 3.18	6.4		N.L.	470	210	135	100	70	40	20

⁽¹⁾ D $_{max}$ для отрезки = 2 x T $_{max}$

⁽²⁾ Для пластины с полным радиусом, T $_{max}$ = 3.0, D $_{max}$ = без ограничений

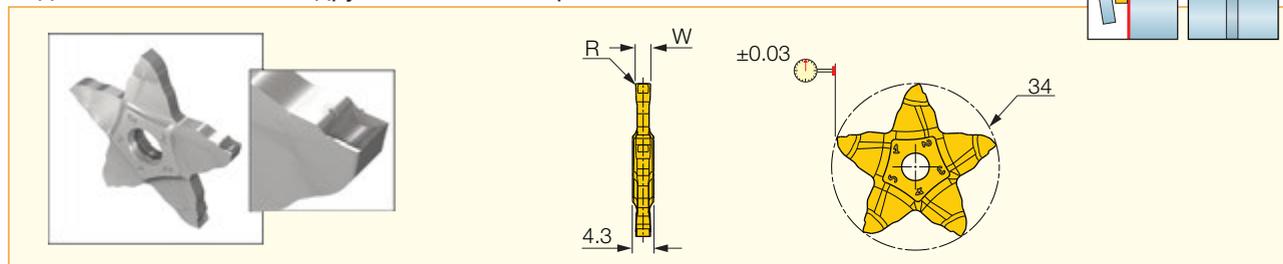
⁽³⁾ Относится к прецизионной канавочной пластине - PENTA 24N050J000.

⁽⁴⁾ Относится к отрезной пластине - PENTA 24N050J004.

PENTACUT

PENTA 34N-PB

Пятиугольные канавочно-отрезные пластины для отрезки подшипниковой стали и других вязких материалов



Обозначение	Параметры			IC908	Рекомендованные режимы
	W ± 0.02	R	T $_{max-r^{(1)}}$		f (нарезка канавок) (мм/об)
PENTA 34N150PB015	1.50	0.15	8.50	●	0.03-0.06
PENTA 34N200PB020	2.00	0.20	8.50	●	0.03-0.08
PENTA 34N300PB020	3.00	0.20	9.50	●	0.03-0.10

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-136.

⁽¹⁾ Соотношение "глубина/ диаметр детали" для нарезания канавок и отрезки: см. стр. B61.

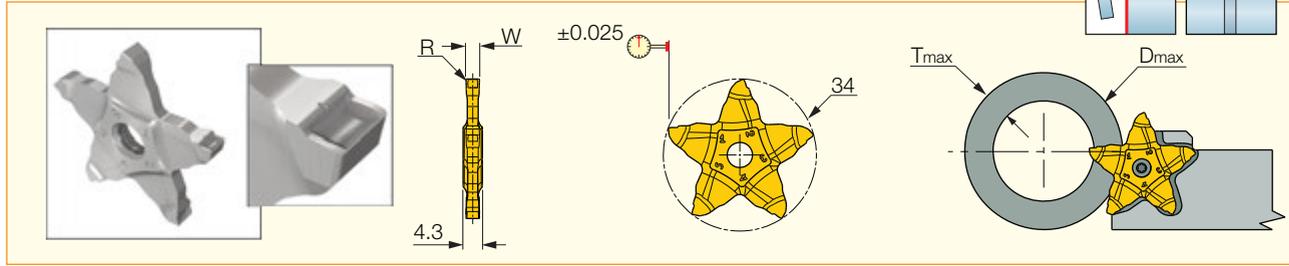
Державки: см. стр.: PCADR/L (B55) • PCHBR/L (B56) • PCHPR/L (B55) • PCHR/L-34 (B54).



PENTACUT

PENTA 34N-C

Пластина с 5 режущими кромками для отрезки и нарезания канавок, для твёрдых материалов, тяжёлых и общих операций

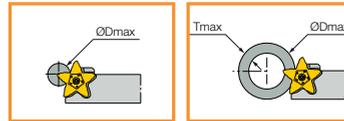


Обозначение	Параметры			IC908	Рекомендованные режимы
	W±0.02	R	T _{max-r} (1)		f (нарезка канавок) (мм/об)
PENTA 34N150C015	1.50	0.15	8.00	●	0.03-0.07
PENTA 34N200C020	2.00	0.20	8.00	●	0.04-0.14
PENTA 34N200C100	2.00	1.00	8.00	●	0.05-0.16
PENTA 34N222C015	2.22	0.15	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N230C020	2.30	0.20	8.00	●	0.05-0.14
PENTA 34N239C015	2.39	0.15	8.00	●	0.05-0.15
PENTA 34N239C120	2.39	1.20	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N247C020	2.47	0.20	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N250C020	2.50	0.20	8.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N270C010	2.70	0.10	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N287C020	2.87	0.20	10.00	●	0.05-0.18
PENTA 34N300C000	3.00	0.00	10.00	●	0.04-0.10
PENTA 34N300C020	3.00	0.20	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N300C040	3.00	0.40	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N300C150	3.00	1.50	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N315C015	3.15	0.15	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N318C020	3.18	0.20	10.00	●	0.06-0.22
PENTA 34N330C010	3.30	0.10	10.00	●	0.06-0.20
PENTA 34N348C020	3.48	0.20	10.00	●	0.06-0.25
PENTA 34N350C025	3.50	0.25	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N398C020	3.98	0.20	10.00	●	0.06-0.30
PENTA 34N400C030	4.00	0.30	10.00	●	0.06-0.30

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-136.

(1) Соотношение "глубина/ диаметр детали" для нарезания канавок и отрезки: см. ниже.

Державки: см. стр.: PCADR/L (B55) • PCHBR/L (B56) • PCHPR/L (B55) • PCHR/L-34 (B54).



W±0.02	D _{max} как функция глубины резания (T) при отрезке/ нарезании канавок для пластин PENTA 34						
	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤8.5	T≤9.0	T≤10.0
1.50 ≤ W ≤ 2.69	Б.О.	350	165	100	55	-	-
2.70 ≤ W ≤ 4.00						55	20

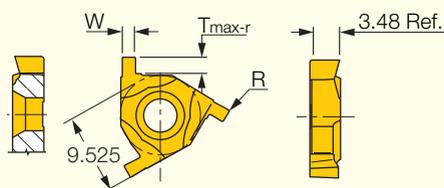
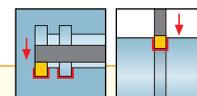
D_{max} для отрезки = 2 x Tmax

Б.О. = Без ограничения

GTGA (3 режущих кромки)

GTGA

Прецизионная пластина с 3 режущими кромками для нарезания мелких канавок



Изображена пластина GTGA 16 ER/IL

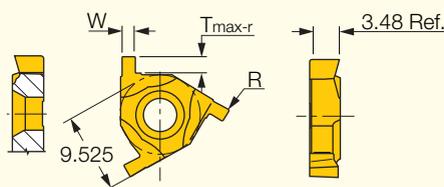
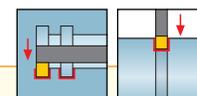
Обозначение	Параметры			Прочный ← → Твёрдый		Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.02	T _{max-r}	R±0.05	IC528	IC508	
GTGA 16EL/IR 100	1.00	1.55	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 100	1.00	1.55	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 120	1.20	1.60	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.10	●	●	0.02-0.03
GTGA 16EL/IR 140	1.40	1.80	0.10	●	●	0.02-0.04
GTGA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.10	●	●	0.02-0.04
GTGA 16EL/IR 170	1.70	2.00	0.10	●	●	0.03-0.05
GTGA 16ER/IL 170	1.70	2.00	0.10	●	●	0.03-0.05
GTGA 16EL/IR 195	1.95	2.00	0.10	●	●	0.03-0.06
GTGA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.10	●	●	0.03-0.06
GTGA 16EL/IR 225	2.25	2.10	0.10	●	●	0.04-0.06
GTGA 16ER/IL 225	2.25	2.10	0.10	●	●	0.04-0.06

• Пластины для правостороннего нарезания наружных канавок можно применять для левостороннего нарезания внутренних канавок. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

Державки: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

GTMA

Прессованная пластина с 3 режущими кромками для нарезания мелких канавок



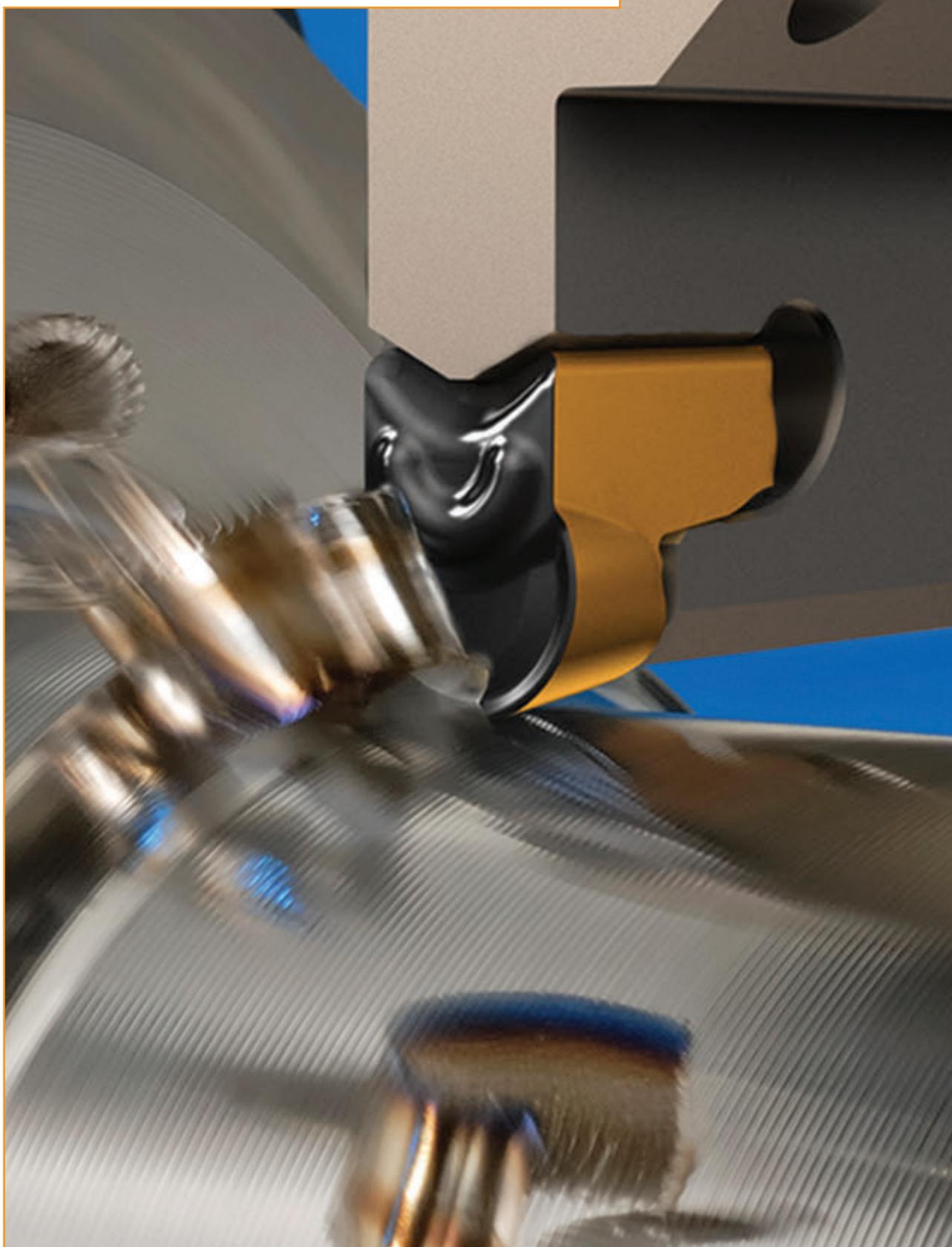
Изображена пластина GTMA 16 ER/IL

Обозначение	Параметры			IC508	Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W±0.05	T _{max-r}	R±0.05		
GTMA 16ER/IL 120	1.20	1.60	0.10	●	0.02-0.03
GTMA 16ER/IL 140	1.40	1.80	0.10	●	0.02-0.04
GTMA 16ER/IL 160	1.60	2.00	0.10	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 175	1.75	2.00	0.10	●	0.03-0.05
GTMA 16ER/IL 195	1.95	2.00	0.10	●	0.03-0.06
GTMA 16ER/IL 222	2.22	2.10	0.10	●	0.04-0.06

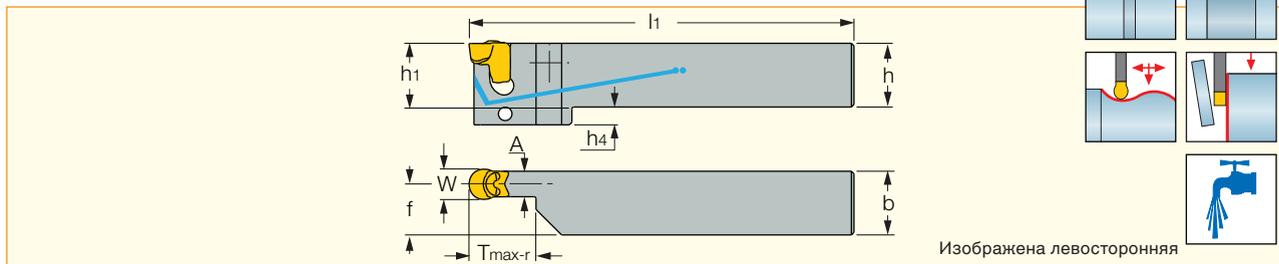
• Пластины для правостороннего нарезания наружных канавок можно применять для левостороннего нарезания внутренних канавок. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

Державки: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА



Державки для чернового точения и нарезания канавок и отрезки



Изображена левосторонняя

Обозначение	W	h	h1	b	A	l1	T _{max-r}	f	h4
TGBHL 25C-6	6.00	25.0	25.0	25.0	5.20	133.50	25.00	22.40	-
TGBHR/L 25C-8	8.00	25.0	25.0	25.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32C-8	8.00	32.0	32.0	32.0	7.00	170.00	30.00	28.50	5.0
TGBHR/L 25C-10	10.00	25.0	25.0	25.0	8.00	150.00	25.00	21.00	12.0
TGBHR/L 32C-10	10.00	32.0	32.0	32.0	8.00	170.00	30.00	28.00	5.0
TGBHR/L 25C-12	12.00	25.0	25.0	25.0	10.00	150.00	25.00	20.00	12.0
TGBHR/L 32C-12	12.00	32.0	32.0	32.0	10.00	170.00	30.00	27.00	5.0

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: TAG N-C/W/M (D44) • TAGB/TAGBA (B67).

ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Ключ	Трубка д/СОЖ
TGBHL 25C-6	ETG 5-7	
TGBHR/L 25C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*
TGBHR/L 32C-8	ETG 8-12*	SGCU 341*
TGBHR/L 25C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*
TGBHR/L 32C-10	ETG 8-12*	SGCU 341*
TGBHR/L 25C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*
TGBHR/L 32C-12	ETG 8-12*	SGCU 341*

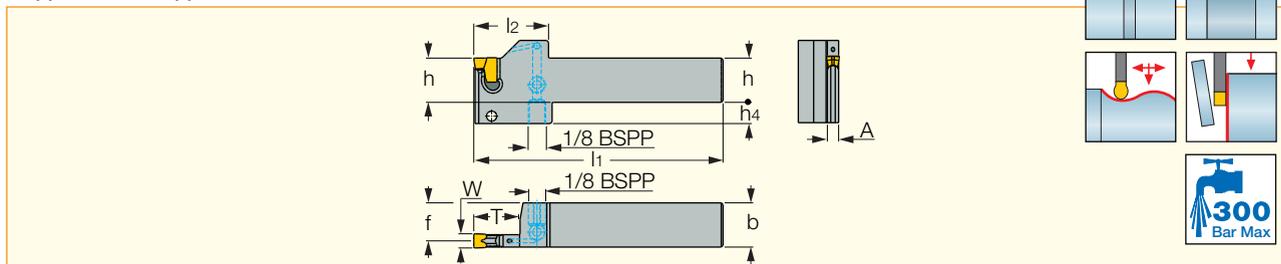
* Опциональный, заказывается отдельно

SUMO-GRIP • JET HPLINE

HEAVY DUTY LINE

TGBHR/L-JHP

Державки SUMO-GRIP с каналами СОЖ для точения и нарезания канавок под высоким давлением



Обозначение	h	W	h ₁	b	l ₂	A	l ₁	T _{max-r}	f	h ₄
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.50	12.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.50	12.0

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-148.

Пластины: см. стр.: TAG N-C/W/M (D44) • TAGB/TAGBA (B67).

ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Ключ	Ключ
TGBHL 25-8-JHP	ETG 8-12	
TGBHR/L 25-8-JHP		HW 5.0
TGBHR 25-8-JHP	ETG 8-12*	
TGBHL 32-8-JHP	ETG 8-12	
TGBHR/L 32-8-JHP		HW 5.0
TGBHR 32-8-JHP	ETG 8-12*	

* Опциональный, заказывается отдельно

Соотношение расхода СОЖ и давления

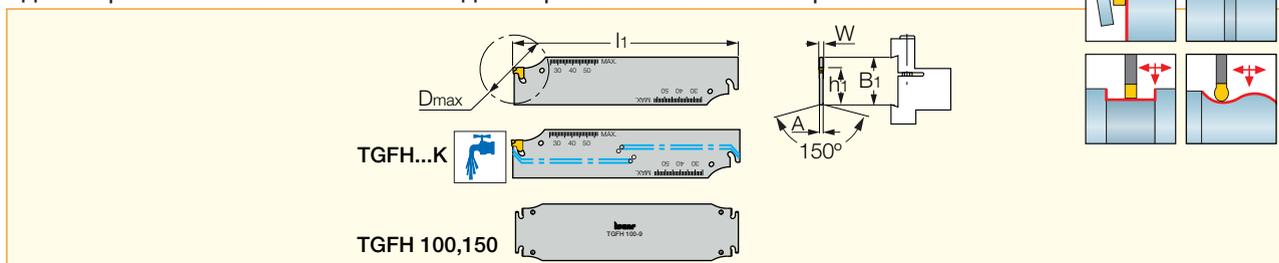
Обозначение	70 bar	100 bar	140 bar
	Расход СОЖ (л/мин)	Расход СОЖ (л/мин)	Расход СОЖ (л/мин)
TGBHR/L 25-8-JHP	13-16	19-21	22-24
TGBHR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24

ETG 8-12 Ключ для пластин 8 - 12.7 мм



TGFH/R/L

Корпус-лезвие с тангенциальным расположением гнезда для односторонних пластин TANG-GRIP для нарезания канавок и отрезки



Обозначение	B1	W _{min}	W _{max}	A	l1	h1	D _{max}	СОЖ	Ключ
TGFH 52K-8 ⁽¹⁾	52.6	7.70	8.50	7.20	190.00	45.2	190.0	Да	ETG 8-12*
TGFH 53K-8 ⁽¹⁾	52.6	7.70	8.50	7.20	260.00	45.2	215.0	Да	ETG 8-12*
TGFH 52K-9 ⁽¹⁾	52.6	8.70	10.00	8.20	190.00	45.2	190.0	Да	ETG 8-12*
TGFH 53K-9 ⁽¹⁾	52.6	8.70	10.00	8.20	260.00	45.2	215.0	Да	ETG 8-12*
TGFHL 53K-12 ⁽¹⁾	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	45.2	215.0	Да	ETG 8-12*
TGFHR 53K-12 ⁽¹⁾	52.6	11.70	12.70	10.00	260.00	45.2	215.0	Да	ETG 8-12*
TGFH 100-9	100.0	8.70	10.00	8.20	460.00	92.5	450.0	-	ETG 8-12*
TGFH 100-12	100.0	11.70	12.70	10.00	460.00	92.5	450.0	-	ETG 8-12*
TGFH 150-12	150.0	11.70	12.70	10.00	610.00	142.5	600.0	-	ETG 8-12*

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ С отверстиями для СОЖ; рекомендованное мин. давление СОЖ - 10 бар; трубка подачи СОЖ SGCU 341 заказывается отдельно.

Пластины: см. стр.: TAG N-C/W/M (D44) • TAGB/TAGBA (B67).

Державки: см. стр.: C#-TBK-R/L (G6) • HSK A63WH-TBK-R/L (G18) • IM63 XMZ TBK (G25)



SUMO-GRIP

HEAVY DUTY LINE

TAGB/TAGBA

Прессованные односторонние пластины для точения, нарезания канавок и отрезки



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W	W _{±toler}	R _{±0.05}	M	IC8250	IC808	IC07	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезка канавок) (мм/об)
TAGB 808Y	8.00	0.05	0.80	6.2	●	●		1.00-5.60	0.25-0.55	0.18-0.32
TAGB 840Y	8.00	0.05	4.00	6.2	●	●		0.00-4.00	0.24-0.67	0.18-0.32
TAGB 1008Y	10.00	0.05	0.80	8.0	●	●		1.00-7.00	0.30-0.70	0.22-0.40
TAGB 1050Y	10.00	0.05	5.00	8.0	●	●		0.00-5.00	0.30-0.85	0.22-0.40
TAGB 1208Y	12.00	0.07	0.80	10.0	●	●		1.00-8.40	0.35-0.85	0.26-0.48
TAGB 1260Y	12.00	0.07	6.00	10.0	●	●		0.00-6.00	0.35-0.90	0.26-0.48
TAGB 1260H ⁽¹⁾	12.00	0.07	6.00	10.0	●	●		0.00-6.00	0.45-1.00	0.35-0.55
TAGBA 80-40	8.00	0.02	4.00	6.0			●	0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40
TAGBA 80-40YZ	8.00	0.05	4.00	6.0			●	0.00-4.00	0.40-0.70	0.25-0.40

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

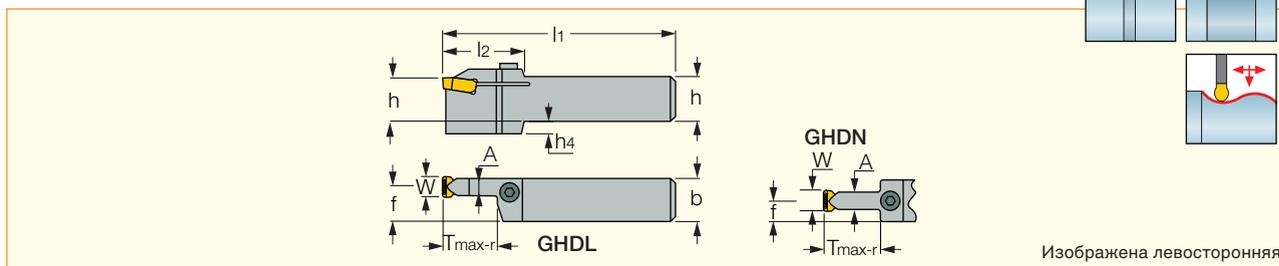
⁽¹⁾ Стружколом H-типа с негативной T-фаской для черновой прерывистой обработки и обработки чугунных деталей.

Державки: см. стр.: TGBHR/L (B64) • TGBHR/L-JHP (B65) • TGFH/R/L (B66) • TGSU (D36).

CUT-GRIP

GHDR/L/N 12/14

Наружные державки для широких канавочных пластин



Обозначение	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	h	b	l ₁	f	A	l ₂	h ₄	Пластины
GHDR/L 32-12	12.00	14.53	30.00	32.0	32.0	170.00	27.3	9.50	50.0	-	GIMY 1260, TIGER 1453
GHDR/L 2525-14T12	13.00	17.40	12.00	25.0	25.0	150.00	19.0	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17
GHDR/L 3232-14T12	13.00	17.40	12.00	32.0	32.0	170.00	26.0	12.00	41.0	-	TIGER/GPV 14/16/17
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	170.00	26.0	12.00	59.0	8.0	TIGER 14/16/17
GHDR/L 3232-14T38	13.00	17.40	38.00	32.0	32.0	170.00	16.0	12.00	57.5	8.0	TIGER 14/16/17
GHDR/L 4040-14T38	13.00	17.40	38.00	40.0	40.0	170.00	34.0	12.00	59.0	-	TIGER 14/16/17
GHDR/L 4040-14T45	14.50	17.40	45.00	40.0	40.0	170.00	20.0	12.00	55.5	-	TIGER 14/16/17

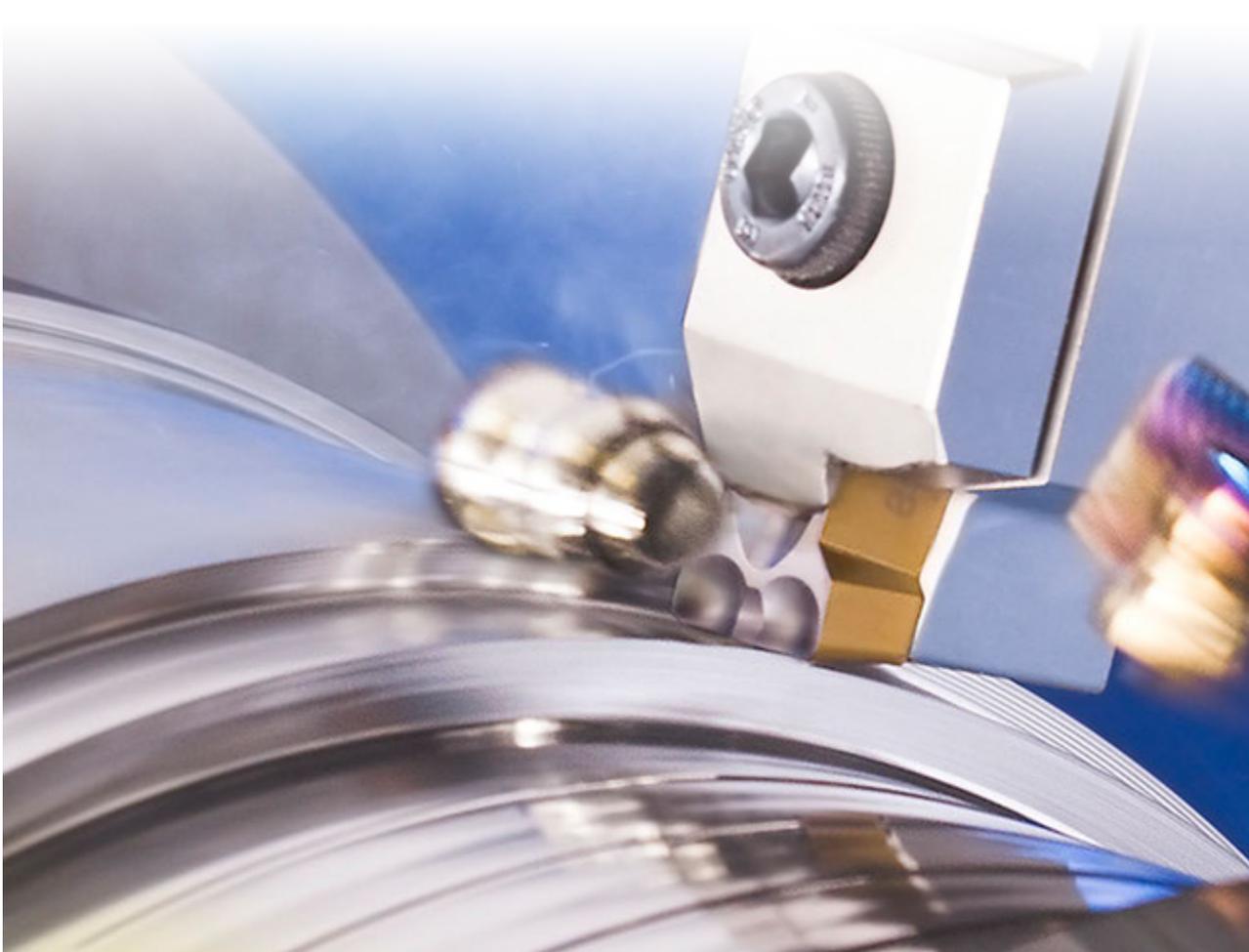
• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GIMY 1260 (B32) • GPV (B50) • TIGER (B69).

ЗАПЧАСТИ



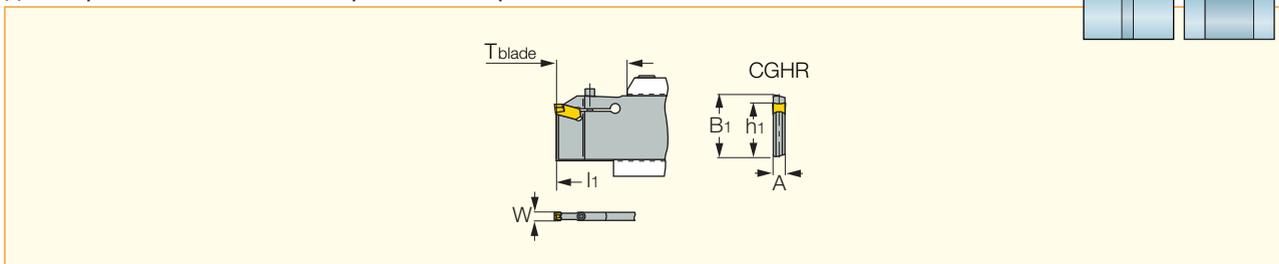
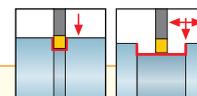
Обозначение	Винт	Ключ
GHDR/L 32-12	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 2525-14T12	SR M8X25DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T12	SR M8X30DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 3232-14T38	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T38	SR M8X20DIN912	HW 6.0
GHDR/L 4040-14T45	SR 76-1289	HW 5.0



CUT-GRIP

CGHR/L-12-14D

Корпус-лезвие с винтовым креплением пластин для чернового точения и нарезания широких канавок



Обозначение	W min	W max	T лезвие	T max-r	A	l1	h1	B1
CGHR/L 53-12D	12.00	14.50	100.0	93.00	9.50	260.00	45.0	52.6
CGHR/L 53-14D	12.50	17.40	100.0	93.00	11.10	260.00	45.0	52.6

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GIMY 1260 (B32) • TIGER (B69).

Державки: см. стр.: SGTBK (F3) • SGTBU/SGTBN (F2).

ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
CGHR/L 53-12D	SR 76-4002	HW 5.0
CGHR/L 53-14D	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0

TIGER

Прессованные односторонние пластины для глубокой обработки.

Для чернового нарезания наружных канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W	W _{stoler}	R _{±0.05}	M	IC830	IC808	IC20	
TIGER 1453-152	14.53	0.08	1.52	10.0	●	●	●	0.22-0.44
TIGER 1453-152-CW	14.53	0.08	1.52	10.0		●		0.15-0.50
TIGER 16.63-1.52	16.63	0.02	1.52	12.7		●		0.25-0.50
TIGER 1740-200	17.40	0.08	2.00	12.7		●		0.26-0.52

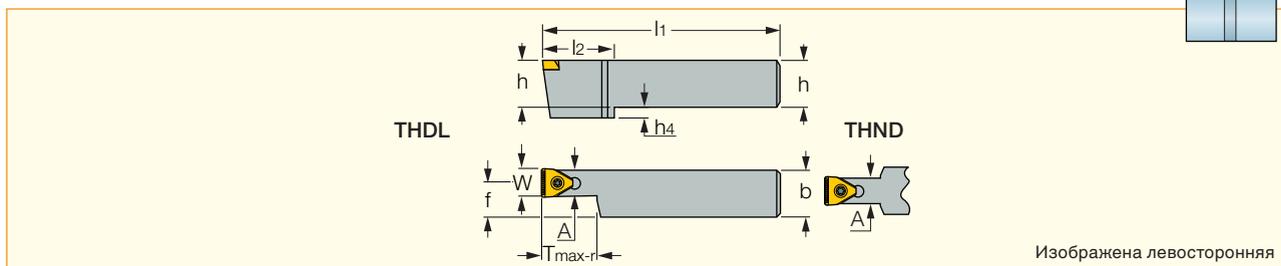
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGHR/L-12-14D (B69) • GHDR/L/N 12/14 (B68).

CUT-GRIP

THDR/L/N

Наружные державки для нарезания широких канавок



Обозначение	W	T _{max-r}	h	b	l ₁	A	f	h ₄	l ₂	Пластины
THDR/L 3232-17T38	17.00	38.00	32.0	32.0	170.00	15.00	24.5	8.0	50.0	TIGERV 1740
THDR/L 4040-17T45	17.00	45.00	40.0	40.0	170.00	15.00	32.5	-	-	TIGERV 1740
THDR/L 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	170.00	17.50	23.3	8.0	50.0	TIGERV 2006
THDN 3232-20T38	20.06	38.00	32.0	32.0	170.00	17.50	16.0	8.0	50.0	TIGERV 2006
THDR/L 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	170.00	17.50	31.3	-	-	TIGERV 2006
THDN 4040-20T45	20.06	45.00	40.0	40.0	170.00	17.50	20.0	-	-	TIGERV 2006

• Только для нарезания канавок.

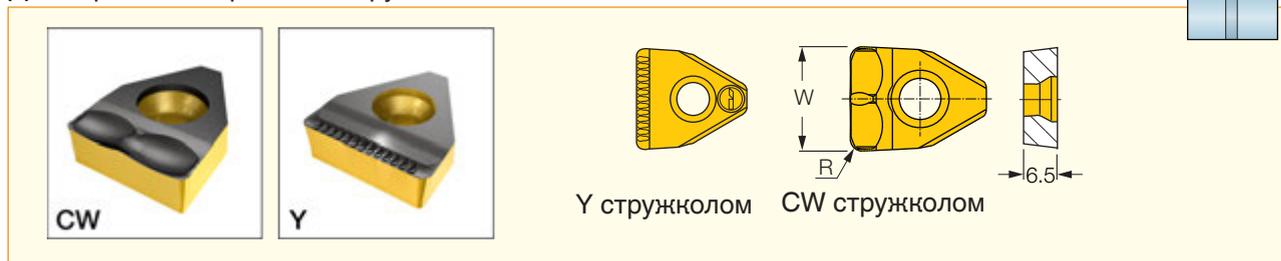
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Стержень	Ручка
THDR/L/N	SR 14-519	BLD T20/M7	SW6-T

TIGERV

Прессованные односторонние пластины для глубокой обработки.
Для чернового нарезания наружных канавок



Обозначение	Параметры		Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы f (нарезка канавок) (мм/об)
	W _{±0.08}	R _{±0.05}	IC830	IC808	IC20	
TIGERV 1700-200-CW	17.00	2.00	•	•	•	0.20-0.60
TIGERV 2006-152	20.06	1.52	•	•	•	0.30-0.60

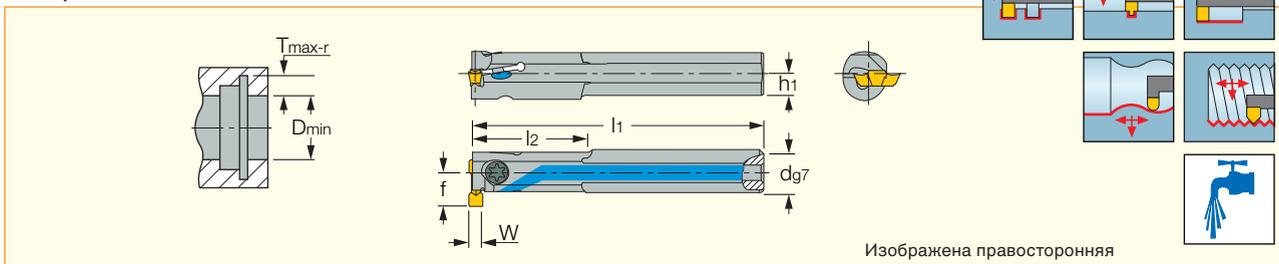
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-136.

ДЕРЖАВКИ И ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ



GEHIMR/L

Расточные резцы с каналами СОЖ для внутренней обработки, с шириной пластин менее 1.9 мм



Обозначение	W_{min}	$W_{max}^{(1)}$	d	D_{min}	T_{max-r}	l_1	l_2	f	h_1	Канал СОЖ
GEHIMR/L 10-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	25.0	7.6	5.0	3.5 mm
GEHIMR/L 12-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	150.00	35.0	9.0	6.0	6.0 mm
GEHIMR/L 16-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	20.0	10.6	7.5	M6 ⁽²⁾
GEHIMR/L 16-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	125.00	25.0	10.9	7.5	M6 ⁽²⁾
GEHIMR/L 16-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	260.00	40.0	10.5	7.5	M6 ⁽²⁾

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Гнездо под пластины шириной до 3 мм. ⁽²⁾ Пластиковый уплотнитель с резьбой М6.

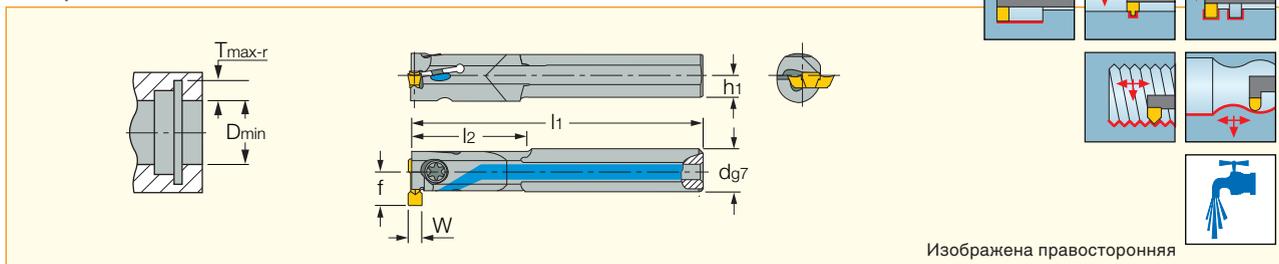
Пластины: см. стр.: GEPI (B78) • GEPI (W<M) (B77) • GEPI-RX/LX (B79) По резьбовым пластинам GEPI: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GEHIMR/L 10-13	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12-14	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16-13	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-14	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16-16	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

GEHIMR/L-SC

Твердосплавные резцы с каналами СОЖ для внутренней обработки, с шириной пластин менее 1.9 мм



Обозначение	W_{min}	$W_{max}^{(1)}$	d	D_{min}	T_{max-r}	l_1	l_2	f	h_1	Канал СОЖ
GEHIMR/L 10SC-13	0.80	1.90	10.00	12.50	2.50	125.00	30.0	7.6	5.0	3.5 mm
GEHIMR/L 12SC-14	0.80	1.90	12.00	14.00	2.50	125.00	40.0	9.0	6.0	6.0 mm
GEHIMR/L 16SC-13	0.80	1.90	16.00	12.50	2.50	125.00	35.0	10.6	7.5	M6 ⁽²⁾
GEHIMR/L 16SC-14	0.80	1.90	16.00	14.00	2.50	140.00	40.0	10.9	7.5	M6 ⁽²⁾
GEHIMR/L 16SC-16	0.80	1.90	16.00	16.00	2.50	160.00	70.0	10.5	7.5	M6 ⁽²⁾

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Гнездо под пластины шириной до 3 мм. ⁽²⁾ Пластиковый уплотнитель с резьбой М6.

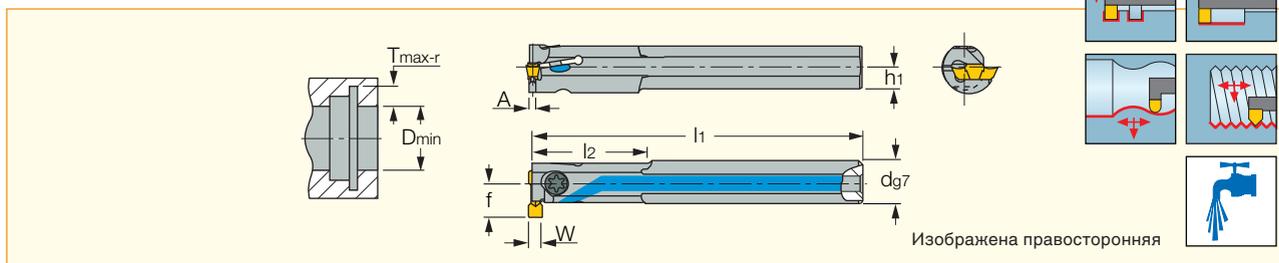
Пластины: см. стр.: GEPI (B78) • GEPI (W<M) (B77) • GEPI-RX/LX (B79) По резьбовым пластинам GEPI: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GEHIMR/L 10SC-13	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 12SC-14	SR 16-236	T-15/5	
GEHIMR/L 16SC-13	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-14	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIMR/L 16SC-16	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

GEHIR/L

Резцы с каналами СОЖ для внутренней обработки



Обозначение	W _{min}	W _{max}	d	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	l ₂	f	A	h ₁	СОЖ
GEHIR 10-11.5-2-T3.5	1.90	2.40	10.00	11.50	3.50	125.00	25.0	8.8	1.60	5.0	3.5 mm
GEHIR 10-11.5-2-3.5	1.90	2.40	10.00	11.50	3.50	125.00	25.0	8.8	1.60	5.0	3.5 mm
GEHIR/L 10-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	25.0	7.5	1.60	5.0	3.5 mm
GEHIR/L 12-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.1	1.60	6.0	6.0 mm
GEHIR/L 12-14-2-T4	1.90	2.40	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.3	1.60	6.0	6.0 mm
GEHIR/L 16-11.5-2-T3.5	1.90	2.40	16.00	11.50	3.50	125.00	20.0	11.6	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-13-2	1.90	2.40	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.5	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-14-2	1.90	2.40	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.0	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-14-2-T4	1.90	2.40	16.00	14.00	4.00	150.00	25.0	12.4	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.0	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-20-2-T8	1.90	2.40	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.1	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 12-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	150.00	35.0	9.1	2.00	6.0	6.0 mm
GEHIR/L 12-14-3-T4	2.40	3.20	12.00	14.00	4.00	150.00	35.0	10.3	2.00	6.0	6.0 mm
GEHIR/L 16-11.5-3-T3.5	2.40	3.20	16.00	11.50	3.50	125.00	20.0	11.6	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	20.0	10.5	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	125.00	25.0	11.0	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-14-3-T4	2.40	3.20	16.00	14.00	4.00	125.00	25.0	12.4	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	40.0	11.0	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16-20-3-T8	2.40	3.20	16.00	20.00	8.00	160.00	40.0	16.1	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾

• Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Пластиковый уплотнитель с резьбой М6.

Пластины: см. стр.: GEM1 (B77) • GEPI (B78) • GEPI (Полный радиус) (B78) • По резьбовым пластинам GEPI: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

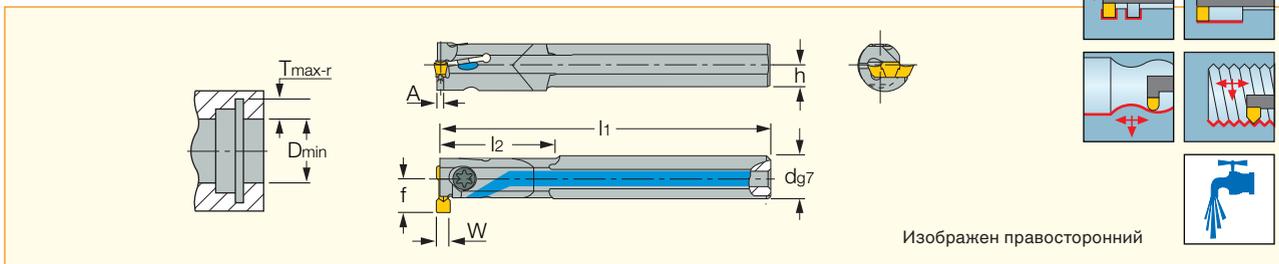


Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GEHIR 10-11.5-2-3.5	SR 14-513	T-8/5	
GEHIR/L 10-13-2	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12-14-2	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 12-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	
GEHIR 16-11.5-2-T3.5	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-2	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-2	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR 16-14-2-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-2	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 16-20-2-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12-14-3	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR 16-11.5-3-T3.5	SR 14-513	T-8/5	PL 16
GEHIR/L 16-13-3	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16-14-3	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR 16-14-3-T4	SR 14-562	T-10/5	PL 16
GEHIR/L 16-16-3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR 16-20-3-T8	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

CUT-GRIP

GEHIR/L-SC

Твердосплавные резцы с каналами СОЖ для внутренней обработки



Обозначение	W _{min}	W _{max}	d	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	l ₂	f	A	h ₁	СОЖ
GEHIR/L 10SC-13-2	1.90	2.40	10.00	12.50	2.40	125.00	30.0	7.5	1.60	5.0	3.5 mm
GEHIR/L 12SC-14-2	1.90	2.40	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.1	1.60	6.0	6.0 mm
GEHIR/L 16SC-16-2	1.90	2.40	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.0	1.60	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 12SC-14-3	2.40	3.20	12.00	14.00	2.60	125.00	40.0	9.1	2.00	6.0	6.0 mm
GEHIR/L 16SC-13-3	2.40	3.20	16.00	12.50	2.40	125.00	35.0	10.5	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16SC-14-3	2.40	3.20	16.00	14.00	2.60	140.00	40.0	11.0	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾
GEHIR/L 16SC-16-3	2.40	3.20	16.00	16.00	3.00	160.00	70.0	11.0	2.00	7.5	M6 ⁽¹⁾

• Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Пластиковый уплотнитель с резьбой М6.

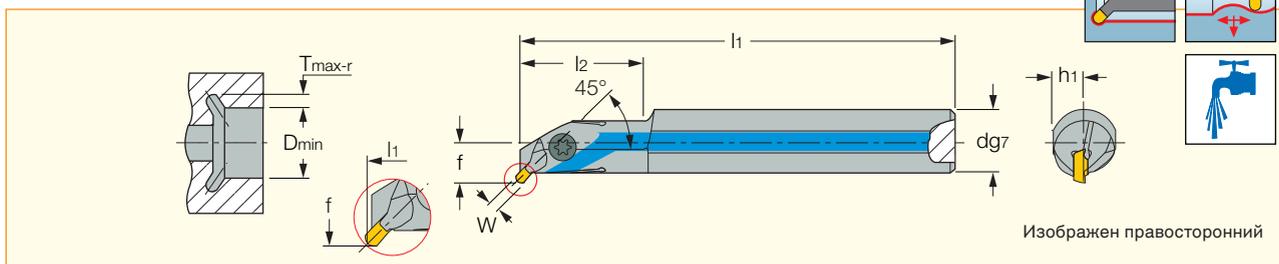
Пластины: см. стр.: GEM1 (B77) • GEPI (B78) • GEPI (Полный радиус) (B78) • По резьбовым пластинам GEPI: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GEHIR/L 10SC-13-2	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 12SC-14-2	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-16-2	SR M5-04451	T-20/5	PL 16
GEHIR/L 12SC-14-3	SR 16-236	T-15/5	
GEHIR/L 16SC-13-3	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-14-3	SR 16-236	T-15/5	PL 16
GEHIR/L 16SC-16-3	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

GEHIUR/L

Расточные резцы с каналами СОЖ для точения и подрезки



Обозначение	W _{max}	d	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	l ₂	f	h ₁	Канал СОЖ
GEHIUR/L 12U	3.20	12.00	14.00	2.00	125.00	20.0	8.7	6.0	6.0 mm
GEHIUR/L 16U	3.20	16.00	16.00	2.00	125.00	32.0	9.7	7.5	M6 ⁽¹⁾

• Для профилирования используйте только пластины GEPI (полный радиус). Для подрезки применяйте GEPI - UN/UR/UL.

⁽¹⁾ Пластиковый уплотнитель с резьбой М6.

Пластины: см. стр.: GEPI (Полный радиус) (B78) • GEPI-UN/UR/UL (B79).

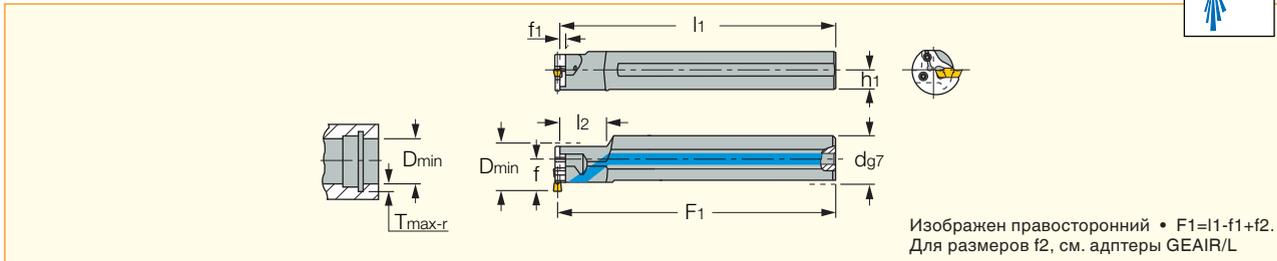
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GEHIUR/L 12U	SR 16-236 P	T-15/5	
GEHIUR/L 16U	SR M5-04451	T-20/5	PL 16

CUT-GRIP

GHAIR/L-GE

Резцы с каналами СОЖ под адаптеры для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	d	l2	l1	f	h1	f1	Адаптер
GHAIR/L 16-20	16.00	-	150.00	11.5	7.5	2.4	GEAIR/L 20..
GHAIR/L 20-20	20.00	20.0	150.00	13.5	9.0	2.4	GEAIR/L 20..
GHAIR/L 25-20	25.00	25.0	200.00	16.0	11.5	2.4	GEAIR/L 20..
GHAIR/L 32-20	32.00	32.0	200.00	19.5	14.5	2.4	GEAIR/L 20..
GHAIR/L 20-25	20.00	-	150.00	14.5	9.0	2.4	GEAIR/L 25..
GHAIR/L 25-25	25.00	25.0	200.00	17.0	11.5	2.4	GEAIR/L 25..
GHAIR/L 32-25	32.00	32.0	200.00	20.5	14.5	2.4	GEAIR/L 25..

• Для Dmin и Tmax - см. адаптеры GEAIR/L.

Державки: см. стр.: GEAIR/L (B76).

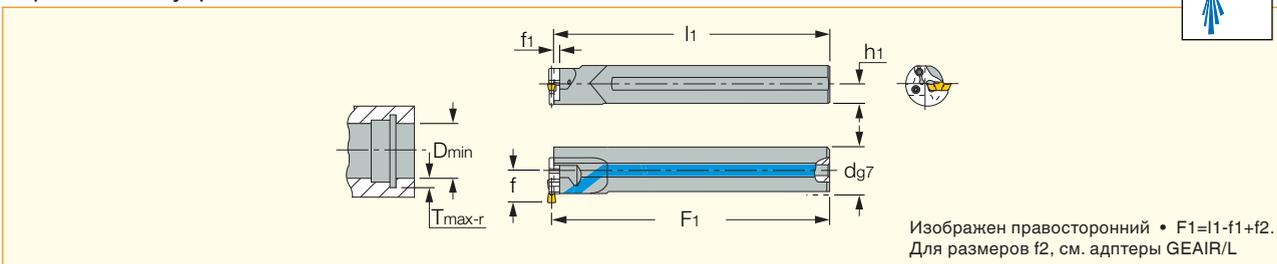
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Нижний и боковой винт	Ключ	Шайба
GHAIR/L 16-20	SR 76-2057	T-8/5	PL 16
GHAIR/L 20-20	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25-20	SR 76-2057	T-8/5	PL 25
GHAIR/L 32-20	SR 76-2057	T-8/5	PL 32
GHAIR/L 20-25	SR 16-236 P	T-15/5	PL 20
GHAIR/L 25-25	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-25	SR 16-236 P	T-15/5	PL 32

GHAIR/L-SC-GE

Твердосплавные резцы с каналами СОЖ под адаптеры для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	d	Dmin	Tmax-r	l1	f	h1	f1	Адаптер
GHAIR/L 20SC-20	20.00	25.00	3.00	200.00	13.5	9.0	2.4	GEAIR/L 20-...
GHAIR/L 25SC-25	25.00	31.00	4.00	200.00	17.0	11.5	2.4	GEAIR/L 25-...

• Для Dmin и Tmax - см. адаптеры GEAIR/L и GAIR/L.

Державки: см. стр.: GEAIR/L (B76).

ЗАПЧАСТИ

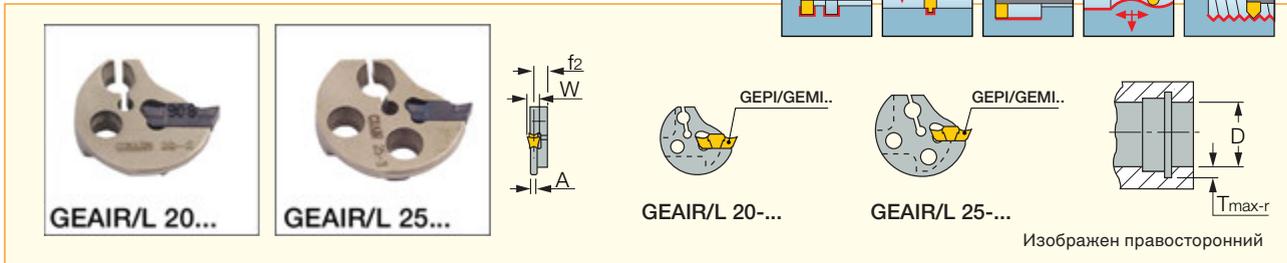


Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GHAIR/L 20SC-20	SR 76-2057	T-8/5	PL 20
GHAIR/L 25SC-25	SR 16-236 P	T-15/5	PL 25

CUT-GRIP

GEAIR/L

Адаптеры для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	D _{min}	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	f ₂	A
GEAIR/L 20-2	20.00	1.90	2.40	3.00	3.40	1.60
GEAIR/L 20-3	20.00	2.40	3.00	3.00	3.60	2.00
GEAIR/L 20-4	20.00	3.00	4.00	3.00	3.90	2.50
GEAIR/L 25-2	25.00	1.90	2.40	4.00	3.40	1.60
GEAIR/L 25-3	25.00	2.40	3.00	4.00	3.60	2.00
GEAIR/L 25-4	25.00	3.00	4.00	4.00	3.90	2.50

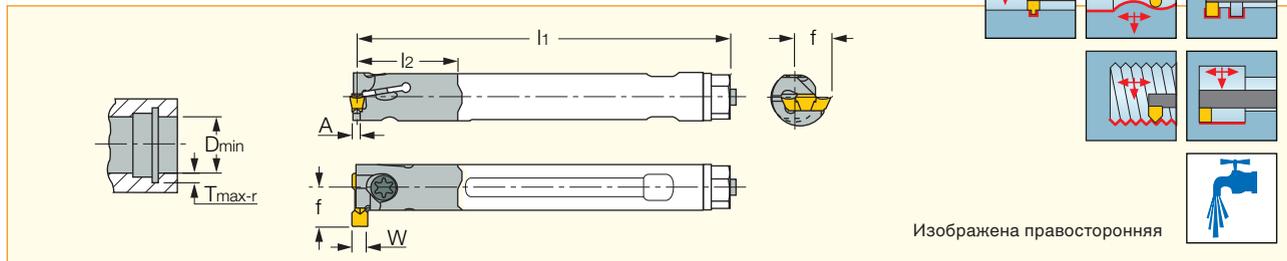
• Чтобы использовать пластину TIPI, необходимо модифицировать гнездо державки под профиль пластины, с целью обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GEM1 (B77) • GEPI (B78) • GEPI (Полный радиус) (B78) • По резьбовым пластинам GEPI: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

Державки: см. стр.: GHAIR/L-GE (B75) • GHAIR/L-SC-GE (B75).

E-GEHİR / E-GHIMR

Сменные головки для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	W _{min}	W _{max}	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	l ₂	f	A	Пластины
E12 GEHİR 16-1	1.50	1.90	16.00	2.20	174.00	21.0	9.0	1.20	GEPI, GEM1
E12 GEHİR 16-2	1.90	2.40	16.00	2.20	174.00	21.0	9.0	1.60	GEPI, GEM1
E12 GEHİR 16-3	2.40	3.00	16.00	2.20	174.00	21.0	9.0	2.00	GEPI, GEM1
E16 GHİR 25-3	2.40	3.00	25.00	4.00	209.00	28.7	12.8	2.00	GIPI, GIMIY, GIFI, TIPI

• Левосторонние головки - на заказ. • Сборка хвостовика идентична для лево- и правосторонней головок. • Винт и гайка для сборки хвостовика находятся в наборе KITBORING E12 SHANK • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GEM1 (B77) • GEPI (B78) • GEPI (Полный радиус) (B78) • GEPI (W<M) (B77) • GIMIY (B85) • GINI-E (B87) • GIPI (B88) • GIPI-E (B85) • По резьбовым пластинам GEPI: см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

По хвостовикам (E-SHANK) см. стр.: каталог токарного и резьбонарезного инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

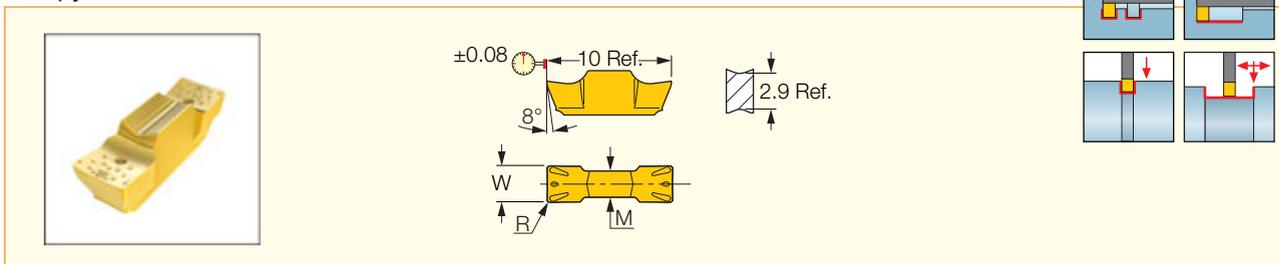
Обозначение	Двухсторонний винт	Гайка	Винт	Ключ
E12 GEHİR 16-1	SR 14-19/2 SCREW*	SR 14-19/4*	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHİR 16-2	SR 14-19/2 SCREW*	SR 14-19/4*	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E12 GEHİR 16-3	SR 14-19/2 SCREW*	SR 14-19/4*	SR M5-04451-L10.5	T-20/5
E16 GHİR 25-3	SR 10400197-2 SCREW*	SR 10400197-3 NUT*	SR M5-04451	T-20/5

* Опционально, заказывается отдельно

CUT-GRIP

GEMI

Прессованные двухсторонние пластины для точения и нарезания внутренних и наружных канавок



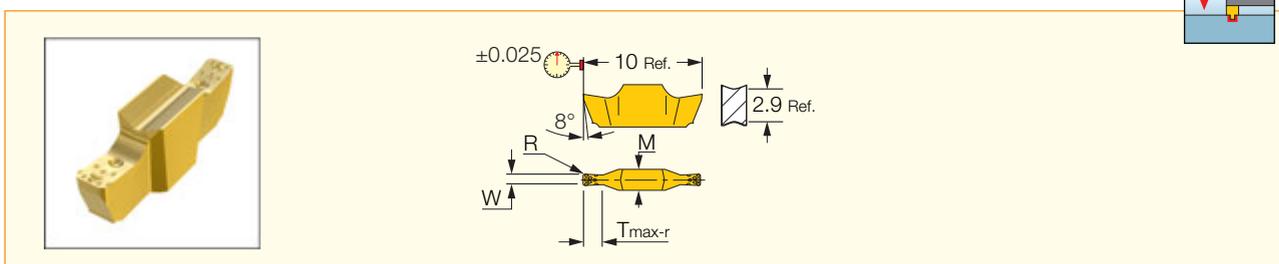
Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	IC808	IC908	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезание канавок) (мм/об)
GEMI 3002M	3.00	0.20	2.2	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09

• Dmin для внутренних операций=12.5 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: E-GEHR / E-GHMR (B76) • GEAIR/L (B76) • GEHR/L (B73) • GEHR/L-SC (B74) • GEHR/L (B102).

GEPI (W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания внутренних канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы f (нарезание канавок) (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	Tmax-r	M	IC528	IC08	IC908	
GEPI 1.00-0.10	1.00	0.10	1.60	1.8	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.00-0.50	1.00	0.50	1.60	1.8			●	0.01-0.04
GEPI 1.04-0.00	1.04	0.00	1.60	1.8		●	●	0.01-0.03
GEPI 1.04-0.00 00	1.04	0.00	1.60	1.8	●			0.01-0.03
GEPI 1.20-0.00	1.20	0.00	1.80	1.8	●	●	●	0.01-0.03
GEPI 1.25-0.10	1.25	0.10	2.00	1.8	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.40-0.00	1.40	0.00	2.00	1.8	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.47-0.00	1.47	0.00	2.00	1.8	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.50-0.10	1.50	0.10	2.00	1.8	●	●	●	0.02-0.04
GEPI 1.57-0.15	1.57	0.15	2.00	1.8	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.70-0.05	1.70	0.05	2.50	1.8	●	●	●	0.02-0.05
GEPI 1.78-0.15	1.78	0.15	2.50	1.8	●	●	●	0.02-0.05

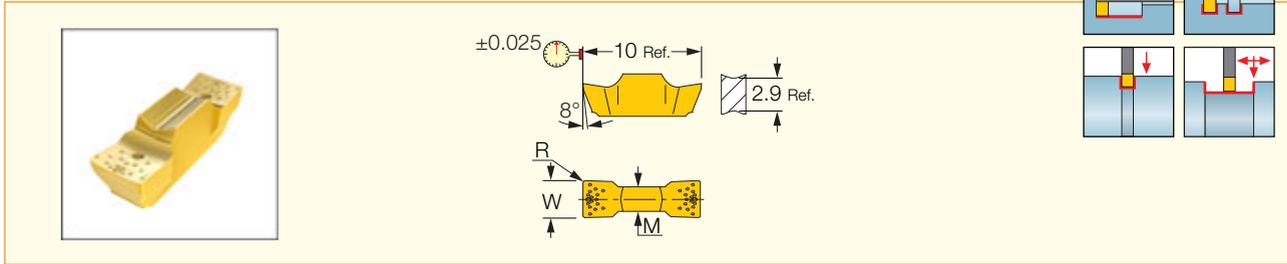
• Необходимо модифицировать гнездо державки под профиль пластины, с целью обеспечить нужный зазор. • Dmin для внутренних операций=12.5 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: E-GEHR / E-GHMR (B76) • GEHMR/L (B72) • GEHMR/L-SC (B72) • GEHR/L (B102).

CUT-GRIP

GEPI

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания внутренних и наружных канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	M	IC528	IC08	IC908	a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GEPI 1.85-0.10 ⁽¹⁾	1.85	0.10	2.50	1.8	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.10 ⁽¹⁾	1.96	0.10	2.50	1.8	●	●	●	0.15-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 1.96-0.15 ⁽¹⁾	1.96	0.15	2.50	1.8	●	●	●	0.20-0.50	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.00-0.10 ⁽¹⁾	2.00	0.10	5.00	1.8	●	●	●	0.15-0.60	0.05-0.07	0.03-0.05
GEPI 2.22-0.10	2.22	0.10	5.00	1.8	●	●	●	0.15-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.22-0.15	2.22	0.15	5.00	1.8	●	●	●	0.20-0.60	0.06-0.08	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.10	2.39	0.10	5.00	2.2	●	●	●	0.15-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.39-0.15	2.39	0.15	5.00	2.2	●	●	●	0.20-1.00	0.07-0.09	0.04-0.06
GEPI 2.47-0.20	2.47	0.20	5.00	2.2	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.10	2.50	0.10	5.00	2.2	●	●	●	0.15-1.10	0.07-0.09	0.04-0.07
GEPI 2.50-0.20	2.50	0.20	5.00	2.2	●	●	●	0.25-1.10	0.08-0.11	0.05-0.08
GEPI 2.70-0.20	2.70	0.20	5.00	2.2	●	●	●	0.25-1.20	0.09-0.12	0.05-0.08
GEPI 3.00-0.20	3.00	0.20	5.00	2.2	●	●	●	0.25-1.30	0.10-0.14	0.05-0.09
GEPI 3.18-0.20	3.18	0.20	5.00	2.2	●	●	●	0.25-1.40	0.11-0.14	0.06-0.10

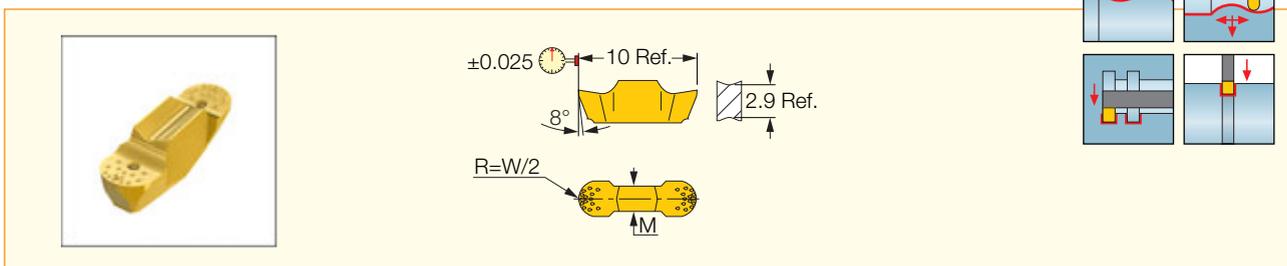
• D_{min} для внутренних операций=12.5 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Необходимо модифицировать гнездо державки.

Державки: см. стр.: E-GEHIR / E-GHIMR (B76) • GEAIR/L (B76) • GEHIR/L (B73) • GEHIR/L-SC (B74) • GEHSR/L (B102).

GEPI (Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания внутренних и наружных канавок и профилирования



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	T _{max-r}	M	IC528	IC08	IC908	a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GEPI 2.00-1.00	2.00	1.00	5.00	1.8	●	●	●	0.00-0.60	0.08-0.12	0.04-0.07
GEPI 3.00-1.50	3.00	1.50	5.00	2.2	●	●	●	0.00-1.50	0.13-0.20	0.05-0.11
GEPI 3.18-1.59	3.18	1.59	5.00	2.2	●	●	●	0.00-1.59	0.13-0.21	0.06-0.11

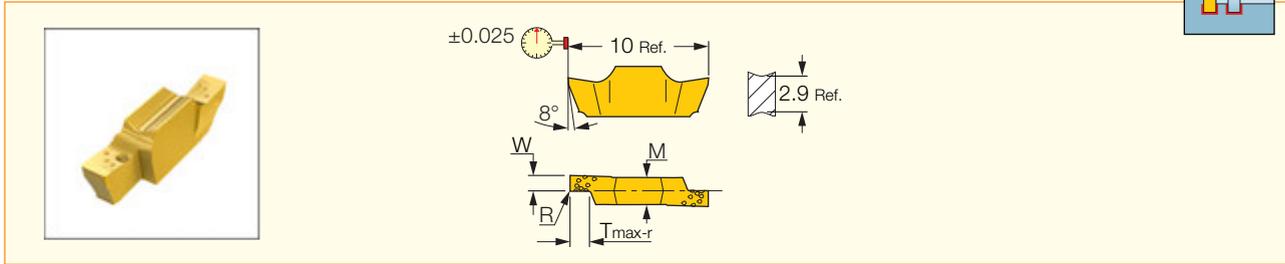
• D_{min} для внутренних операций=12.5 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: E-GEHIR / E-GHIMR (B76) • GEAIR/L (B76) • GEHIR/L (B73) • GEHIR/L-SC (B74) • GEHIUR/L (B74) • GEHSR/L (B102).

CUT-GRIP

GEPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания внутренних канавок возле уступов



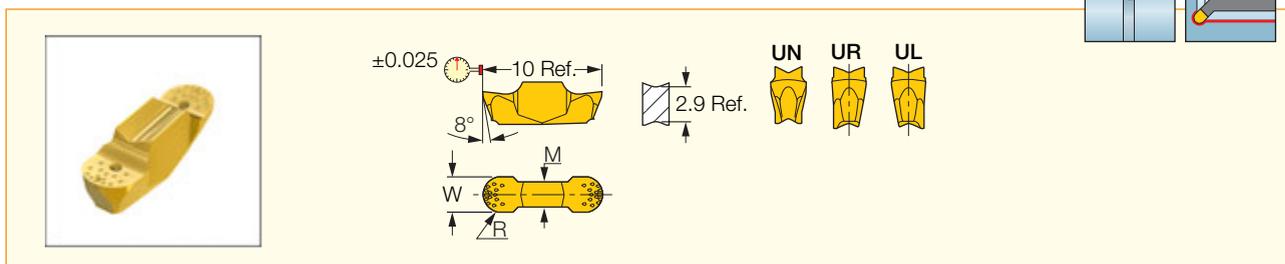
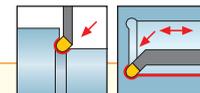
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы f канавки (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	M	IC528	IC908	
GEPI 0.80-0.00RX	0.80	0.00	1.50	1.8		●	0.01-0.02
GEPI 1.00-0.10 LX	1.00	0.10	1.50	1.8	●		0.01-0.03
GEPI 1.00-0.10 RX	1.00	0.10	1.50	1.8	●		0.01-0.03
GEPI 1.57-0.15RX	1.57	0.15	2.00	1.8		●	0.02-0.05

• Необходимо модифицировать гнездо державки под профиль пластины, с целью обеспечить нужный зазор. • D_{min} для внутренних операций=12.5 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: GEHIMR/L (B72) • GEHIMR/L-SC (B72) • GEHSR/L (B102).

GEPI-UN/UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней подрезки



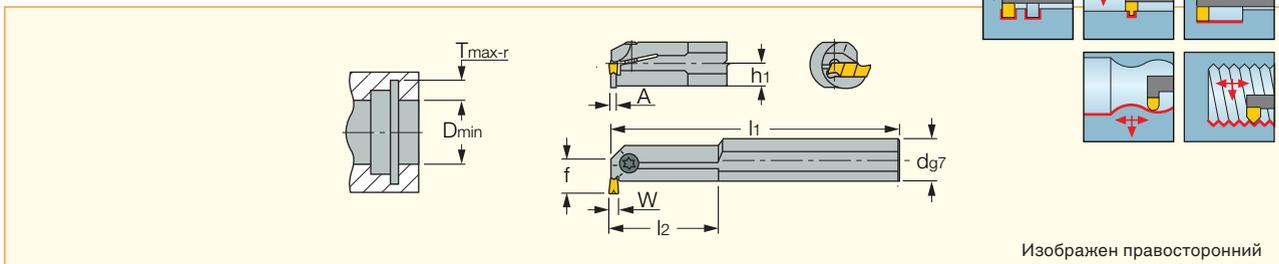
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы f канавки (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	M	IC528	IC08	
GEPI 3.00-1.50UN	3.00	1.50	2.00	2.2	●		0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UR	2.00	1.00	2.00	1.8	●	●	0.03-0.12
GEPI 2.00-1.00UL	2.00	1.00	2.00	1.8	●	●	0.03-0.12

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

Державки: см. стр.: GEHIUR/L (B74).

GHIR/L (W=1.9-6.4)

Резцы для точения и нарезания внутренних канавок



Изображен правосторонний

Обозначение	W _{min}	W _{max}	d	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	l ₂	f	h ₁	A
GHIR/L 20-3	1.90	3.50	20.00	20.00	4.50	160.00	16.0	14.5	9.0	1.60
GHIR/L 20-20-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.5	9.0	1.60
GHIR/L 20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	160.00	25.0	14.5	9.0	2.60
GHIR/L 20-20-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	40.0	14.5	9.0	2.60
GHIR/L 25-25-4	2.50	4.00	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.5	11.5	2.10
GHIR/L 32-4	2.50	4.00	32.00	38.00	5.00	250.00	-	21.3	14.5	2.10
GHIR/L 25-5	3.20	5.30	25.00	26.00	6.00	160.00	25.0	18.5	11.5	2.80
GHIR/L 25-25-6	4.00	6.40	25.00	25.00	5.00	200.00	50.0	17.5	11.5	3.60
GHIR/L 32-6	4.00	6.40	32.00	39.00	6.50	250.00	-	22.8	14.5	3.60
GHIR/L 40-6	4.00	6.40	40.00	49.00	8.00	300.00	-	28.3	18.0	3.60

• Для пластин GIPI гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GIFI (B89) • GIFI-E (B86) • GIFI-E (Полный радиус) (B86) • GIMIY (B85) • GINI-E (B87) • GIPI (B88) • GIPI (Полный радиус W<M) (B88) • GIPI (Полный радиус) (B89) • GIPI (W<M) (B87) • GIPI-E (B85) • GIPI-RX/LX (B90) • Резьбонарезные пластины TIPI: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ



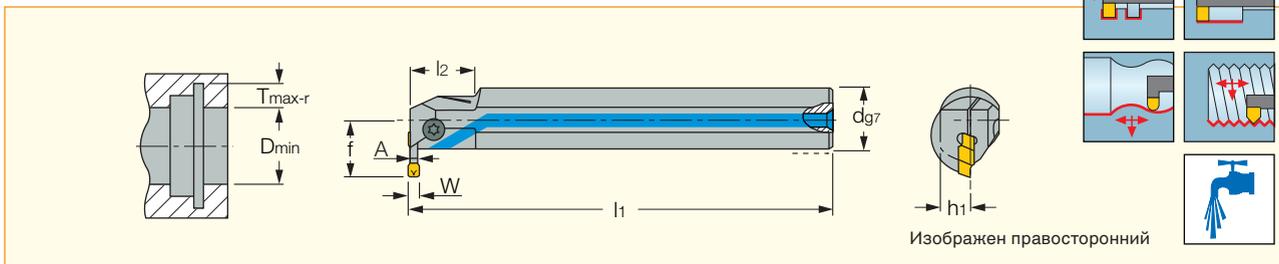
Обозначение	Винт	Ключ
GHIR/L 20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-3	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 20-20-4	SR 76-1021	T-20/5
GHIR/L 25-25-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-4	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-5	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 25-25-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 32-6	SR 76-1022	T-20/5
GHIR/L 40-6	SR 76-1022	T-20/5



CUT-GRIP

GHIR/L-C (W=4-6.4)

Резцы с внутренним подводом СОЖ для точения и нарезания канавок



Обозначение	d	W _{min}	W _{max}	D _{min}	T _{max-r}	h ₁	l ₁	l ₂	f	A	Inlet
GHIR/L 25C-510	25.00	4.00	5.30	32.00	10.00	11.5	160.00	25.0	22.5	3.50	R1/8
GHIR/L 32C-610	32.00	4.80	6.40	43.00	10.00	14.5	200.00	-	26.2	4.40	R1/8
GHIR/L 40C-612	40.00	4.80	6.40	53.00	12.00	18.0	250.00	-	32.2	4.40	R1/8

• Для пластин TIPI гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

Пластины: см. стр.: GIF1 (B89) • GIF1-E (B86) • GIF1-E (Полный радиус) (B86) • GIMIY (B85) • GINI-E (B87) • GIPI (B88) • GIPI (Полный радиус) (B89) • GIPI-E (B85)

• Резьбонарезные пластины TIPI: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

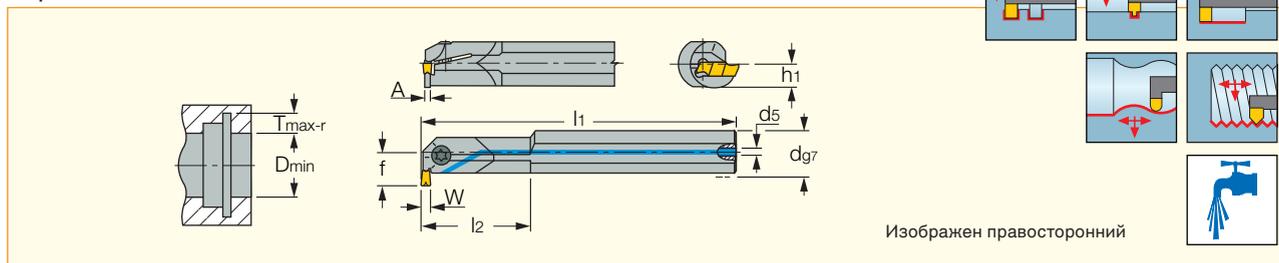
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GHIR/L 25C-510	SR 76-1022	T-20/5	PL 25
GHIR/L 32C-610	SR 76-1022	T-20/5	PL 32
GHIR/L 40C-612	SR 76-1022	T-20/5	PL 40

GHIR/L-SC (W=2-4.8)

Твердосплавные резцы с внутренним подводом СОЖ для точения и нарезания канавок



Обозначение	W _{min}	W _{max}	d	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	l ₂	f	h ₁	d ₅	A
GHIR/L 20SC-3	2.00	3.50	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.5	9.0	8.5	1.60
GHIR/L 20SC-4	3.00	4.80	20.00	20.00	4.50	200.00	60.0	14.5	9.0	8.5	2.60

• Головка резца выполнена из стали. • Для пластин TIPI гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

Пластины: см. стр.: GIF1 (B89) • GIF1-E (B86) • GIF1-E (Полный радиус) (B86) • GIMIY (B85) • GINI-E (B87) • GIPI (B88) • GIPI (Полный радиус) (B89) • GIPI-E (B85) • GIPI-RX/LX (B90) • Резьбонарезные пластины TIPI: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

ЗАПЧАСТИ

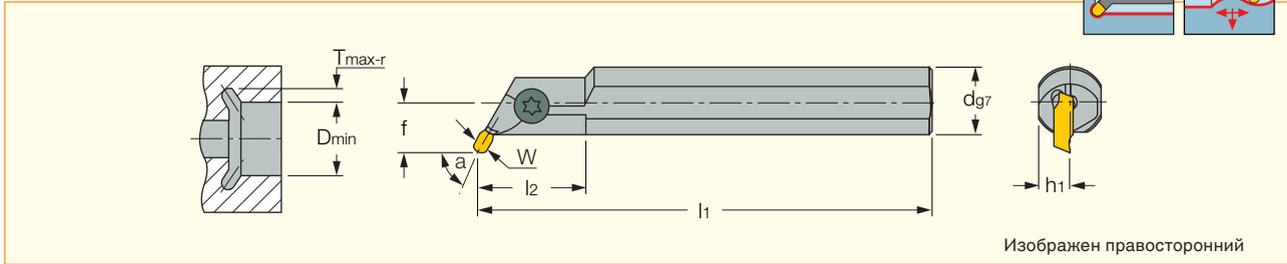


Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
GHIR/L-SC (W=2-4.8)	SR 76-1021	T-20/5	PL 20

CUT-GRIP

GHIUR/L

Расточные резцы для точения и подрезки



Изображен правосторонний

Обозначение	W max	d	D min	T max-r	l ₁	l ₂	f	h ₁	a°
GHIUR/L 20U	4.80	20.00	20.00	2.50	160.00	40.0	12.5	9.0	45.00
GHIUR/L 20-20-5	4.80	20.00	20.00	3.00	200.00	50.0	13.0	9.0	60.00
GHIUR/L 25U	6.40	25.00	25.00	3.00	160.00	50.0	15.5	11.5	45.00
GHIUR/L 25-25-6	6.40	25.00	25.00	3.50	200.00	60.0	16.0	11.5	60.00

Пластины: см. стр.: GIPI-UR/UL (B90).

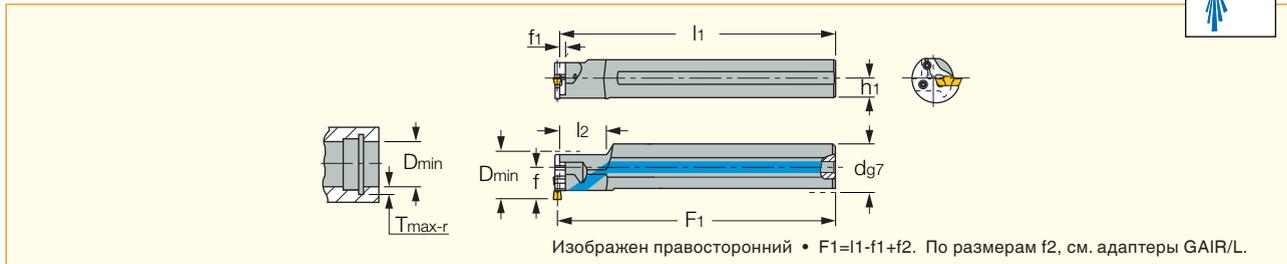
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
GHIUR/L 20U	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 20-20-5	SR 76-1021	T-20/5
GHIUR/L 25U	SR 76-1022	T-20/5
GHIUR/L 25-25-6	SR 76-1022	T-20/5

GHAIR/L-GI

Резцы с каналами СОЖ под адаптеры для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	d	l ₂	l ₁	f	h ₁	f ₁	Адаптер
GHAIR/L 25-32	25.00	-	200.00	19.7	11.5	3.0	GAIR/L 32..
GHAIR/L 32-32	32.00	32.0	200.00	23.2	14.5	3.0	GAIR/L 32..
GHAIR/L 32-40	32.00	40.0	200.00	24.0	14.5	3.0	GAIR/L 40..

• Для D_{min} и T_{max} - см. адаптеры GAIR/L.

Пластины: см. стр.: GAIR/L (B83).

ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Боковой винт	Нижний и боковой винт	Ключ	Шайба
GHAIR/L 25-32		SR 16-236 P	T-15/5	PL 25
GHAIR/L 32-32		SR 16-236 P	T-15/5	PL 32
GHAIR/L 32-40	SR 14-519	SR 16-212	T-20/5	PL 32

CUT-GRIP

GAIR/L

Адаптеры для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	D _{min}	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	f ₂	A
GAIR/L 32-2	32.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 32-3	32.00	2.10	3.00	3.00	4.10	1.80
GAIR/L 32-4	32.00	3.00	4.50	5.00	4.50	2.50
GAIR/L 32-5	32.00	4.50	6.40	5.00	5.20	4.00
GAIR/L 40-2	40.00	1.50	2.10	3.00	3.80	1.20
GAIR/L 40-3	40.00	2.10	3.00	4.00	4.10	1.80
GAIR/L 40-4	40.00	3.00	4.50	7.00	4.50	2.50
GAIR/L 40-5	40.00	4.50	6.40	7.00	5.20	4.00

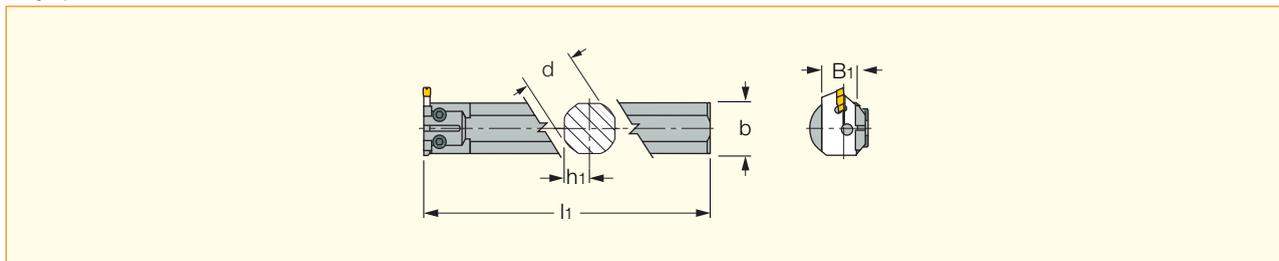
• Для пластин TIPI гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

Пластины: см. стр.: GIMIY (B85) • GIPI-E (B85) • GIFI-E (B86) • GIFI-E (Полный радиус) (B86) • GINI-E (B87) • GIPI (W<M) (B87) • GIPI (B88) • GIPI (Полный радиус W<M) (B88) • GIPI (Полный радиус) (B89) • GIFI (B89) • GIPI-RX/LX (B90) • Резьбонарезные пластины TIPI: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

Державки: см.стр.: GHAIR/L-GI (B82).

GHIC-50

Расточные резцы под корпус-лезвие D_{min}=50 мм для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	B ₁	d	l ₁	h ₁	b
GHIC 32-50	26.0	32.00	220.00	14.5	29.0
GHIC 40-50	26.0	40.00	260.00	18.0	36.0

• Для операций с право- и левосторонней обработкой.

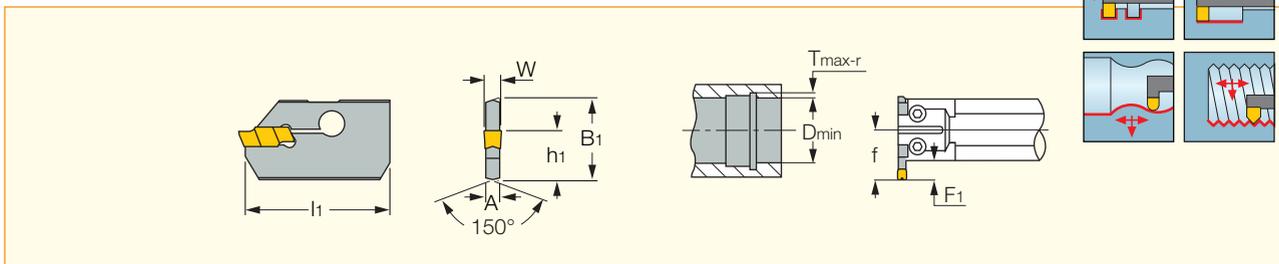
Державки: см.стр.: CGIN 26 (B84).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GHIC-50	SR M5X16DIN912	HW 4.0

CGIN 26

Корпус-лезвия под резцы GHIC...-50 для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	W min	W max	A	f min ⁽¹⁾	F1 min ⁽²⁾	f max ⁽²⁾	F1 max ⁽²⁾	l1	B1	D min
CGIN 26K-3	2.80	4.00	2.40	28.0	10.0	33.0	15.0	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-4	3.60	4.50	3.20	28.0	10.0	33.0	15.0	45.00	26.0	50.00
CGIN 26K-5	4.40	6.40	4.00	28.0	10.0	33.0	15.0	45.00	26.0	54.00
CGIN 26A-3	2.80	4.00	2.40	32.5	14.5	37.5	19.5	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-4	3.60	4.50	3.20	32.5	14.5	37.5	19.5	49.50	26.0	54.00
CGIN 26A-5	4.40	6.40	4.00	32.5	14.5	37.5	19.5	49.50	26.0	54.00

• f и F1 - изменяемая величина длины установки лезвия. • Глубина канавки (Tmax-r) меняется в соответствии с длиной установки лезвия (F1) и зависит от растачиваемого диаметра (D). По размерам канавки см. таблицу ниже. • Для пластин TIPI гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

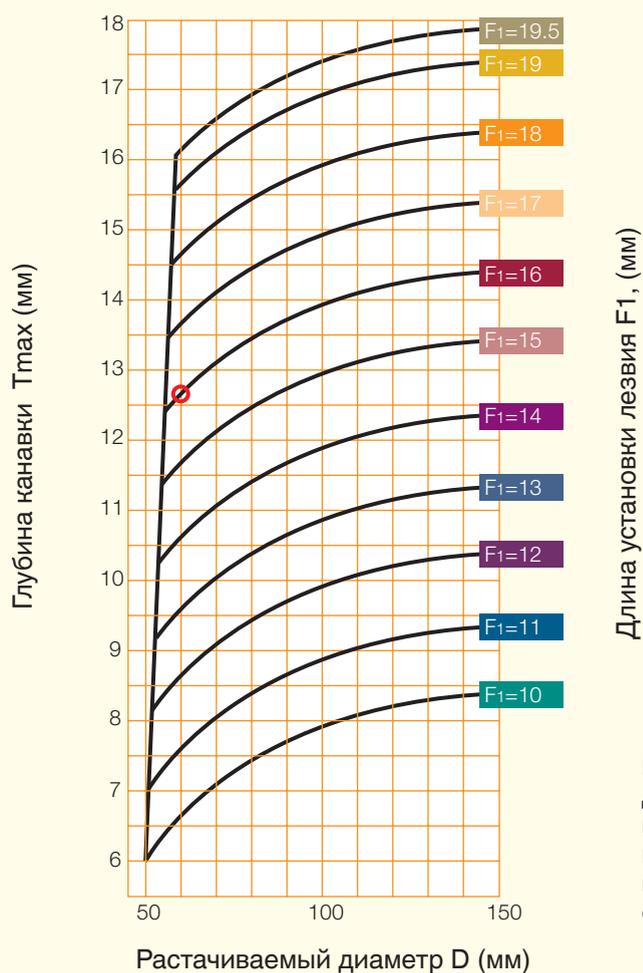
⁽¹⁾ Регулируемая длина ⁽²⁾ Регулируемая длина

Пластины: см. стр.: GIF1 (B89) • GIF1-E (B86) • GIF1-E (Полный радиус) (B86) • GIMIY (B85) • GINI-E (B87) • GIPI (B88) • GIPI (Полный радиус) (B89) • GIPI-E (B85)

• Резьбонарезные пластины TIPI: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

Державки: см.стр.: GHIC-50 (B83).

Размеры внутренних канавок для лезвий CGIN 26 под резцы GHIC...-50

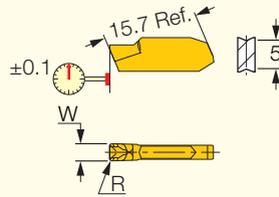
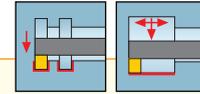


Пример:
Для глубины канавки T=12.7 мм,
и ширины канавки =4 мм,
при растачиваемом диаметре $\varnothing D=60$,
применяйте лезвие CGIN 26A-4 и
отрегулируйте вылет до F1=16 мм.

CUT-GRIP

GIMIY

Прессованные односторонние пластины для точения и нарезания внутренних канавок



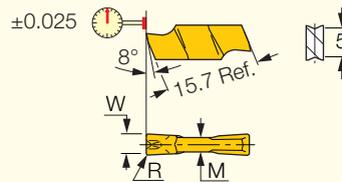
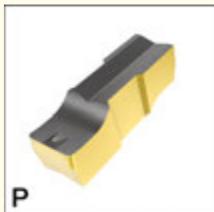
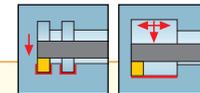
Обозначение	Параметры		Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	IC830	IC08	IC808	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезание канавок) (мм/об)
GIMIY 304	3.00	0.40	●	●	●	0.50-1.50	0.10-0.14	0.05-0.08
GIMIY 404	4.00	0.40	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11

• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGIN 26 (B84) • E-GEHIR / E-GHIMR (B76) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

GIPI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый					Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.05	M	Tmax-г	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (нарезание канавок) (мм/об)
GIPI 3.00E-0.40	3.00	0.40	2.4	15.50	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.14-0.18	0.06-0.12
GIPI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.2	15.50	●	●	●	●	●	0.50-2.00	0.15-0.21	0.08-0.15
GIPI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.0	15.50	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.19-0.33	0.11-0.20
GIPI 6.35E-0.55	6.35	0.55	4.8	15.50	●	●	●	●	●	0.70-3.10	0.23-0.30	0.13-0.21

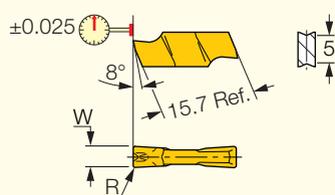
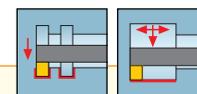
• Dmin для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGIN 26 (B84) • E-GEHIR / E-GHIMR (B76) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

CUT-GRIP

GIFI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для точения и нарезания внутренних канавок



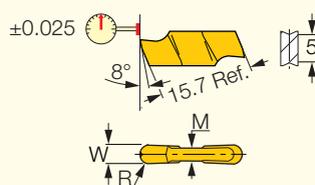
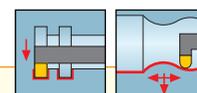
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	T $_{max-r}$	IC830	IC8250	IC808	IC20	a $_p$ (мм)	f (точение) (мм/об)	f (канавки) (мм/об)
GIFI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.2	15.50	●	●	●	●	0.50-2.00	0.13-0.19	0.06-0.11
GIFI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.0	15.50	●	●	●	●	0.60-2.50	0.16-0.24	0.08-0.14
GIFI 6.00E-0.80	6.00	0.80	4.8	15.50	●	●	●	●	1.00-3.00	0.19-0.34	0.09-0.18

• D $_{min}$ для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGIN 26 (B84) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

GIFI-E (Полный радиус)

Прецизионные пластины с полным радиусом для профилирования и нарезания внутренних канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	T $_{max-r}$	IC830	IC8250	IC808	IC20	a $_p$ (мм)	f (точение) (мм/об)	f (канавки) (мм/об)
GIFI 4.00E-2.00	4.00	2.00	3.2	14.00	●	●	●	●	0.00-2.00	0.14-0.27	0.06-0.12
GIFI 5.00E-2.50	5.00	2.50	4.0	13.50	●	●	●	●	0.00-2.50	0.18-0.34	0.08-0.15

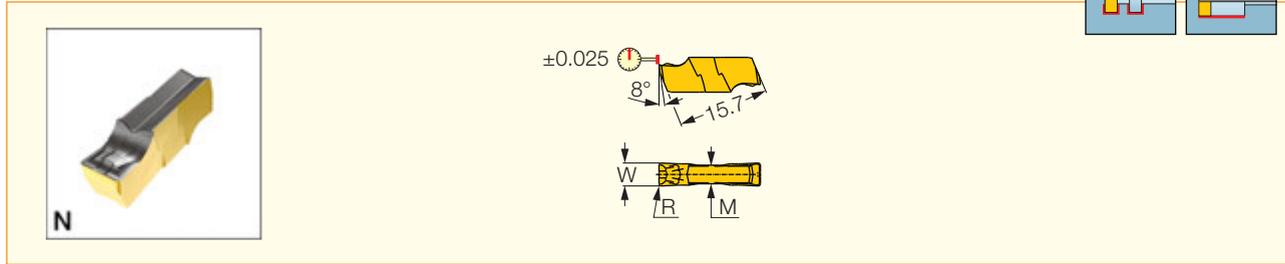
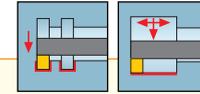
• D $_{min}$ для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGIN 26 (B84) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

CUT-GRIP

GINI-E

Прецизионные двухсторонние пластины для точения и нарезания внутренних канавок по мягким материалам



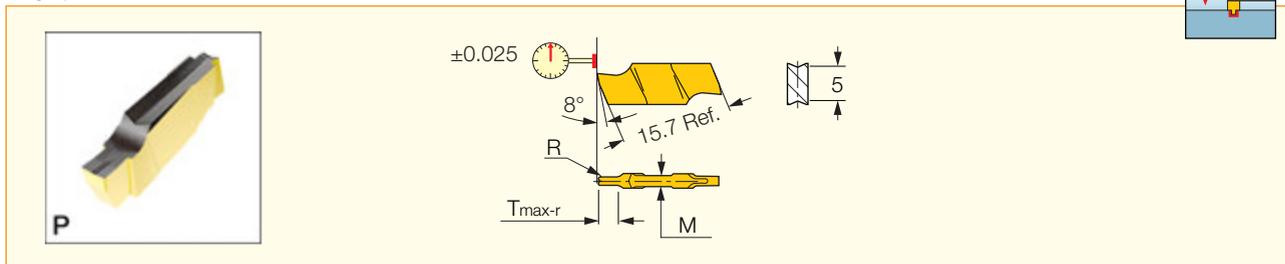
Обозначение	Параметры				IC808	Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	T _{max-r}		ap (mm)	f (точение) (мм/об)	f (канавки) (мм/об)
GINI 3.00E-0.40	3.00	0.40	2.4	15.50	●	0.50-1.20	0.08-0.13	0.03-0.09
GINI 4.00E-0.40	4.00	0.40	3.2	15.50	●	0.50-1.60	0.10-0.17	0.04-0.12
GINI 5.00E-0.50	5.00	0.50	4.0	15.50	●	0.50-2.00	0.12-0.20	0.05-0.14

• D_{min} для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGIN 26 (B84) • E-GENIR / E-GHIMR (B76) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

GIPI (W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Параметры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы
	W \pm 0.02	R \pm 0.03	R \pm toler	T _{max-r}	M	IC830	IC808	IC20	
GIPI 1.57-0.15	1.57	0.15	0.030	2.50	2.2	●	●	●	0.03-0.05
GIPI 1.70-0.00	1.70	0.00	0.030	2.50	2.2	●	●	●	0.03-0.06
GIPI 1.78-0.10	1.78	0.10	0.030	2.50	2.2	●	●	●	0.03-0.06
GIPI 1.96-0.10	1.96	0.10	0.030	2.50	2.2	●	●	●	0.04-0.06
GIPI 1.96-0.15	1.96	0.15	0.030	2.50	2.2	●	●	●	0.04-0.06

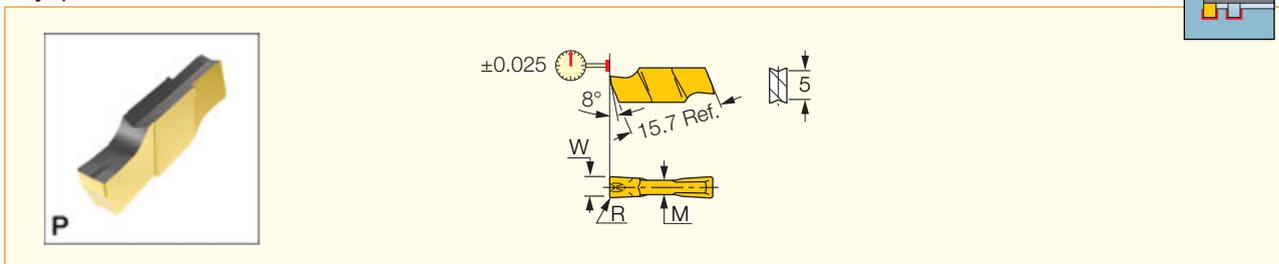
• Гнездо державки необходимо модифицировать • D_{min} для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80).

CUT-GRIP

GIPI

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания и протачивания внутренних канавок



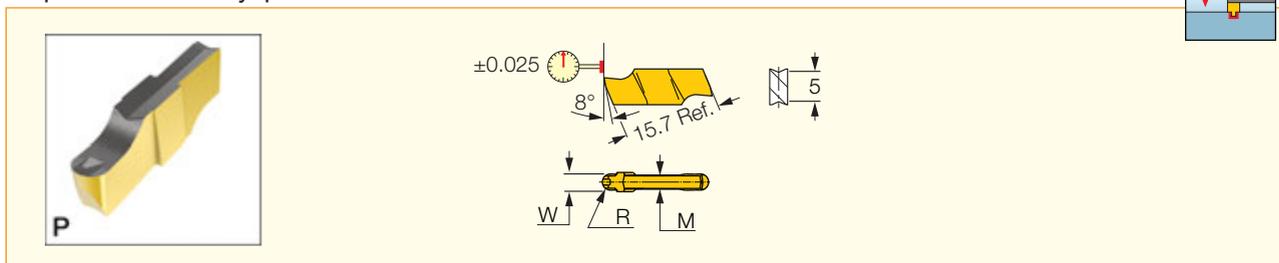
Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый					Рекомендованные режимы f (канавки) (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	M	IC830	IC8250	IC808	IC20	IC20N	
GIPI 2.22-0.10	2.22	0.10	2.50	2.2	●		●	●		0.04-0.07
GIPI 2.22-0.15	2.22	0.15	2.50	2.2						0.04-0.07
GIPI 2.30-0.20	2.30	0.20	3.00	2.2	●					0.05-0.08
GIPI 2.39-0.15	2.39	0.15	6.40	2.4	●		●	●		0.04-0.07
GIPI 2.50-0.20	2.50	0.20	6.00	2.4	●			●		0.05-0.09
GIPI 2.70-0.10	2.70	0.10	-	2.4	●		●	●	●	0.05-0.08
GIPI 2.70-0.15	2.70	0.15	-	2.4			●			0.05-0.08
GIPI 3.00-0.40	3.00	0.40	-	2.4				●		0.06-0.11
GIPI 3.18-0.20	3.18	0.20	-	2.4	●	●	●	●	●	0.06-0.11
GIPI 3.30-0.10	3.30	0.10	-	2.4	●	●	●	●		0.06-0.10
GIPI 3.96-0.20	3.96	0.20	-	3.2		●		●		0.08-0.13
GIPI 4.23-0.10	4.23	0.10	-	3.2		●		●		0.08-0.13
GIPI 4.78-0.55	4.78	0.55	-	4.0	●	●	●	●		0.08-0.15

• D_{min} для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: CGIN 26 (B84) • E-GEHIR / E-GHIMR (B76) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

GIPI (Полный радиус W<M)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ← Твёрдый			Рекомендованные режимы f (канавки) (мм/об)
	W±0.02	R±0.05	T _{max-r}	M	IC830	IC808	IC20	
GIPI 2.39-1.20	2.39	1.20	6.40	2.4	●	●	●	0.05-0.10

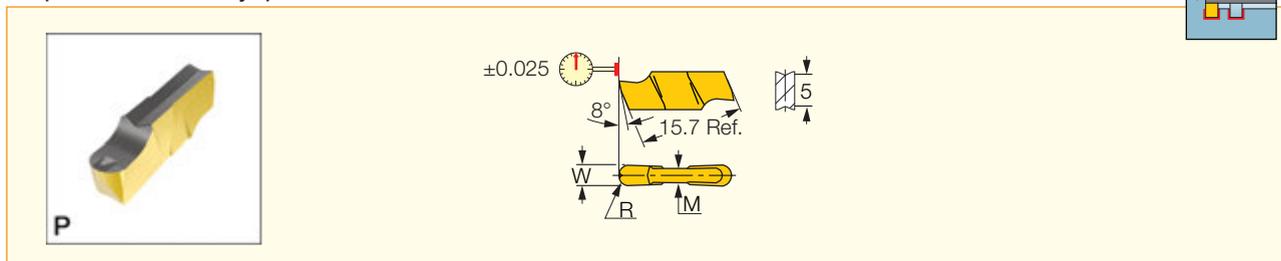
• Гнездо державки необходимо модифицировать • D_{min} для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см. стр.: GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

CUT-GRIP

GIPI (Полный радиус)

Прецизионные двухсторонние пластины с полным радиусом для нарезания и протачивания внутренних канавок



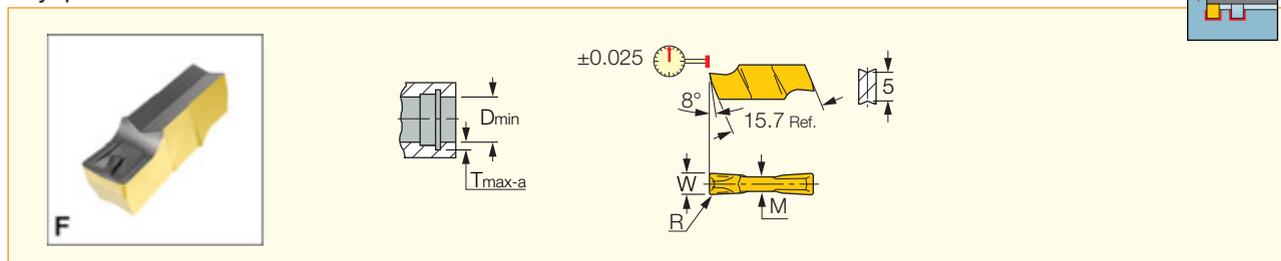
Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы f (канавки) (мм/об)
	W±0.02	R±0.05	T _{max-r}	M	IC8250	IC20	
GIPI 3.18-1.59	3.18	1.59	-	2.4	●	●	0.06-0.13
GIPI 3.96-1.98	3.96	1.98	-	3.2	●	●	0.08-0.16
GIPI 4.78-2.39	4.78	2.39	-	4.0	●	●	0.08-0.16
GIPI 6.35-3.18	6.35	3.18	-	4.8	●	●	0.11-0.21

• D_{min} для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см.стр.: CGIN 26 (B84) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

GIFI

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания и протачивания внутренних канавок



Обозначение	Параметры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы f (канавки) (мм/об)
	W±0.02	R±0.03	M	T _{max-r}	IC8250	IC20	
GIFI 4.78-0.55	4.78	0.55	4.0	15.50	●	●	0.07-0.13
GIFI 5.28-0.20	5.28	0.20	4.0	15.50	●	●	0.08-0.13

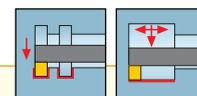
• D_{min} для внутренней обработки = 20 мм • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

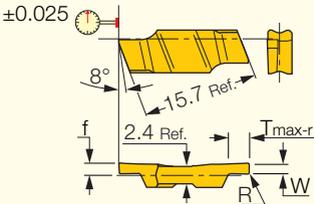
Державки: см.стр.: CGIN 26 (B84) • GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-C (W=4-6.4) (B81) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

CUT-GRIP

GIPI-RX/LX

Прецизионные двухсторонние пластины для нарезания внутренних канавок возле уступа



Изображена RX

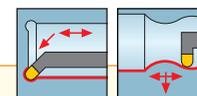
Обозначение	Параметры				Прочный Твёрдый		Рекомендованные режимы f (канавки) (мм/об)
	W \pm 0.02	R \pm 0.03	f	T _{max-r}	IC830	IC808	
GIPI 0.78-0.1LX	0.78	0.10	1.55	1.30		●	0.02-0.04
GIPI 1.00-0.00R/LX	1.00	0.00	1.55	2.00	●		0.02-0.04
GIPI 1.19-0.1LX	1.19	0.10	1.55	2.00		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.15LX	1.57	0.15	1.65	2.80		●	0.03-0.05
GIPI 1.57-0.79LX	1.57	0.79	1.65	2.80		●	0.03-0.06
GIPI 2.00-0.10R/LX	2.00	0.10	1.65	2.70	●		0.04-0.06
GIPI 2.39-0.2LX	2.39	0.20	1.65	3.90		●	0.05-0.08
GIPI 2.39-1.19LX	2.39	1.19	1.65	3.90		●	0.05-0.10

• Гнездо державки необходимо модифицировать • Только для нарезания и протачивания канавок • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

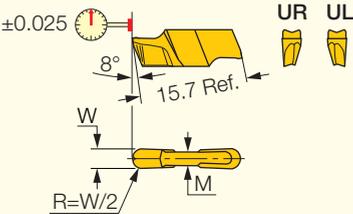
Державки: см.стр.: GAIR/L (B83) • GHIR/L (W=1.9-6.4) (B80) • GHIR/L-SC (W=2-4.8) (B81).

GIPI-UR/UL

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней подрезки





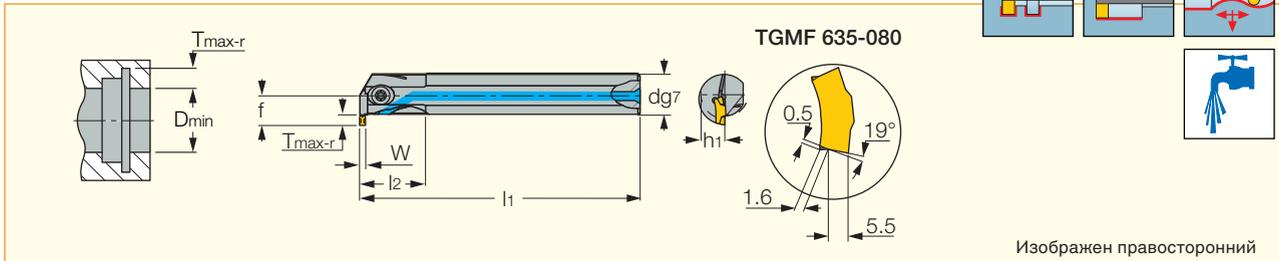
Обозначение	Параметры			Прочный Твёрдый		Рекомендованные режимы f (канавки) (мм/об)
	W \pm 0.02	R \pm 0.05	M	IC8250	IC20	
GIPI 3.00-1.5UR/L	3.00	1.50	2.4	●	●	0.05-0.15
GIPI 4.00-2.0UR/L	4.00	2.00	3.2	●	●	0.05-0.15

• Гнездо державки необходимо модифицировать • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см.стр.: GHIUR/L (B82).

TGIR/L-C

Резцы для точения и нарезания канавок с каналами СОЖ и прессованными пластинами TOP-GRIP



Изображен правосторонний

Обозначение	d	W _{min}	W _{max}	D _{min}	T _{max-r}	h ₁	l ₁	l ₂	f	СОЖ	Пластины
TGIR/L 16C-3	16.00	3.00	3.00	20.50	5.50	7.5	150.00	25.0	12.0	M6	TGMF 3
TGIR/L 20C-3	20.00	3.00	3.00	25.00	5.50	9.0	180.00	32.0	14.2	M6	TGMF 3
TGIR/L 25C-3	25.00	3.00	3.00	32.00	8.00	11.5	200.00	40.0	18.8	R1/8	TGMF 3
TGIR/L 25C-4	25.00	4.00	5.00	32.50	8.50	11.5	200.00	40.0	19.5	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-4	32.00	4.00	5.00	42.00	11.00	14.5	220.00	50.0	25.5	R1/8	TGMF 4, TGMF/P 5
TGIR/L 32C-6	32.00	6.00	6.35	57.00 ⁽¹⁾	17.50	14.5	220.00	50.0	29.0	R1/8	TGMF 6
TGIR/L 40C-6	40.00	6.00	6.35	57.00 ⁽¹⁾	17.50	18.0	300.00	60.0	35.2	R1/8	TGMF 6

• Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

⁽¹⁾ Для D_{min} 47 мм, модифицировать пластину согласно чертежу.

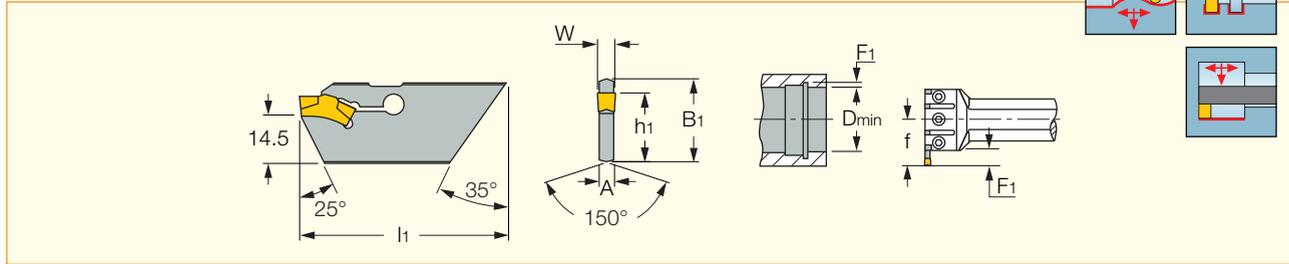
Пластины: см.стр.: TGMF (Полный радиус) (B17) • TGMF/P (B17).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
TGIR/L 16C-3	SR 76-1400	T-20/5	PL 16
TGIR/L 20C-3	SR 76-1400	T-20/5	PL 20
TGIR/L 25C-3	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 25
TGIR/L 25C-4	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 25
TGIR/L 32C-4	SR M6X20DIN912	HW 5.0	PL 32
TGIR/L 32C-6	SR M6X20DIN912	HW 5.0	PL 32
TGIR/L 40C-6	SR M6X25DIN912 UNB.	HW 5.0	PL 40

TGHN 26-M

Корпус-лезвие под резцы GHIC...-70 для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	W_{min}	W_{max}	A	$f_{min}^{(1)}$	$F_{1min}^{(2)}$	$f_{max}^{(2)}$	$F_{1max}^{(2)}$	h_1	l_1	B_1	D_{min}
TGHN 26-3M	3.00	3.00	2.40	40.0	13.5	41.5	15.0	21.4	63.00	26.0	70.00
TGHN 26-4M	4.00	5.00	3.20	40.0	13.5	41.5	15.0	21.4	63.00	26.0	70.00
TGHN 26-5M	5.00	5.00	4.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0	70.00

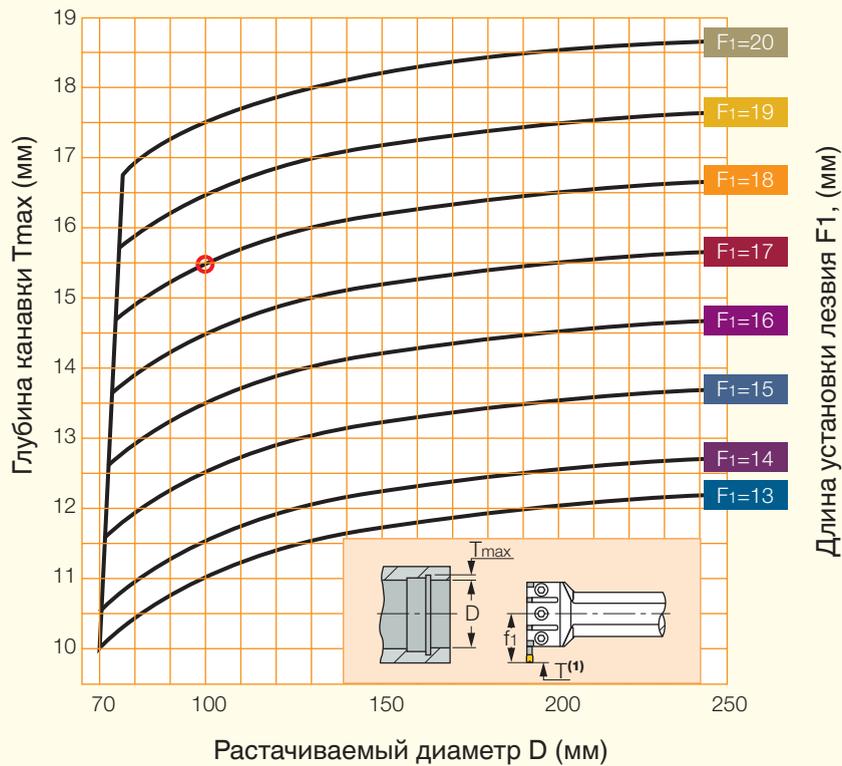
• Глубина канавки (T_{max} -r) меняется в соответствии с длиной установки лезвия (f и F_1) и зависит от растачиваемого диаметра (D). • TGHN 26...-M может быть модифицирован из двухсторонних корпус-лезвий TGHN для наружной обработки. • Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

(1) Регулируемая длина (2) Регулируемая длина

Пластины: см.стр.: TGMF (Полный радиус) (B17) • TGMF/P (B17).

Державки: см.стр.: GHIC-70 (B94).

Размеры внутренних канавок для резцов GHIC...-70



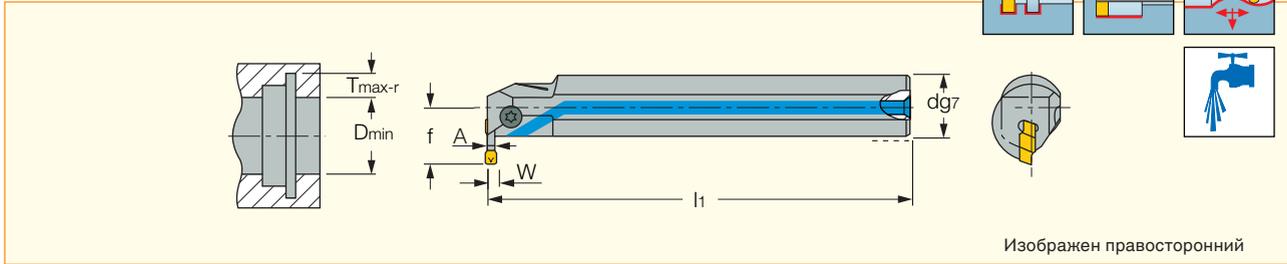
Пример:
 Для глубины канавки $T=15.5$ мм,
 и ширины канавки $=5$ мм,
 при растачиваемом диаметре $\varnothing D=100$,
 применяйте лезвие CGHN 26-5M
 и отрегулируйте вылет до $F_1=18$ мм.



TGHN 26-...M

HELIIR/L

Токарные и канавочные резцы с каналами СОЖ, для прессованных пластин HELI-GRIP



Обозначение	d	W _{min}	W _{max}	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	f	СОЖ	Пластины ⁽¹⁾
HELIIR/L 20C-305	20.00	3.00	3.18	26.00	5.00	160.00	15.2	M6	GRIP 3
HELIIR/L 25C-305	25.00	3.00	3.18	31.00	5.00	160.00	17.7	R1/8	GRIP 3
HELIIR/L 25C-410	25.00	4.00	4.76	43.00	10.00	160.00	22.7	R1/8	GRIP 4
HELIIR/L 25C-510	25.00	5.00	5.00	43.00	10.00	160.00	22.7	R1/8	GRIP 5
HELIIR/L 25C-610	25.00	6.00	6.35	43.00	10.00	160.00	22.7	R1/8	GRIP 6
HELIIR/L 32C-410	32.00	4.00	4.76	43.00	10.00	200.00	26.2	R1/8	GRIP 4
HELIIR/L 32C-510	32.00	5.00	5.00	43.00	10.00	200.00	26.2	R1/8	GRIP 5
HELIIR/L 32C-610	32.00	6.00	6.35	43.00	10.00	200.00	26.2	R1/8	GRIP 6
HELIIR/L 40C-412	40.00	4.00	4.76	53.00	12.00	250.00	32.2	R1/8	GRIP 4
HELIIR/L 40C-512	40.00	5.00	5.00	53.00	12.00	250.00	32.2	R1/8	GRIP 5
HELIIR/L 40C-612	40.00	6.00	6.35	53.00	12.00	250.00	32.2	R1/8	GRIP 6

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Следующие пластины DO-GRIP DGN можно применять только для канавок: DGN 4.. (Dmin=51 мм), DGN 5.. (Dmin=57 мм) и DGN 6.. (Dmin=62 мм)

Пластины: см.стр.: GRIP (B14) • GRIP (Полный радиус) (B14).

ЗАПЧАСТИ

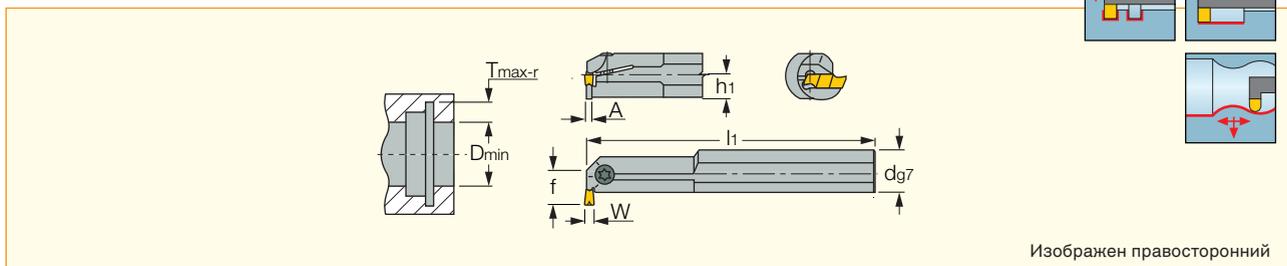
Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
HELIIR/L 20C-305	SR 76-1400	T-20/5	PL 20
HELIIR/L 25C-305	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 25
HELIIR/L 25C-410	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 25
HELIIR/L 25C-510	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 25
HELIIR/L 25C-610	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 25
HELIIR/L 32C-410	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 32
HELIIR/L 32C-510	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 32
HELIIR/L 32C-610	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 32
HELIIR/L 40C-412	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 40
HELIIR/L 40C-512	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 40
HELIIR/L 40C-612	SR M5X16DIN912	HW 4.0	PL 40

CUT-GRIP

Расточные резцы GHIR Dmin 64 мм (пластины GDMY/F/N 8 мм)

GHIR/L (W=7.0-8.3)

Расточные резцы для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	W _{min}	W _{max}	d	D _{min}	T _{max-r}	l ₁	f	h ₁	A
GHIR/L 40-815	7.00	8.30	40.00	64.00	15.00	300.00	36.0	18.0	6.00
GHIR/L 40-820	7.00	8.30	40.00	65.00	20.00	300.00	41.0	18.0	6.00

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

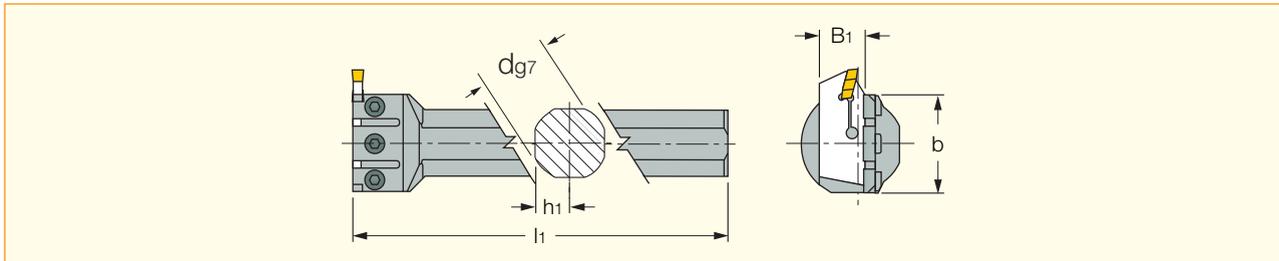
Пластины: см.стр.: GDMA (B47) • GDMF (B29) • GDMM-CC (E46) • GDMN (B31) • GDMU (B31) • GDMY (B30) • GDMY (Полный радиус) (B33) • GDMY-F (B34) • GIA-K (Длинное гнездо) (B44) • GIF-E (W=8, 10 полный радиус) (B38) • GIF-E (W=8,10) (B35) • GIPA/GIDA 8 (Полный радиус) (B48).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GHIR/L (W=7.0-8.3)	SR M8X20DIN912	HW 6.0

GHIC-70

Расточные резцы под корпус-лезвия Dmin=70 мм для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	B1	d	l1	h1	b
GHIC 40-70	26.0	40.00	260.00	18.0	53.0
GHIC 50-70	26.0	50.00	300.00	23.0	53.0

• Для лево- и правосторонней обработки

Державки: см.стр.: CGHN 26-M (B95) • TGHN 26-M (B92).

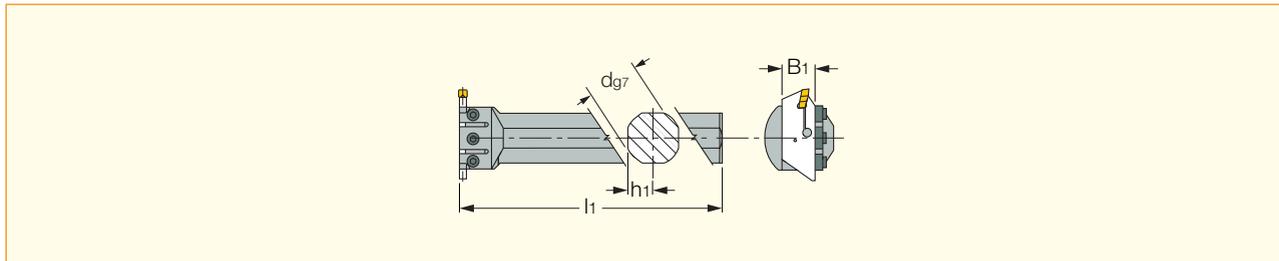
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
GHIC-70	SR M6X16DIN912	HW 5.0

GHIC-85

Расточные резцы под корпус-лезвия Dmin=85 мм для точения и нарезания внутренних канавок



Обозначение	B1	d	l1	h1
GHIC 40-85	32.0	40.00	260.00	18.0
GHIC 50-85	32.0	50.00	300.00	23.0

• Для лево- и правосторонней обработки

Державки: см.стр.: CGHN 32-DGM (B97) • CGHN 32-M (B96).

ЗАПЧАСТИ

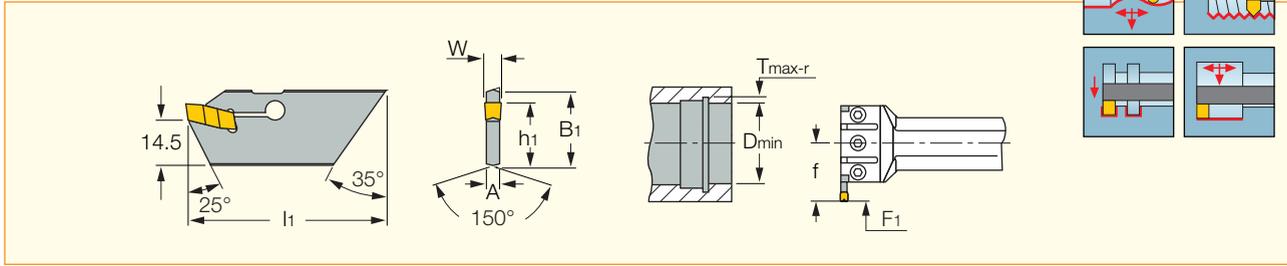


Обозначение	Винт	Ключ
GHIC-85	SR M6X16DIN912	HW 5.0

CUT-GRIP

CGHN 26-M

Корпус-лезвие для точения и нарезания внутренних канавок, под резцы GHIC...-70



Обозначение	W_{min}	W_{max}	A	D_{min}	$f_{min}^{(1)}$	$F1_{min}^{(2)}$	$f_{max}^{(2)}$	$F1_{max}^{(2)}$	h_1	l_1	B_1
CGHN 26-3M	2.80	4.00	2.40	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-4M	3.60	4.50	3.20	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0
CGHN 26-5M	4.40	6.40	4.00	70.00	40.0	13.5	46.5	20.0	21.4	63.00	26.0

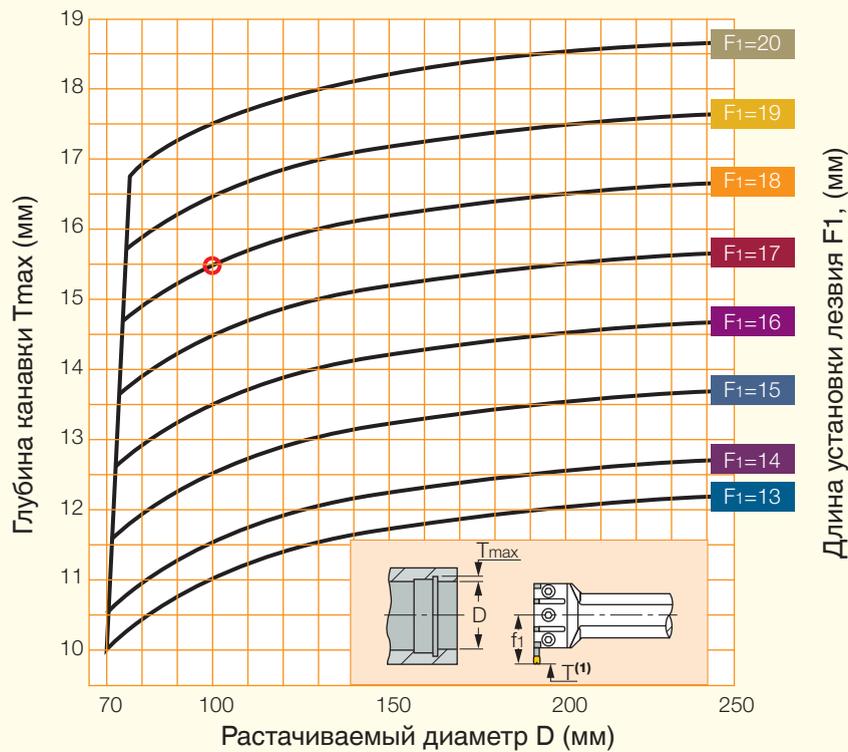
• Глубина канавки (T_{max-r}) меняется в соответствии с длиной установки лезвия (f и $F1$) и зависит от растачиваемого диаметра (D). • CGHN 26...-M может быть модифицирован из двухсторонних корпус-лезвий CGHN для наружной обработки. • Для пластин TiP гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации: см. стр. В132-145.

(1) Регулируемая длина (2) Регулируемая длина

Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбонарезным пластинам TiP - см. каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

Державки: см.стр.: GHIC-70 (B94).

Размеры внутренних канавок для резцов GHIC...-70



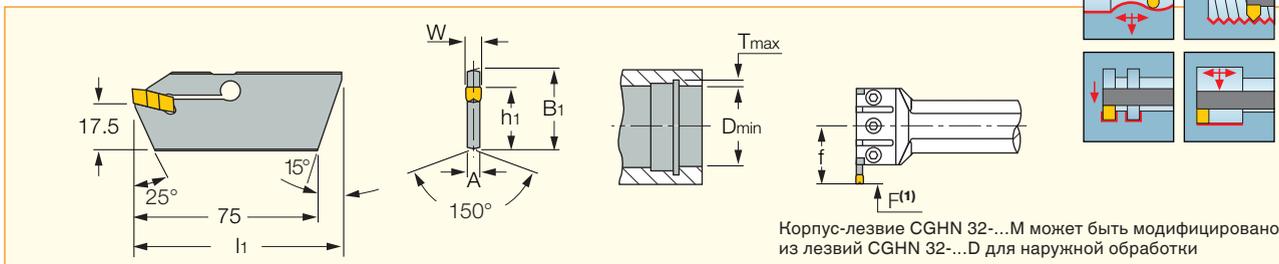
Пример:
Для глубины канавки $T=15.5$ мм,
и ширины канавки $=5$ мм,
при расточном диаметре $\varnothing D=100$,
применяйте лезвие CGHN 26-5M
и отрегулируйте вылет до $F1=18$ мм.



CGHN 26-...M

CGHN 32-M

Корпус-лезвие для точения и нарезания внутренних канавок, под резцы GHIC...-85



Корпус-лезвие CGHN 32-...M может быть модифицировано из лезвий CGHN 32-...D для наружной обработки

Обозначение	W_{min}	W_{max}	A	$f_{min}^{(1)}$	$F_{1min}^{(2)}$	$f_{max}^{(2)}$	$F_{1max}^{(2)}$	h_1	l_1	B_1	D_{min}
CGHN 32-3M	2.80	4.00	2.40	44.0	15.0	48.0	19.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-4M	3.60	5.00	3.20	44.0	15.0	50.0	21.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-5M	4.40	6.40	4.00	44.0	15.0	55.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00
CGHN 32-6M	5.60	6.40	5.20	44.0	15.0	55.0	26.0	24.8	82.00	32.0	85.00

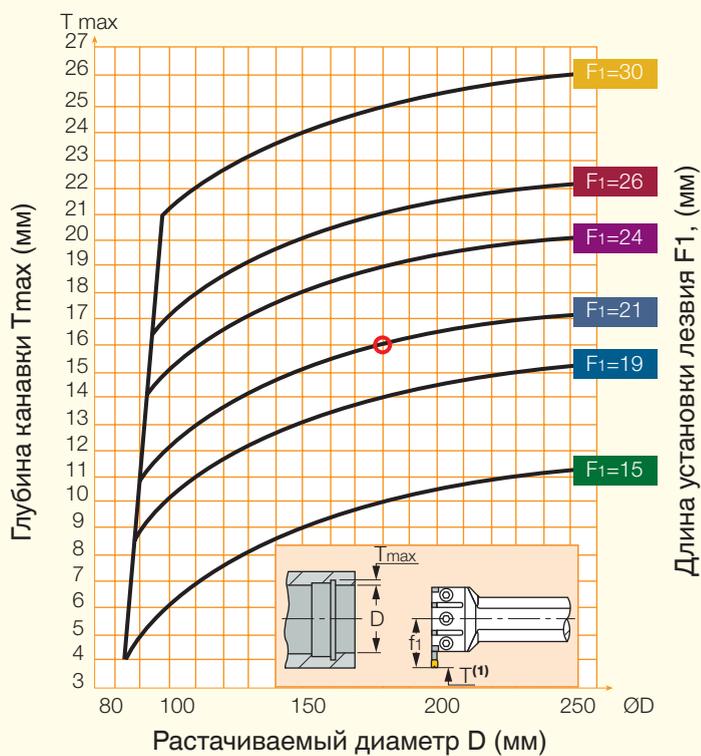
• f и F_1 - изменяемая величина длины установки лезвия.. • Глубина канавки (T_{max} -r) меняется в соответствии с длиной установки лезвия (f и F_1) и зависит от растачиваемого диаметра (D). По размерам канавки см. таблицу ниже. • Для пластин TiP гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В132-145.

(1) Регулируемая длина (2) Регулируемая длина

Пластины: см. стр.: В29-51 и по резьбонарезным пластинам TiP - см. каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

Державки: см.стр.: GHIC-85 (В94).

Размеры внутренних канавок для резцов GHIC...-85



Пример:
Для глубины канавки $T=16$ мм,
и ширины канавки $=4$ мм,
при растачиваемом диаметре $\varnothing D=180$,
применяйте лезвие CGHN-32-4M
и отрегулируйте вылет до $F_1=21$ мм.

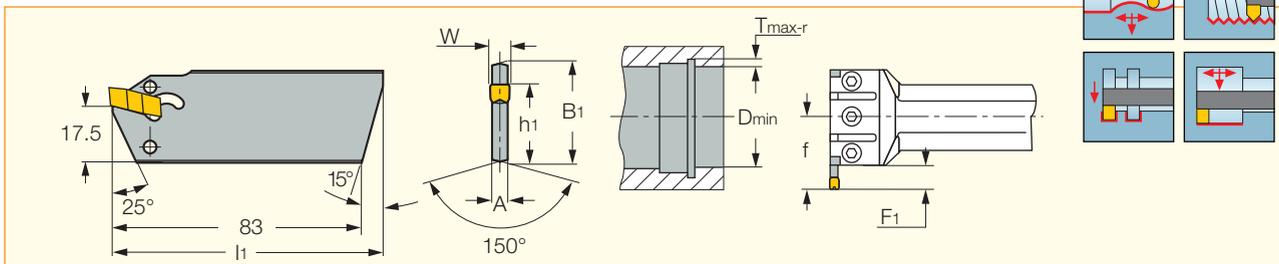


TGHN 32-...M

CUT-GRIP

CGHN 32-DGM

Корпус-лезвие для точения и нарезания внутренних канавок, под резцы GHIC...-85



Обозначение	W _{min}	W _{max}	A	f _{min} ⁽¹⁾	F _{1min} ⁽²⁾	f _{max} ⁽²⁾	F _{1max} ⁽²⁾	h ₁	l ₁	B ₁	D _{min}
CGHN 32-3DGM	2.80	4.00	2.40	53.0	24.0	59.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00
CGHN 32-4DGM	3.50	5.00	3.20	53.0	24.0	59.0	30.0	24.8	90.00	32.0	93.00
CGHN 32-5DGM	4.40	6.40	4.00	53.0	24.0	59.0	30.0	24.8	90.00	32.0	98.00
CGHN 32-6DGM	5.60	6.40	5.20	53.0	24.0	59.0	30.0	24.8	90.00	32.0	98.00

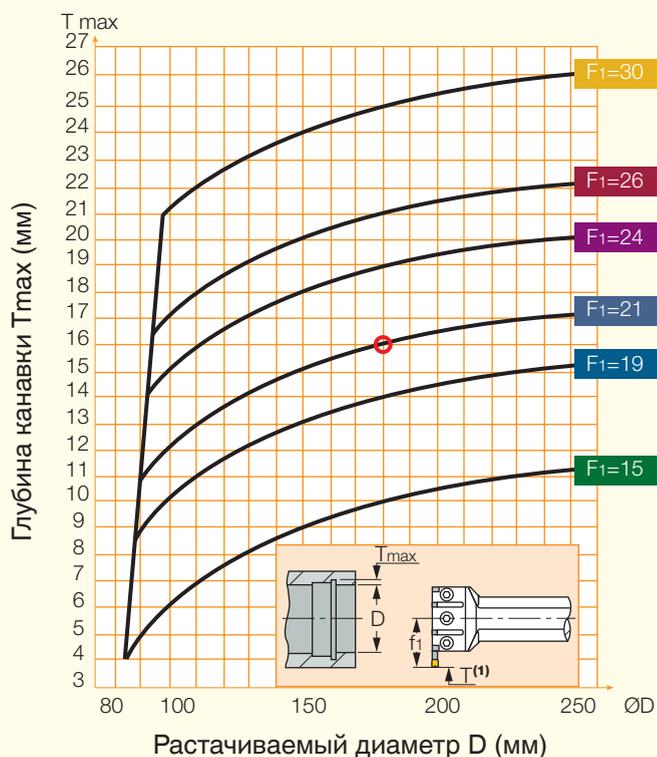
• Глубина канавки (T_{max-r}) меняется в соответствии с длиной установки лезвия (f и F₁) и зависит от растачиваемого диаметра (D). • CGHN 32...DGM может быть модифицирован из двухсторонних корпус-лезвий CGHN-DG для наружной обработки. • Для пластин TiP гнездо державки необходимо модифицировать, чтобы обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Регулируемая длина ⁽²⁾ Регулируемая длина

Пластины: см. стр.: B29-51 и по резьбонарезным пластинам TiP - см. каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

Державки: см.стр.: GHIC-85 (B94).

Размеры внутренних канавок для резцов GHIC...-85



Длина установки лезвия F₁, (мм)

Пример:
Для глубины канавки T=16 мм,
и ширины канавки =4 мм,
при растачиваемом диаметре $\varnothing D=180$,
применяйте лезвие CGHN-32-4M
и отрегулируйте вылет до F₁=21 мм.



CGHN 32-...M/DGN

ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Ключ
CGHN 32-DGM	EDG 44A*

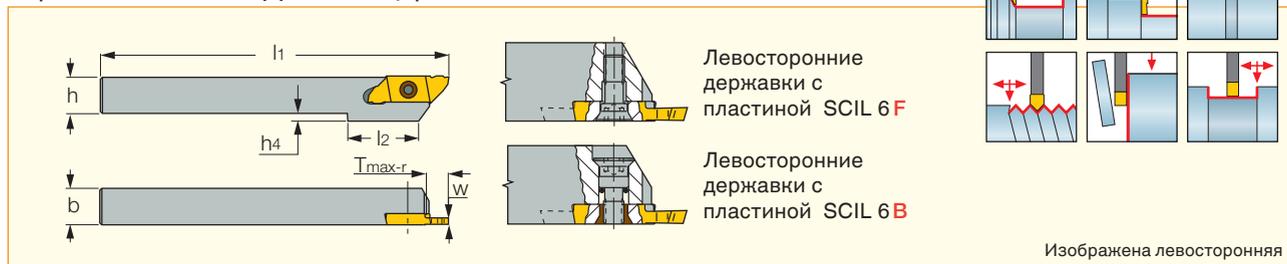
* Опциональный, заказывается отдельно

**МИНИАТЮРНАЯ
ОБРАБОТКА**



SCHR/L-B/F

Державки с передним и задним креплением пластин для точения и нарезания канавок. Для швейцарских станков-автоматов



Обозначение	h	b	l1	h4	l2	T _{max-r} ⁽¹⁾	W _{min}	W _{max}	Пластины
SCHR/L 0810-6B	8.0	10.0	125.00	2.0	23.7	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6B
SCHR/L 10-6B	10.0	10.0	125.00	-	-	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6B
SCHR/L 12-6B	12.0	12.0	125.00	-	-	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6B
SCHR/L 16-6B	16.0	16.0	125.00	-	-	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6B
SCHR/L 10-6F	10.0	10.0	125.00	-	-	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6F
SCHR/L 12-6F	12.0	12.0	125.00	-	-	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6F
SCHR/L 16-6F	16.0	16.0	125.00	-	-	6.00	0.50	2.50	SCIR/L 6F

⁽¹⁾ См. размеры пластин

Пластины: см. стр.: SCIR/L-B-NP (B102) • SCIR/L-B/F-AR/AL (B100) • SCIR/L-B/F-BR/BL (B99) • SCIR/L-B/F-ER/EL (B100)

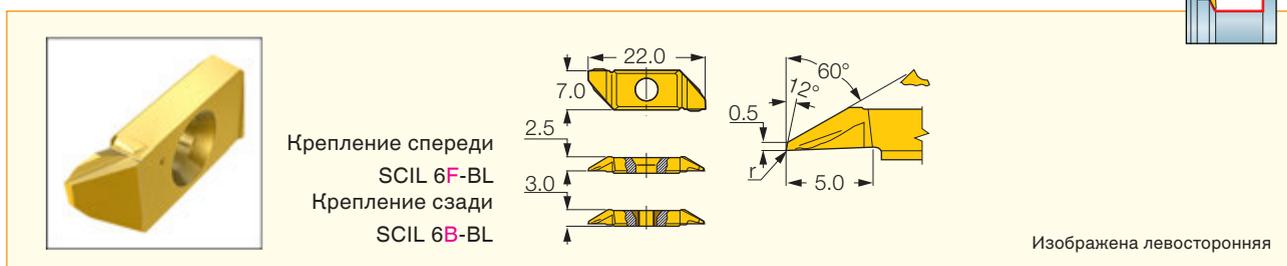
• По резьбонарезным пластинам SCIR/L-B/F-MTR/MTL - см. каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR. • SCIR/L-B/F-N/L/R (B101).

ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Задний винт	Передний винт	Ключ	Уплотнитель
SCHR/L 0810-6B	SCRB 103		IP-10/5	OR 2.5X1.2N
SCHR/L 10-6B	SCRB 103		IP-10/5	OR 2.5X1.2N
SCHR/L 12-6B	SCRB 103		IP-10/5	OR 2.5X1.2N
SCHR/L 16-6B	SCRB 103		IP-10/5	OR 2.5X1.2N
SCHR/L 10-6F		SCRFB 103	IP-10/5	
SCHR/L 12-6F		SCRFB 103	IP-10/5	
SCHR/L 16-6F		SCRFB 103	IP-10/5	

SCIR/L-B/F-BR/BL

Пластины для обработки на обратном ходу



Обозначение	Параметры		IC1008	Рекомендованные режимы	
	r			a _p (mm)	f (мм/об)
SCIL 6B-BL000	0.00		●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 6F-BL000	0.00		●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 6B-BR000	0.00		●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIR 6F-BR000	0.00		●	0.05-3.00	0.01-0.15
SCIL 6B-BL010	0.10		●	0.12-3.00	0.01-0.15
SCIL 6F-BL010	0.10		●	0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 6B-BR010	0.10		●	0.12-3.00	0.01-0.15
SCIR 6F-BR010	0.10		●	0.12-3.00	0.01-0.15

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см.стр.: SCHR/L-B/F (B99).

SCIR/L-B/F-ER/EL

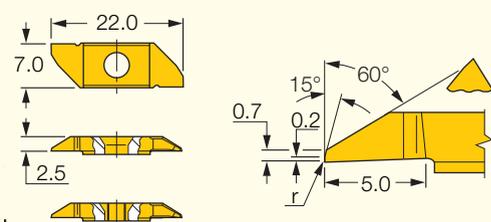
Пластины для обработки на обратном ходу материалов, дающих короткую стружку





Крепление спереди
SCIL 6F-EL

Крепление сзади
SCIL 6B-EL



Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры		IC1008	Рекомендованные режимы	
	r			ap (mm)	f (мм/об)
SCIR/L 6B-EL000	0.00		●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 6F-EL000	0.00		●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIR 6B-ER000	0.00		●	0.05-2.50	0.01-0.15
SCIL 6F-ER000	0.00		●	0.05-2.50	0.01-0.15

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см.стр.: SCHR/L-B/F (B99).

SCIR/L-B/F-AR/AL

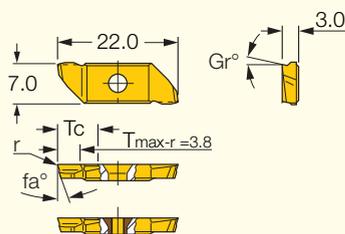
Токарные пластины с торцевым задним углом





Крепление спереди
SCIL 6F-AL

Крепление сзади
SCIL 6B-AL



Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры				IC1008	Рекомендованные режимы	
	r	fa°	Gr°	Tc ⁽¹⁾		ap (mm)	f (мм/об)
SCIL 6B-AL000	0.00	8.0	16	8.0	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 6F-AL000	0.00	8.0	16	8.0	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIR 6B-AR000	0.00	8.0	16	8.0	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 6F-AR000	0.00	8.0	16	8.0	●	0.05-3.80	0.01-0.15
SCIL 6B-AL010	0.10	12.0	8	8.0	●	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIL 6F-AL010	0.10	12.0	8	8.0	●	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIR 6B-AR010	0.10	12.0	8	8.0	●	0.12-3.80	0.01-0.15
SCIL 6F-AR010	0.10	12.0	8	8.0	●	0.12-3.80	0.01-0.15

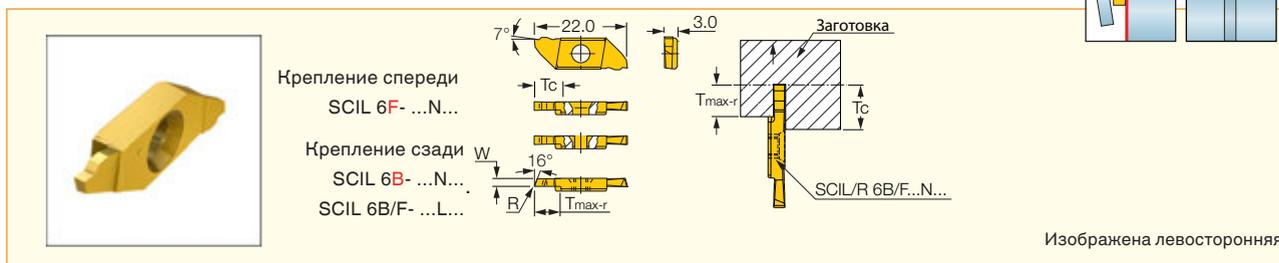
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Tc- зазор для точения торца при Dmax 16 мм

Державки: см.стр.: SCHR/L-B/F (B99).

SCIR/L-B/F-N/L/R

Пластины для нарезания канавок и отрезки

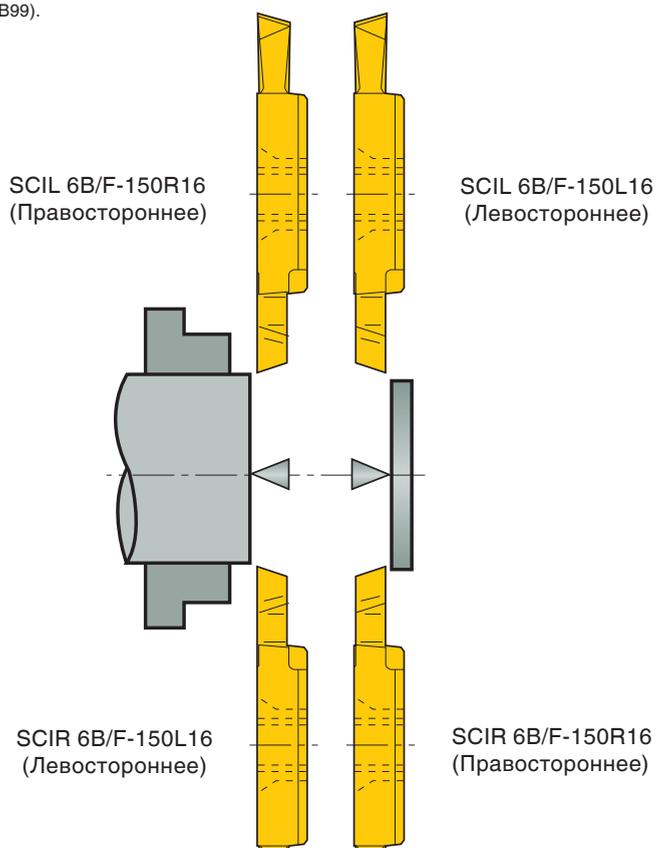


Обозначение	Параметры				IC1008	Рекомендованные режимы f канавки (мм/об)
	W±0.02	R	T _{max-r}	T _c (¹)		
SCIR/L 6B-050N000	0.50	0.00	1.80	1.8	●	0.02-0.04
SCIR/L 6F-050N000	0.50	0.00	1.80	1.8	●	0.02-0.04
SCIR/L 6B-100N000	1.00	0.00	4.00	4.0	●	0.03-0.05
SCIR/L 6F-100N000	1.00	0.00	4.00	4.0	●	0.03-0.05
SCIR/L 6B-150N000	1.50	0.00	6.00	8.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 6F-150N000	1.50	0.00	6.00	8.0	●	0.03-0.07
SCIR/L 6B-200N010	2.00	0.10	8.00	8.0	●	0.03-0.09
SCIR/L 6F-200N010	2.00	0.10	8.00	8.0	●	0.03-0.09
SCIL 6B-100L16	1.00	0.00	4.00	4.0	●	0.02-0.04
SCIL 6F-100L16	1.00	0.00	4.00	4.0	●	0.02-0.04
SCIR 6B-100R16	1.00	0.00	4.00	4.0	●	0.02-0.04
SCIR 6F-100R16	1.00	0.00	4.00	4.0	●	0.02-0.04
SCIL 6B-150R/L16	1.50	0.00	6.00	8.0	●	0.03-0.06
SCIL 6F-150R/L16	1.50	0.00	6.00	8.0	●	0.03-0.06
SCIR 6B-150R/L16	1.50	0.00	6.00	8.0	●	0.03-0.06
SCIR 6F-150R/L16	1.50	0.00	6.00	8.0	●	0.03-0.06
SCIL 6B-200L16	2.00	0.00	8.00	8.0	●	0.03-0.07
SCIL 6F-200L16	2.00	0.00	8.00	8.0	●	0.03-0.07
SCIR 6B-200R16	2.00	0.00	8.00	8.0	●	0.03-0.07
SCIR 6F-200R16	2.00	0.00	8.00	8.0	●	0.03-0.07

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

(¹) T_c - зазор для точения торца при D_{max} 16 мм

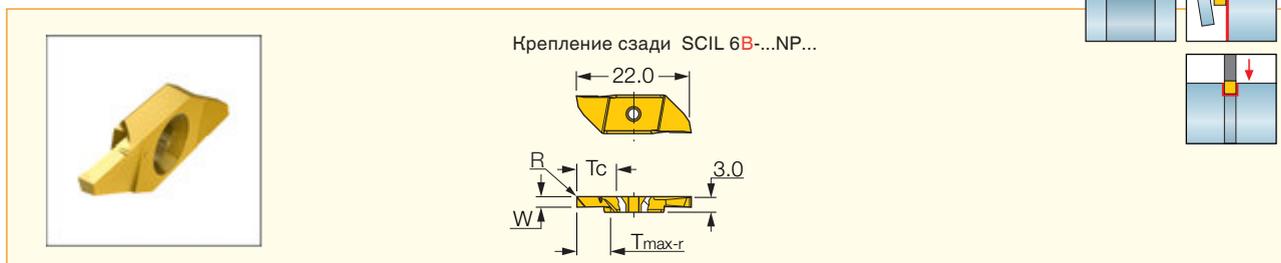
Державки: см.стр.: SCHR/L-B/F (B99).



SWISSCUT

SCIR/L-B-NP

Пластины для нарезания канавок и отрезки



Обозначение	Параметры				IC1008	Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.02	T _{max-r}	T _c ⁽¹⁾		a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
SCIR/L 6B-150NP005	1.50	0.04	6.00	8.0	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 6B-200NP005	2.00	0.04	6.00	8.0	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 6B-250NP005	2.50	0.04	6.00	8.0	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

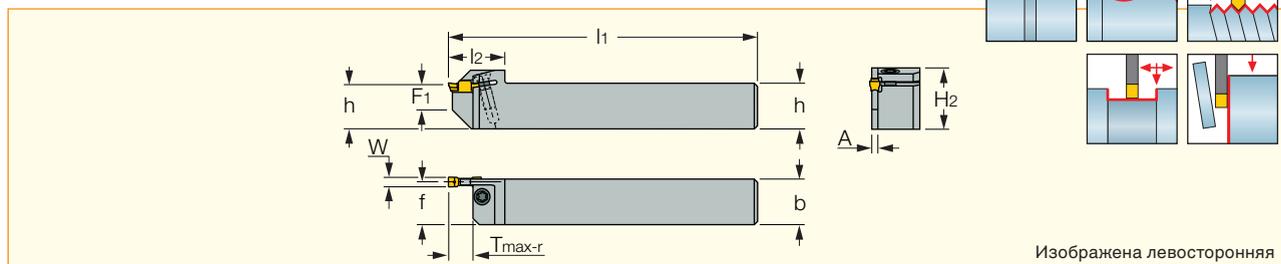
⁽¹⁾ T_c- зазор для точения торца при D_{max} 16 мм

Державки: см.стр.: SCHR/L-B/F (B99).

CUT-GRIP

GEHSR/L

Державки для наружной обработки на швейцарских станках-автоматах



Обозначение	h	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	b	l ₁	f	A	l ₂	F ₁	H ₂
GEHSR/L 8-1 ⁽¹⁾	8.0	1.40	1.90	2.00	8.0	120.00	7.1	1.00	17.0	7.0	12.0
GEHSR/L 8-2 ⁽¹⁾	8.0	2.20	3.20	6.80	8.0	120.00	7.1	1.80	17.0	7.0	12.0
GEHSR/L 10-2	10.0	2.20	3.20	6.80	10.0	120.00	9.1	1.80	17.0	7.0	14.0
GEHSR/L 12-2	12.0	2.20	3.20	6.80	12.0	120.00	11.1	1.80	17.0	8.0	16.0
GEHSR/L 16-2	16.0	2.20	3.20	6.80	16.0	120.00	15.1	1.80	20.0	8.0	20.0
GEHSR/L 20-2	20.0	2.20	3.20	6.80	20.0	120.00	19.1	1.80	20.0	-	24.0
GEHSR/L 25-2	25.0	2.20	3.20	6.80	25.0	120.00	24.1	1.80	20.0	-	29.0

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ На заказ

Пластины: см.стр.: GEMI (B77) • GEPI (B78) • GEPI (Полный радиус) (B78) • GEPI (W<M) (B77)

• Резьбонарезные пластины GEPI: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

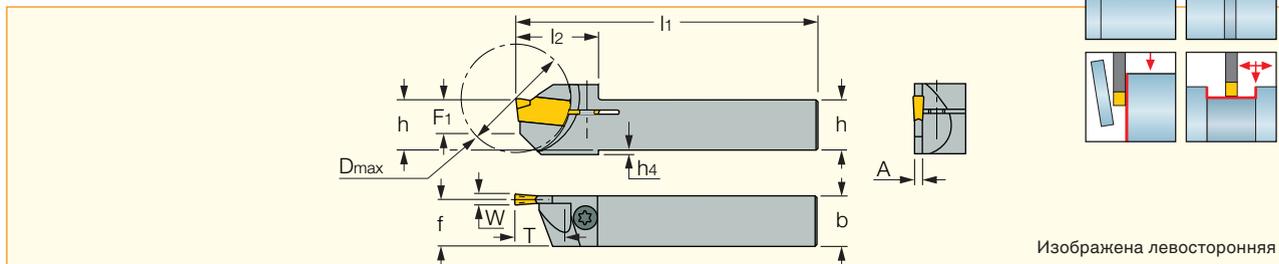
ЗАПЧАСТИ

Обозначение	Винт	Ключ
GEHSR/L	SR 16-236 P	T-15/3

CUT-GRIP

PHSR/L

Державки для наружной обработки на швейцарских станках-автоматах



Изображена левосторонняя

Обозначение	W _{min}	W _{max}	D _{max} ⁽¹⁾	h	b	l ₁	f	F ₁	l ₂	h ₄	A
PHSR/L 10-2.4	2.40	3.18	20.0	10.0	10.0	150.00	9.1	7.0	18.0	2.0	1.90
PHSR/L 12-2.4	2.40	3.18	25.0	12.0	12.0	150.00	11.1	7.0	20.0	-	1.90
PHSR/L 16-2.4	2.40	3.18	32.0	16.0	16.0	150.00	15.1	7.0	24.1	-	1.90

• T=Max глубина резания (см. таблицу ниже). • Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Ограничен диаметром детали.

Пластины: см.стр.: GDMW 2.4 (B53).

ЗАПЧАСТИ

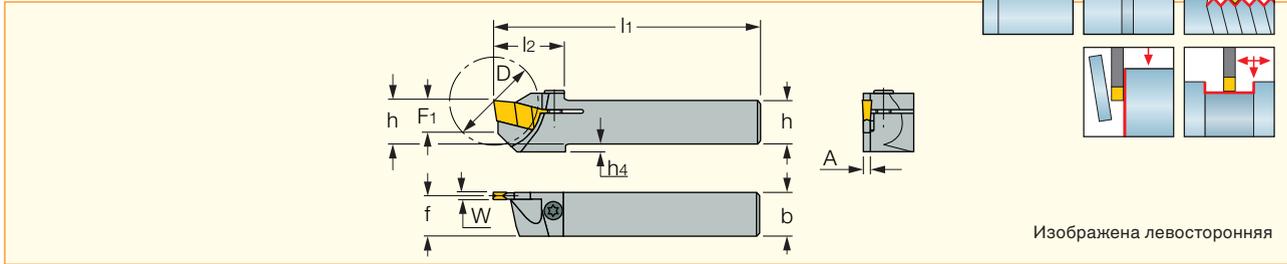


Обозначение	Винт	Ключ
PHSR/L	SR 16-236 P	T-15/3

CUT-GRIP

GHSR/L

Державки для наружной обработки на швейцарских станках-автоматах



Обозначение	W min	W max	D max ⁽¹⁾	h	b	l1	f	F1	l2	h4	A
GHSR/L 10-2	2.20	3.15	20.0	10.0	10.0	120.00	9.1	7.0	18.0	2.0	1.80
GHSR/L 12-2	2.20	3.15	25.0	12.0	12.0	120.00	11.1	7.0	20.0	2.0	1.80
GHSR/L 14-2	2.20	3.15	26.0	14.0	14.0	120.00	13.1	8.0	20.0	-	1.80
GHSR/L 16-2	2.20	3.15	32.0	16.0	16.0	120.00	15.1	8.0	26.0	-	1.80

• Руководство по эксплуатации: см. стр. B132-145.

⁽¹⁾ Для W>2.1 мм: глубина канавки зависит от диаметра детали.

Пластины: см.стр.: GIG (B40) • GIM-J (D49) • GIM-J-RA/LA (D49) • GIMY (B30) • GIMY (полный радиус) (B32) • GIMY-F (B34) • GIP (B41) • GIP (полный радиус W<M) (B40) • GIP (полный радиус) (B42) • GIP-E (B36) • GIP-E (полный радиус) (B38) • GIPA (полный радиус W=3-6) (B47) • GIPA (W=3-6) (B46) • GIPM-A46 / GIP-1250 (B104) • GIPY (B46) • GITM (B45) • GITM (полный радиус) (B45) • Резьбонарезные пластины TIP: см. полный каталог токарного и резьбового инструмента ISCAR.

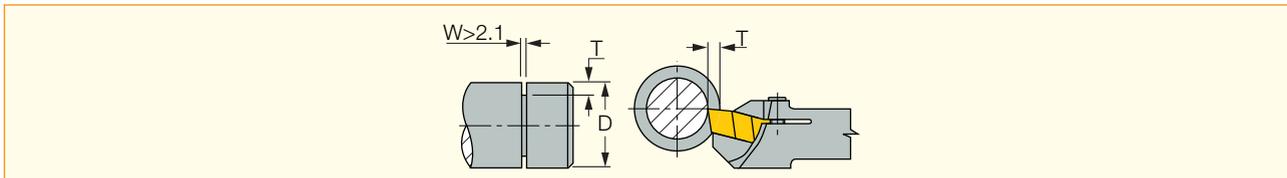
ЗАПЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
GHSR/L 10-2	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 12-2	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 14-2	SR 16-236 P	T-15/3
GHSR/L 16-2	SR 16-212	T-20/3

Глубина канавки

Макс. глубина канавки Tmax на диаметр для ширины > 2.1 мм

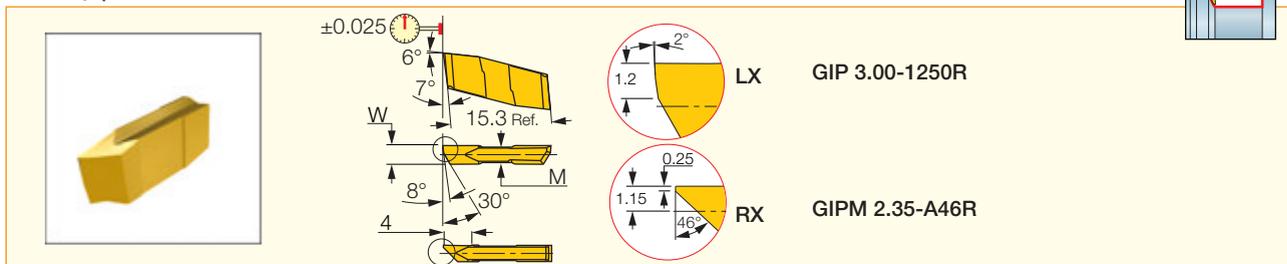


Tmax	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.3	2.0	1.7
D	10.5	10.8	11.5	12.6	14.5	17	20	25	34

Tmax также ограничена пластиной.

GIPM-A46 / GIP-1250

Пластины для прецизионного наружного точения на обратном ходу на швейцарских станках-автоматах



Обозначение	Параметры			Прочный ↔ Твёрдый			Рекомендованные режимы	
	W±0.05	R±0.03	M	IC328	IC908	IC20	ap (mm)	f точение (мм/об)
GIPM 2.35-A46L	2.35	0.05	2.2	●	●		0.10-1.00	0.02-0.15
GIPM 2.35-A46R	2.35	0.05	2.2	●	●		0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250L	3.00	0.00	2.4	●		●	0.10-1.00	0.02-0.15
GIP 3.00-1250R	3.00	0.00	2.4	●		●	0.10-1.00	0.02-0.15

• Гнездо державки необходимо модифицировать под профиль пластины, с целью обеспечить нужный зазор. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B132-145.

Державки: см.стр.: GHGR/L (B21) • GHSR/L (B104).

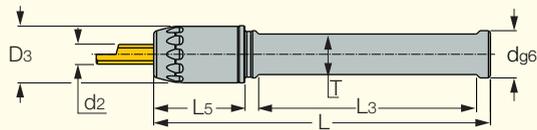
ISCAR

B104

PICCOACE PICCO (Dmin 0.6 mm)

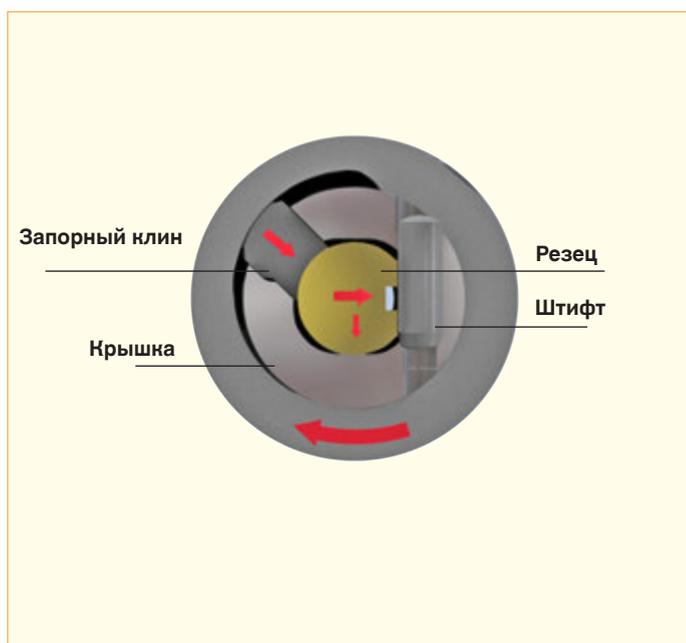
PICCO ACE

Державки с цанговым зажимом для резцов PICCOCUT



Обозначение	d	d2	D3	L	L5	L3	T	Ключ
PICCO ACE 12-4	12.00	4	14.5	85	23	55	10.3	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 12-5	12.00	5	14.5	85	23	55	10.3	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 16-4	16.00	4	14.5	85	23	58.5	14	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 16-5	16.00	5	14.5	85	23	58.5	14	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 16-6	16.00	6	20.0	85	23	58.5	14	Wrench ACE 6-7
PICCO ACE 16-7	16.00	7	20.0	85	23	58.5	14	Wrench ACE 6-7
PICCO ACE 20-4	20.00	4	14.5	100	23	73.5	18	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 20-5	20.00	5	14.5	100	23	73.5	18	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 20-6	20.00	6	20.0	100	23	73.5	18	Wrench ACE 6-7
PICCO ACE 20-7	20.00	7	20.0	100	23	73.5	18	Wrench ACE 6-7
PICCO ACE 22-4	22.00	4	14.5	100	23	73.5	20	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 22-5	22.00	5	14.5	100	23	73.5	20	Wrench ACE 4-5
PICCO ACE 22-6	22.00	6	20.0	100	23	73.5	20	Wrench ACE 6-7
PICCO ACE 22-7	22.00	7	20.0	100	23	73.5	20	Wrench ACE 6-7

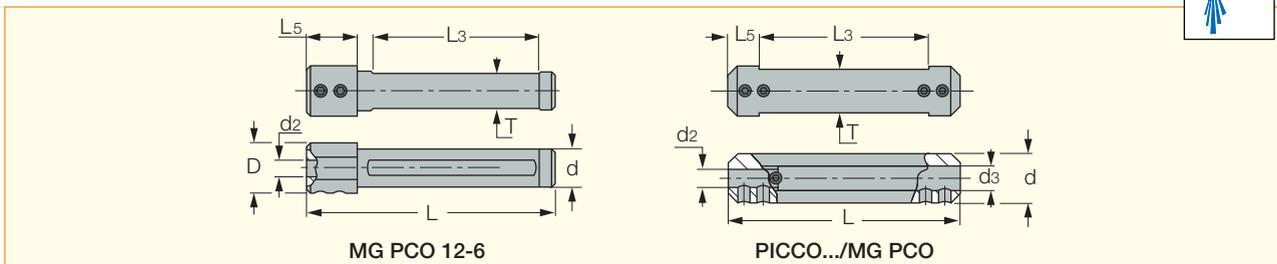
• Державки подходят для лево- и правосторонних мини-резцов и резцов ISO.



PICCO CUT

PICCO / MG PCO (Державка)

Державки под резцы PICCO



Обозначение	d	d2	d3	L	L5	L3	T	h
PICCO 12-4-5	12.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	10.3	18.0
PICCO 16-4-5	16.00	4.00	5.00	75.00	10.00	55.00	14.0	18.0
PICCO 20-4-5	20.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	18.0	18.0
PICCO 22-4-5 ⁽¹⁾	22.00	4.00	5.00	90.00	10.00	70.00	20.0	18.0
PICCO 16-6-7	16.00	6.00	7.00	75.00	10.00	55.00	14.0	18.0
PICCO 20-6-7	20.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.0	18.0
PICCO 22-6-7 ⁽¹⁾	22.00	6.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.0	18.0
MG PCO-12-6	12.00	6.00	-	75.00	15.00	53.00	11.0	18.0
MG PCO-16-6-8	16.00	6.00	8.00	75.00	10.00	55.00	14.0	18.0
MG PCO-16-9	16.00	9.00	-	75.00	16.00	75.00	18.0	18.0
MG PCO-20-6-8	20.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	18.0	18.0
MG PCO-22-6-8 ⁽¹⁾	22.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	20.0	18.0
MG PCO-25-6-8	25.00	6.00	8.00	90.00	10.00	70.00	23.0	18.0

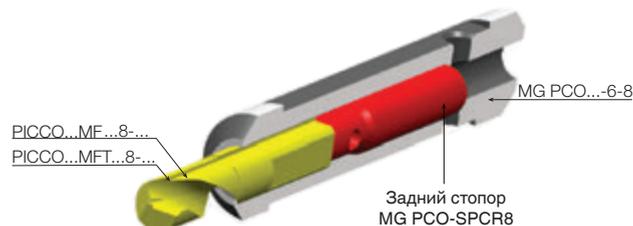
• Державки подходят для лево- и правосторонних мини-резцов и резцов ISO.

⁽¹⁾ Державки для швейцарских станков-автоматов с ЧПУ.

ЗАПЧАСТИ



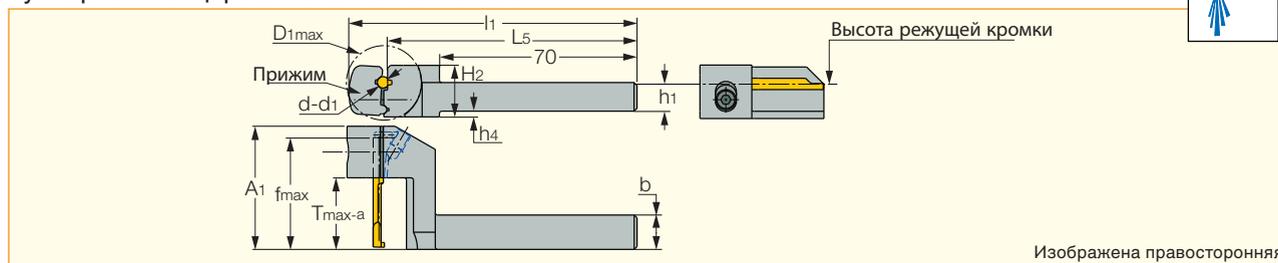
Обозначение	Винт	Ключ	Шайба
PICCO 12-4-5		HW 2.5	
PICCO 16-4-5	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 20-4-5	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 22-4-5	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 16-6-7	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 20-6-7	SR M5X6-PF	HW 2.5	
PICCO 22-6-7	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-12-6	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-16-6-8	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-16-9	SR M5X6-PF	HW 2.5	PL 16
MG PCO-20-6-8	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-22-6-8	SR M5X6-PF	HW 2.5	
MG PCO-25-6-8	SR M5X6-PF	HW 2.5	



PICCOCUT

GHPCOR/L

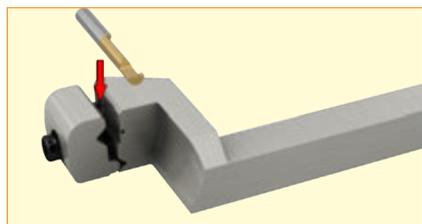
Перпендикулярные державки с квадратным сечением для применения на крестовом суппорте швейцарских станков-автоматов



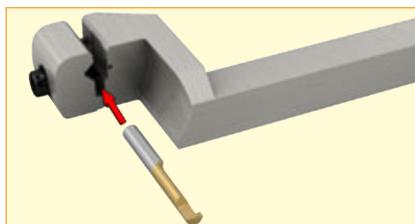
Обозначение	h	b	l1	L5	h4	H2	A1	D1 max	Tmax-a	fmax	d	d1
GHPCOL 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOL 08-25-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	25.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 08-16-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 08-28-4-5	8.0	8.0	102.00	88.00	4.0	15.0	34.00	26.0	28.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOL 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOL 10-25-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	25.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-16-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOR 10-25-4-5	10.0	10.0	102.00	88.00	2.0	18.0	34.00	26.0	25.00	30.0	4.00	5.00
GHPCOL 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOL 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-16-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	34.00	26.0	16.00	30.0	4.00	6.00
GHPCOR 12-25-4-6	12.0	12.0	102.00	88.00	-	18.0	43.00	26.0	25.00	39.0	4.00	6.00
GHPCOL 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOL 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOL 16-30-7-8	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00
GHPCOR 16-16-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	35.00	36.0	16.00	31.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-25-4-6	16.0	16.0	112.00	98.00	-	22.0	44.00	36.0	25.00	40.0	4.00	6.00
GHPCOR 16-30-7-8	16.0	16.0	116.00	98.00	-	22.0	49.00	36.0	30.00	45.0	7.00	8.00

• Резец PICCOCUT не должен превышать длину A1. • Левосторонние державки - на заказ. • Адаптер патрубку СОЖ: KQ2L06-M5 (для патрубку 6 мм)

УСТАНОВКА СВЕРХУ



УСТАНОВКА СПЕРЕДИ



ЗАПЧАСТИ

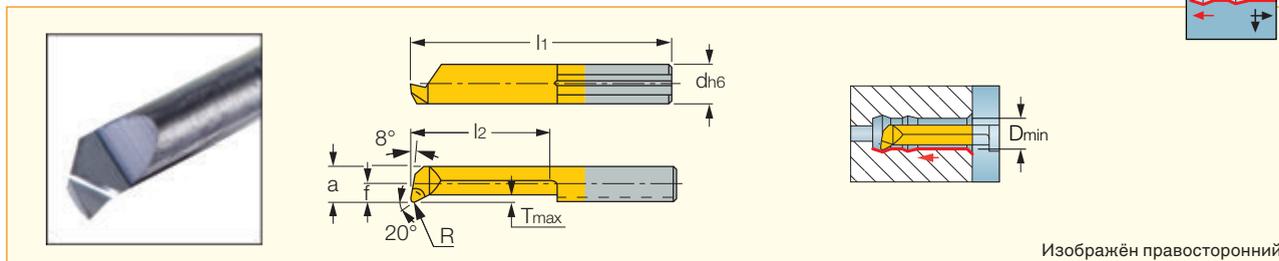


Обозначение	Прижим	Винт	Ключ	Адаптер СОЖ
GHPCOL 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 08-25-4-5	HED 08	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 08-16-4-5	HED 08	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 08-28-4-5	HED 08	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 10-25-4-5	HED 10	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-16-4-5	HED 10	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 10-25-4-5	HED 10	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-16-4-6	HED 12	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 12-25-4-6	HED 12	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOL 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-16-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-25-4-6	HED 16-4-6	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5
GHPCOR 16-30-7-8	HED 16-7-8	SR M4X14DIN912	HW 3.0	KQ2L06-M5

PICCO CUT

PICCO R/L 050, 053, 055

Резцы для внутреннего точения и снятия фасок



Обозначение	Параметры								Прочный ← → Твёрдый	
	d	f	a	l ₁	l ₂	R ^{±0.05}	T _{max}	D _{min}	IC228	IC908
PICCO R 050.06-2 ⁽¹⁾	4.00	-	0.50	20.00	2.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.06-3 ⁽¹⁾	4.00	-	0.50	20.00	3.0	0.04	0.08	0.60	●	●
PICCO R 050.08-4	4.00	-	0.70	20.00	4.0	0.04	0.08	0.80	●	●
PICCO R/L 050.1-5	4.00	-	0.90	20.00	4.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R/L 050.1-7	4.00	-	0.90	22.00	6.5	0.05	0.10	1.00	●	●
PICCO R/L 050.2-5	4.00	-	1.70	19.00	4.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R/L 050.2-10	4.00	-	1.70	24.00	9.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R/L 050.2-15	4.00	-	1.70	29.00	14.0	0.05	0.10	2.00	●	●
PICCO R 050.25-5	4.00	0.2	2.20	19.00	5.0	0.05	0.15	2.50	●	●
PICCO R 050.25-10	4.00	0.2	2.20	24.00	10.0	0.05	0.15	2.50	●	●
PICCO R 050.25-16	4.00	0.2	2.20	30.00	16.0	0.05	0.15	2.50	●	●
PICCO R 053.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.03	0.20	2.80	●	●
PICCO R/L 050.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.03	0.20	2.80	●	●
PICCO R/L 050.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 053.3-20	4.00	0.6	2.60	34.00	19.0	0.03	0.20	2.80	●	●
PICCO R/L 050.3-20	4.00	0.6	2.60	34.00	19.0	0.10	0.20	2.80	●	●
PICCO R 050.35-10	4.00	1.1	3.10	24.00	10.0	0.10	0.25	3.50	●	●
PICCO R 050.35-16	4.00	1.1	3.10	30.00	16.0	0.10	0.25	3.50	●	●
PICCO R 050.35-20	4.00	1.1	3.10	34.00	20.0	0.10	0.25	3.50	●	●
PICCO R 050.35-24	4.00	1.1	3.10	38.00	24.0	0.10	0.25	3.50	●	●
PICCO R 053.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.03	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.03	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 053.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.03	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-24	4.00	1.5	3.50	38.00	23.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R/L 050.4-28	4.00	1.5	3.50	42.00	27.0	0.10	0.30	4.00	●	●
PICCO R 055.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.05	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.05	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.05	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-25	5.00	1.9	4.40	40.00	24.0	0.05	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-25	5.00	1.9	4.40	40.00	24.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.5-30	5.00	1.9	4.40	45.00	29.0	0.05	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-30	5.00	1.9	4.40	45.00	29.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R/L 050.5-35	5.00	1.9	4.40	50.00	34.0	0.15	0.50	5.00	●	●
PICCO R 055.6-15	6.00	2.3	5.30	30.00	14.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-15	6.00	2.3	5.30	30.00	14.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-22	6.00	2.3	5.30	37.00	21.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-22	6.00	2.3	5.30	37.00	21.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-25	6.00	2.3	5.30	40.00	24.0	0.05	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-25	6.00	2.3	5.30	40.00	24.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R 055.6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	29.0	0.05	0.50	6.00	●	●

• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

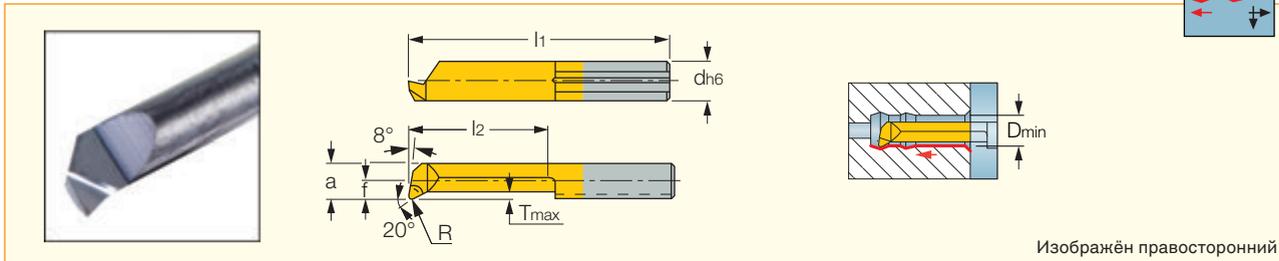
⁽¹⁾ Макс. глубина резания = 0.01-0.03 мм, макс. подача = 0.01 мм/об.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO CUT

PICCO R/L 050, 053, 055 (продолжение)

Резцы для внутреннего точения и снятия фасок



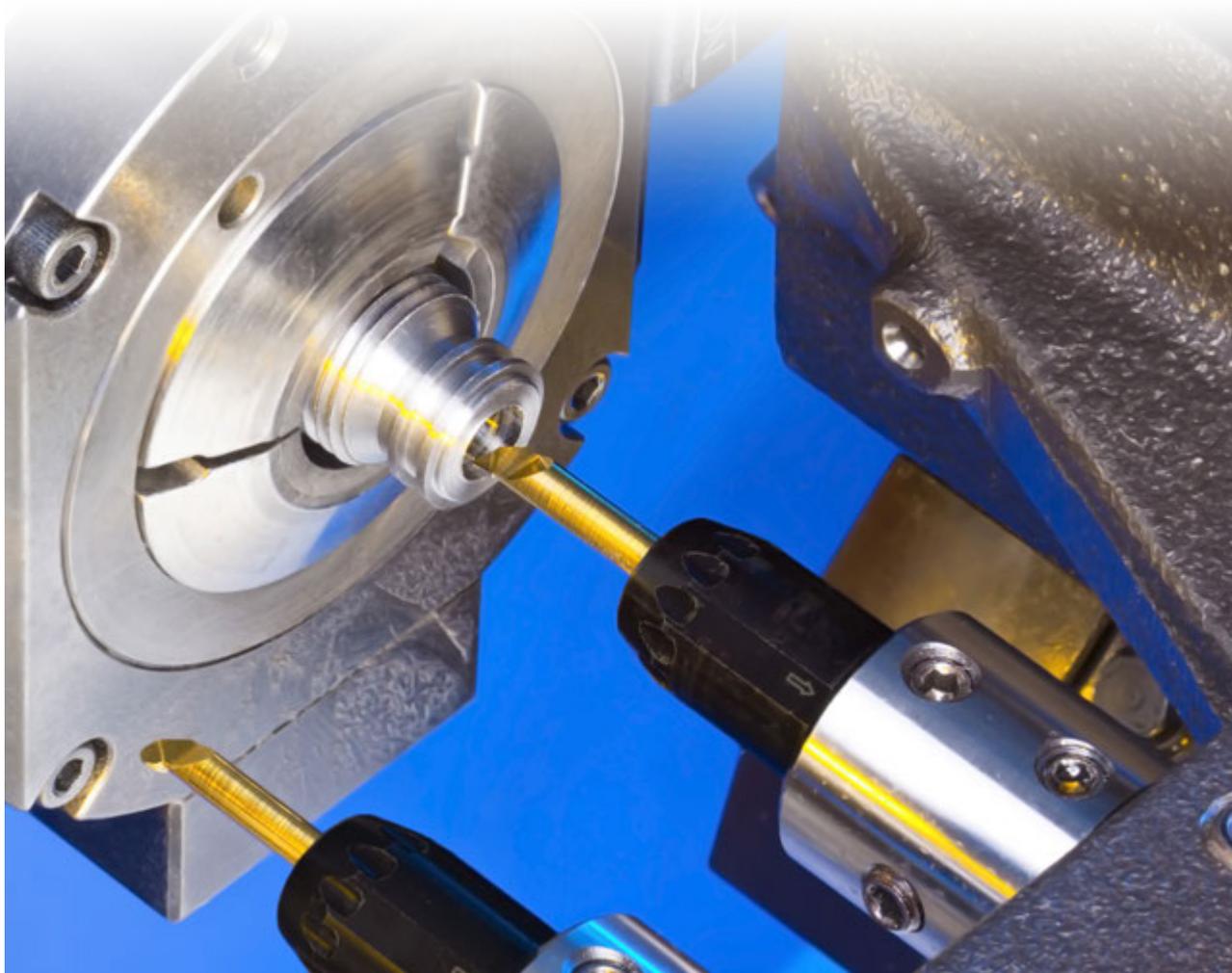
Изображён правосторонний

Обозначение	Параметры								Прочный ← Твёрдый	
	d	f	a	l ₁	l ₂	R ^{+0.05}	T _{max}	D _{min}	IC228	IC908
PICCO R/L 050.6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	29.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-35	6.00	2.3	5.30	50.00	34.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.6-42	6.00	2.3	5.30	57.00	41.0	0.15	0.50	6.00	●	●
PICCO R/L 050.7-20	7.00	2.8	6.30	35.00	19.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-25	7.00	2.8	6.30	40.00	24.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-30	7.00	2.8	6.30	45.00	29.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-35	7.00	2.8	6.30	50.00	34.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-40	7.00	2.8	6.30	55.00	39.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-45	7.00	2.8	6.30	60.00	44.0	0.15	0.60	6.80	●	●
PICCO R/L 050.7-50	7.00	2.8	6.30	65.00	49.0	0.15	0.60	6.80	●	●

• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

(1) Макс. глубина резания = 0.01-0.03 мм, макс. подача = 0.01 мм/об.

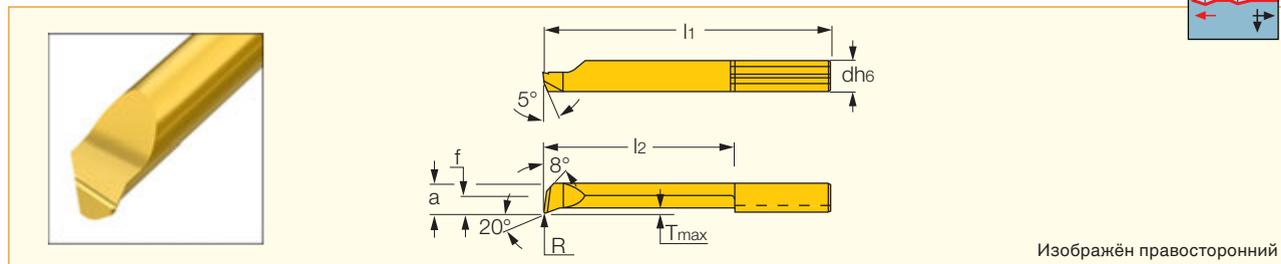
Державки: см. стр.: В105-107.



PICCO CUT

PICCO R/L 050-C

Резцы со стружколомом для внутренней расточки и профилирования



Изображён правосторонний

Обозначение	Параметры								IC908
	d	f	a	l ₁	l ₂	T _{max}	D _{min}	R±0.05	
PICCO R/L 050.4-10C	4.00	1.5	3.50	24.00	10.0	0.30	4.00	0.20	●
PICCO R/L 050.4-20C	4.00	1.5	3.50	34.00	20.0	0.30	4.00	0.20	●
PICCO R/L 050.4-24C ⁽¹⁾	4.00	1.5	3.50	38.00	24.0	0.30	4.00	0.20	●
PICCO R/L 050.4-28C ⁽¹⁾	4.00	1.5	3.50	42.00	28.0	0.30	4.00	0.20	●
PICCO R/L 050.5-10C	5.00	1.9	4.40	25.00	10.0	0.50	5.00	0.20	●
PICCO R/L 050.5-15C	5.00	1.9	4.40	30.00	15.0	0.50	5.00	0.20	●
PICCO R/L 050.5-20C	5.00	1.9	4.40	35.00	20.0	0.50	5.00	0.20	●
PICCO R/L 050.5-25C ⁽¹⁾	5.00	1.9	4.40	40.00	25.0	0.50	5.00	0.20	●
PICCO R/L 050.5-30C ⁽¹⁾	5.00	1.9	4.40	45.00	30.0	0.50	5.00	0.20	●
PICCO R/L 050.5-35C ⁽¹⁾	5.00	1.9	4.40	50.00	35.0	0.50	5.00	0.20	●
PICCO R/L 050.6-15C	6.00	2.3	5.30	30.00	15.0	0.50	6.00	0.20	●
PICCO R/L 050.6-22C	6.00	2.3	5.30	37.00	22.0	0.50	6.00	0.20	●
PICCO R/L 050.6-25C ⁽¹⁾	6.00	2.3	5.30	40.00	25.0	0.50	6.00	0.20	●
PICCO R/L 050.6-30C ⁽¹⁾	6.00	2.3	5.30	45.00	30.0	0.50	6.00	0.20	●
PICCO R/L 050.6-35C ⁽¹⁾	6.00	2.3	5.30	50.00	35.0	0.50	6.00	0.20	●
PICCO R/L 050.6-42C ⁽¹⁾	6.00	2.3	5.30	57.00	42.0	0.50	6.00	0.20	●
PICCO R/L 050.7-20C	7.00	2.8	6.30	35.00	20.0	0.60	6.80	0.20	●
PICCO R/L 050.7-25C ⁽¹⁾	7.00	2.8	6.30	40.00	25.0	0.60	6.80	0.20	●
PICCO R/L 050.7-30C ⁽¹⁾	7.00	2.8	6.30	45.00	30.0	0.60	6.80	0.20	●
PICCO R/L 050.7-35C ⁽¹⁾	7.00	2.8	6.30	50.00	35.0	0.60	6.80	0.20	●
PICCO R/L 050.7-40C ⁽¹⁾	7.00	2.8	6.30	55.00	40.0	0.60	6.80	0.20	●

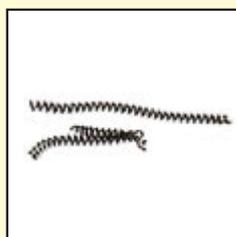
• Все левосторонние резцы - на заказ. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

⁽¹⁾ На заказ.

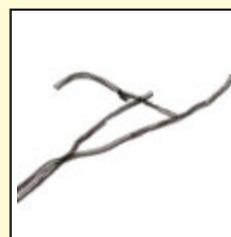
Державки: см. стр.: В105-107.

Нержавеющая сталь 316L

f= 0.03 мм/об



f= 0.05 мм/об



PICCO R 050.6-35C
со стружколомом

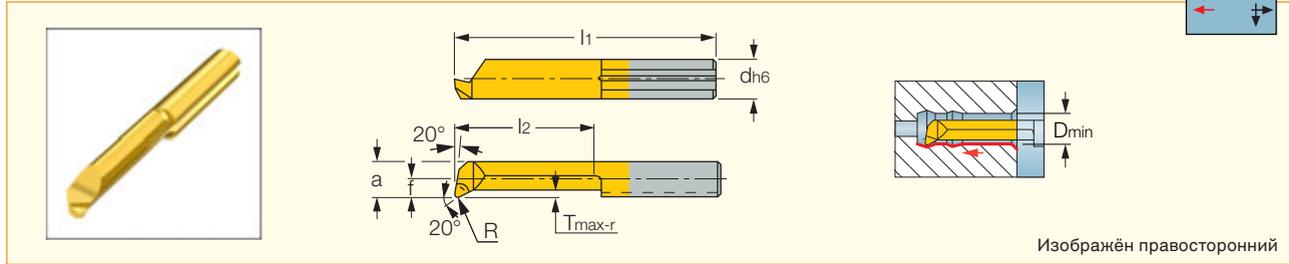
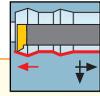


PICCO R 050.6-35
стандартный

PICCO CUT

PICCO R 050.20

Резцы для внутреннего точения и снятия фасок у дна глухих отверстий

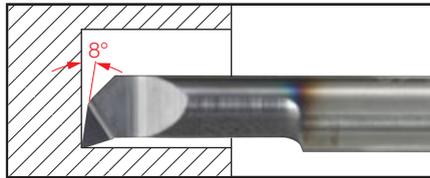


Обозначение	Параметры								IC908
	d	f	a	l1	l2	R±0.05	Tmax-r	Dmin	
PICCO R 050.20.2-10	4.00	-	1.70	24.00	10.0	0.05	0.10	2.00	●
PICCO R 050.20.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	10.0	0.10	0.20	2.80	●
PICCO R 050.20.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	16.0	0.10	0.30	4.00	●
PICCO R 050.20.5-20	5.00	1.4	4.40	25.00	20.0	0.15	0.50	5.00	●

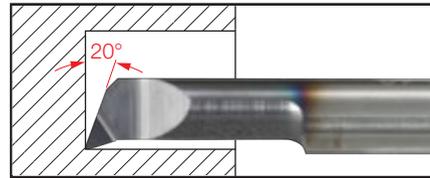
• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO 050...

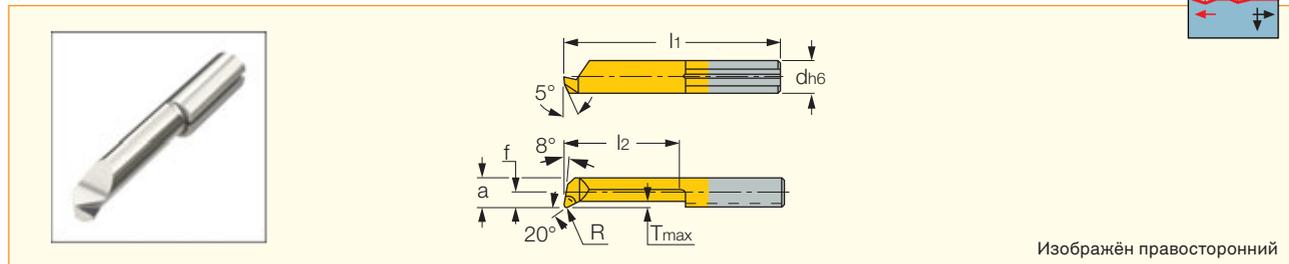
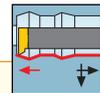


PICCO 050.20...



PICCO R/L 050 (CBN)

Резцы со вставками КНБ для внутреннего точения, профилирования и снятия фасок по закалённой стали



Обозначение	Параметры								IB55
	d	f	a	l1	l2	Tmax	Dmin	R±0.05	
PICCO R 050.3-10B	4.00	0.6	2.60	25.50	10.0	0.20	2.80	0.10	●
PICCO R 050.4-10B	4.00	1.5	3.50	25.50	10.0	0.30	4.00	0.10	●
PICCO R 050.5-15B	5.00	1.9	4.40	31.50	15.0	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R 050.6-15B	6.00	2.3	5.30	31.50	15.0	0.50	6.00	0.15	●
PICCO R 050.7-20B	7.00	2.8	6.30	36.50	20.0	0.60	6.80	0.15	●

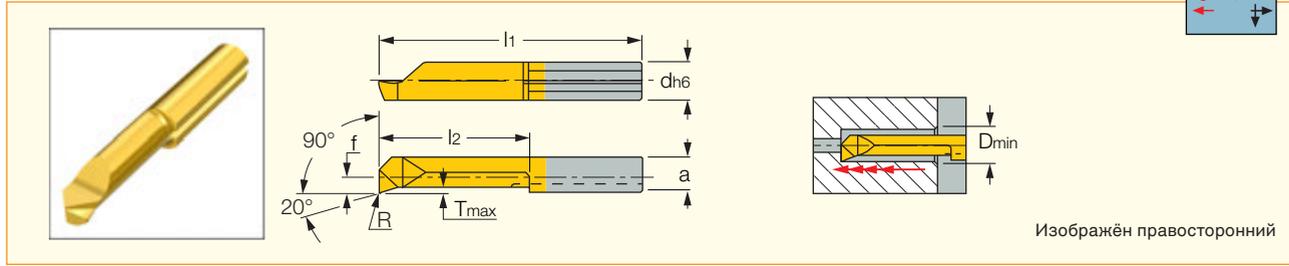
• При обработке резцами со вставками из КНБ, не рекомендуется применять СОЖ. • Доступен только на заказ • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO CUT

PICCO R/L 090

Резцы для внутреннего точения и профилирования



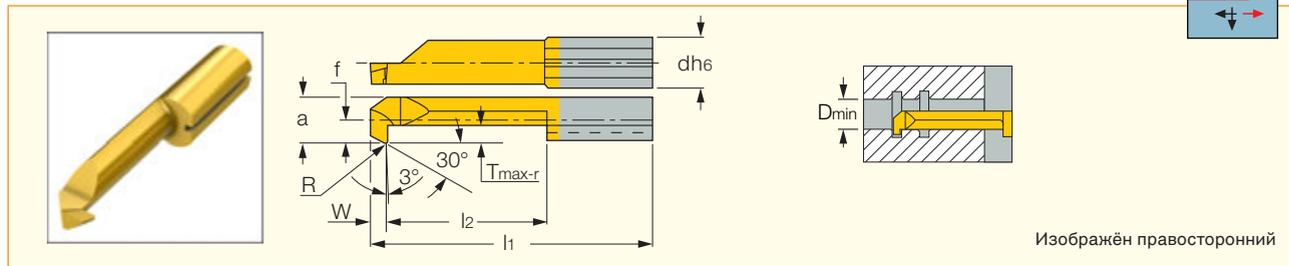
Обозначение	Параметры									IC228
	d	f	a	l ₁	l ₂	R ^{±0.05}	T _{max}	D _{min}		
PICCO R/L 090.3-10	4.00	0.6	2.60	24.00	9.0	0.10	0.20	2.80	●	
PICCO R/L 090.3-16	4.00	0.6	2.60	30.00	15.0	0.10	0.20	2.80	●	
PICCO R/L 090.4-10	4.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.10	0.30	4.00	●	
PICCO R/L 090.4-16	4.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.10	0.30	4.00	●	
PICCO R/L 090.5-10	5.00	1.9	4.40	25.00	9.0	0.15	0.50	5.00	●	
PICCO R/L 090.5-15	5.00	1.9	4.40	30.00	14.0	0.15	0.50	5.00	●	
PICCO R/L 090.5-20	5.00	1.9	4.40	35.00	19.0	0.15	0.50	5.00	●	

• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO-080

Резцы для внутреннего обратного точения



Обозначение	Параметры									IC228
	d	f	a	W	l ₁	l ₂	R ^{±0.05}	T _{max-r}	D _{min}	
PICCO R/L 080.0003-15	4.00	0.6	2.60	1.50	29.00	14.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0003-20	4.00	0.6	2.60	1.50	34.00	19.0	0.10	0.50	3.00	●
PICCO R/L 080.0004-15	4.00	1.5	3.50	1.50	29.00	14.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0004-25	4.00	1.5	3.50	1.50	39.00	24.0	0.15	0.80	4.00	●
PICCO R/L 080.0005-20	5.00	1.9	4.40	1.50	35.00	19.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0005-30	5.00	1.9	4.40	1.50	45.00	29.0	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 080.0006-20	6.00	2.3	5.30	1.50	35.00	19.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0006-30	6.00	2.3	5.30	1.50	45.00	29.0	0.20	1.80	6.00	●
PICCO R/L 080.0007-20	7.00	2.8	6.30	1.50	35.00	19.0	0.20	2.50	7.00	●
PICCO R/L 080.0007-30	7.00	2.8	6.30	1.50	45.00	29.0	0.20	2.50	7.00	●

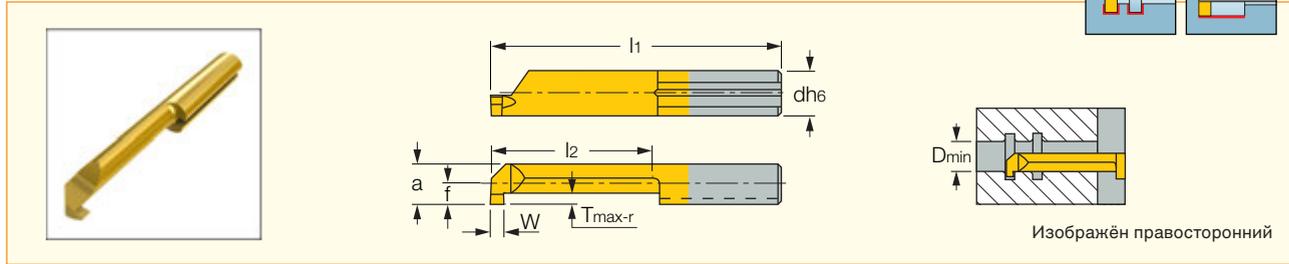
• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO CUT

PICCO R/L 002-007

Резцы для внутреннего точения и нарезания канавок



Изображён правосторонний

Обозначение	Параметры								Прочный ← Твёрдый	
	d	W ^{±0.05}	f	a	l ₁	l ₂	T _{max-r}	D _{min}	IC228	IC908
PICCO R 002.0050-5	4.00	0.50	0.2	1.80	19.00	5.0	0.40	2.00		●
PICCO R 002.0050-10	4.00	0.50	0.2	1.80	24.00	10.0	0.40	2.00		●
PICCO R 002.0050-15	4.00	0.50	0.2	1.80	29.00	15.0	0.40	2.00		●
PICCO R 003.0070-5	4.00	0.70	0.7	2.70	19.00	5.0	0.60	3.00		●
PICCO R 003.0070-10	4.00	0.70	0.7	2.70	24.00	10.0	0.60	3.00		●
PICCO R 003.0070-16	4.00	0.70	0.7	2.70	29.00	15.0	0.60	3.00		●
PICCO R/L 004.0100-10	4.00	1.00	1.5	3.50	24.00	9.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 004.0100-16	4.00	1.00	1.5	3.50	30.00	15.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 004.0100-20	4.00	1.00	1.5	3.50	34.00	19.0	0.80	4.00	●	
PICCO R/L 005.0100-10	5.00	1.00	1.9	4.40	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-15	5.00	1.00	1.9	4.40	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-20	5.00	1.00	1.9	4.40	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-25	5.00	1.00	1.9	4.40	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0100-30	5.00	1.00	1.9	4.40	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-10	5.00	1.50	1.9	4.40	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-15	5.00	1.50	1.9	4.40	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-20	5.00	1.50	1.9	4.40	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-25	5.00	1.50	1.9	4.40	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0150-30	5.00	1.50	1.9	4.40	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-10	5.00	2.00	1.9	4.40	25.00	9.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-15	5.00	2.00	1.9	4.40	30.00	14.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-20	5.00	2.00	1.9	4.40	35.00	19.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-25	5.00	2.00	1.9	4.40	40.00	24.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 005.0200-30	5.00	2.00	1.9	4.40	45.00	29.0	1.00	5.00	●	
PICCO R/L 006.0100-10	6.00	1.00	2.3	5.30	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-15	6.00	1.00	2.3	5.30	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-22	6.00	1.00	2.3	5.30	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-25	6.00	1.00	2.3	5.30	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0100-30	6.00	1.00	2.3	5.30	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-10	6.00	1.50	2.3	5.30	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-15	6.00	1.50	2.3	5.30	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-22	6.00	1.50	2.3	5.30	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-25	6.00	1.50	2.3	5.30	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0150-30	6.00	1.50	2.3	5.30	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-10	6.00	2.00	2.3	5.30	25.00	9.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-15	6.00	2.00	2.3	5.30	30.00	14.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-22	6.00	2.00	2.3	5.30	37.00	21.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-25	6.00	2.00	2.3	5.30	40.00	24.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 006.0200-30	6.00	2.00	2.3	5.30	45.00	29.0	1.80	6.00	●	
PICCO R/L 007.0100-10	7.00	1.00	2.8	6.30	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-15	7.00	1.00	2.8	6.30	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-22	7.00	1.00	2.8	6.30	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-25	7.00	1.00	2.8	6.30	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0100-30	7.00	1.00	2.8	6.30	45.00	29.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-10	7.00	1.50	2.8	6.30	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-15	7.00	1.50	2.8	6.30	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-22	7.00	1.50	2.8	6.30	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-25	7.00	1.50	2.8	6.30	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0150-30	7.00	1.50	2.8	6.30	45.00	29.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-10	7.00	2.00	2.8	6.30	25.00	9.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-15	7.00	2.00	2.8	6.30	30.00	14.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-22	7.00	2.00	2.8	6.30	37.00	21.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-25	7.00	2.00	2.8	6.30	40.00	24.0	2.50	6.80	●	
PICCO R/L 007.0200-30	7.00	2.00	2.8	6.30	45.00	29.0	2.50	6.80	●	

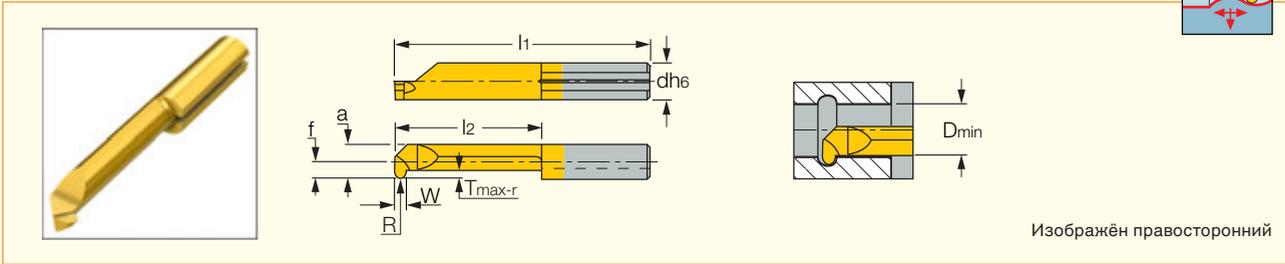
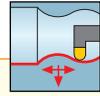
• Все твердосплавные резцы - с острыми углами. • Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

Державки: см. стр.: B105-107.

PICCO CUT

PICCO R/L 004-007 (Радиус)

Резцы с полным радиусом для внутреннего профилирования



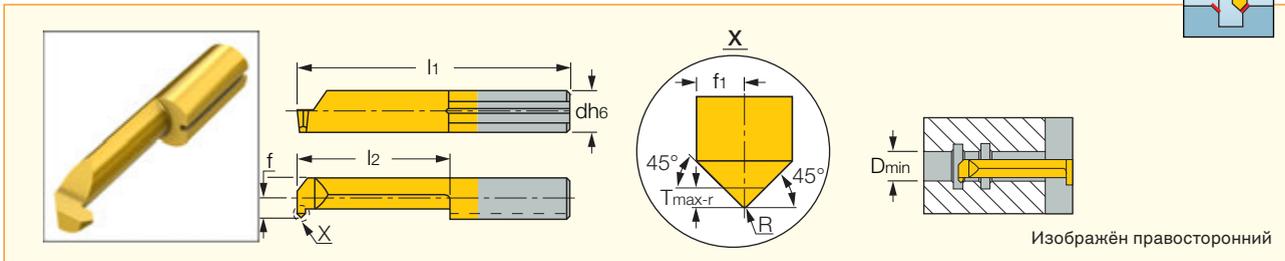
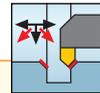
Обозначение	Параметры									IC228
	d	W±0.05	f	a	R	l1	l2	Tmax-r	Dmin	
PICCO R/L 004.0.50-16	4.00	1.00	1.5	3.50	0.50	30.00	15.0	0.80	4.00	●
PICCO R/L 005.0.50-20	5.00	1.00	1.9	4.40	0.50	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.0.75-20	5.00	1.50	1.9	4.40	0.75	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 005.1.00-20	5.00	2.00	1.9	4.40	1.00	35.00	19.0	1.00	5.00	●
PICCO R/L 006.0.50-25	6.00	1.00	2.3	5.30	0.50	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.0.75-25	6.00	1.50	2.3	5.30	0.75	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 006.1.00-25	6.00	2.00	2.3	5.30	1.00	40.00	24.0	1.80	6.00	●
PICCO R/L 007.0.50-30	7.00	1.00	2.8	6.30	0.50	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.0.75-30	7.00	1.50	2.8	6.30	0.75	45.00	29.0	2.50	6.80	●
PICCO R/L 007.1.00-30	7.00	2.00	2.8	6.30	1.00	45.00	29.0	2.50	6.80	●

• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO R/L 060

Резцы для внутреннего точения и снятия фасок 45°



Обозначение	Параметры									Прочный ↔ Твёрдый	
	d	R±0.04	f1	f	a	l2	l1	Tmax-r	Dmin	IC228	IC908
PICCO R/L 060.5-15	5.00	0.20	1.0	1.9	4.40	14.0	30.00	0.70	5.00	●	
PICCO R/L 060.5-20	5.00	0.20	1.0	1.9	4.40	19.0	35.00	0.70	5.00	●	
PICCO R 060.6-20	6.00	0.20	1.0	2.3	5.30	20.0	35.00	0.70	6.00		●
PICCO R 060.6-25	6.00	0.20	1.0	2.3	5.30	25.0	40.00	0.70	6.00		●
PICCO R/L 060.7-20	7.00	0.20	1.0	2.8	6.30	19.0	35.00	0.70	6.80	●	
PICCO R 060.7-40	7.00	0.20	1.0	2.8	6.30	40.0	55.00	0.70	6.80		●

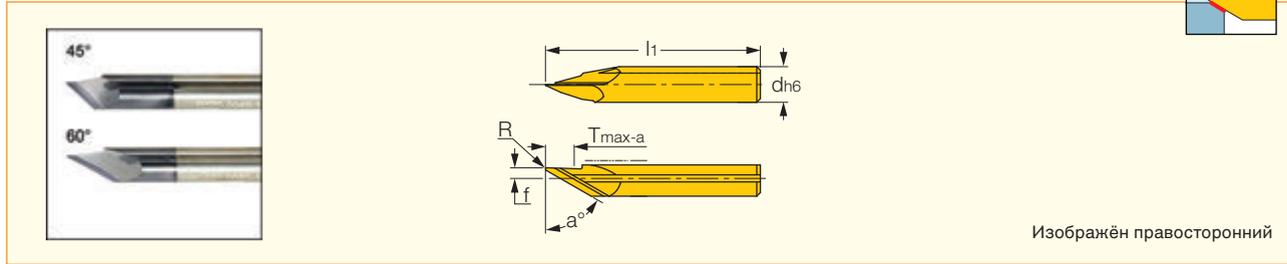
• Укажите, нужен право- или левосторонний резец. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO CUT

PICCO R/L 520

Резцы для снятия внутренних фасок



Изображён правосторонний

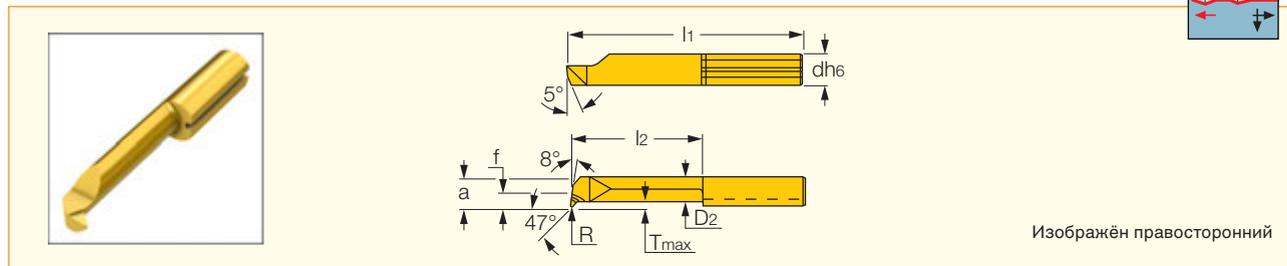
Параметры									IC908
Обозначение	d	f	a°	l1	R±0.05	Tmax-a	D min		
PICCO R/L 520.0045-15	5.00	1.5	45	30.00	0.20	3.50	1.00	●	
PICCO R/L 520.0060-15	5.00	1.5	60	30.00	0.20	4.00	1.00	●	

• Левосторонние резцы - на заказ. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO R/L 047

Резцы для внутреннего глубокого профилирования



Изображён правосторонний

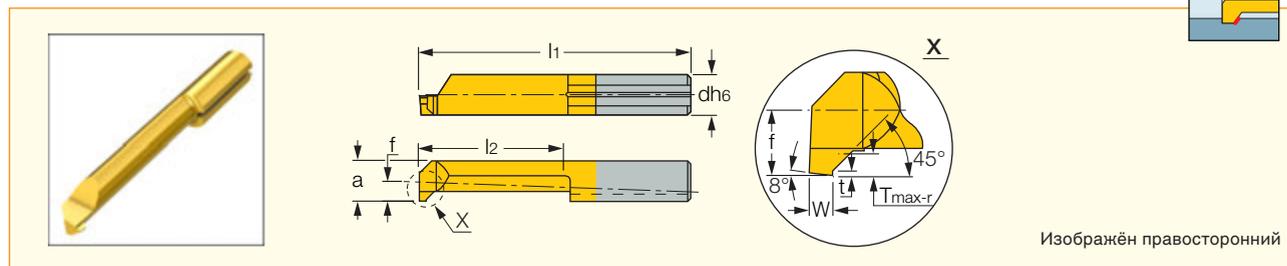
Параметры										IC908
Обозначение	d	f	a	l1	l2	D2	Tmax	D min	R±0.05	
PICCO R/L 047.4-20	4.00	1.5	3.50	34.00	20.0	3.00	0.30	4.00	0.15	●
PICCO R/L 047.5-25	5.00	1.9	4.40	40.00	25.0	3.80	0.50	5.00	0.15	●
PICCO R/L 047.6-30	6.00	2.3	5.30	45.00	30.0	4.50	0.50	6.00	0.15	●

• Левосторонние резцы - на заказ. • Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO R/L 070

Резцы для обратного снятия фасок перед отрезкой



Изображён правосторонний

Параметры										IC228
Обозначение	d	W	f	a	l2	l1	t	Tmax-r	D min	
PICCO R/L 070.5-15	5.00	1.00	1.9	4.40	15.0	30.00	0.20	1.00	5.00	●
PICCO R/L 070.5-20	5.00	1.00	1.9	4.40	20.0	35.00	0.20	1.00	5.00	●

• Все твердосплавные резцы - с острыми углами. • Укажите, нужен право- или левосторонний резец.

Державки: см. стр.: В105-107.

PICCO CUT

НАБОР KIT PICCO SET

Содержит 2 державки и набор твердосплавных мини-резцов для точения и нарезания канавок

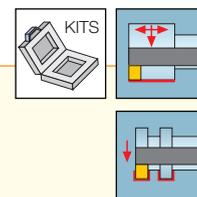


Рис. А

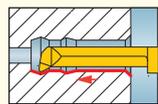


Рис. В

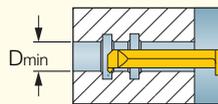
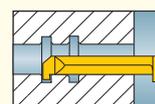


Рис. С

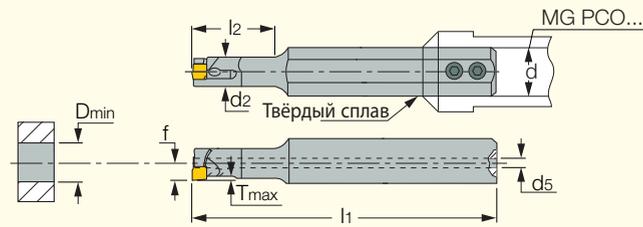


Обозначение	Мин. расточ.					Рис.№	Наименование
	диаметр	L1	t _{max}	W	Шт..		
PICCO 16-4-5					1x		Державка
PICCO 16-6-7					1x		Державка
PICCO R 050.3-16	3.0	15	—	—	1x	A	Мини-резец
PICCO R 050.4-16	4.0	15	—	—	1x	A	Мини-резец
PICCO R 050.5-20	5.0	19	—	—	1x	A	Мини-резец
PICCO R 050.6-22	6.0	21	—	—	1x	A	Мини-резец
PICCO R 060.5-20	5.0	19	—	—	1x	B	Мини-резец
PICCO R 004.0100-16	4.0	15	0.8	1.0	1x	C	Мини-резец
PICCO R 005.0150-20	5.0	19	1.0	1.5	1x	C	Мини-резец
PICCO R 005.0200-20	5.0	19	1.0	2.0	1x	C	Мини-резец
PICCO R 006.0150-22	6.0	21	1.8	1.5	1x	C	Мини-резец
PICCO R 006.0200-22	6.0	21	1.8	2.0	1x	C	Мини-резец



MGUHR

Твердосплавные резцы для внутреннего точения и нарезания резьбы с минимальным расточным диаметром 4 мм



Изображён правосторонний

Обозначение	D min	Tmax	f ⁽²⁾	d	l1	l2	d2	d5
MGUHR 06-04L10 ⁽¹⁾	4.00	0.50	2.2	6.00	62.00	10.0	3.45	1.3
MGUHR 06-04L20	4.00	0.50	2.2	6.00	62.00	20.0	3.45	1.3

⁽¹⁾ Dmin для точения = 4.0 мм и Tmax = 0.43 мм; Dmin для нарезания резьбы = 5.0 мм и Tmax = 1.00 мм ⁽²⁾ f=2.17 для точения, f=2.7 для нарезания резьбы

Пластины: см. стр.: UMGR (B117) • UMGR-A55 () • UMGR-A60 ().

Державки: см. стр.: B105-107.

Установка

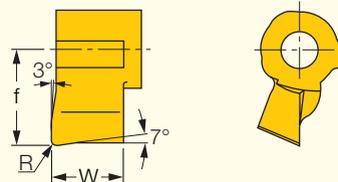


Снятие



UMGR

Сменные миниатюрные пластины для внутреннего точения



Изображена правосторонняя

Обозначение	Параметры				IC508
	W ^{±0.02}	R ^{±0.02}	f	D min	
UMGR 4.0-0.0	1.63	0.00	2.2	4.00	●
UMGR 4.0-0.1	1.63	0.10	2.2	4.00	●

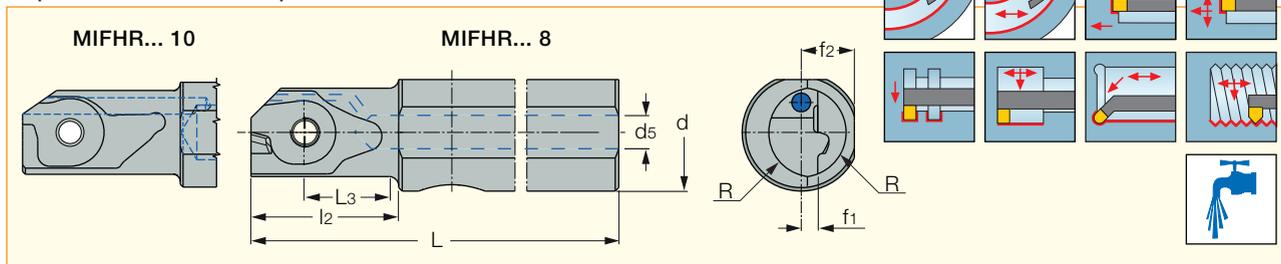
ЗАП.ЧАСТИ



Обозначение	Магазин
UMGR	UMGK MAGAZINE

MIFHR

Резцы с пластинами для торцевой и внутренней подрезки, нарезания канавок и резьбы



Обозначение	d	d5	f1	f2	L	L3	l2	R	Пластины
MIFHR 8SC-8-8-SRK ⁽¹⁾	8.00	1.2	1.4	3.70	74.30	7.40	11.7	3.80	MI.R 8
MIFHR 10C-8	10.00	4.0	1.4	4.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8
MIFHR 12C-8	12.00	5.0	1.4	5.50	102.50	7.40	12.5	3.80	MI.R 8
MIFHR 12C-10 ⁽²⁾	12.00	6.0	2.4	5.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10
MIFHR 16C-10 ⁽²⁾	16.00	6.0	2.4	7.50	90.00	11.20	17.2	4.60	MIFR 10

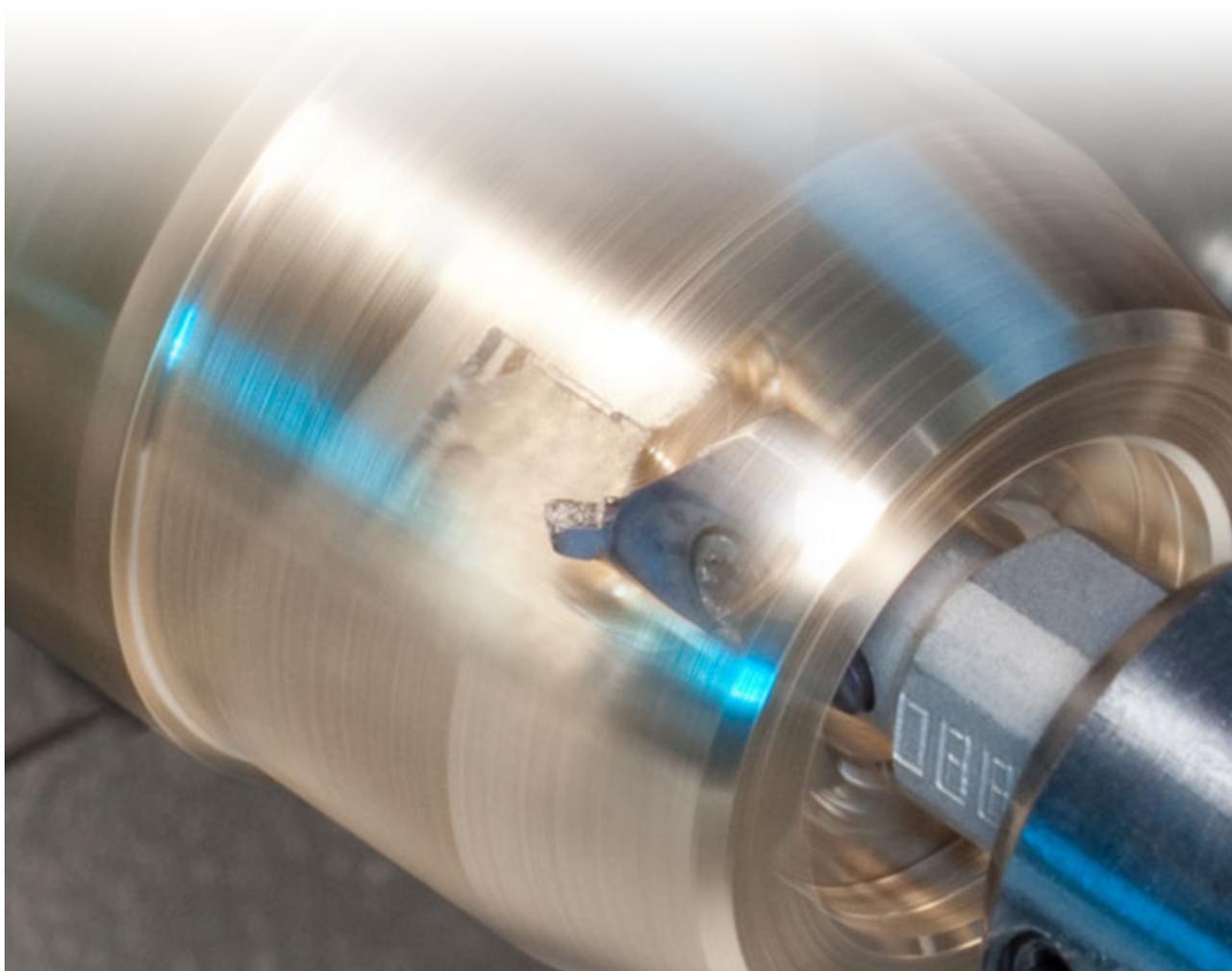
⁽¹⁾ Твердосплавный хвостовик ⁽²⁾ Для этих резцов доступны только пластины для нарезания торцевых канавок

Пластины: см. стр.: MIFR (E15) • MIGR 8 (B119) • MIUR 8 (B119).

ЗАПЧАСТИ

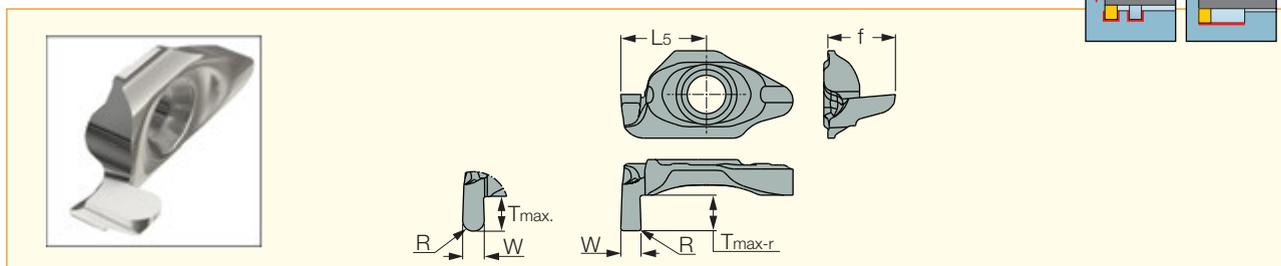
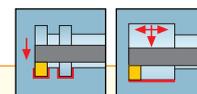


Обозначение	Винт	Ключ
MIFHR 8SC-8-8-SRK	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 10C-8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 12C-8	SR 14-297	T-8/5
MIFHR 12C-10	SR 34-506	T-9/5
MIFHR 16C-10	SR 34-506	T-9/5



MIGR 8

Пластины для нарезания мелких внутренних канавок



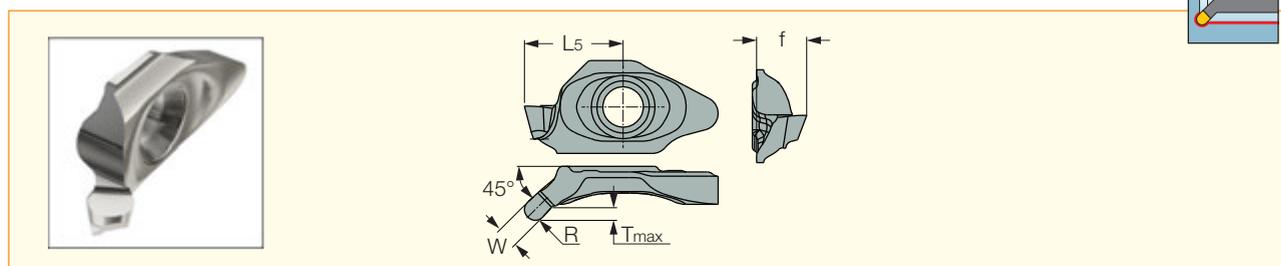
Обозначение	Параметры						IC908	Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.02	D _{min}	T _{max-r}	L5	f		a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
MIGR 8-0.50-0.00	0.50	-	8.50	1.40	6.30	4.0	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.00-0.05	1.00	0.05	8.50	1.40	6.80	4.0	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.05	1.20	0.05	9.20	2.10	6.80	4.7	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.20-0.60	1.20	0.60	9.20	2.10	6.80	4.7	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.50-0.05	1.50	0.05	9.20	2.10	6.80	4.7	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-1.60-0.80	1.60	0.80	9.20	2.10	6.80	4.7	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-0.10	2.00	0.10	8.90	1.80	6.80	4.4	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIGR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	9.20	2.10	6.80	4.7	●	0.05-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

Державки: см. стр.: MIFHR (B118).

MIUR 8

Пластины 45° с полным радиусом для внутренней подрезки



Обозначение	Параметры						IC908	Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.02	D _{min}	T _{max-r}	L5	f		a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
MIUR 8-1.00-0.50	1.00	0.50	8.00	1.10	6.70	3.6	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-1.5-0.75	1.50	0.75	8.10	1.20	6.70	3.6	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03
MIUR 8-2.00-1.00	2.00	1.00	8.30	1.36	6.70	3.6	●	0.03-0.50	0.03-0.10	0.01-0.03

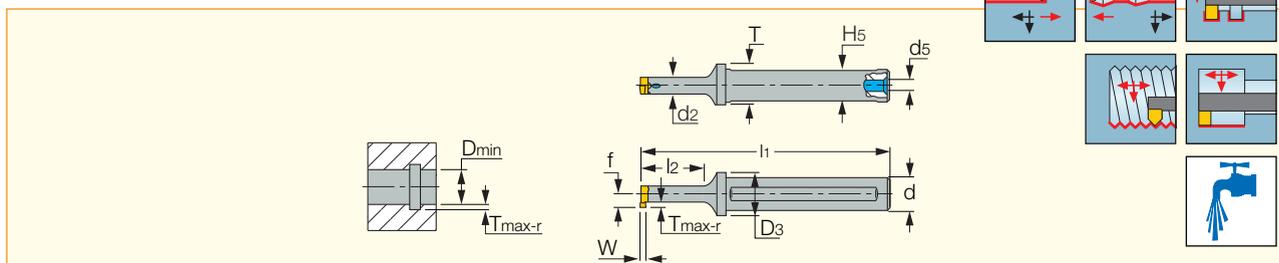
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

Державки: см. стр.: MIFHR (B118).

CHAMGROOVE CHAMGROOVE (Dmin 8 mm)

MG

Резцы для внутреннего точения, нарезания канавок и резьбы



Обозначение	d	D _{min} ⁽¹⁾	T _{max-r} ⁽²⁾	d ₂	l ₁	l ₂	f ⁽²⁾	H ₅	W _{min}	W _{max}	D ₃	d ₅	Пластины
MG 12-08C16	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	16.0	4.8	11.0	0.50	3.00	18.00	6.0	GIQR/L 8
MG 12-08C23	12.00	8.00	1.50	6.00	92.00	23.0	4.8	11.0	0.50	3.00	18.00	6.0	GIQR/L 8
MG 12-11C25	12.00	11.00	2.30	8.00	92.00	25.0	6.7	11.0	0.50	3.00	18.00	6.0	GIQR/L 11

• Один резец для право- и левосторонней обработки

⁽¹⁾ См. согласно данным резца ⁽²⁾ См. согласно данным резца

Пластины: см. стр.: GIQR/L 8 (B121) • GIQR/L-8-R (B121) • GIQR/L 11 (B122) • GIQR/L-11-R (B122) • GIQR/L 11-15 (B123) • GIQR/L 11-15-R (B123) • GIQR/L-A18 (B124) • GIQR/L-B18 (B124).

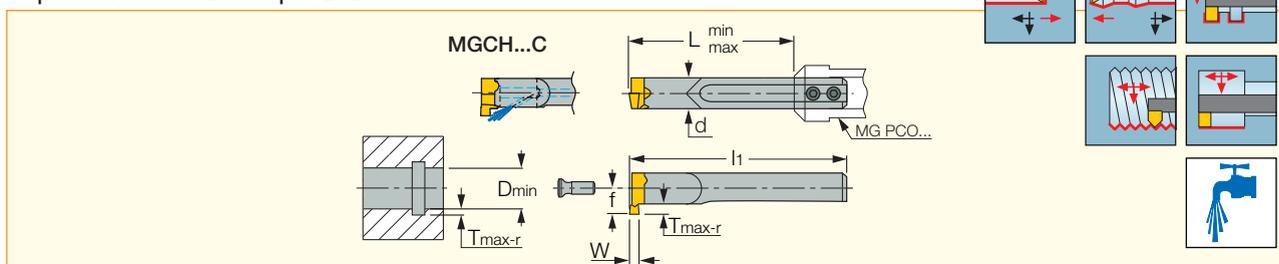
ЗАП.ЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
MG 12-08C16	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-08C23	SR 76-1499	T-8/5
MG 12-11C25	SR M3.5-08134	T-9/5

MGCH

Твердосплавные резцы Dmin 8 мм для внутреннего точения, нарезания канавок и резьбы



Обозначение	D _{min} ⁽¹⁾	T _{max-r} ⁽²⁾	d	l ₁	L _{min}	L _{max}	f	W _{min}	W _{max}	СОЖ	Пластины
MGCH 06	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.8	0.50	4.00	Нет	GIQR/L 8
MGCH 06C	8.00	1.50	6.00	62.00	16.0	42.0	4.8	0.50	4.00	Да	GIQR/L 8
MGCH 06-L100	8.00	1.50	6.00	100.00	16.0	80.0	4.8	0.50	4.00	Нет	GIQR/L 8
MGCH 08	- ⁽⁴⁾	- ⁽⁵⁾	8.00	75.00	20.0	56.0	- ⁽³⁾	0.50	5.00	Нет	GIQR/L 11/11-15
MGCH 08C	- ⁽⁴⁾	- ⁽⁵⁾	8.00	75.00	20.0	56.0	- ⁽³⁾	0.50	5.00	Да	GIQR/L 11/11-15
MGCH 08-L125	- ⁽⁴⁾	- ⁽⁵⁾	8.00	125.00	20.0	105.0	- ⁽³⁾	0.50	5.00	Нет	GIQR/L 11/11-15

• Один резец для право- и левосторонней обработки.

⁽¹⁾ См. согласно данным резца ⁽²⁾ См. согласно данным резца ⁽³⁾ T_{max-r}=2.30 для GIQR 11, T_{max-r}=6.3 для GIQR 11-15 ⁽⁴⁾ f=6.70 мм для GIQR 11, f=10.6 мм для GIQR 11-15 ⁽⁵⁾ D_{min}=11 мм для GIQR 11, D_{min}=15 мм для GIQR 11-15

Пластины: см. стр.: GIQR/L 8 (B121) • GIQR/L-8-R (B121) • GIQR/L 11 (B122) • GIQR/L-11-R (B122) • GIQR/L 11-15 (B123) • GIQR/L 11-15-R (B123) • GIQR/L-A18 (B124) • GIQR/L-B18 (B124).

Державки: см. стр.: PICCO/MG PCO (державка) (B106).

ЗАП.ЧАСТИ

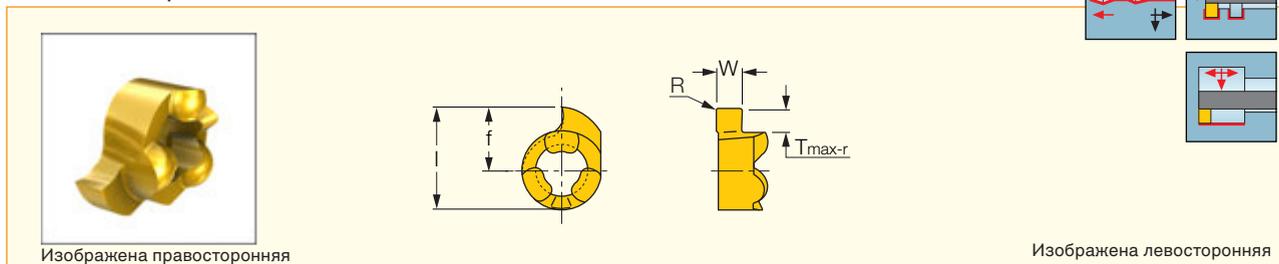


Обозначение	Винт	Ключ
MGCH 06	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06C	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 06-L100	SR 76-1499	T-8/5
MGCH 08	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08C	SR M3.5-08134	T-9/5
MGCH 08-L125	SR M3.5-08134	T-9/5

CHAMGROOVE

GIQR/L 8

Прецизионные шлифованные однокромочные пластины для внутреннего точения и нарезания канавок



Изображена правосторонняя

Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	D _{min}	f	l		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 8-0.50-0.00 ⁽¹⁾	0.50	0.00	0.70	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.75-0.00 ⁽¹⁾	0.75	0.00	1.20	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.85-0.00 ⁽¹⁾	0.85	0.00	1.20	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-0.95-0.00 ⁽¹⁾	0.95	0.00	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.00-0.00 ⁽¹⁾	1.00	0.00	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.04-0.05 ⁽¹⁾	1.04	0.05	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.20-0.05 ⁽¹⁾	1.20	0.05	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.40-0.05 ⁽¹⁾	1.40	0.05	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.47-0.05 ⁽¹⁾	1.47	0.05	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.50-0.05 ⁽¹⁾	1.50	0.05	1.50	8.00	4.8	7.78	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.70-0.10	1.70	0.10	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.12-0.68	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-1.96-0.10	1.96	0.10	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.12-0.78	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-0.10	2.00	0.10	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.12-0.80	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.22-0.10	2.22	0.10	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.12-0.88	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.50-0.20	2.50	0.20	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.24-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-3.00-0.20	3.00	0.20	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.24-1.20	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.18-0.20	3.18	0.20	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.24-1.27	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.50-0.20	3.50	0.20	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.24-1.40	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-4.00-0.20	4.00	0.20	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.24-1.60	0.02-0.05	0.01-0.03

• В соответствии со стандартом для стопорных колец DIN 471/472. • Можно применять для фрезерования канавок методом круговой интерполяции

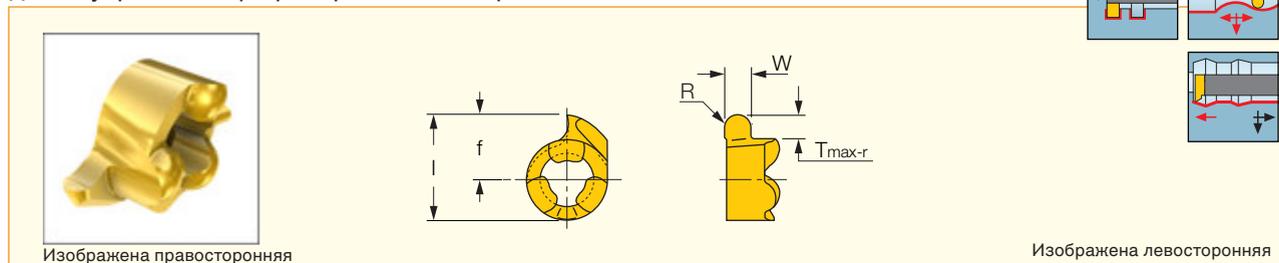
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

⁽¹⁾ Только для нарезания канавок

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

GIQR/L-8-R

Прецизионные шлифованные однокромочные пластины с полным радиусом для внутреннего профилирования и нарезания канавок



Изображена правосторонняя

Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	W±0.02	R±0.03	T _{max-r}	D _{min}	f	l		a _p (мм)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 8-1.20-R060	1.20	0.60	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 8-2.00-R100	2.00	1.00	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 8-3.00-R150	3.00	1.50	1.50	8.00	4.8	7.78	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03

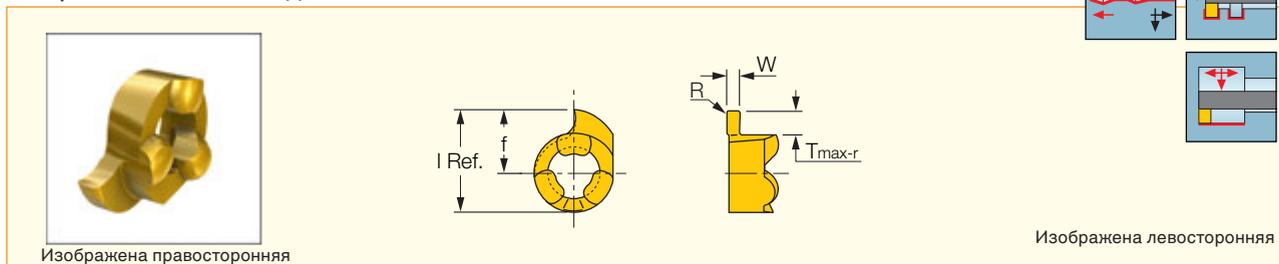
• В соответствии со стандартом для стопорных колец DIN 471/472. • Можно применять для фрезерования канавок методом круговой интерполяции.

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

GIQR/L 11

Прецизионные шлифованные однокромочные пластины для внутреннего точения и нарезания канавок, для D_{min} 11 мм



Изображена правосторонняя

Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	$W_{\pm 0.02}$	$R_{\pm 0.03}$	T_{max-r}	D_{min}	l	f		a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 11-0.75-0.00 ⁽¹⁾	0.75	0.00	1.50	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.85-0.00 ⁽¹⁾	0.85	0.00	1.50	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-0.95-0.00 ⁽¹⁾	0.95	0.00	1.80	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.04-0.05 ⁽¹⁾	1.04	0.05	2.00	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.20-0.05 ⁽¹⁾	1.20	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.40-0.05 ⁽¹⁾	1.40	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.50-0.05 ⁽¹⁾	1.50	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.70-0.05 ⁽¹⁾	1.70	0.05	2.30	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.96-0.10 ⁽¹⁾	1.96	0.10	2.30	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-0.10 ⁽¹⁾	2.00	0.10	2.30	11.00	10.68	6.7	●	-	-	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.22-0.10	2.22	0.10	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.12-0.88	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.39-0.15	2.39	0.15	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.18-0.95	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.47-0.20	2.47	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-0.98	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.50-0.20	2.50	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-1.00	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-2.70-0.20	2.70	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-1.08	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR/L 11-3.00-0.20	3.00	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-1.20	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-3.18-0.20	3.18	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-1.27	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-4.00-0.20	4.00	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-1.60	0.03-0.07	0.02-0.05
GIQR 11-5.00-0.20	5.00	0.20	2.30	11.00	10.68	6.7	●	0.24-2.00	0.03-0.07	0.02-0.05

• В соответствии со стандартом для стопорных колец DIN 471/472. • Можно применять для фрезерования канавок методом круговой интерполяции.

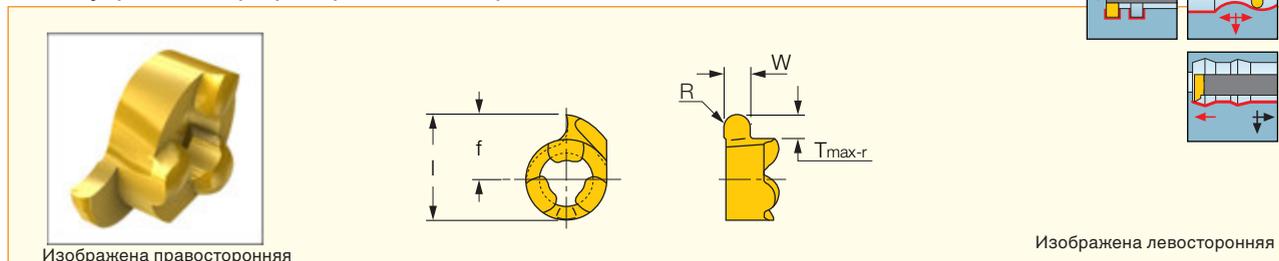
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

⁽¹⁾ Только для нарезания канавок

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

GIQR/L-11-R

Прецизионные шлифованные однокромочные пластины с полным радиусом для внутреннего профилирования и нарезания канавок



Изображена правосторонняя

Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	$W_{\pm 0.02}$	$R_{\pm 0.03}$	T_{max-r}	D_{min}	f	l		a_p (мм)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 11-1.20-R060	1.20	0.60	2.30	11.00	6.7	10.68	●	0.30-0.60	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-1.80-R090	1.80	0.90	2.30	11.00	6.7	10.68	●	0.40-0.90	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-2.00-R100	2.00	1.00	2.30	11.00	6.7	10.68	●	0.50-1.00	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-3.00-R150	3.00	1.50	2.30	11.00	6.7	10.68	●	0.70-1.50	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR 11-4.00-R200	4.00	2.00	2.30	11.00	6.7	10.68	●	1.00-2.00	0.02-0.05	0.01-0.03

• В соответствии со стандартом для стопорных колец DIN 471/472. • Можно применять для фрезерования канавок методом круговой интерполяции.

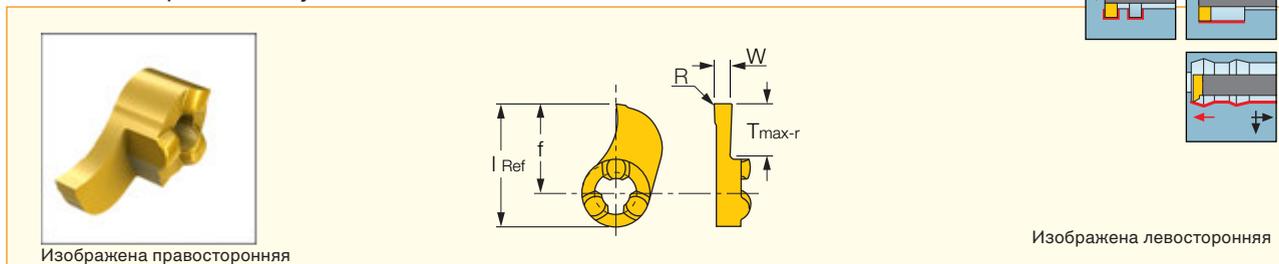
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

CHAMGROOVE

GIQR/L 11-15

Прецизионные шлифованные однокромочные пластины для внутреннего точения и нарезания глубоких канавок



Изображена правосторонняя

Изображена левосторонняя

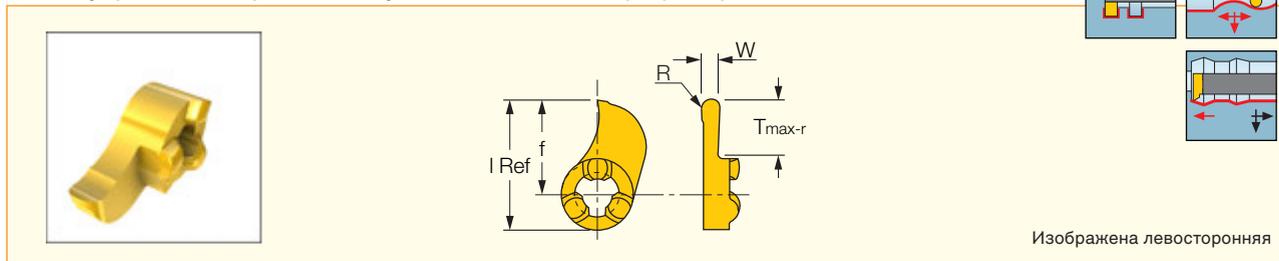
Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.03	T _{max-r}	D _{min}	l	f		a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 11-15-1.50-0.05	1.50	0.05	6.30	15.00	14.60	10.6	●	0.10-0.40	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.00-0.10	2.00	0.10	6.30	15.00	14.60	10.6	●	0.15-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-0.20	2.50	0.20	6.30	15.00	14.60	10.6	●	0.25-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-0.20	3.00	0.20	6.30	15.00	14.60	10.6	●	0.25-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

- В соответствии со стандартом для стопорных колец DIN 471/472. • Можно применять для фрезерования канавок методом круговой интерполяции.
- Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

GIQR/L 11-15-R

Прецизионные шлифованные однокромочные пластины с полным радиусом для внутреннего нарезания глубоких канавок и профилирования



Изображена правосторонняя

Изображена левосторонняя

Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	W \pm 0.02	R \pm 0.03	T _{max-r}	D _{min}	f	l		a _p (mm)	f точение (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 11-15-2.00-R100	2.00	1.00	6.30	15.00	10.6	14.60	●	0.00-0.50	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-2.50-R125	2.50	1.25	6.30	15.00	10.6	14.60	●	0.00-0.65	0.02-0.05	0.02-0.06
GIQR/L 11-15-3.00-R150	3.00	1.50	6.30	15.00	10.6	14.60	●	0.00-0.75	0.02-0.05	0.02-0.06

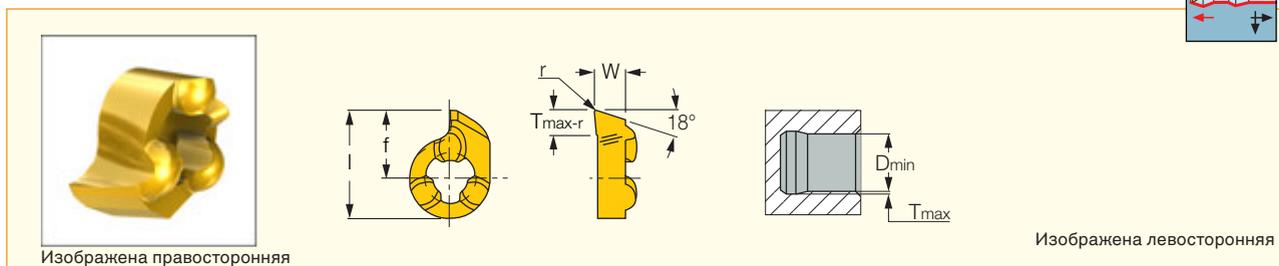
- В соответствии со стандартом для стопорных колец DIN 471/472. • Можно применять для фрезерования канавок методом круговой интерполяции.
- Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. B134-135.

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

CHAMGROOVE

GIQR/L-A18

Пластины для внутреннего растачивания и профилирования



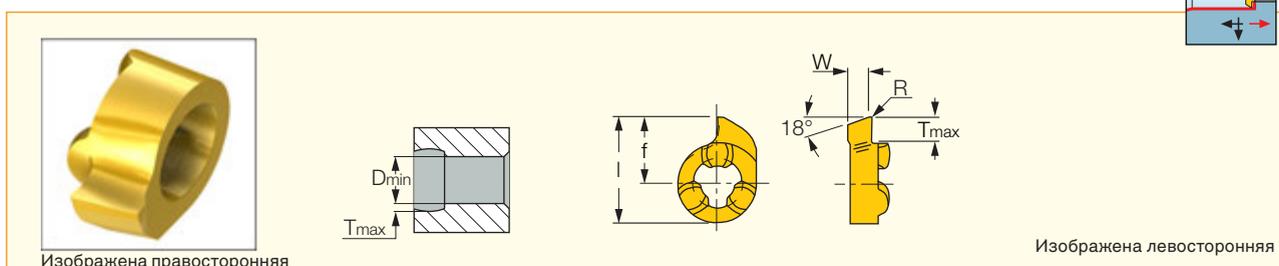
Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы		
	D_{min}	W	r	T_{max}	l	f		a_p (мм)	f (мм/об)	f канавки (мм/об)
GIQR/L 8-A18-0.15	7.80	3.00	0.15	1.60	7.60	4.6	●	0.02-1.30	0.02-0.05	0.01-0.03
GIQR/L 11-A18-0.15	11.00	3.00	0.15	2.50	10.70	6.7	●	0.02-2.20	0.02-0.05	0.01-0.03

• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).

GIQR/L-B18

Пластины для внутреннего обратного растачивания и профилирования



Обозначение	Параметры						IC528	Рекомендованные режимы	
	D_{min}	W	$R_{\pm 0.03}$	T_{max}	f	l		a_p (мм)	f (мм/об)
GIQR/L 8-B18-0.15	7.80	2.50	0.15	1.30	4.6	7.60	●	0.02-1.00	0.02-0.05
GIQR/L 11-B18-0.15	11.00	2.50	0.15	2.30	6.7	10.70	●	0.02-2.00	0.02-0.05

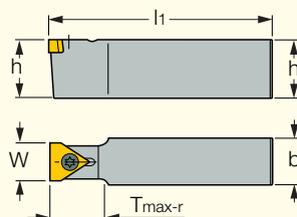
• Руководство по эксплуатации и режимы резания: см. стр. В134-135.

Державки: см. стр.: MG (B120) • MGCH (B120).



SXCNN

Наружные державки для широких пластин со специальным профилем



Обозначение	W	T _{max-r}	h	b	l ₁	Пластины
SXCNN 1212 K10-06	10.40	17.00	12.0	12.0	125.00	XNUW 10
SXCNN 1616 K10-06	10.40	17.00	16.0	16.0	125.00	XNUW 10
SXCNN 2020 P10-06	10.40	17.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 10
SXCNN 2525 P10-06	10.40	17.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 10
SXCNN 1212 K13-05	13.00	20.00	12.0	12.0	125.00	XNUW 13
SXCNN 1414 K13-05	13.00	23.00	14.0	14.0	125.00	XNUW 13
SXCNN 1616 K13-05	13.00	23.00	16.0	16.0	125.00	XNUW 13
SXCNN 2020 P13-05	13.00	23.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 13
SXCNN 2525 P13-05	13.00	23.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 13
SXCNN 1212 K14-03	14.50	-	12.0	12.0	125.00	XNUW 14
SXCNN 1616 K14-03	14.50	17.00	16.0	16.0	125.00	XNUW 14
SXCNN 2020 P14-03	14.50	17.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 14
SXCNN 2525 P14-03	14.50	17.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 14
SXCNN 1616 K20-05	20.50	-	16.0	16.0	125.00	XNUW 20
SXCNN 2020 P20-05	20.50	24.00	20.0	20.0	170.00	XNUW 20
SXCNN 2525 P20-05	20.50	24.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 20
SXCNN 3232 P20-05	20.50	24.00	32.0	32.0	170.00	XNUW 20
SXCNN 2525 P24-05	24.50	28.00	25.0	25.0	170.00	XNUW 24
SXCNN 3232 P24-05	24.50	28.00	32.0	32.0	170.00	XNUW 24
SXCNN 3232 P36-10	36.50	-	32.0	32.0	170.00	XNUW 36

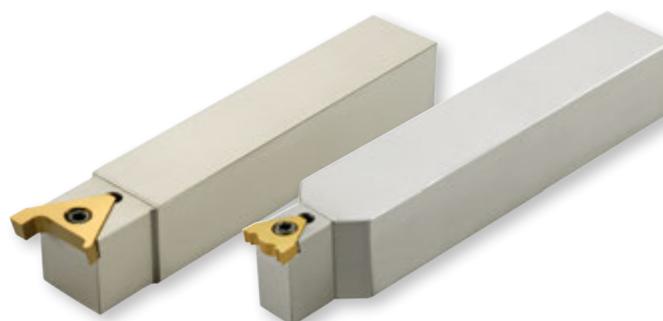
• Гнездо державки необходимо модифицировать, с целью обеспечить необходимый зазор в соответствии с профилем пластины.

Пластины: см. стр.: XNUW (B127).

ЗАП.ЧАСТИ



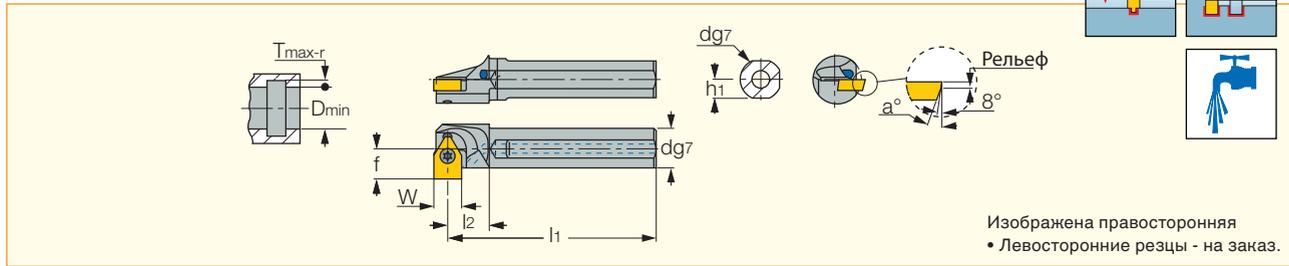
Обозначение	Винт	Ключ
SXCNN 1212 K10-06	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K10-06	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P10-06	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P10-06	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1212 K13-05	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1414 K13-05	SR 76-2068	T-20/5
SXCNN 1616 K13-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P13-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P13-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 1212 K14-03	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K14-03	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2020 P14-03	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 2525 P14-03	SR 76-2067	T-15/5
SXCNN 1616 K20-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2020 P20-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P20-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P20-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 2525 P24-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P24-05	SR 14-591	T-20/5
SXCNN 3232 P36-10	SR 14-519	T-20/5



V-LOCK

SXCIR

Внутренние державки для пластин со специальным профилем



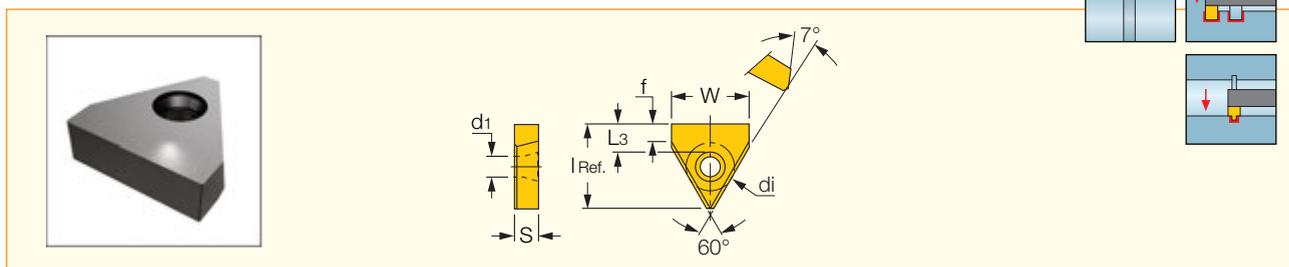
Обозначение	W	d	l ₁	l ₂	f	D _{min}	T _{max-r}	h ₁	α° ⁽²⁾	Рельеф ⁽³⁾	Винт	Ключ	Уплотн-ль
SXCIR 16-10 ⁽¹⁾	10.40	16.00	125.00	20.0	11.5	25.00	3.00	7.5	15.00	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-10 ⁽¹⁾	10.40	20.00	150.00	25.0	13.0	25.00	3.00	9.0	15.00	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 25-10 ⁽¹⁾	10.40	25.00	170.00	30.0	15.5	29.00	3.00	11.5	15.00	1.5	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 16-13	13.00	16.00	125.00	20.0	13.0	30.00	4.00	7.5	20.00	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 16
SXCIR 20-13	13.00	20.00	150.00	25.0	14.5	30.00	4.00	9.0	20.00	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-13	13.00	25.00	170.00	30.0	17.0	30.50	4.00	11.5	20.00	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-13	13.00	32.00	200.00	35.0	20.0	37.00	4.00	14.5	20.00	2.0	SR 76-2068	T-20/5	PL 32
SXCIR 16-14 ⁽¹⁾	14.50	16.00	125.00	20.0	11.5	30.00	3.00	7.5	15.00	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 16
SXCIR 20-14 ⁽¹⁾	14.50	20.00	150.00	25.0	13.0	30.00	3.00	9.0	15.00	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 20
SXCIR 25-14 ⁽¹⁾	14.50	25.00	170.00	30.0	15.5	30.00	3.00	11.5	15.00	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 25
SXCIR 32-14 ⁽¹⁾	14.50	32.00	200.00	35.0	18.5	36.00	3.00	14.5	15.00	2.0	SR 76-2067	T-15/5	PL 32
SXCIR 20-20	20.50	20.00	150.00	25.0	15.0	40.00	4.00	9.0	15.00	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 20
SXCIR 25-20	20.50	25.00	170.00	30.0	17.5	40.00	4.00	11.5	15.00	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-20	20.50	32.00	200.00	35.0	20.5	40.00	4.00	14.5	15.00	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32
SXCIR 25-24	24.50	25.00	170.00	30.0	17.5	40.00	4.00	11.5	15.00	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 25
SXCIR 32-24	24.50	32.00	200.00	35.0	20.5	40.00	4.00	14.5	15.00	2.5	SR 14-591	T-20/5	PL 32

⁽¹⁾ На заказ. ⁽²⁾ Номинальные размеры заготовок пластин ⁽³⁾ Номинальные размеры заготовок пластин

Пластины: см. стр.: XNUW (B127).

XNUW

Заготовки пластин с широким профилем для нарезания канавок



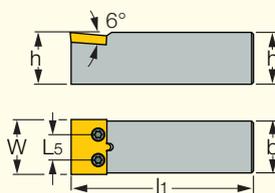
Обозначение	Параметры							Прочный ← Твёрдый				
	W	f	L ₃	d _i	S	d ₁	l	IC28	IC54	IC08	IC20	IC07
XNUW 1003-06	10.40	10.5	6.00	6.35	3.18	4.53	17.00	●		●		
XNUW 1305-05	13.00	11.4	5.00	12.70	5.35	5.50	20.60	●	●	●	●	
XNUW 14T3-03	14.50	3.7	3.00	9.52	3.97	4.40	14.00		●	●	●	
XNUW 2006-05	20.50	4.8	5.00	12.70	6.35	5.50	20.30	●	●		●	
XNUW 2406-05	24.50	6.0	5.00	15.87	6.35	5.50	25.00	●	●		●	●
XNUW 3606-10	36.50	5.4	10.00	19.05	6.35	6.50	34.60	●		●	●	

Державки: см. стр.: SXCIR (B126) • SXCNN (B125).

FORMTOOL

FTHN

Державки с квадратным сечением под пластины FTB для фасонного точения



Обозначение	W	h	b	l1	L5
FTFN 2525M-3010	30.40	25.0	25.0	150.00	14.00
FTFN 2525M-3510	35.40	25.0	25.0	150.00	14.00
FTFN 3232P-3510	35.40	32.0	32.0	170.00	14.00
FTFN 3232P-4510	45.40	32.0	32.0	170.00	18.00
FTFN 3232P-5107	50.00	32.0	32.0	170.00	21.90

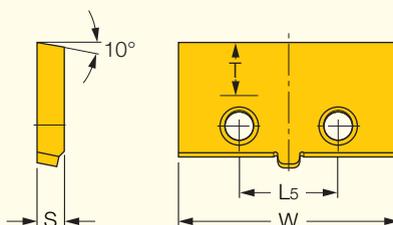
ЗАП.ЧАСТИ



Обозначение	Винт	Ключ
FTFN	SR 14-591	T-20/5

FTB

Заготовки пластин с широким профилем для нарезания канавок

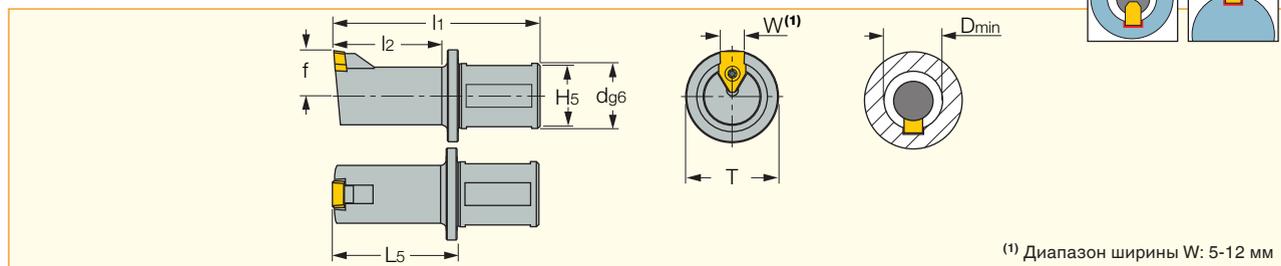


Обозначение	Параметры				IC08
	W	T канавки	S	L5	
FTB 3010	30.40	10.0	5.00	14.00	●
FTB 3510	35.40	10.0	5.00	14.00	●
FTB 4010	40.40	10.0	5.00	18.00	●
FTB 4510	45.40	10.0	5.00	18.00	●
FTB 5107	51.40	7.0	5.00	21.90	●

ISCARBROACH Прошивной инструмент

SXCIB

Державки для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках



(1) Диапазон ширины W: 5-12 мм

Обозначение	d	l1	l2	L5	f	D min	H5	T	Пластины
SXCIB 25-22-50	25.00	100.00	50.0	60.00	12.0	22.00	23.0	33.0	Группа №1
SXCIB 32-30-50	32.00	100.00	50.0	60.00	16.5	30.00	30.0	45.0	Группа №2
SXCIB 32-30-75	32.00	100.00	50.0	60.00	22.0	38.00	30.0	45.0	Группа №2
SXCIB 32-38-50	32.00	125.00	75.0	85.00	16.5	30.00	30.0	45.0	Группа №3
SXCIB 32-38-75	32.00	125.00	75.0	85.00	22.0	38.00	30.0	45.0	Группа №3

Пластины: см. стр.: XNUWB (B128) • XNUWB (плотная посадка) (B129) • XNUWB (глухая посадка) (B129).

Группа пластин №1	Группа пластин №2	Группа пластин №3
XNUWB 13-4.98-0.2	XNUWB 13-7.98-0.2	XNUWB 13-10.13-1.05
XNUWB 13-5.01-0.2	XNUWB 13-8.13-1.05	XNUWB 13-11.98-0.3
XNUWB 13-5.98-0.2	XNUWB 13-9.98-0.3	XNUWB 13-12.02-0.3
XNUWB 13-6.01-0.2	XNUWB 13-10.01-0.3	XNUWB 13-12.02-0.5
XNUWB 13-6.12-0.85		XNUWB 13-12.15-1.35
XNUWB 13-7.13-0.85		XNUWB 13-12.15-1.75
XNUWB 13-7.98-0.2		XNUWB 13-12.15-2.25
XNUWB 13-8.01-0.2		
XNUWB 13-8.13-1.05		

ЗАП.ЧАСТИ

Винт: SR M5X13 T20

Ключ: T-20/5

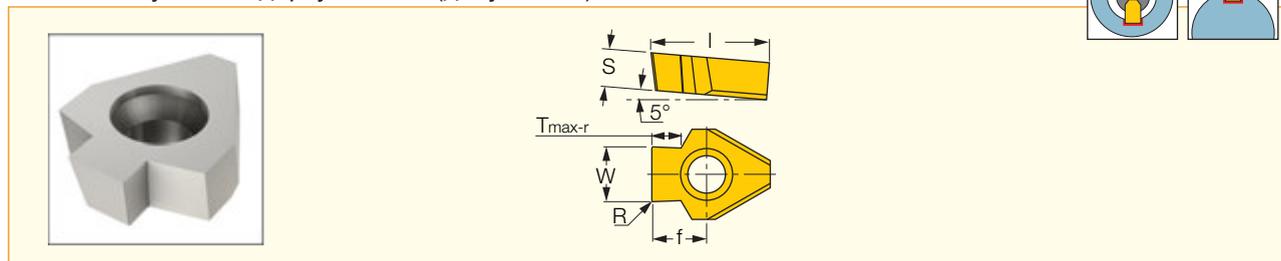
ЗАП.ЧАСТИ



Обозначение	Ключ
SXCIB	T-20/5

XNUWB

Пластины для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках
Соответствуют стандарту DIN138 (допуск C11)



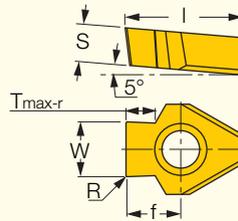
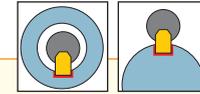
Обозначение	Параметры						IC908
	W±0.02	R±0.05	f	l	Tmax-r	S	
XNUWB 13-6.12-0.85	6.12	0.85	8.0	17.30	2.60	5.30	●
XNUWB 13-7.13-0.85	7.13	0.85	8.0	17.30	3.30	5.30	●
XNUWB 13-8.13-1.05	8.13	1.05	8.0	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-10.13-1.05	10.13	1.05	10.9	20.20	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.15-1.35	12.15	1.35	10.9	20.20	5.10	5.30	●
XNUWB 13-12.15-1.75	12.15	1.75	10.9	20.20	6.60	5.30	●
XNUWB 13-12.15-2.25	12.15	2.25	10.9	20.20	8.50	5.30	●

• Типичные режимы: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

ISCARBROACH

XNUWB (плотная посадка)

Пластины для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках
Плотная посадка (JS9), в соответствии со стандартом DIN6885



Параметры								IC908
Обозначение	W ⁽¹⁾	R	R ^{toler}	f	l	T _{max-r}	S	
XNUWB 13-5.01-0.2	5.01	0.20	0.030	8.0	17.30	2.70	5.30	●
XNUWB 13-6.01-0.2	6.01	0.20	0.030	8.0	17.30	3.40	5.30	●
XNUWB 13-8.01-0.2	8.01	0.20	0.030	8.0	17.30	4.10	5.30	●
XNUWB 13-10.01-0.3	10.01	0.30	0.030	8.0	17.30	4.20	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.3	12.02	0.30	0.030	10.9	20.20	5.70	5.30	●
XNUWB 13-12.02-0.5	12.02	0.50	0.050	10.9	20.20	8.50	5.30	●

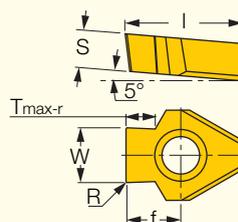
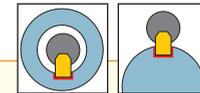
• Типичные режимы: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

⁽¹⁾ Допуск: +0 -0.03

Державки: см. стр.: SXCIB (B128).

XNUWB (глухая посадка)

Пластины для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках
Глухая посадка (P9), в соответствии со стандартом DIN6885



Параметры								IC908
Обозначение	W ⁽¹⁾	R ^{±0.03}	f	l	T _{max-r}	S		
XNUWB 13-4.98-0.2	4.98	0.20	8.0	17.30	2.70	5.30	●	
XNUWB 13-5.98-0.2	5.98	0.20	8.0	17.30	3.40	5.30	●	
XNUWB 13-7.98-0.2	7.98	0.20	8.0	17.30	4.10	5.30	●	
XNUWB 13-9.98-0.3	9.98	0.30	8.0	17.30	4.20	5.30	●	
XNUWB 13-11.98-0.3	11.98	0.30	10.9	20.20	5.70	5.30	●	

• Типичные режимы: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

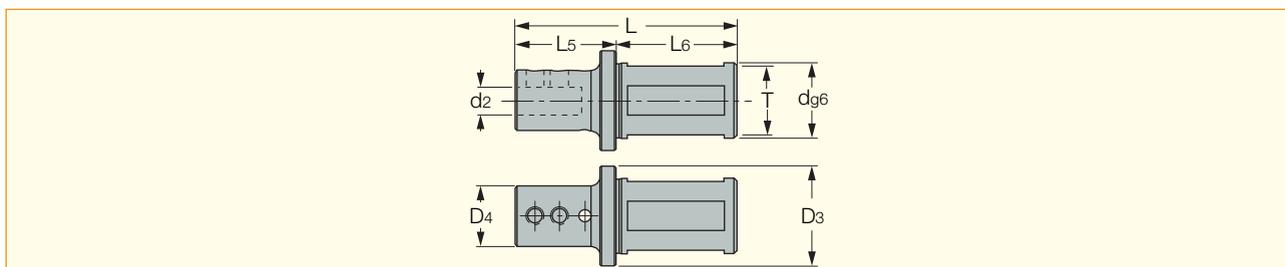
⁽¹⁾ Допуск: +0 -0.03

Державки: см. стр.: SXCIB (B128).

ISCARBROACH

BDHN

Державки для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках



Обозначение	d2	d	D4	D3	L5	L	L6	T	Резцы
BDHN 25-10-33	10.00	25.00	20.00	33.00	33.00	73.00	40.00	23.0	SCB 010
BDHN 32-10-33	10.00	32.00	20.00	40.00	33.00	73.00	40.00	30.0	SCB 010

• Державки подходят для лево- и правосторонних мини-резцов, и резцов ISO.

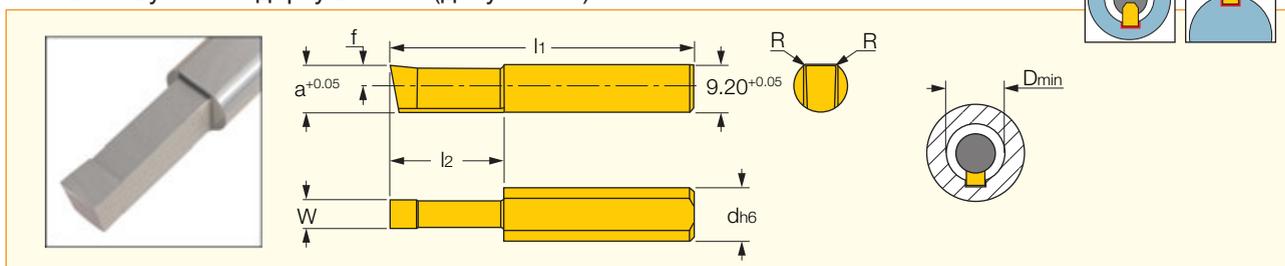
ЗАП.ЧАСТИ



Обозначение	Ключ	Винт
BDHN	HW 2.5	SR M5X6DIN913

SCB

Резцы для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках
Соответствуют стандарту DIN138 (допуск C11)



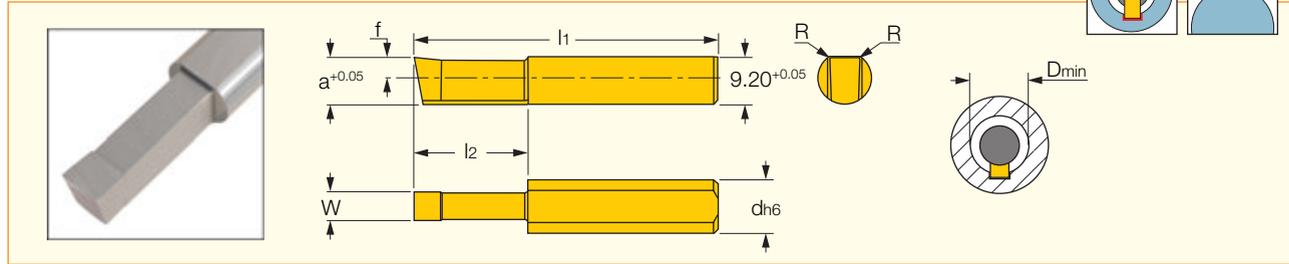
Обозначение	Параметры									IC908
	W±0.02	R±0.05	d	f	a	l1	l2	D _{min}		
SCB 010.410.050-25	4.10	0.50	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	●	
SCB 010.410.050-41	4.10	0.50	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	●	
SCB 010.510.050-25	5.10	0.50	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	●	
SCB 010.510.050-41	5.10	0.50	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	●	

• Типичные режимы: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

ISCARBROACH

SCB (плотная посадка)

Резцы для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках
Плотная посадка (JS9), в соответствии со стандартом DIN6885



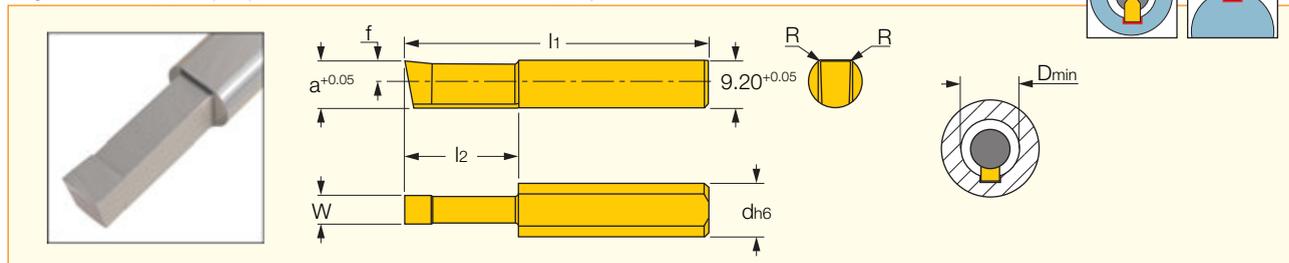
Обозначение	Параметры									IC908
	W±0.015	R±0.03	d	f	a	l1	l2	D _{min}		
SCB 010.400.020-25	4.000	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	●	
SCB 010.400.020-41	4.000	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	●	
SCB 010.500.020-25	5.000	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	●	
SCB 010.500.020-41	5.000	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	●	

• Типичные режимы: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

Державки: см. стр.: B130.

SCB (глухая посадка)

Резцы для прошивки шпоночных канавок на токарных и фрезерных станках
Глухая посадка (P9), в соответствии со стандартом DIN6885

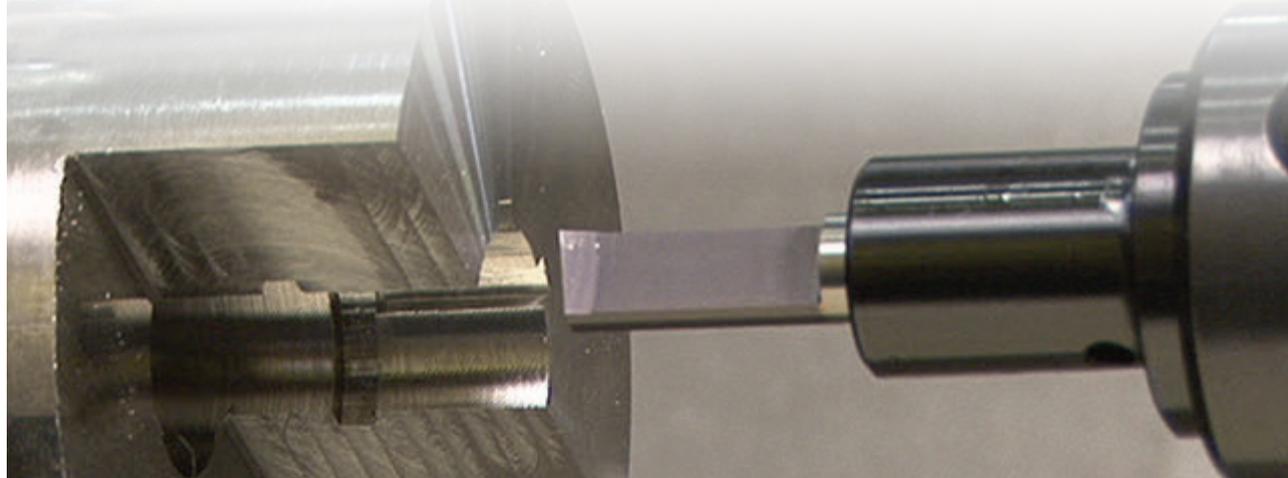


Обозначение	Параметры									IC908
	W ⁽¹⁾	R±0.03	d	f	a	l1	l2	D _{min}		
SCB 010.398.020-25	3.98	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	●	
SCB 010.398.020-41	3.98	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	●	
SCB 010.498.020-25	4.98	0.20	10.00	4.0	9.00	50.00	25.0	10.00	●	
SCB 010.498.020-41	4.98	0.20	10.00	4.0	9.00	66.00	41.0	10.00	●	

• Типичные режимы: Vc = 4000-8000 мм/мин, ap = 0.02-0.08 мм

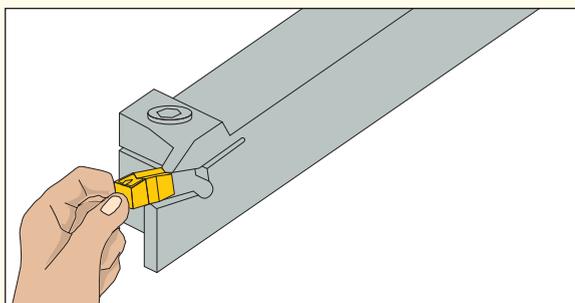
⁽¹⁾ Допуск: +0.01 -0.02

Державки: см. стр.: B130.



Что такое пластина GRIP?

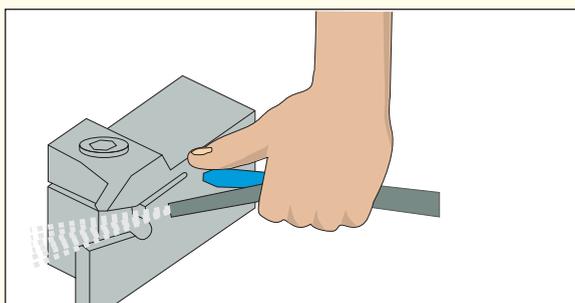
Пластина GRIP - это канавочная, канавочно-токарная, или отрезная пластина, закреплённая между 2-мя призмами.



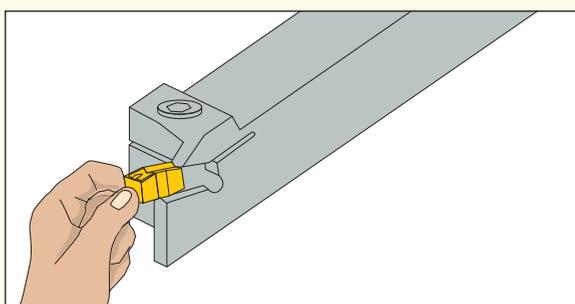
Установка пластины GRIP

Правильная установка пластины в державку является гарантией стабильной обработки.

- Удостоверьтесь, что гнездо чистое от грязи и стружки.



- На первом этапе установки, аккуратно вставьте пластину на место. Удостоверьтесь, что призматические поверхности совпадают.



- Всегда используйте тот ключ, который поставляется в комплекте с инструментом.
- Применяйте разумное усилие, дойдя до точки сопротивления для окончательного закрепления пластины.
- Максимальное рекомендованное усилие затяжки - $1.5xd$ Нм или $15xd$ Кгс x см.
- d = диаметр крепёжного винта в мм.



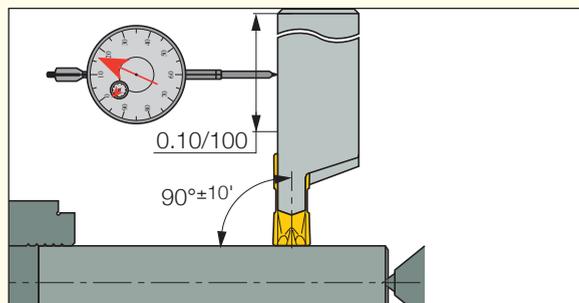
Важно: не перетягивайте пластину GRIP, даже если вам кажется, что так будет надёжней. Фактически, излишне затянутая пластина не попадает на корректные и тщательно спроектированные точки закрепления, и поэтому возможно уменьшение стабильности.

Позиционирование инструмента на револьверной головке

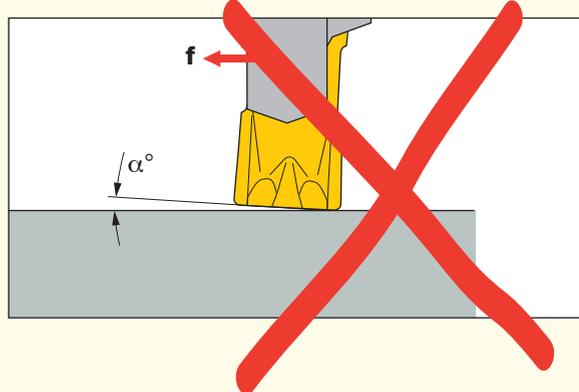
Успешной обработки можно достичь только при правильном позиционировании инструмента на револьверной головке станка.

Соблюдайте последовательность действий:

- Установите державку GRIP перпендикулярно заготовке. Отклонение может составлять 0.10/100 мм вдоль державки.
- Удостоверьтесь, что передняя режущая кромка расположена параллельно заготовке.



Если режущая кромка не параллельна заготовке, или расположена так, как показано на рисунке, отклонение во время обработки (в указанном направлении) будет слишком мало, что может стать причиной вибраций.



Принципы точения инструментами Groove-Turn

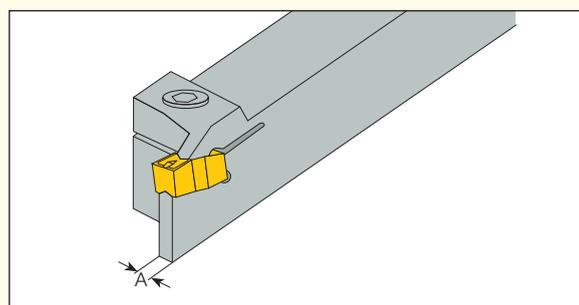
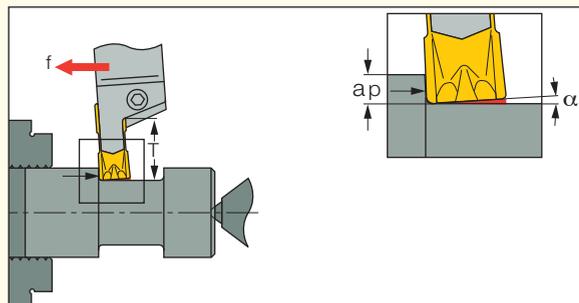
Основной принцип точения канавочно-токарными резцами линейки GROOVE-TURN - это наличие отклонения режущего инструмента, которое образуется у главного заднего угла α° между пластиной и заготовкой.

Задний угол α° - это функция боковых сил резания, и он не является постоянным, как в случае с пластинами ISO.

На отклонение влияют следующие факторы:

Подача f
 Глубина резания ap
 Вылет суппорта пластины T
 Ширина суппорта пластины A
 Скорость резания Vc
 Материал заготовки

Когда все вышеназванные факторы имеют постоянное значение во время обработки, можно достичь высокого уровня точности с допуском до ± 0.01 мм.



Если режимы слишком лёгкие (например, операция суперчистовой обработки), отклонение может быть недостаточным, и задний угол будет очень маленький. Это может стать причиной колебаний и вибраций.

Рекомендации по скорости резания для точения и нарезания канавок

ISO	Материал	Состояние	Прочность на разрыв [Н/мм ²]	Твёрдость HB	Материал №		
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	
		>= 0.55 %C	Закалённая и отпущенная	1000	300	5	
	Низколегированные стали, литейные стали (содержание всех элементов менее 5%)		Отпущенная		600	200	6
					930	275	7
			Закалённая и отпущенная		1000	300	8
					1200	350	9
	Высоколегир. сталь, литейная сталь, инструмент. сталь		Отпущенная	680	200	10	
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	
M	Нержавеющая сталь, литейная сталь	Ферритная/Мартенситная	680	200	12		
		Мартенситная	820	240	13		
		Аустенитная	600	180	14		
K	Серый чугун (GG)	Перлитный/Ферритный		180	15		
		Перлитный/Мартенситный		260	16		
	Кованый чугун (с шаровидным графитом) (GGG)	Ферритный		160	17		
		Перлитный		250	18		
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19		
	Перлитный		230	20			
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Не структурированный	60	21		
			Структурированный	100	22		
	Литейные алюминиевые сплавы	<=12% Si	Не структурированный	75	23		
			Структурированный	90	24		
			Термообработанный	130	25		
	Медные сплавы	>1% Pb	Свинцовая бронза	110	26		
			Латунь	90	27		
			Электролитная медь	100	28		
	Неметаллические материалы		Пластики, волокниты		29		
			Твёрдая резина		30		
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			
H	Закалённая сталь		Закалённая	55 HRc	38		
			Закалённая	60 HRc	39		
	Отбеленный чугун		Литьё	400	40		
	Чугун		Закалённый	55 HRc	41		

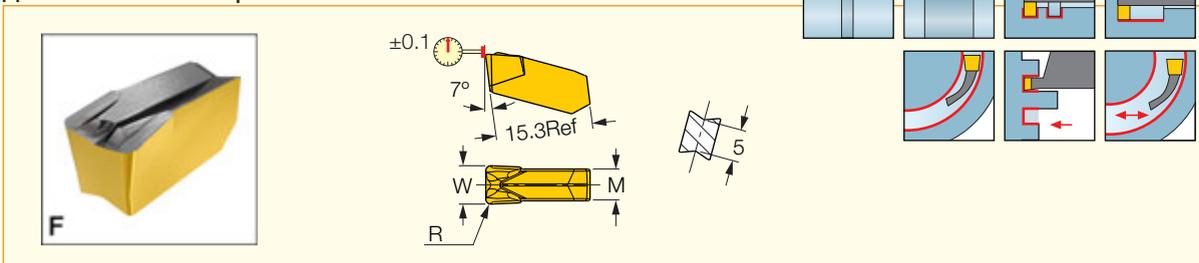
No.	IC20N	IC8250	IC807	IC808	IC908/1008	IC354	IC830	IC228/ 328/ 528
1	240 - 320	220 - 300	170 - 230	160 - 210	150-200	120 - 160	110 - 150	100 - 140
2	210 - 290	190 - 270	150 - 210	140 - 190	130-180	100 - 140	100 - 130	90 - 130
3	160 - 240	150 - 220	110 - 170	100 - 160	100-150	80 - 120	70 - 110	70 - 100
4	180 - 270	160 - 250	130 - 200	120 - 180	110-170	90 - 140	80 - 130	80 - 120
5	140 - 220	130 - 210	100 - 160	90 - 150	90-140	70 - 110	70 - 100	60 - 100
6	180 - 270	160 - 250	130 - 200	120 - 180	110-170	90 - 140	80 - 130	80 - 120
7	140 - 240	130 - 220	100 - 170	90 - 160	90-150	70 - 120	70 - 110	60 - 100
8	140 - 220	130 - 210	100 - 160	90 - 150	90-140	70 - 110	70 - 100	60 - 100
9	130 - 210	120 - 190	90 - 150	80 - 140	80-130	60 - 100	60 - 100	60 - 90
10	210 - 290	190 - 270	150 - 210	140 - 190	130-180	100 - 140	100 - 130	90 - 130
11	130 - 210	120 - 190	90 - 150	80 - 140	80-130	60 - 100	60 - 100	60 - 90
No.	IC807	IC8250	IC808	IC908	IC320	IC830		
12	130 - 230	120 - 220	120 - 210	110-200	100 - 180	80 - 150		
13	110 - 220	110 - 210	100 - 200	100-190	90 - 170	70 - 140		
14	100 - 200	60-120	90 - 180	90-170	80 - 150	70 - 130		
No.	IC5010	IC428	IC8250					
15	160 - 300	150-270	140 - 260					
16	140 - 210	130-190	120 - 180					
17	150 - 250	140-230	130 - 220					
18	120 - 200	110-180	100 - 170					
19	190 - 310	170-280	160 - 270					
20	150 - 250	140-230	130 - 220					
No.	ID5	IC20						
21	400-2500	400-1200						
22	400-2500	300-1000						
23	400-2500	300-1000						
24	400-2500	200-600						
25	300-1500	200-400						
26	300-1000	200-400						
27	300-800	150-300						
28	300-800	100-200						
29	150-600	50-200						
30								
No.	IC806	IC807	IC907	IC908	IC07	IC20	IC08	
31		45-75	45-70	40-60	30-40	25-35	25-35	
32		35-50	30-45	25-35	25-30	20-40	20-40	
33	50-80	35-50	35-45	25-35	20-30	20-30	20-30	
34	40-70	30-45	30-40	25-35	15-20	15-20	15-20	
35	30-65	30-40	25-35	25-30	15-20	15-20	15-20	
36		120-200	110-190	100-170	100-130	100-130	100-130	
37		45-80	45-75	35-65	25-50	20-50	20-50	
No.	IB10H	IB50	IB20H	IC807	IC808			
38	100-155	90-140	80-125	35-45	30-40			
39	90-135	80-120	75-110	30-40	25-35			
40	110-175	100-160	90-145	45-65	40-60			
41	411-135	90-120	80-110	40-50	35-45			

Режимы резания

Выбор правильных режимов резания

Как показано ниже, для каждой пластины в каталоге указаны особые режимы резания.

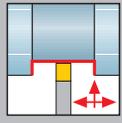
Пример: Прессованные пластины GIMF 608 для точения и нарезания канавок



Обозначение	Параметры			Прочный ← Твёрдый								Рекомендованные режимы			
	W±0.05	R±0.05	M	IC830	IC8250	IC808	IC908	IC20	IC428	IC5010	IC907	IC806	ap (mm)	f точение (мм/об)	f нарезание канавок (мм/об)
GIMF 608	6.00	0.80	5.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25
													Глубина резания	Подача при точении	Подача при нарезании канавок

Сплавы для материалов и операций

- Твёрдые сплавы и скорости резания:
- Рекомендации по скорости резания зависят от типа материала заготовки, и выбора твёрдого сплава.
- Выберите твёрдый сплав и материал обработки из таблицы внизу; рекомендации по скорости резания см. таблицу на стр. B135.

Группы материалов	ISO P	ISO H	ISO M	ISO S	ISO K	ISO N
	1-11	38-41	12-14	31-37	15-20	21-28
Основные операции	Сталь	Закалённая сталь	Нержавеющая сталь	Жаропрочные сплавы	Чугун	Цветные металлы
 НАРЕЗАНИЕ КАНАВОК	Твёрдый ↑ IC20N IC807 IC808 (908) IC8250 ↓ IC830 Прочный	Твёрдый ↑ IB10H IB50 IB20H IC807 ↓ IC808 Прочный	Твёрдый ↑ IC807 IC808 (908) ↓ IC830 Прочный	Твёрдый ↑ IC806* IC807/907 IC07** IC20 IC908 ↓ IC08 Прочный	Твёрдый ↑ IC5010 IC428 ↓ IC8250 Прочный	Твёрдый ↑ ID5 ↓ IC20 Прочный

* IC806 - Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (инконел)

**IC07 - Первый выбор для обработки титана

Советы по обработке

Ширина пластины: Как правило, ширина пластины должна быть как можно больше, поскольку это способствует её прочности. Однако, существуют дополнительные условия, которые нужно принимать во внимание, чтобы выбрать необходимую ширину:

- **Размер заготовки и стабильность крепления:** Увеличение ширины означает повышение сил резания во время нарезания канавок. Слишком большая ширина может стать причиной деформации заготовки и/или вибрации.
- **При использовании увеличенной ширины, удостоверьтесь, что ваш станок достаточно мощный.** (см. стр. В144)
- **Способ обработки:**
- **Нарезание канавок в нужной последовательности** должно также повлиять на ваш выбор. (см. стр. В138)
- **Необходимый вылет:** Увеличенный вылет инструмента потребует более широкую пластину, для поддержания стабильности.
- **Чем шире пластина, тем шире могут быть верхний и нижний прижим.** Таким образом, требуется больше усилий, чтобы достичь необходимого бокового отклонения.

Эффективное использование

вершин пластины:

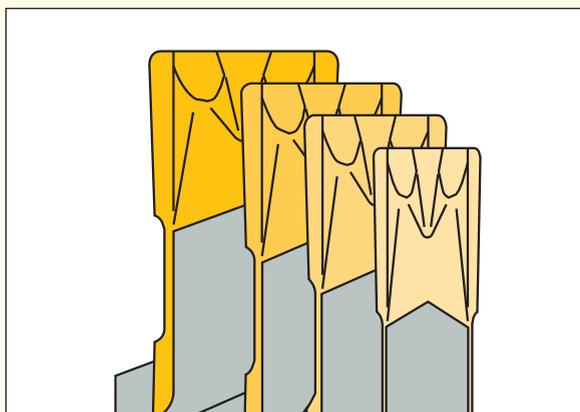
Всегда старайтесь равномерно распределить обработку между двумя вершинами. Эта оптимизация увеличит стойкость пластины.



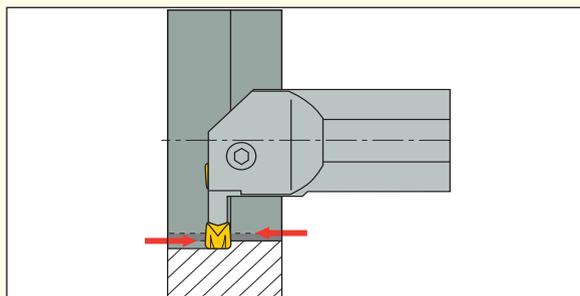
Радиус пластины

На выбор радиуса пластины для отдельной операции влияют несколько факторов. Радиус при вершине канавочно-токарной пластины влияет на форму продукции и стойкость инструмента.

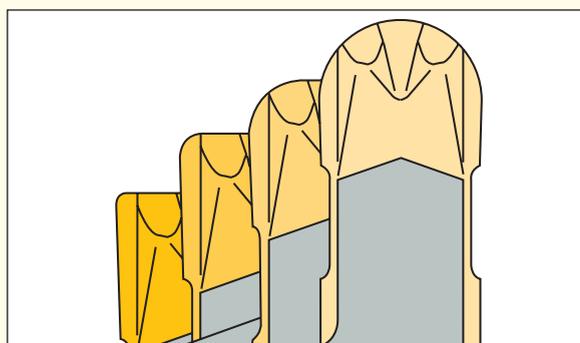
- На токарных операциях увеличенный радиус обычно улучшает качество поверхности.
- Пластина с увеличенным радиусом позволяет лучше распределять нагрузку при резании и регулировать тепловыделение. Она более прочная, и обеспечивает увеличение стойкости инструмента.
- Маленькие радиусы пластин GRIP обеспечивают увеличение боковых сил и бокового отклонения, предотвращая нестабильность, особенно при маленькой глубине резания и подаче.
- Наилучший радиус обычно определяется геометрией и размерами заготовки. Чем надёжнее заготовка закреплена в станке, тем больше может быть радиус.



- Если глубина резания маленькая, ширина пластины должна быть пропорционально уменьшена, чтобы гарантировать необходимое отклонение.



- Если соотношение “длина / диаметр” заготовки большое, то пластины с уменьшенным радиусом предотвратят вибрации.
- Увеличенный радиус при вершине позволяет обрабатывать на увеличенных подачах.
- Для операций профилирования требуются пластины с увеличенным или полным радиусом при вершине.

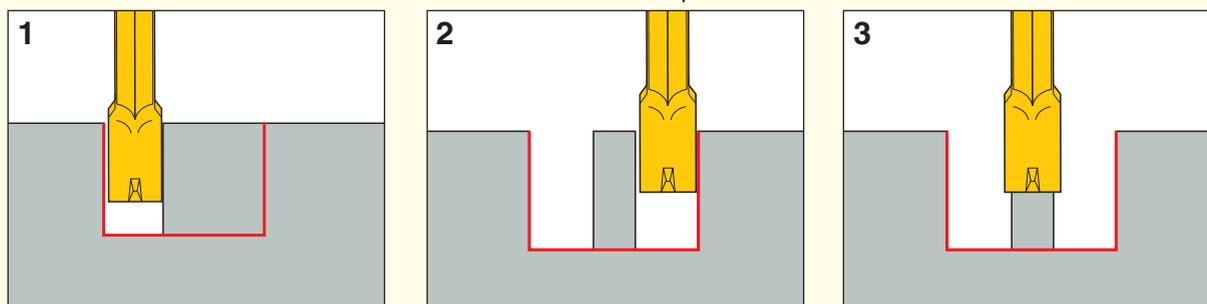


Советы по обработке

Правильная последовательность нарезания канавок

При нарезании канавки, когда ширина пластины и канавки не совпадает, рекомендуется выбрать

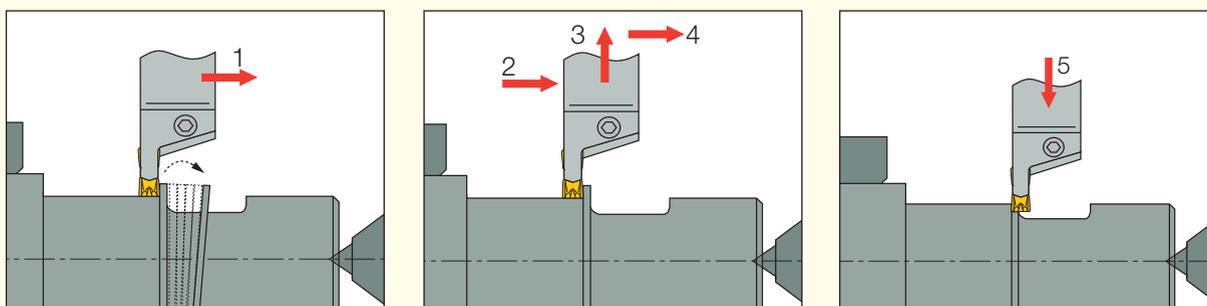
пластину, которая позволит симметрично нарезать канавку таким образом, чтобы материал всегда находился по центру пластины. Это обеспечит улучшенное дробление стружки и симметричность сил резания.



Устранение “кольцевого заусенца”

При точении к концу прутка или в направлении выемки между двумя стенками, может образоваться нежелательный “кольцевой заусенец”.

Устранение нежелательного “кольцевого заусенца”:



1. Точите в направлении к выемке. Остановитесь на небольшом расстоянии до выемки.

2. Отведите назад канавочно-токарный инструмент и повторно позиционируйте его.

3. Обрабатывайте как показано. Эта конечная операция обеспечивает нужный размер и плоскость боковой стенки.

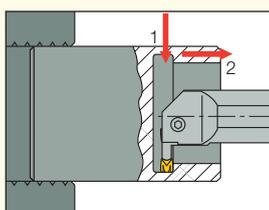
Внутренняя обработка

Улучшение качества внутреннего точения в глухом отверстии

Проблемой внутреннего точения в глухом отверстии является вывод стружки. Когда инструмент достигает задней стороны стенки, стружку может зажать между стенкой и пластиной, создавая вероятность поломки. Два решения данной проблемы:

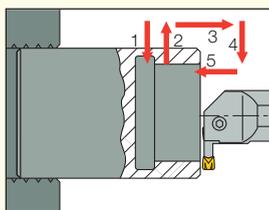
Первое решение

1. Начните с нарезания канавки по задней стенке.
2. Продолжайте точить изнутри вперёд, в наружном направлении.



Второе решение

Начните с нарезания канавки по задней стенке. Отведите инструмент назад кнаружи. Точите конечный диаметр с наружной стороны в направлении канавки.

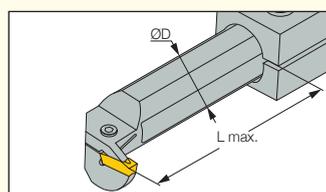


Оптимизация внутренней обработки

Вылет державки

Всегда рекомендуется использовать минимальный возможный вылет, чтобы сохранить максимальную жёсткость державки. В качестве общего правила, максимальный вылет не должен трёхкратно превышать диаметр державки.

$$L_{max.} \leq 3D$$



Чистовая операция: Коррекция на диаметр

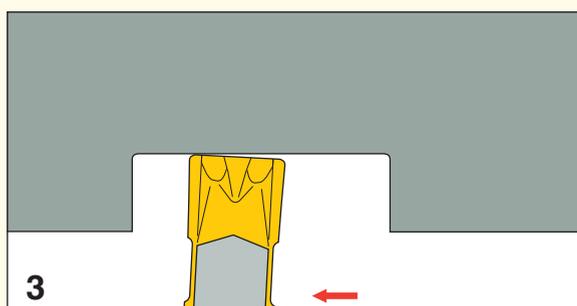
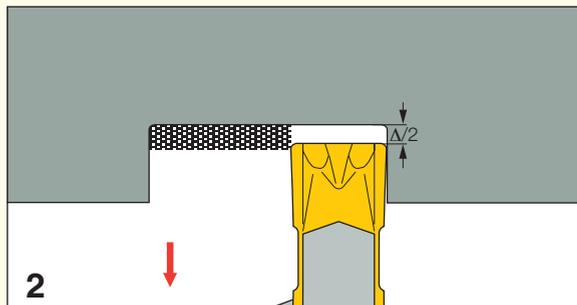
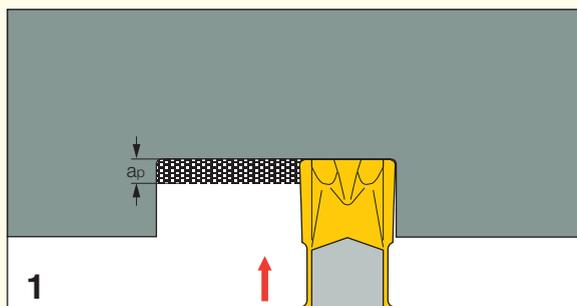
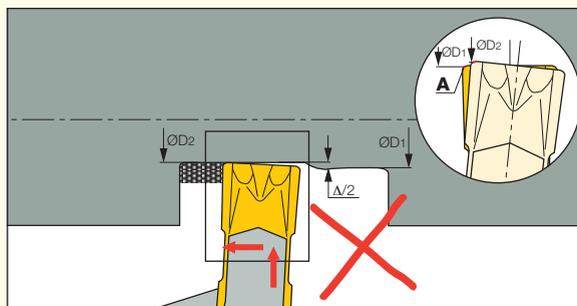
Коэффициент поправки на конечный диаметр должен использоваться в финальной операции обработки. После начального врезания в необходимый конечный диаметр, направление обработки обычно меняется на продольное точение. В этой точке происходит отклонение. Если обработка продолжается без корректировки, угол **A** врежется в материал. В результате, получатся 2 разных диаметра: $\phi D1$ от нарезания канавок и $\phi D2$ от точения. Разницу значений между $\phi D1$ и $\phi D2$ мы определим как Δ . Коэффициент поправки - $\Delta/2$, как показано ниже.

$$\frac{\Delta}{2} = \frac{\phi D1 - \phi D2}{2}$$

Применение коэффициента поправки устраним малую переходную поверхность. Соблюдайте эту простую процедуру во время обработки:

1. Нарезьте канавку до конечного диаметра.
2. Отведите инструмент на расстояние, равное значению $\Delta/2$.
3. Продолжите финишное точение.

Собственные значения Δ показаны в диаграммах на следующей странице.

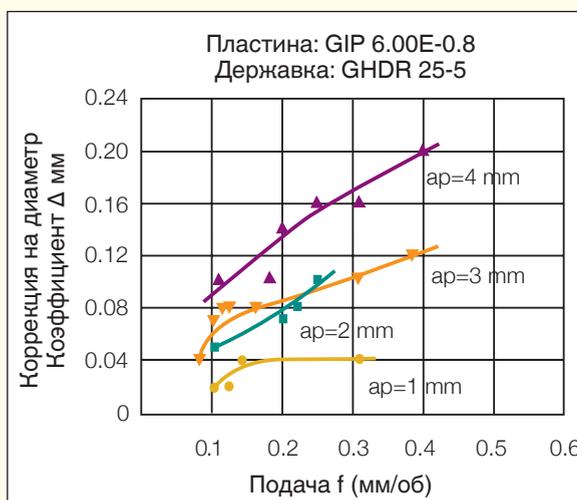
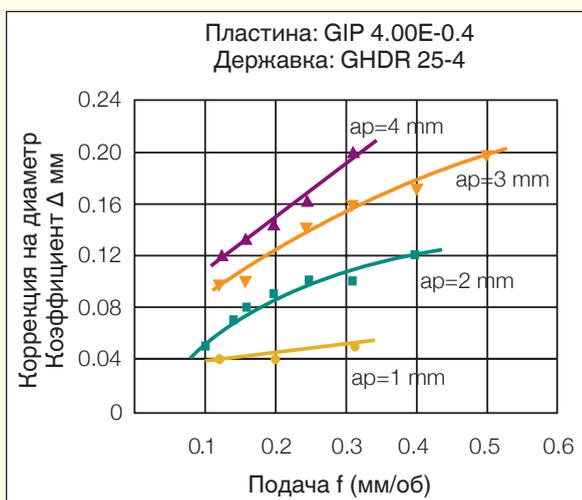
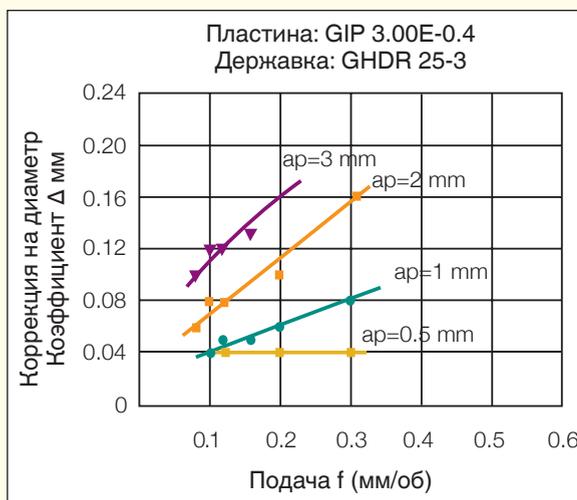


Собственные значения Δ

Диаграммы отражают экспериментальный результат для специальных режимов резания. Это выборочные значения, которые будут меняться в зависимости от различных материалов заготовки и типов державок.

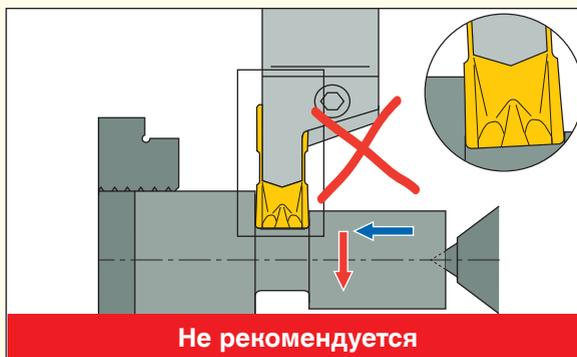


Измерьте значение Δ для чистовой операции с помощью короткого теста, где используются выбранные параметры чистовой обработки. Не запускайте тест с применением конечного диаметра.

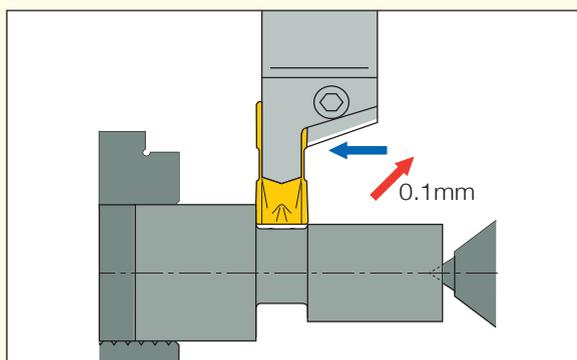


Многофункциональные операции

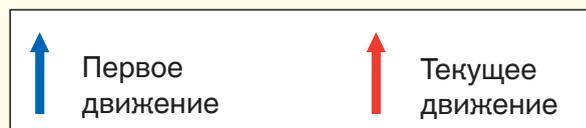
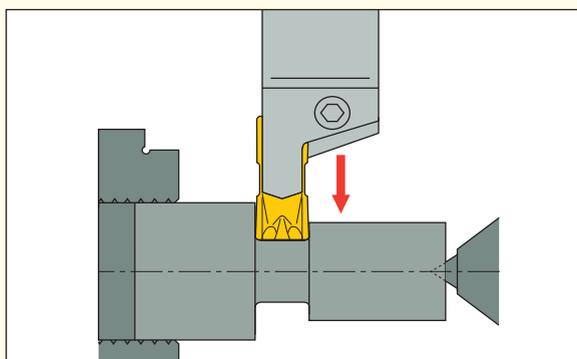
GROOVE-TURN - многофункциональные инструменты, способные последовательно работать в режимах нарезания канавок и точения. Переход от точения к нарезанию канавок требует соблюдения основного принципа GRIP, тем самым устраняя возможность поломки пластины. В этой ситуации нужно устранить боковой изгиб, который необходим для точения, но не рекомендуется при нарезании канавок.



Рекомендованная последовательность обработки: После завершения продольного точения, но перед началом нарезания канавок, необходимо устранить боковой изгиб. Сдвиньте инструмент в направлении, противоположном направлению подачи, приблизительно на 0.1 мм, и верните в исходную позицию без боковой нагрузки.



Затем, когда изгиб устранён, и державка стоит перпендикулярно заготовке, можно начинать операцию нарезания канавок.



Обработка вдоль стенок

Одним из самых значительных преимуществ систем GROOVE TURN является возможность обработки между стенок. Для достижения наилучших результатов, рекомендуется такая последовательность:

Черновая обработка

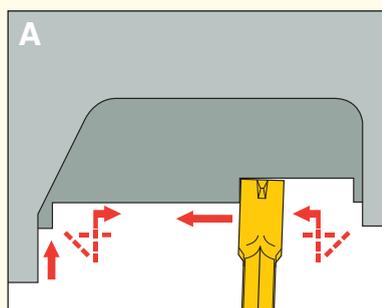
Сделайте врезание на глубину резания. Отведите назад радиально на 0.2 мм. Осуществите продольное точение, сделайте обратный ход к концу резания на 0.2 мм, одновременно в радиальном и осевом направлениях. Снова сделайте врезание, и повторите

тот же цикл, оставляя ступеньки по 0.2 мм на уступах для чистового резания. Минимальная глубина резания D.O.C. должна быть $ap \geq R \times 1.2$ (радиус при вершине).

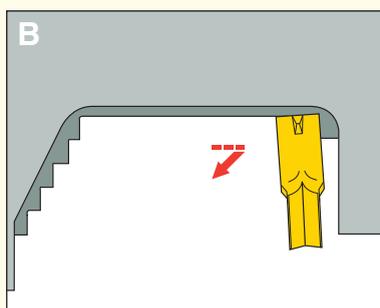
Чистовая обработка

Сделайте врезание с нужной стороны, достигая касательной радиуса дна канавки. Сделайте обратный ход, и отметьте точку касательной радиуса на другой стороне. Сделайте обратный ход, и обработайте весь контур, отводя инструмент назад вдоль дна с учётом значения компенсации. (см. стр. B140).

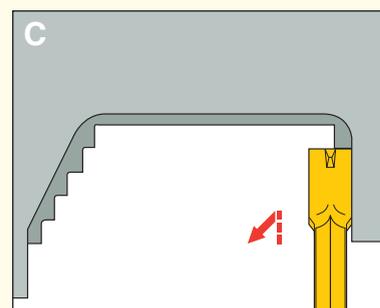
Черновая обработка



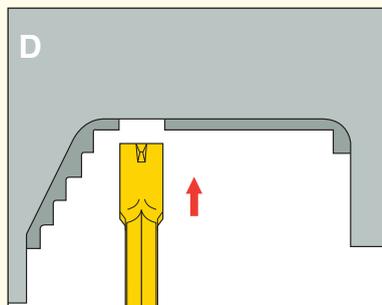
Черновая обработка



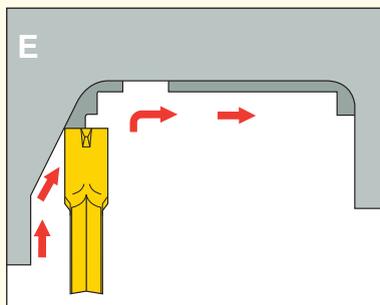
Чистовая обработка



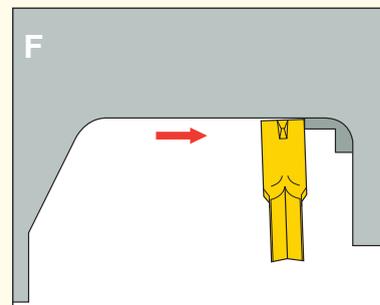
Чистовая обработка



Чистовая обработка



Чистовая обработка



См. данные инструкции по ссылке: <http://www.youtube.com/watch?v=HXhEtc1zl4w>

Рекомендованные критерии для замены режущей кромки

Необходимо вовремя заменять режущую кромку, чтобы исключить затратный простой. Рекомендованная величина износа под замену определяется размером фаски износа. Пластину необходимо заменить, когда размер фаски износа таков, что увеличение боковых сил ещё незначительно - т.е. не вызывает поломку пластины, и в то же время сохраняются нужные допуски на заготовку. Износ как функция времени обработки. Режущая кромка обычно заменяется после 15 минут обработки.

Износ пластины - Стойкость инструмента
Износ по задней поверхности

Фаска износа канавочно-токарных пластин обычно образуется на вершине задней поверхности **VB_n**, на боковой поверхности у вершины **VB**, на передней режущей кромке **VB_F** и в конце вспомогательной режущей кромки **VG**. Эффективная стойкость режущей кромки заканчивается, когда одно из значений фаски износа - **VB**, **VB_F** или **VG** - превышает рекомендованное максимальное значение.

Самая большая фаска износа обычно наблюдается у вершины задней поверхности **VB_n**. Она имеет наибольшее влияние на размеры и допуски конечной заготовки. Форма фаски износа на пластинах GRIP и пластинах ISO несколько отличается. Хотя передняя режущая поверхность пластин GRIP нагревается и изнашивается больше, фаска износа **VB_F** при точении обычно не учитывается, в отличие от **VB** и **VB_n**. Фаска износа может иногда появляться в конце вспомогательной режущей кромки **VG**.

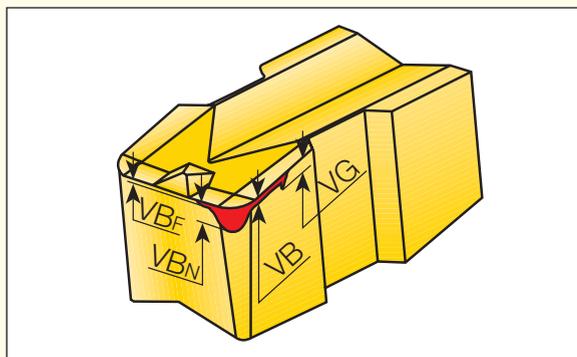
Кратерный износ и стойкость инструмента

Кратерный износ **KB** возникает на передней режущей поверхности, и зависит в основном от подачи и скорости резания. С течением времени, кратерный износ распространяется к передней режущей кромке.

Когда он достигает режущей кромки, это немедленно отражается на качестве обрабатываемой поверхности.

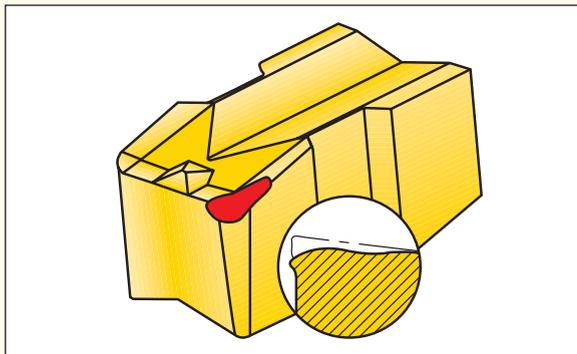
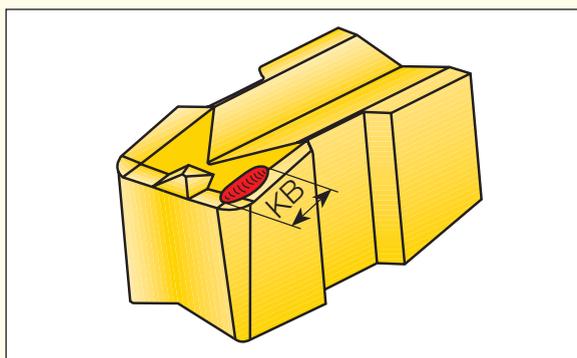
Пластическая деформация

Пластическая деформация происходит, когда твёрдость режущей кромки снижается вследствие нагрева и давления. Так называемая "твёрдость в горячем состоянии" материала режущего инструмента ограничивает подачу и скорость резания. Пластическая деформация влияет на размеры и допуски готовой продукции. Она обычно происходит, когда малый радиус при вершине используется с большими скоростями и подачами. Применение подходящей геометрии пластины и соответствующей скорости и подачи позволит устранить проблему.



Рекомендованная максимальная величина фаски износа относительно ширины пластины

W Ширина пластины (мм)	Максимальная величина фаски износа (мм)
≤3	0.20
4	0.22
5	0.25
6	0.27
8	0.27
≥10	0.30



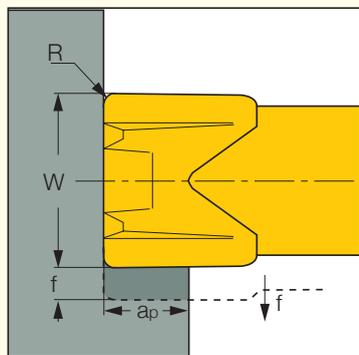
Расчёт мощности станка

Вычисление необходимой мощности станка

Применяйте формулы, указанные ниже, или воспользуйтесь онлайн-калькулятором на сайте: <http://mpwr.iscar.com/machinimgpwr>

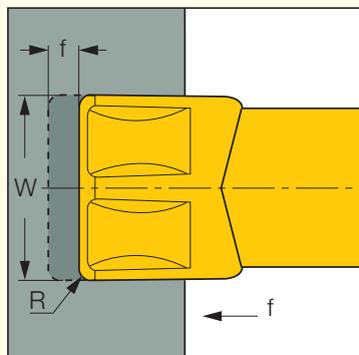
Точение

$$P = \frac{K_c \cdot a_p \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



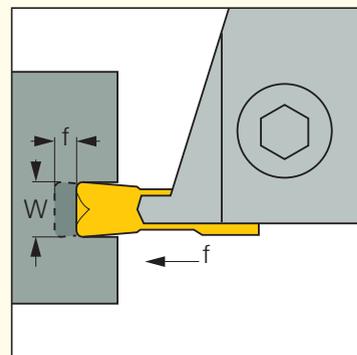
Нарезание канавок/ Отрезка

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



Нарезание канавок на торце

$$P = \frac{K_c \cdot W \cdot f \cdot v_c}{h \cdot 61 \cdot 10^3} \text{ [кВт]}$$



Где:

K_c - Заданные силы резания (Н/мм²), необходимо применять значения для точения.

h - КПД ($h \approx 0.8$)

Значения K_c

Материал №	K_c [Н/мм ²]	Материал №	K_c [Н/мм ²]
1	2000	21	500
2	2100	22	800
3	2150	23	800
4	2200	26	700
5	2100	27	700
6	2100	28	1700
7	2100	31	3000
8	2100	32	3100
9	2100	33	3300
10	2500	34	3300
11	3250	35	3200
12	2300	36	1700
13	2800	37	1700
14	2600	38	4600
15	1100	39	4700
16	1300	40	4600
17	1100	41	4500
18	1800		
19	900		
20	1000		

Группы материалов: см. стр. В134.

Державки М-типа

- Державки М-типа имеют короткую опорную поверхность под пластину.
- Для пластины шириной менее 2.2 мм нет стандартных державок среди позиций каталога.
- Существует 2 опции применения узких пластин:
 1. Модифицировать существующую державку, уменьшив опорную поверхность под пластину на необходимую ширину.
 2. Использовать стандартную державку М-типа с коротким гнездом под пластину.
- При увеличенной ширине, бывают случаи, когда опорная поверхность пластины мешает обработке (резьбонарезные пластины, пластины для V-каналов, и различные специальные пластины). В таких случаях, учитываются рекомендации, изложенные выше.
- Эти державки также предоставляют заказчику опцию применения большого ряда пластин разной ширины на одной державке (до 6.4 мм).
- **С учётом короткого гнезда и ограниченных сил зажима, параметры обработки необходимо сделать лёгкими.**



Инструменты для обработки с подачей СОЖ под высоким давлением (до 340 бар)

Уже долгое время опция подачи СОЖ под высоким давлением существует в сфере снятия металла. Сегодня она расширяет позиции в области машинной обработки. ISCAR был одной из первых компаний-производителей металлорежущего инструмента, которые в ответ на рыночный спрос разработали и произвели инструменты для подачи СОЖ под высоким и ультра высоким давлением.

Подача СОЖ под высоким давлением изначально применялась в основном для обработки трудных материалов, таких как титан, инконел, и другие жаропрочные сплавы. Позднее было обнаружено, что стойкость, производительность и стружкоотвод также улучшаются и при обработке нержавеющей и легированной сталей.

Новые инструменты JHP широко применяются в авиационной, аэрокосмической и медицинской промышленности.

Как это работает?

Скорость потока СОЖ, подаваемой из помпы, увеличивается по мере уменьшения отверстия. Когда СОЖ выходит наружу через сопло, её скорость очень высока: СОЖ действует с большой силой на стружку, уменьшая её температуру, и защищая режущую кромку от термоудара. Жаропрочные сплавы при резании генерируют высокую температуру. Эффективное уменьшение нагрева делает стружку более твёрдой, и соответственно более лёгкой в дроблении. Более короткая стружка легко удаляется - она не обвивается вокруг заготовки и деталей станка: таким образом, нет необходимости часто прерывать процесс обработки. Часто при обычной подаче стружка мешает СОЖ достигать передней поверхности пластины в зоне резания. Поток СОЖ из инструментов JHP направлен непосредственно между передней поверхностью пластины и сходящей стружкой. Это обеспечивает повышение стойкости и надёжности процесса обработки.

Отверстия каналов СОЖ на инструментах JHP выходят близко у режущих кромок, обеспечивая следующие преимущества:

- Сокращение времени обработки – при обработке титана и жаропрочных сплавов скорость резания можно повысить на 200%.
- Увеличение стойкости – стойкость повышается до 100% не только при обработке титана и жаропрочных сплавов, но также при обработке нержавеющей и легированных сталей.
- Улучшенный отвод стружки – мелкую стружку можно получить даже на самых вязких и проблемных материалах.
- Очень эффективное охлаждение к низу режущей кромки, которое снижает чувствительность к тепловым колебаниям.
- Более надёжная и стабильная обработка.

✂ Инструменты JHP обеспечивают выгодное качество обработки даже с применением стандартного давления.

Общая информация

Диапазон давления

До 30 бар – Низкое давление (LP) может обеспечить некоторое улучшение стойкости. Обычно не влияет на стружкодробление.

30 – 120 бар – Высокое давление (HP): наиболее распространённый диапазон давления, применяемый с инструментами JHP. Увеличение стойкости, скорости резания, улучшенный отвод стружки.

120 – 400 бар – Ультра высокое давление (UHP) требует специальной конструкции инструмента для получения преимуществ высокого давления. В сравнении с инструментами HP, стойкость увеличивается меньше.

СОЖ под ультра высоким давлением обычно применяется для обработки титана и жаропрочных сплавов, когда есть необходимость в очень маленькой стружке и повышенных режимах резания.

С 2000 г., ISCAR выпустил сотни специальных инструментов с опцией подачи СОЖ под ультра высоким давлением, для различных операций и заказчиков.

Соотношение “Давление/Расход”

Каждый инструмент JHP разработан для функционирования с определённым расходом, в зависимости от давления. Величина расхода СОЖ указывается в каталоге для каждого инструмента. Пользователь должен удостовериться, что его насос может поддерживать необходимый расход, для достижения оптимальных результатов. В спецификации насоса обычно указан максимальный расход для каждого диапазона давления.

Стружка и давление

Поток СОЖ начинает дробить стружку при определённом давлении, в зависимости от инструмента и материала заготовки. Если стружка не дробится, необходимо увеличить давление, пока не начнётся дробление стружки. Если давление становится выше этого значения, стружка становится всё меньше и меньше.

Возможно контролировать размер стружки, регулируя давление, чтобы получить стружку нужного размера.

Инструменты для обработки с подачей СОЖ под высоким давлением (до 340 бар)

Канавочно-токарные GROOVE-TURN и отрезные инструменты с подачей СОЖ под высоким давлением (HPC)

Применение подачи СОЖ под высоким давлением на операциях нарезания канавок и отрезки, обеспечивает отличное стружкодробление по всем типам материалов.

При обработке сплавов с редкими добавками, например, инконел или титановый сплав, дробление стружки с наружной подачей СОЖ со стандартным давлением обычно не представляется возможным.

Применение СОЖ под высоким давлением обеспечивает превосходные результаты стружкодробления.

При обработке некоторых легированных и нержавеющей сталей, особенно на малых подачах, СОЖ под высоким давлением может решить проблемы дробления стружки.

Подача СОЖ под высоким давлением уменьшает и даже устраняет наросты на кромке, особенно при обработке нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

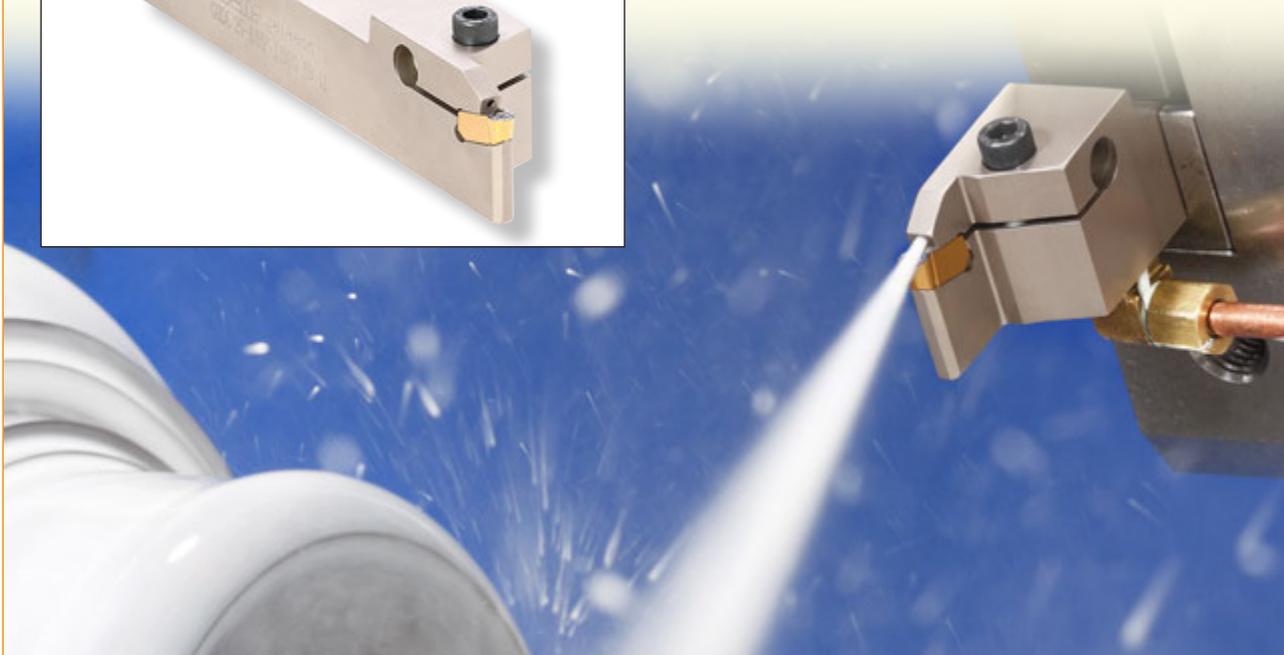
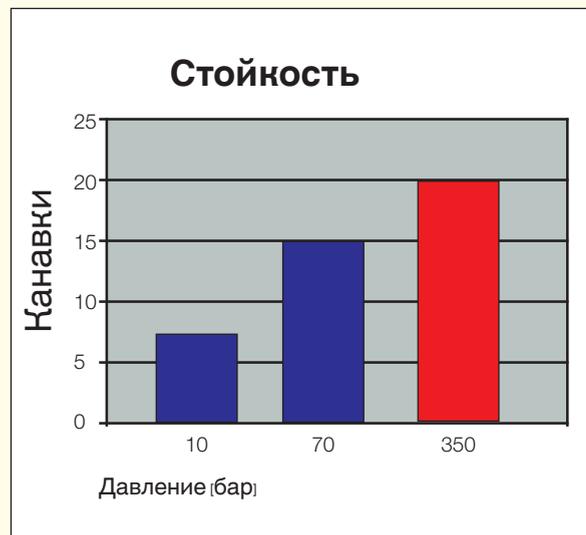
На токарных операциях подача СОЖ под высоким давлением менее эффективна, поскольку струя направлена на переднюю режущую кромку.

Тест на канавочную обработку

Материал: Титан (Ti6Al4v)
Операция: точение канавок
Державка: GHDL 25-6-JHP
Пластина: GIMF 608 IC07
Скорость: Vc: 50 мм/мин
Подача: f: 0.15 мм/об

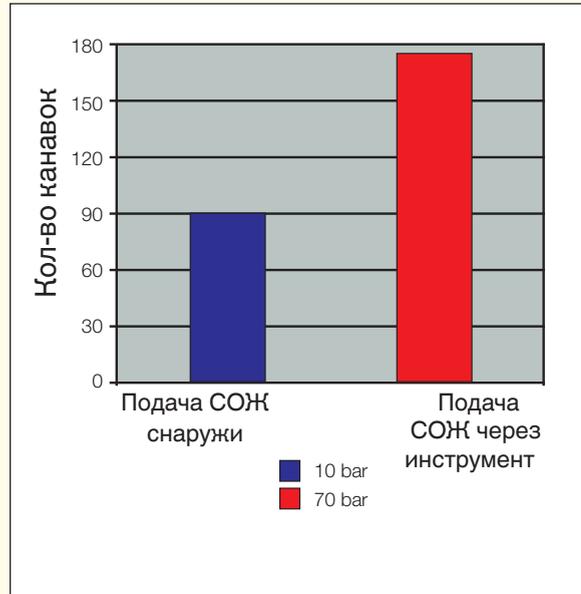
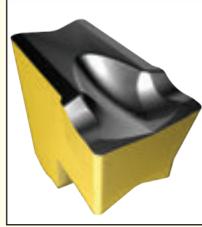


Давление [бар]		
10 (Наружн.)	70	350



Тест на канавочную обработку

Материал: Нержавеющая сталь AISI 316L
Операция: точение канавок
Державка: TGTR 25-3JHP
Пластина: TAG N3J IC808
Глубина канавки: 25 мм
Скорость Vc: 150 м/мин
Подача f= 0.15 мм/об



Инструкции по сборке и безопасности Применение инструментов JET HP для точения по ISO и нарезания канавок

Перед использованием, удостоверьтесь:

- Дверца станка полностью закрыта.
- Шланг подачи СОЖ находится в нужном месте и крепко присоединён со всеми уплотнителями в наличии.
- В неиспользуемое отверстие СОЖ вставлена заглушка.
- Все уплотнительные кольца и шайбы наличествуют на месте.
- Шланг подачи СОЖ надёжно прикреплен к державке и инструментальному блоку, чтобы избежать протечки СОЖ.

Важно

Всегда следите за тем, чтобы не превысить максимальное безопасное рабочее давление: для инструментов **GROOVE-TURN - 340 бар**, и для инструментов **PARTING OFF (отрезка) - 300 бар**.

