

Расточные державки



Расточные оправки

E1..E70

E



Руководство по выбору согласно применению	E2
Таблица обозначения расточных оправок	E4
Таблица выбора расточных оправок	E5
Серии расточных SEC-оправок	E8
Многофункциональный инструмент для токарных автоматов, двухпозиционные державки ...	E10

Обработка торца на дне отверстия	Расточные SEC-оправки	S-SCLC / A-SCLC тип	E12		
		B-SCLC тип	E13		
Профильная обработка	Расточные SEC-оправки	C-SCLC / E-SCLC тип	E14		
		S-SCLP / A-SCLP тип	E15		
		B-SCLP / D-SCLP / C-SCLP тип	E16		
		S-DCLN / D-DCLN тип	E17		
		S-PCLN / B-PCLN тип	E18		
		S-ECLN тип	E19		
		S-DWLN / D-DWLN тип	E20		
		S-PWLN тип	E21		
		Профильная обработка	Расточные SEC-оправки	S-SDUC / A-SDUC тип	E22
				B-SDUC / C-SDUC тип	E23
				S-SDQC / A-SDQC тип	E24
				B-SDQC тип	E25
				S-SDZC тип	E26
				S-DDQN / S-DDUN тип	E27
				D-DDUN / S-PDUN / S-EDUN тип	E28
				S-PDZN / S-EDZN тип	E29
				S-DTR55C тип	E30
				S-SVJB / B-SVJB тип	E31
				S-SVJC тип	E32
				S-SVQB / B-SVQB тип	E33
C-SVQB тип	E34				
S-SVQC / A-SVQC тип	E35				
S-SVUB / B-SVUB тип	E36				
C-SVUB тип	E37				
S-SVUC / A-SVUC тип	E38				
S-SVZB / B-SVZB тип	E39				
C-SVZB тип	E40				
S-SVZC тип	E41				
Державки для точения алюминиевых дисков	MV / GD тип	(C41, C42, C43)			
Растачивание сквозных отверстий	Расточные SEC-оправки	S-SSKP / C-SSKP тип	E42		
		S-CSKP тип	E43		
		S-SSKC тип	E44		
		S-DSKN / S-PSKN тип	E45		
		S-ESKN / S-PSYN тип	E46		
		S-ESYN тип	E47		
		S-SWUB / C-SWUB тип	E48		
		S-SWUP тип	E49		
Растачивание в упор	Расточные SEC-оправки	S-STUB / S-STUP / A-STUP тип	E50		
		B-STUP / D-STUP тип	E51		
		C-STUB / C-STUP тип	E52		
		E-STUP тип	E53		
		S-CTFP тип	E54		
		S-DTFN / D-DTFN тип	E55		
		S-PTFN / B-PTFN тип	E56		
		S-ETFN тип	E57		
Растачивание небольших диаметров	Расточные SEC-MINI оправки Цельные твердосплавные оправки SUMIBORON расточные оправки для отверстий малого диаметра SUMIDIA расточные оправки для отверстий малого диаметра	CKB тип	E58		
		BXBR тип	E63		
		BSME тип	E64		
		SEXC тип	E65		
		BNBX тип	E66		
		BNZ тип	E67		
		BNB тип	E68		
		DABB тип	E69		

Державки с двойным закреплением	Элементы крепления	E70
---------------------------------	--------------------------	-----

Условные обозначения складских позиций

- : стандартная складская позиция
- : будет заменен новой позицией, представленной на той же странице
- ▲ : будет заменен новой позицией, изготавливается под заказ, или производство завершено (необходимо уточнить наличие на складе)
- * : неосновная складская позиция (необходимо уточнить наличие на складе)
- : имеющийся или планируемый ассортимент (необходимо уточнить наличие на складе) без метки: изготавливается под заказ
- : не производится

Выбор мелкогабаритного инструмента

Мелкогабаритный инструмент

D

Токарная обработка (1)

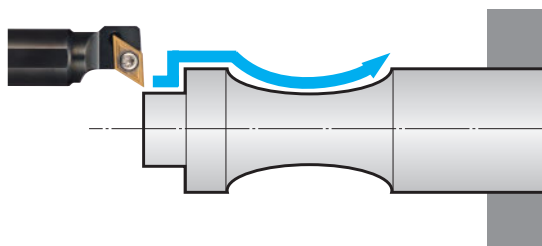
Применение тип стр.	Отрезка	Обратное точение	Профильная обработка	Общая токарная обработка	Обработка канавок	Обработка канавок и отрезка
	SCT тип	SBT тип PBT тип	SV тип	P тип/S тип	GWC тип	GND тип
	F66	D11	D28	D24, D25	F4	F10
Валерия режущей кромки						
	Макс. диаметр $\phi 5 \cdot 16\text{мм}$					

Токарная обработка (2)

Применение тип стр.	Точение	Точение	Обработка канавок Продольное точение	Резьбонарезание	Резьбонарезание	Резьбонарезание
	SFT тип	PTXN-X тип	SGE тип	STH тип	SSTE тип	THE тип
	D12	D20	F36	F92	F84	F96
Валерия режущей кромки						

Токарная обработка (3)

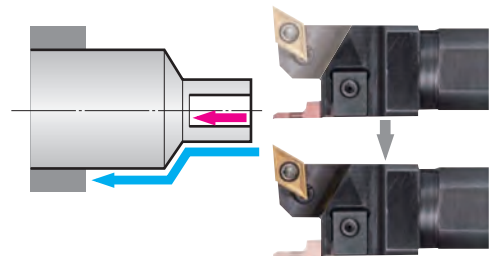
Точение возможно с использованием державочных втулок.



Применение тип стр.
Державка с цилиндрическим хвостовиком
RS тип
D13..D16

Универсальный инструмент

Одна державка способна производить две операции.



Применение тип стр.
Двухпозиционная державка
I.D. + O.D.
СКВЕ тип
E10
I.D. + I.D.
СКВВ тип
E11

Выбор мелкоразмерного инструмента

Растачивание (1) Обработка малых диаметров (1мм и выше)

<p>Растачивание очень малых диаметров</p> <p>СКВ тип</p> <p>E58</p>	<p>Растачивание очень малых диаметров (цилиндр, хвостовик)</p> <p>S-СКВ тип / S-СКВ-S тип</p> <p>E60</p>	<p>Многопозиционный резцедержатель Растачивание очень малых диаметров</p> <p>СКБС тип</p> <p>E59</p>	<p>Монолитная твердосплавная вставка</p> <p>ВХВР тип</p> <p>E63</p>
<p>Общее назначение</p> <p>10°</p> <p>20°</p> <p>КВМХ тип</p>	<p>Точение на обратном ходу</p> <p>5°</p> <p>КВМЗ тип</p>	<p>Обработка канавок</p> <p>1.0, 2.0мм</p> <p>КВМГ тип</p>	<p>Обработка торцов канавок</p> <p>1.5, 2.0, 3.0мм</p> <p>КВМФР тип</p>
<p>Общее назначение</p> <p>10°</p> <p>20°</p> <p>ВХВР тип</p>			

Растачивание (2) Обработка малых диаметров (5мм и выше)

Обработка канавок и нарезание резьб

<p>Растачивание</p> <p>SW тип / ST тип / SC тип / SD тип / SV тип / SS тип</p> <p>E12..E57</p>	<p>Внутренняя обработка канавок</p> <p>SGIT тип</p> <p>F45</p>	<p>Внутренняя обработка канавок</p> <p>SSH тип</p> <p>F46</p>	<p>Внутренняя обработка канавок</p> <p>GNDIS тип</p> <p>F48</p>	<p>Внутренняя обработка резьб</p> <p>STHI тип</p> <p>F98</p>	<p>Внутренняя обработка резьб</p> <p>SSTI тип</p> <p>F84</p>
<p>Расточка в упор</p> <p>0.5..5мм тип</p> <p>E50</p>	<p>Подрезка дна отверстия</p> <p>0.0..0.5мм тип</p> <p>E12</p>	<p>Профильная обработка</p> <p>0.0..0.5мм тип</p> <p>E22</p>	<p>Точение профильных торцов</p> <p>0.0..0.5мм тип</p> <p>E31</p>	<p>Сквозное растачивание</p> <p>0.0..0.5мм тип</p> <p>E42</p>	

Геометрия режущей кромки

Внутренняя обработка канавок: Макс. глубина 0.5..2.0мм, Ø10.0 и выше

Внутренняя обработка канавок: Макс. глубина 0.8..2.8мм, Ø8.0 и выше

Внутренняя обработка канавок: Макс. глубина 1.0..6.6мм, Ø7.4..3.00мм

Внутренняя обработка канавок: Макс. глубина 1.5..3.0мм, Ø14.0 и выше

Внутренняя обработка резьб: Шаг 0.4..1.0мм, Ø8.0 и выше

Внутренняя обработка резьб: Шаг 0.5..3.0мм, Ø16.0 и выше

SUMIBORON (CBN) Расточные оправки для мелких отверстий

SUMIDIA (PCD) Расточные оправки для мелких отверстий

<p>Расточные оправки для мелких отверстий</p> <p>BSME тип</p> <p>E64</p>	<p>Расточные оправки для мелких отверстий</p> <p>SEXC тип</p> <p>E65</p>	<p>Расточные оправки для мелких отверстий</p> <p>BNBX тип</p> <p>E66</p>	<p>Расточные оправки для мелких отверстий</p> <p>DABB-C тип</p> <p>E69</p>	<p>Расточные оправки для мелких отверстий</p> <p>DABB-N тип</p> <p>E69</p>
<p>10°</p> <p>0.4..0.5мм и выше</p> <p>BSME тип</p>	<p>10°</p> <p>0.4..0.5мм и выше</p> <p>SEXC тип</p>	<p>3°</p> <p>0.2..0.5мм и выше</p> <p>BNBX тип</p>	<p>5°</p> <p>0.3..0.5мм и выше</p> <p>DABB-C тип</p>	<p>25°</p> <p>0.3..0.5мм и выше</p> <p>DABB-N тип</p>

Расточные оправки

Руководство по выбору согласно применению

Применение	Обработка торца	Профильная обработка			Обратное растачивание			
Форма пластины Тип хвостовика	80° ромбическая	55° ромбическая	35° ромбическая		55° ромбическая	35° ромбическая		
Крепление винтом	Стальные	S-SCLP [BBPC] E15	S-SCLC E12	S-SDUC E22 S-SDQC E24	S-SVUC E38 S-SVUB E36	S-SVQC E35 S-SVQB E33	S-SDZC E26	S-SVZC E41 S-SVZB E39
		A-SCLP E15	A-SCLC E12	A-SDUC E22 A-SDQC E24	A-SVUC E38 A-SVQB E35	—	—	—
	Антивибрационные	B-SCLP/D-SCLP E16	B-SCLC E13	B-SDUC E23 B-SDQC E25	B-SVUB E36 B-SVQB E33	—	—	B-SVZB E39
	Твердосплавные	C-SCLP [WBPC] E16	C-SCLC E14 E-SCLC E14	C-SDUC E23	C-SVUB E37 C-SVQB E34	—	—	C-SVZB E40
С двойным закреплением	Стальные	S-DCLN E17	—	S-DDUN E27 S-DDQN E27	—	—	—	—
	Антивибрационные	D-DCLN E17	—	D-DDUN E28	—	—	—	—
	Твердосплавные	—	—	—	—	—	—	—
Крепление рычагом	Стальные	S-PCLN E18	—	S-PDUN E28	—	—	S-PDZN E29	—
	Антивибрационные	B-PCLN E18	—	—	—	—	—	—
Крепление эксцентриком	Стальные	S-ECLN [BCLN] E19	—	S-EDUN [BDUN] E28	—	—	S-EDZN [BDZN] E29	—
Спец. двойное закрепление	T-REX система	—	—	S-DTR55C T-REX E30	—	—	—	—
CBN	Твердосплавные	BNZ E67	—	—	—	—	—	—

Обозначение в [] – предыдущее название серии

: С отверстиями под СОЖ

Расточные оправки

Руководство по выбору согласно применению

Применение	Обработка сферической пов-ти	Обработка сквозных отверстий		Обработка в упор				
Форма пластины Тип хвостовика	35° ромбическая	Ломаный треугольник	Квадратная	Ломаный треугольник	Треугольная			
Крепление винтом	 S-SVJB E31 S-SVJC E32	 S-SWUB [BBPW] E48 S-SWUP E49	 S-SSKP [BBPS] E42 S-SSKC E44	 S-SWUB [BBPW] E48 S-SWUP E49	—	 S-STUP/S-STUB [BBPT] E50	—	
		—	—	—	—	 A-STUP E50	—	
		 B-SVJB E31	—	—	—	—	 B-STUP/D-STUP [XBPT/XBPT-H] E51	—
Крепление винтом	 B-SVJB E31	 C-SWUB [WBPW] E48	 C-SSKP [WBPS] E42	 C-SWUB [WBPW] E48	—	 C-STUP/C-STUB [WBPT] E52	 E-STUP [WBPT-H] E53	
		—	 S-DSKN E45	 CKB E58	 S-DWLN E20	 S-DTFN E55	—	
		—	—	 D-DWLN E20	—	 D-DTFN E55	—	
С двойным закреплением	 S-CVJB E31	—	 S-CSKP E43	—	—	 S-CTFP E54	—	
		—	—	 S-PSKN E45 S-PSYN E46	 S-PWLN E21	—	 S-PTFN E56	—
		—	—	—	—	 B-PTFN E56	—	
Крепление рычагом	 S-CVJB E31	—	—	 S-ESKN [BSKN] E46 S-ESYN [BSYN] E47	—	 S-ETFN [BTFN] E57	—	
		—	—	—	—	—	—	
Крепление эксцентриком	 S-CVJB E31	—	—	—	—	—	—	
		—	—	—	—	—	—	
Цельные	 S-CVJB E31	—	—	—	 BXBR E63	—	—	
		—	—	—	 BSME E64	 BNBX E66	 BNB E68	 SEXC E65
СВН	 S-CVJB E31	—	—	—	 BSME E64	 BNBX E66	 BNB E68	 SEXC E65
		—	—	—	—	—	—	—

Обозначение в [] – предыдущее название серии

: С отверстиями под СОЖ

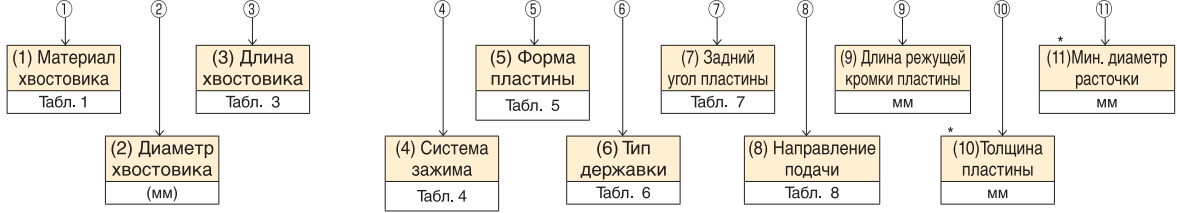
Расточные оправки

E

Таблица обозначения расточных оправок

■ Система обозначения расточных державок в каталоге (цилиндрический хвостовик) [Стандарт ISO]

(Пример) **S 16 R — S T U P R 11 03 - 18**



* Этот код используется лишь в некоторых позициях каталога.

Табл. 1

(1) Материал хвостовика	
S	Стальной хвостовик
A	Стальной хвостовик с отверстием для подачи СОЖ
B	Стальной хвостовик с антивибрационным механизмом
D	Стальной антивибрационный хвостовик с отверстием для подачи СОЖ
C	Твердосплавный хвостовик
E	Твердосплавный хвостовик с отверстием для подачи СОЖ

Табл. 3

(3) Длина хвостовика					
Обозн.	Длина (мм)	Обозн.	Длина (мм)	Обозн.	Длина (мм)
F	80	M	150	T	300
G	90	N	160	U	350
H	100	P	170	V	400
J	110	Q	180	W	450
K	125	R	200		
L	140	S	250		

Табл. 4

(4) Система зажима					
Обозн.	Система	Конструкция	Обозн.	Система	Конструкция
C	Прижим сверху		M	Прижим сверху и за отверстие	
D	Двойной прижим		P	Прижим рычагом (пластина базируется по двум плоскостям)	
E	Зажим штифтом (пластина базируется по одной плоскости)		S	Зажим винтом	

Табл. 8

(8) Направление подачи			
Обозн.	Правосторонняя	Обозн.	Левосторонняя
R		L	

Табл. 5

(5) Форма пластины			
Обозн.	Форма пластины	Обозн.	Форма пластины
A	Параллелограмм 85°	M	Ромбическая 86°
B	Параллелограмм 82°	O	Восьмиугольная
C	Ромбическая 80°	P	Пятиугольная
D	Ромбическая 55°	R	Круглая
E	Ромбическая 75°	S	Квадратная
F	Ромбическая 50°	T	Треугольная
H	Шестиугольная	V	Ромбическая 35°
K	Параллелограмм 55°	W	Ломаный треугольник
L	Прямоугольная		

Табл. 6

(6) Тип державки (— Показана главная режущая кромка)					
Обозн.	Форма	Смещение	Обозн.	Форма	Смещение
A		Нет	N		Нет
B		Нет	Q		Со смещ.
D		Нет	R		Со смещ.
E		Нет	S		Со смещ.
F		Со смещ.	T		Со смещ.
G		Со смещ.	U		Со смещ.
J		Со смещ.	W		Со смещ.
K		Со смещ.	Y		Со смещ.
L		Со смещ.	Z		Со смещ.

Табл. 7

(7) Задний угол пластины	
Обозн.	Задний угол
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Специальный угол

■ Система обозначения расточных SEC-державок в каталоге (цилиндрический хвостовик) [Sumitomo Electric Standard]

(Пример) **WB P T — 2 12 R (H) (14)**

BB	Расточная оправка со стальным хвостовиком
WB	Расточная оправка с твердосплавным хвостовиком
XB	Расточная оправка со стальн. хвостовиком с антивибрационным механизмом

P	Позитивная пластина
T	Трехсторонняя
S	Четырехсторонняя
C	80° Ромбическая

Отверстие для подачи СОЖ	Минимальный диаметр обработки	
Обозн.	R	L
Направление	Правая	Левая

Обозн.	08	10	12	16	20	25
Диаметр хвостовика (мм)	8	10	12	16	20	25

Обозн.	5	6	2	0	3	4
Диаметр вписанной окружности пластины (мм)	3.97	4.76	6.35	7.94	9.525	12.70

Таблица выбора расточных оправок

Руководство по выбору согласно применению

Применение	Тип инструмента	Тип хвостовика Глубина растачивания (L / D)			Тип и форма подходящей пластины	Оснастка	Минимальный диаметр обработки (мм)																			
		Стальной	Твердосплавный	Антивибрационный			* При отличии диаметра обработки от указанного в заголовке, верные данные обозначены в таблице.																			
		1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	10	12	13	14	16	18	20	22	25	28	34	44	54	70		
Обработка небольших отверстий	СКВ → E58	до 3			Твердосплавная с покрытием SUMIDIA Специальная пластина		●	●	●	●																
	BXBR → E63	до 5			Твердосплавная с покрытием						●	●	●	●												
	DABB → E69	до 2			Напайная вставка SUMIDIA						●	●	●													
Растачивание в упор	BSME^{oil hole} → E64	до 4			Напайная вставка SUMIBORON						⊕	⊕	⊕													
	SEXC^{oil hole} → E65	до 3			SUMIBORON Специальная пластина						⊕	⊕	⊕													
	BNBX → E66	до 5			Напайная вставка SUMIBORON						●	●	●	●												
	BNB → E68	до 4			SUMIBORON Специальная пластина						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	S-STUB/ S-STUP WBPT	до 3									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	A-STUP^{oil hole} → E50	до 3									⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	B-STUP [XBPT]			до 6							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	D-STUP^{oil hole} [XBPT-H]			до 6								⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	C-STUP(B) [WBPT]			до 8							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	E-STUP^{oil hole} [WBPT-H]			до 8	Треугольная 5°Позитивная (с отверстием) 11°Позитивная (с отверстием)						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	S-CTFP → E54	до 3			Треугольная 11° позитивная (без отверстия)										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	S-PTFN → E56	до 3																				●	●	●		
	B-PTFN → E56			до 6																		●	●	●		
	S-DTFN → E55	до 3																				●	●	●		
	D-DTFN^{oil hole} → E55			до 6																		⊕	⊕	⊕		
S-ETFN [BTFN]	до 3			Треугольная Негативная (с отверстием)																	●	●	●			
Растачивание и обработка торца	BNZ → E67	до 5			SUMIBORON Специальная пластина					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	S-SCLC → E12	до 3					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	A-SCLC^{oil hole} → E12	до 3									⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			
	B-SCLC → E13			до 6	80°Ромбическая 7°Позитивная (с отверстием)						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

Обозначение в [] – предыдущее название серии : С отверстиями под СОЖ

: Стальной хвостовик : Твердосплавный хвостовик : Стальной антивибрационный хвостовик

Цветные ячейки означают наличие данного размера (без отверстия под СОЖ), ●: складская позиция, ⊕: складская позиция с отверстием под СОЖ

Серии расточных SEC-оправок



Общие характеристики

В 1976 году появилась популярная в промышленности серия расточных оправок для малых отверстий SEC со стальным/твердосплавным хвостовиком. Позже была выпущена серия державок **SumiTurn X-Bar**, снабженная антивибрационным механизмом. Серия расточных оправок SEC является примером оптимизации сплавов и стружколомов.

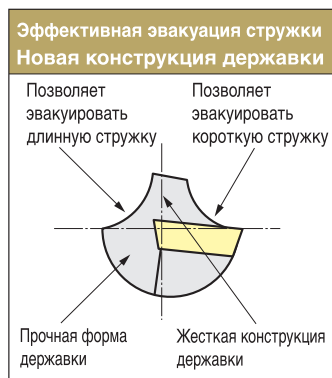
Особенности SEC-оправок

- Широкий выбор для различных расточных операций. Расточка в упор / Подрезка торца / Сквозное растачивание / Профильная обработка
- Минимальные диаметры расточки: СКВ тип – от $\varnothing 1\text{мм}$ и C-SCLC тип – от $\varnothing 5\text{мм}$
- Антивибрационные расточные державки **SumiTurn X-Bar**
- **Короткий твердосплавный хвостовик** типов C16M-STUP и C20M-STUP для применения на токарно-револьверных станках
- Широкий выбор сплавов и стружколомов для различных режимов резания и обрабатываемых материалов

Стальной хвостовик с антивибрационным механизмом



- Высокая антивибрационная способность для производительной черновой обработки
- Достижение низкой стоимости обработки больших диаметров и глубоких отверстий, имеется хвостовик $\varnothing 32\text{мм}$
- Превосходное стружкоудаление с двумя карманами под стружку
- Доступны расточные оправки с внутренним подводом СОЖ
- Державки для негативных пластин (диаметр $\varnothing 25.. \varnothing 50\text{мм}$) доступны на складе



Выбор материала хвостовика



Применение		Тип	Стальной хвостовик	Стальной хвостовик с антивибрационным механизмом	Твердосплавный хвостовик
Сталь	Глубина обработки (LD < 3)		◎		
	Глубина обработки (LD > 3)			◎	◎
Высокопроизвод. расточка с wire-пластиной				○	◎
Закаленная сталь				—	◎
Высокоточная расточка					◎

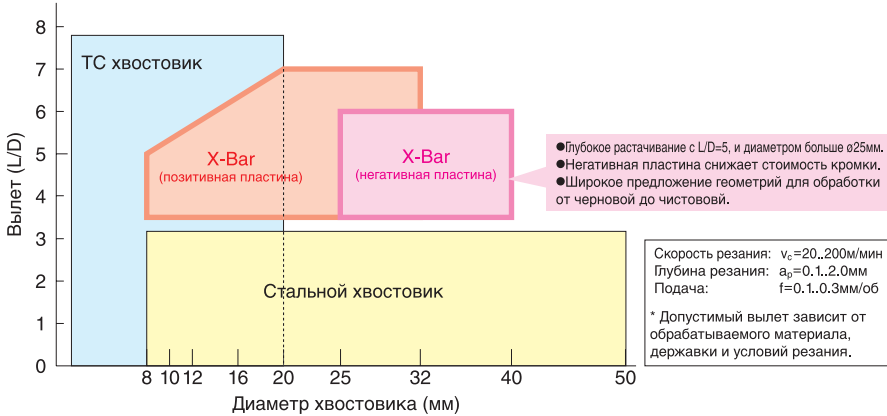
◎ Первый выбор ○ Второй выбор

⚠ Меры предосторожности при закреплении стального хвостовика с антивибрационным механизмом

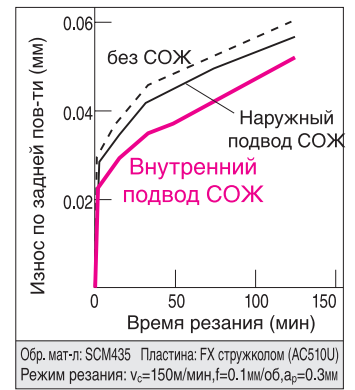


Серии расточных SEC-оправок

Область применения в зависимости от типа хвостовика



Сравнение износа по методу подвода СОЖ



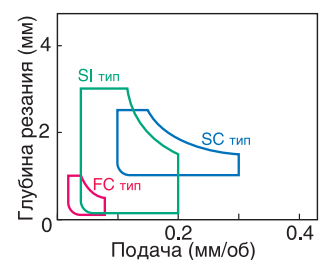
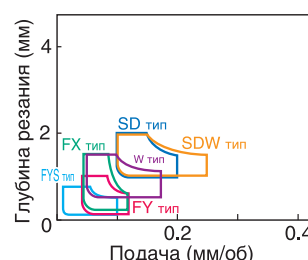
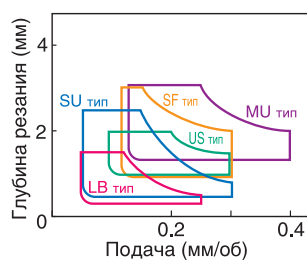
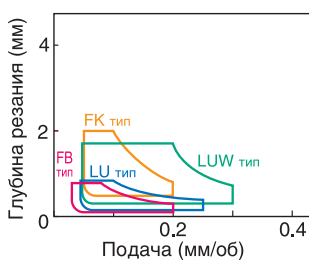
Рекомендации по выбору сплава

Инструментальный материал	Применение			Обрабатываемый материал							
	Высокоточная обработка	Финишная-чистовая обработка	Получистовая обработка	P	M	K	S	H	N	Порошковая металлургия	
TC с покрытием	CVD	AC8015P	AC8025P	AC8035P	○	○	○	○	○	○	○
		AC6020M	AC6030M	AC4010K	○	○	○	○	○	○	○
		AC4015K	AC420K	ACZ150	○	○	○	○	○	○	○
		AC5015S	AC5025S	AC530U	○	○	○	○	○	○	○
		AC1030U	AC6040M	T1000A	○	○	○	○	○	○	○
		T1500A/T1500Z	T3000Z	T1000A	○	○	○	○	○	○	○
		T1500A/T1500Z	T3000Z	T1000A	○	○	○	○	○	○	○
	Кермет без покрытия	Кермет с покрытием	T1000A	T1500A/T1500Z	○	○	○	○	○	○	○
			T3000Z	T1000A	○	○	○	○	○	○	○
	TC без покрытия	CVD	G10E	G10E	○	○	○	○	○	○	○
			BN1000	BN2000	○	○	○	○	○	○	○
			BNC2010	BNC2020	○	○	○	○	○	○	○
			BN7000	BN7500	○	○	○	○	○	○	○
			DA1000	DA150	○	○	○	○	○	○	○
DA1000			DA150	○	○	○	○	○	○	○	
CBN (SUMIBORON)	CVD	BN1000	BN2000	○	○	○	○	○	○	○	
		BNC2010	BNC2020	○	○	○	○	○	○	○	
PCD (SUMIDIA)	CVD	BN7000	BN7500	○	○	○	○	○	○	○	
		DA1000	DA150	○	○	○	○	○	○	○	

◎ Первый выбор ○ Второй выбор

Рекомендации по выбору стружколома

- М-класс Финишная - чистовая обработка
- М-класс Чистовая - получистовая обработка
- G-класс Шлифованный стружколом
- G-класс стружколом



Двухпозиционные державки



Расточные
оправки

E

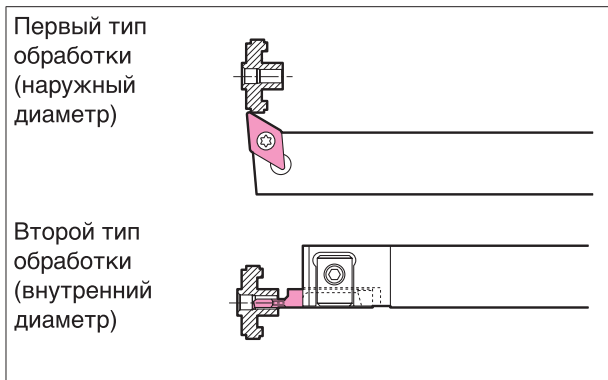


■ Характеристики

- 1 державка для двух операций, что эквивалентно установке дополнительного инструмента на станке.
- Возможно наружное точение с помощью втулки для сверления.
- 2 варианта конструкции: внутренняя+внутренняя и внутренняя + наружная - стандартные складские позиции.
- Разница по высоте для двух кромок менее 40мкм, что подходит для высокоточной обработки.

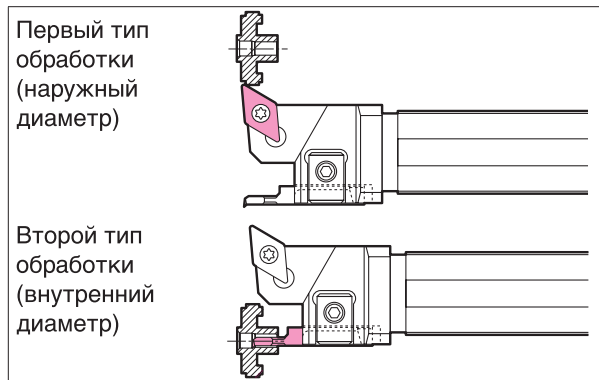
■ Преимущество Twin Head державки

● Стандартный инструмент

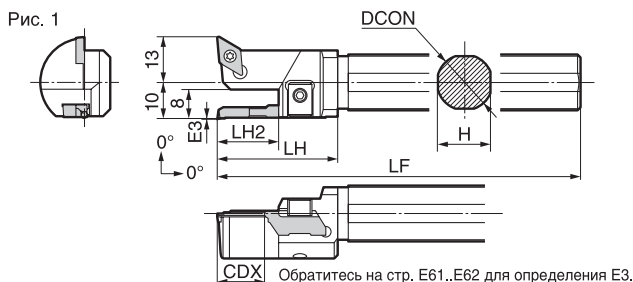


- Две различные операции, требующие двух отдельных инструментов.

● Twin Head державка



- Один инструмент, производящий две различные операции.
- Машинное время может быть сокращено.



Внутренняя + Наружная обработка
Крепление винтом + Крепление прихватом

Sumi Small

Державки (внутренняя обработка, глубина растачивания 6.0мм)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	LH	CDX	LH2	*Макс. диаметр заготовки	Для внутренней обработки	Для наружного точения	Рис.
S1588X-СКВЕ-06	●	15.875	15	130	27	6	10	12.0	КВМХ R0006-00 КВМХ R0006-00T	DC□□0702□□	1
S16X-СКВЕ-06	●	16	15	130	27	6	10	12.0			1
S1905X-СКВЕ-06	●	19.05	17	130	27	6	10	12.0			1
S20X-СКВЕ-06	●	20	18	130	27	6	10	12.0			1
S22X-СКВЕ-06	●	22	20	130	27	6	10	12.0			1

* Обработка внутреннего диаметра

Державки (внутренняя обработка, глубина растачивания 11.0мм)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	LH	CDX	LH2	*Макс. диаметр заготовки	Для внутренней обработки	Для наружного точения	Рис.
S1588X-СКВЕ-11	●	15.875	15	130	32	11	15	12.0	КВМХ R0011-00 КВМХ R0011-00T	DC□□0702□□	1
S16X-СКВЕ-11	●	16	15	130	32	11	15	12.0			1
S1905X-СКВЕ-11	●	19.05	17	130	32	11	15	12.0			1
S20X-СКВЕ-11	●	20	18	130	32	11	15	12.0			1
S22X-СКВЕ-11	●	22	20	130	32	11	15	12.0			1

* Обработка внутреннего диаметра

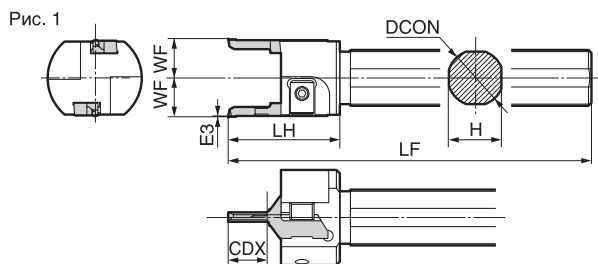
Обозначение вставки для растачивания **E61..E62**

Обозначение пластины для точения **B85..B87**

Двухпозиционные державки

Расточка, обработка торцевых канавок
Крепление прихватом

Sumi Small



Державки

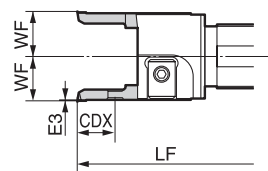
Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	LF	LH	WF	CDX	Для наружного точения	Для торцевой канавки	Рис.
S1588X-СКВВ-F	●	15.875	15	130	32	11.0	11			1
S16X-СКВВ-F	●	16	15	130	32	11.0	11	KBMX R0000-00	KBMF R0000-05	1
S1905X-СКВВ-F	●	19.05	17	130	32	11.0	11	KBMX R0000-00T		1
S20X-СКВВ-F	●	20	18	130	32	11.0	11			1
S22X-СКВВ-F	●	22	20	130	32	11.0	11			1

* Размеры LF, WF и CDX указаны для закрепленной вставки KBMXR0311-○○(T).

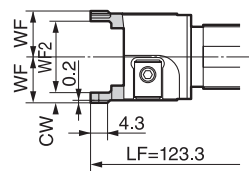
Обозначение вставок E61..E62

Обозначение вставки: KBMX (внутр. диаметр+внутр. диаметр) тип



Вставки	E3	CDX	WF	LF
KBMX R0103-○○(T)	0.2	3	10.9	122
KBMX R01506-○○(T)	0.25	6	10.95	125
KBMX R0206-○○(T)	0.25	6	10.95	125
KBMX R0311-○○(T)*	0.3	11	11.0	130
KBMX R0411-○○(T)	0.5	11	11.2	130
KBMX R0511-○○(T)	0.7	11	11.4	130
KBMX R0420-○○(T)	0.5	20	11.2	139
KBMX R0520-○○(T)	0.7	20	11.4	139

Обозначение вставки: KBMF (торец+торец) тип



Вставки	WF	WF2	CW
KBMF R0615-05	10.9	18.8	1.5
KBMF R0620-05	10.9	17.8	2.0
KBMF R0630-05	10.9	15.8	3.0

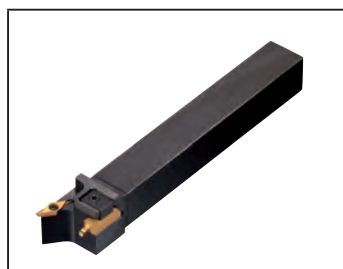
Комплектующие (KBM □ R вставка)

Прихват	Двойной винт	Ключ
СКВW16	WB4-8	LH020 (Под внутренний шестигранник)

Комплектующие (DC □□ пластина)

Винт	Ключ
BFTX02506N	1.5 (Для Torx)

Специальные конструкции державки



Обработка внутр. и наруж. диаметра (хвостовик с квадратным сечением)



Обработка внутреннего диаметра и центрование



Обработка двух внутренних диаметров (державка для одновременного растачивания)

Державки различной конфигурации могут быть изготовлены по специальному заказу.

S-SCLC / A-SCLC тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Рис. 1

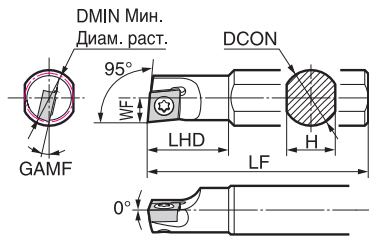
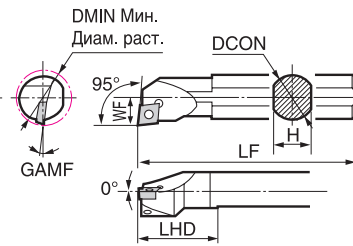


Рис. 2



Показано правостороннее исполнение (R).



Державка

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт	Ключ		
			R	L								Обозначение	См. стр.				
Сталь	S08H-SCLC R/L03X1-05	—	●	●	5	8	7	100	2.5	24	-15°	CC□□03X1	B74	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	S08H-SCLC R/L03X1-06	—	●	●	6	8	7	100	3.0	28	-13°						
	S08H-SCLC R/L04X1-07	—	●	●	7	8	7	100	3.5	32	-13°						
	S08H-SCLC R/L04X1-08	—	●	●	8	8	7	100	4.0	37	-11°	CC□□04X1	B74	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	S08H-SCLC R/L0602-10	S08H-SCLC R/L 06	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°						
	S10K-SCLC R/L0602-12	S10K-SCLC R/L 06-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°	CC□□0602	B75	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S12M-SCLC R/L0602-14	S12M-SCLC R/L 06-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°						
	S16R-SCLC R/L0602-18	—	●	●	18	16	15	200	9.0	27	-8°	CC□□09T3	B78	2	BFTX0407N	3.0	TRX15
	S16R-SCLC R/L09T3-18	—	●	●	18	16	15	200	9.0	30	-10°						
	S20S-SCLC R/L09T3-22	—	●	●	22	20	18	250	11.0	30	-8°	CC□□09T3	B78	2	BFTX0409N	3.4	TRX15
S25T-SCLC R/L09T3-27	—	●	●	27	25	23	300	13.5	35	-6°							

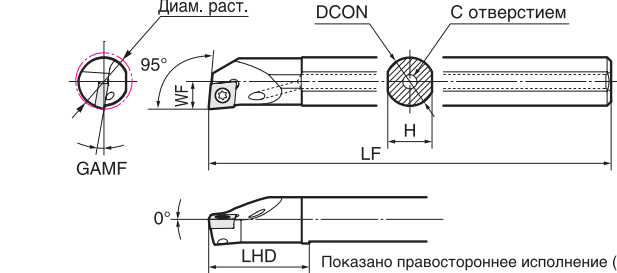
Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правостороннее исполнение (R).

Державка

Комплектующие Размеры (мм)

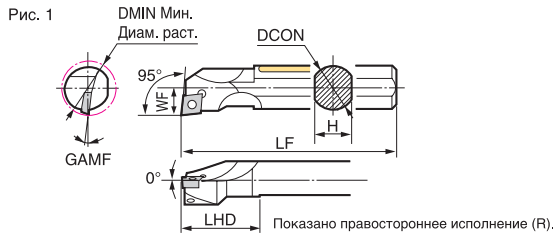
Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт	Ключ		
		R	L								Обозначение	См. стр.				
Сталь	A08H-SCLC R/L0602-10	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B75	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A10K-SCLC R/L0602-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°						
	A12M-SCLC R/L0602-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°						
	A16R-SCLC R/L0602-18	●	●	18	16	15	200	9.0	27	-8°	CC□□0602	B75	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	A16R-SCLC R/L09T3-18	●	●	18	16	15	200	9.0	30	-10°						
	A20S-SCLC R/L09T3-22	●	●	22	20	18	250	11.0	30	-8°	CC□□09T3	B78	1	BFTX0407N	3.0	TRX15
	A25T-SCLC R/L09T3-27	●	●	27	25	23	300	13.5	35	-6°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

SEC-расточные оправки B-SCLC тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Расточные
оправки

E

Державка

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Ток)	
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	N·m		
Антивибрационный	B08H-SCLC R/L0602-10	●	●	10	8	7	100	5.5	19	-13°	CC□□0602	B75	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	B10K-SCLC R/L0602-12	●	●	12	10	9	125	6.0	21	-12°				BFTX02506N	1.5	
	B12M-SCLC R/L0602-14	●	●	14	12	11	150	7.0	25	-10°						
	B12M-SCLC R/L0602-16	●	●	16	12	11	150	9.0	25	-10°						
	B16R-SCLC R/L09T3-20	●	●	20	16	15	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	B78	1	BFTX0407N	3.0	TRX15
	B20S-SCLC R/L09T3-25	●	●	25	20	18	250	13.0	30	-7°				BFTX0409N	3.4	
	B25T-SCLC R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17.0	38	-6°	CC□□1204	B80	1	BFTX0511N	5.0	TRX20

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

C

D

R

S

T

V

W

Расширение
метки диаметра

Подходящие пластины ◀ S-SCLC / A-SCLC / B-SCLC / C-SCLC / E-SCLC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Условия резания / Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотический сплав)	N (Цветные металлы)		H (Закаленная сталь)		Высокая температура
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	BCO/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	SUMBORON BN7000/BNCS500	MU AC4015K	Без стружколопа AC4015K	SU AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNCS500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA BINDERLESS NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18	A22		A20		M2

BNCS500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

E13

C-SCLC / E-SCLC тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Рис. 1

DMIN Мин.
диам. расточки

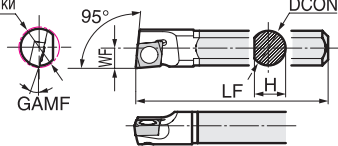
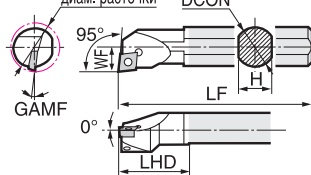


Рис. 2

DMIN Мин.
диам. расточки



Державка

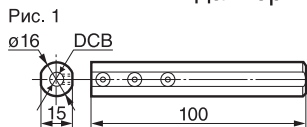
Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	R	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)
												Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	
TC	C04G-SCLC R03X1-05'	C04G-SCLCR03X1-05'	●	5	4	3.8	90	2.5	-	-15°	CC□□03X1	B74	1	BFTX016033	0.2	TRX06
	C05H-SCLC R03X1-06'	C05H-SCLCR03X1-06'	●	6	5	4.4	100	3.0	-	-13°			1			
	C06J-SCLC R04X1-07'	C06J-SCLCR04X1-07'	●	7	6	5.4	110	3.5	-	-13°	CC□□04X1	B74	1	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C07K-SCLC R04X1-08'	C07K-SCLCR04X1-08'	●	8	7	6.4	125	4.0	-	-11°			1			
	C08H-SCLC R0602-10	C08H-SCLCR06	●	10	8	7.0	100	5.5	19	-13°			2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	C10K-SCLC R0602-12	C10K-SCLCR06-12	●	12	10	9.0	125	6.0	21	-12°	CC□□0602	B75	2	BFTX02506N	1.5	
	C10K-SCLC R0602-13	C10K-SCLCR06	●	13	10	9.0	125	7.0	21	-12°			2			
	C12M-SCLC R0602-14	C12M-SCLCR06-14	●	14	12	11.0	150	7.0	25	-10°			2			
	C12M-SCLC R0602-16	C12M-SCLCR06	●	16	12	11.0	150	9.0	25	-10°			2			
	C16R-SCLC R09T3-20	C16R-SCLCR09	●	20	16	15.0	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	B78	2	BFTX0407N	3.4	TRX15
C20S-SCLC R09T3-25	C20S-SCLCR09	●	25	20	18.0	250	13.0	35	-7°			2	BFTX0409N	3.4		

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

* Требуется отдельно продающийся адаптер.

Адаптер



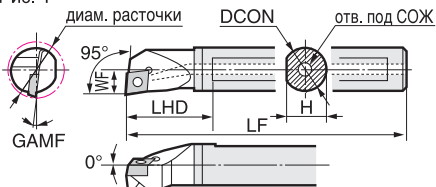
Обозначение	Склад	DCB	Подходящие державки	Рис.
HBB 416	●	4.0	C04G-SCLC R03X1-05	1
HBB 516	●	5.0	C05H-SCLC R03X1-06	1
HBB 616	●	6.0	C06J-SCLC R04X1-07	1
HBB 716	●	7.0	C07K-SCLC R04X1-08	1

Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Рис. 1

DMIN Мин.
диам. расточки



Державка

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	R	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)
												Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	
TC с отв. под СОЖ	E08H-SCLC R0602-10	E08H-SCLCR06	●	10	8	7.5	100	5.5	18	-13°			1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	E10K-SCLC R0602-13	E10K-SCLCR06	●	13	10	9.5	125	7.0	19	-12°	CC□□0602	B75	1	BFTX02506N	1.5	
	E12M-SCLC R0602-16	E12M-SCLCR06	●	16	12	11.5	150	9.0	25	-10°			1			
	E16R-SCLC R09T3-20	E16R-SCLCR09	●	20	16	15.5	200	11.0	30	-8°	CC□□09T3	B78	1	BFTX0407N	3.4	TRX15

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины S-SCLC / A-SCLC / B-SCLC / C-SCLC / E-SCLC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Закаленный сплав)		N (Цветные металлы)		H (Закаленная сталь)		Высота материала
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	BCO/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия		
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	SUMIBORON BN7000/BNC500	MU AC4015K	Без стружколома AC4015K	SU AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18		A22		A20		M2

BNC500 для ковкого чугуна.

S-SCLP / A-SCLP тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом

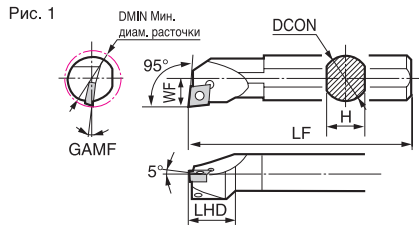


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державка

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины			Винт		Ключ (Для Torx)
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	N·m		
Сталь	S10K-SCLP R/L0802-12	BBPC-010 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	B81	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	S12M-SCLP R/L0802-14	BBPC-012 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	10.6	-5°						
	S12M-SCLP R/L0903-16	—	●	●	16	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	B82 on	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S16R-SCLP R/L0903-18	BBPC-316 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18.0	-4°						
	S20S-SCLP R/L0903-22	BBPC-320 R/L 22	●	●	22	20	18	250	11.0	18.0	-2°						
	S25T-SCLP R/L0903-27	—	●	●	27	25	22	300	13.5	18.0	-2°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом

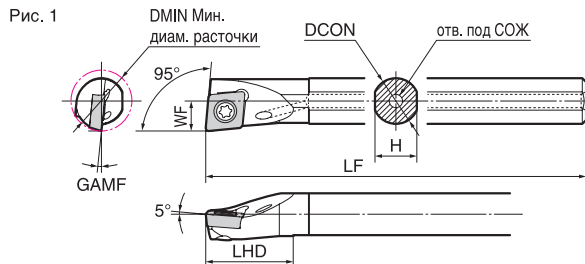


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державка

Комплектующие Размеры (мм)

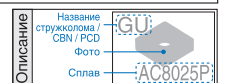
Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины			Винт		Ключ (Для Torx)
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	N·m		
Стальной с отв. под СОЖ	A10K-SCLP R/L0802-12	●	●	12	10	9	125	6.0	12.0	-5°	CP□□0802	B81	1	BFTX0305N	2.0	TRX10
	A12M-SCLP R/L0802-14	●	●	14	12	11	150	7.0	10.6	-5°						
	A12M-SCLP R/L0903-16	●	●	16	12	11	150	8.0	23.0	-6°	CP□□0903	B82	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	A16R-SCLP R/L0903-18	●	●	18	16	15	200	9.0	18.0	-4°						
	A20S-SCLP R/L0903-22	●	●	22	20	18	250	11.0	18.0	-2°						
	A25T-SCLP R/L0903-27	●	●	27	25	22	300	13.5	18.0	-2°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины S-SCLP / A-SCLP / B-SCLP / C-SCLP / D-SCLP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	Р (Сталь)			М (Нержавеющая сталь)			К (Чугун)		S (Экзотический сплав)	N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	—	—	С покрытием	Без покрытия
Условие резания	FB	SU	MU	LB	SU	MU	MU	—	SD	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
Общее резание	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6030M	AC4015K	AC4015K	AC5015S	DA1000	BNC2020	BN2000
Высокоскоростная обработка	SD	—	—	SD	—	—	—	—	SD	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A18	A22	A20	

B-SCLP / D-SCLP / C-SCLP тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом

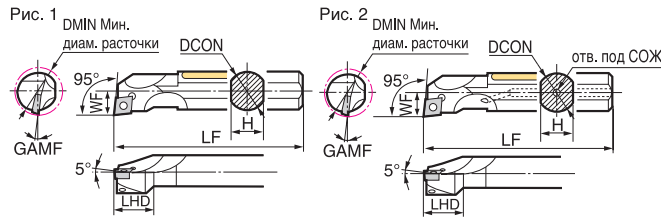
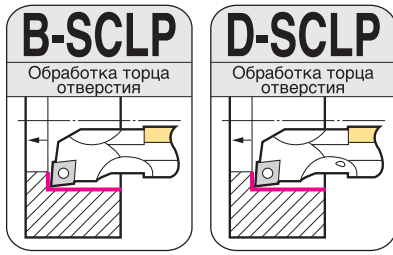


Рис. 1 Рис. 2 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

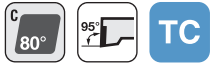


Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
			R	L								Обозначение	См. стр.		N-m		
Анти-вибрационный	B12M-SCLP R/L0802-14	XBPC-012 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	B81	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	B16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	B82	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	B20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L 22	●	●	22	20	18	250	11	18.0	-2°	CP□□0903	B82	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
Анти-вибрационный стиль для СОЖ	D12M-SCLP R/L0802-14	XBPC-012 R/L H14	●		14	12	11	150	7	10.6	-5°	CP□□0802	B81	2	BFTX0305A	2.0	TRX10
	D16R-SCLP R/L0903-18	XBPC-316 R/L H18	●		18	16	15	200	9	18.0	-4°	CP□□0903	B82	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	D20S-SCLP R/L0903-22	XBPC-320 R/L H22	●		22	20	18	250	11	18.0	-2°	CP□□0903	B82	2	BFTX0407A	3.4	TRX15

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом

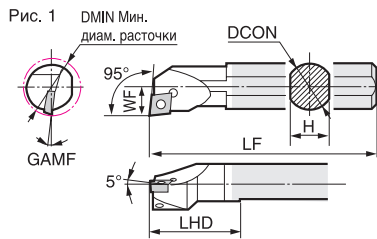


Рис. 1 Показано правостороннее исполнение инструмента (R).



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
			R	L								Обозначение	См. стр.		N-m		
TC	C10K-SCLP R/L0802-12	WBPC-010 R/L S	●	●	12	10	9	125	6	19	-5°			1			
	C12M-SCLP R/L0802-14	WBPC-012 R/L S14	●	●	14	12	11	150	7	25	-5°	CP□□0802	B81	1	BFTX0305A	2.0	TRX10
	C12M-SCLP R/L0802-16	WBPC-012 R/L S	●	●	16	12	11	150	8	25	-3°			1			
	C16R-SCLP R/L0903-18	WBPC-316 R/L S18	●	●	18	16	15	200	9	30	-4°	CP□□0903	B82	1	BFTX0407A	3.4	TRX15
	C16R-SCLP R/L0903-20	WBPC-316 R/L S	●	●	20	16	15	200	10	30	-3°			1			

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины S-SCLP / A-SCLP / B-SCLP / C-SCLP / D-SCLP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

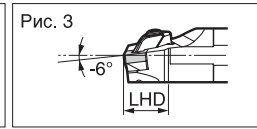
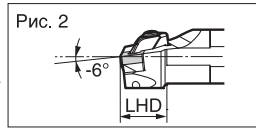
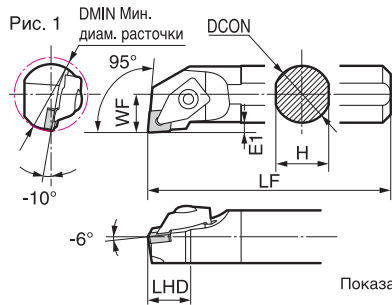
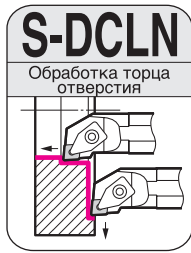


Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)		S (Экзотический сплав)	N (Цветные металлы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	—	С покрытием	Без покрытия
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6030M	MU AC4015K	AC4015K	SD AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Высокоскоростная обработка	SD T1500Z	—	—	SD AC5015S	—	—	—	—	SD AC5015S	SUMIDIA DA1000	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A18	A22	A20	

S-DCLN / D-DCLN тип



Общее растачивание
Двойной прихват



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

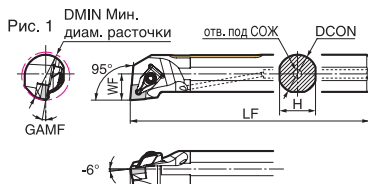
Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	Подходящие пластины		Набор зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
			R	L								Обозначение	См. стр.						
Стальной	S25R-DCLN R/L0903-32	—	●	●	32	25	23	200	170	18	4.5	CN□□0903	B20	SCP-1	5.0	—	—	LH040	LH025
	S25T-DCLN R/L0903-32	S25T-DCLN R/L 09	●	●	32	25	23	300	170	18	4.5								
	S32S-DCLN R/L1204-40	—	●	●	40	32	30	250	220	26	7.0	CN□□1204	B22	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DCLN R/L1204-50	—	●	●	50	40	37	300	270	26	8.5								
	S50U-DCLN R/L1204-63	—	●	●	63	50	47	350	315	36	8.0								

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)

Элементы крепления E70



Общее растачивание
Двойной прихват



Показано правостороннее исполнение инструмента (R).



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Набор зажима	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
		R	L								Обозначение	См. стр.						
Анти-вибрационный стержень для СОЖ	D25T-DCLN R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	CN□□1204	B22	SCP-2	5.0	CNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DCLN R/L1204-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°								
	D40U-DCLN R/L1204-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°								

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)

Элементы крепления E70

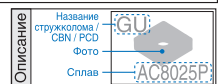
*Подходящие пластины для DCLN тип

При обработке внутренних диаметров: Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
При обработке торцов: Правосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины S-DCLN / D-DCLN / S-PCLN / B-PCLN / S-ECLN тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотический сплав)			N (Цветные металлы)		H (Закалённая сталь)		
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	BCO	Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2010	BN1000	BN1000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2020	BN2000	BN2000
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIDIA	—	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC300	BN350	BN350
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22		A20		

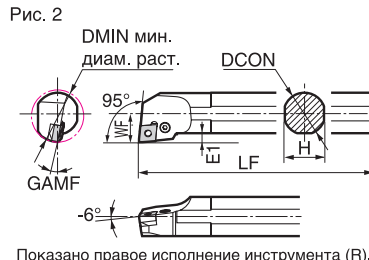
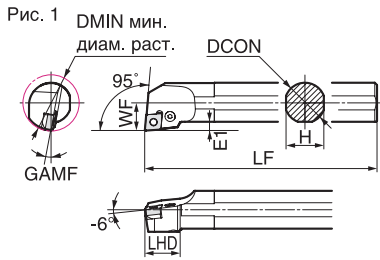
BNC500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

S-PCLN / B-PCLN тип



Средний диаметр, общее растачивание
Крепление рычагом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

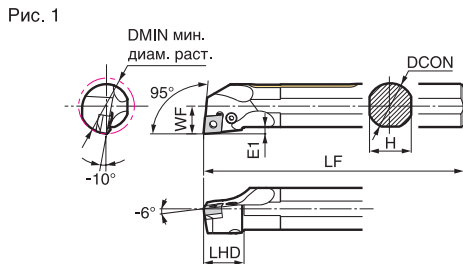
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	GAMF	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ (Для шестигранника)	
			R	L									Обозначение	См. стр.						
Стальной	S25R-PCLN R/L0903-32	—	●	●	32	25	23	200	17.0	30	4.5	-15°	CN□□0903	B20	1	LCL3	LCS3	LSC32	LSP3	LH025
	S32S-PCLN R/L1204-40	—	●	●	40	32	30	250	22.0	29	7.0	-10°			1					
	S32S-PCLN R/L1204-44	S32S-PCLN R/L 12	▲	▲	44	32	30	250	22.0	29	7.0	-10°			1			LSC42B		
	S40T-PCLN R/L1204-50	—	●	●	50	40	37	300	25.0	29	6.5	-10°	CN□□1204	B22	1	LCL4	LCS4		LSP4	LH030
	S40T-PCLN R/L1204-54	S40T-PCLN R/L 12	▲	▲	54	40	37	300	27.0	29	8.5	-10°			1			LSC42		
	S50U-PCLN R/L1204-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	—	8.0	-10°			2			LSC42B		
S50U-PCLN R/L1906-70	S50U-PCLN R/L 19	▲	▲	70	50	47	350	35.0	39	11.5	-10°	CN□□1906	B28	1	LCL6	LCS6	LSC63	LSP6	LH040	

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)



Средний диаметр, общее растачивание
Крепление рычагом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ (Для шестигранника)	
		R	L								Обозначение	См. стр.						
Anti-вибрационный	B32U-PCLN R/L1204-40	●		40	32	30	350	20	29	5.0	CN□□1204	B22	1	LCL4	LCS4CA	LSC42B	LSP4	LH030
	B40W-PCLN R/L1204-50	●		50	40	37	450	25	29	6.5			1	LCL4	LCS4	LSC42B	LSP4	LH030

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)

*Подходящие пластины для PCLN тип

При обработке внутренних диаметров: Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. При обработке торцевых канавок: Правосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

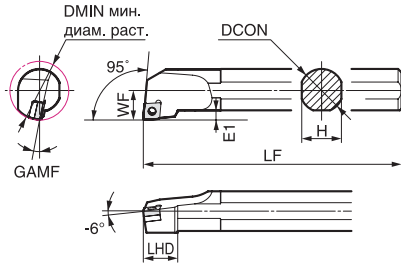
SEC-расточные оправки S-ECLN тип



Средний диаметр, общее растачивание
Крепление эксцентриком



Рис. 1



Показано правое
исполнение инструмента (R).

Державки

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	GAMF	Подходящие пластины		Опорная пластина	Штифт	Ключ
			R	L									Обозначение	См. стр.			
Сталь	S20Q-ECLN R/L0903-26	BCLN320 R/L	●	●	26	20	18	180	13	20	4.0	-12°	CN□□0903	B20	—	CPU304C	LH030
	S25R-ECLN R/L0903-34	BCLN325 R/L	●	●	34	25	23	200	17	20	5.5	-12°					
	S25R-ECLN R/L1204-34	BCLN425 R/L	●	●	34	25	23	200	17	20	5.5	-12°	CN□□1204	B22	SCW423	CPB43C	LH030
	S32S-ECLN R/L1204-44	BCLN432 R/L	●	●	44	32	30	250	22	25	7.0	-10°					
	S40T-ECLN R/L1204-54	BCLN440 R/L	●	●	54	40	37	300	27	25	8.5	-10°	CN□□1906	B28	SCW635	CPB64	LH040
	S50U-ECLN R/L1906-70	BCLN650 R/L	●	●	70	50	47	350	35	32	11.5	-10°					

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)

*Подходящие пластины для ECLN тип

При обработке внутренних диаметров: Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. При обработке торцевых канавок: Правосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Комплектующие

Подходящие пластины ◀ S-DCLN / D-DCLN / S-PCLN / B-PCLN / S-ECLN тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



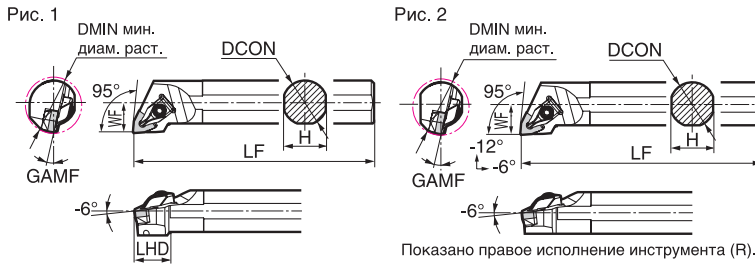
Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цветн. мет.)		H (Закалённая сталь)		
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	BCO	Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	H1	BNC2010	BN1000
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	AX	H1	BNC2020	BN2000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	H1	BNC2020	BN2000
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	AX	H1	BNC2020	BN2000
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIDIA	—	—	BNC300	BN350
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	—	BNC300	BN350
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22		A20		

BNС500 для ковкого чугуна.

S-DWLN / D-DWLN тип



Средний диаметр, общее растачивание
Двойной зажим



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

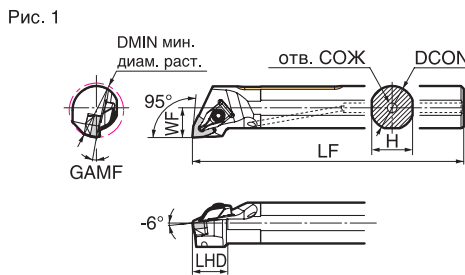
Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Набор зажима		Опорная пластина	Винт оп. пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
		R	L								Обозначение	См. стр.		SCP	N-m				
Сталь	S32S-DWLN R/L0604-40	●	●	40	32	30	250	22.0	29	-10°	WN□□0604	B69	1	SCP-4	5.0	WNS0603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S25R-DWLN R/L0804-32	●	●	32	25	23	200	17.0	26	-12°	WN□□0804	B71	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	-12°			1						
	S40T-DWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26	-12°			1						
	S50U-DWLN R/L0804-63	●	●	63	50	47	350	31.5	-	-12°			2						

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)

Элементы крепления E70



Средний диаметр, общее растачивание
Двойной зажим



Показано правое исполнение инструмента (R).



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Набор зажима		Опорная пластина	Винт оп. пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу
		R	L								Обозначение	См. стр.		SCP	N-m				
Анти-вибрационный стержень для СОЖ	D25T-DWLN R/L0804-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	WN□□0804	B71	1	SCP-2	5.0	WNS0803B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°						1			
	D40U-DWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°						1			

Направление пластин отличается в зависимости от типа обработки. (Смотри примечание * ниже)

Элементы крепления E70

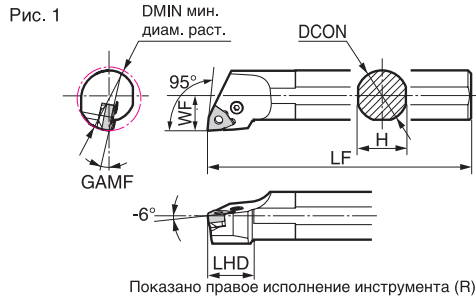
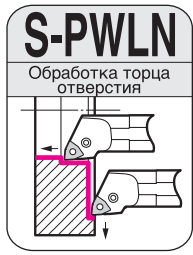
*Подходящие пластины для DWLN тип

При обработке внутренних диаметров: Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. При обработке торцевых канавок: Правосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

S-PWLN тип



Средний диаметр, общее растачивание
Крепление рычагом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
		R	L								Обозначение	См. стр.						
Сталь	S32S-PWLN R/L0604-40	●	●	40	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0604	B69	1	LCL3	LCS3	LSW317	LSP3	LH025
	S32S-PWLN R/L0804-40	●	●	40	32	30	250	22	29	-10°	WN□□0804	B71	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030
	S40T-PWLN R/L0804-50	●	●	50	40	37	300	27	29	-10°	WN□□0804	B71	1	LCL4	LCS4	LSW42B	LSP4	LH030

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-DWLN / D-DWLN / S-PWLN тип

Первый выбор ● Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
● Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

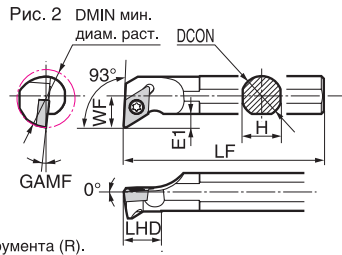
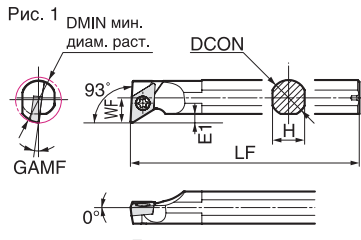
Применение / Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)		S (Экзотические сплавы)			H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	С покрытием	Без покрытия
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2010	BN2000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2020	BN2000
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	GZ	Без стружколоза	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2020	BN2000
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A18			A20	

Расточные оправки E C D R S T V W Растачивание метрик диаметров

S-SDUC / A-SDUC тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

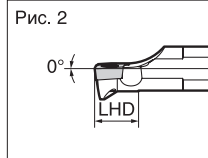
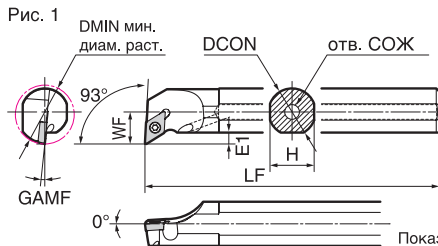
Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	LHD	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)		
			R	L									Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение		N·m	
Сталь	S10M-SDUC R/L0702-13	S10M-SDUC R/L 07	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08	
	S12M-SDUC R/L0702-16	S12M-SDUC R/L 07	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—							1
	S16Q-SDUC R/L0702-20	—	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—							1
	S16N-SDUC R/L0702-20	S16N-SDUC R/L 07	●	●	20	16	15	160	11.0	4.0	-6°	—	DC□□11T3	B88	2	BFTX0409N	3.4	TRX15	
	S16Q-SDUC R/L11T3-23	—	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15							1
	S20R-SDUC R/L11T3-25	—	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—							1
	S20N-SDUC R/L11T3-25	S20N-SDUC R/L 11	●	●	25	20	18	160	13.0	4.5	-6°	—	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15	
	S25S-SDUC R/L11T3-32	—	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—							1
	S25Q-SDUC R/L11T3-32	S25Q-SDUC R/L 11	●	●	32	25	22	180	17.0	7.0	-6°	—							1

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

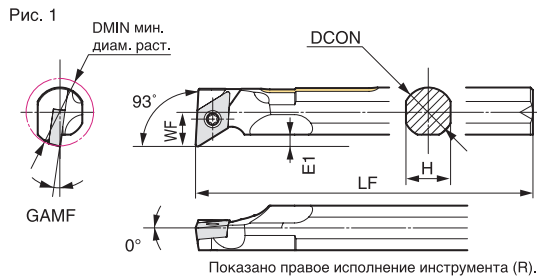
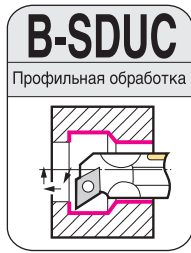
Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	LHD	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)		
		R	L									Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение		N·m	
Антифрикционный с отв. СОЖ	A10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	—	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08	
	A12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	—							1
	A16Q-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	—							1
	A16Q-SDUC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	B88	2	BFTX0409N	3.4	TRX15	
	A20R-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	—							1
	A25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	—							1

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

B-SDUC / C-SDUC тип



Показано правое исполнение инструмента (R).

Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Расточные оправки

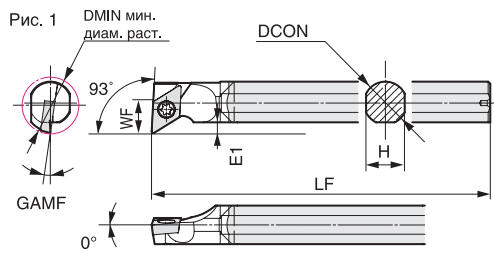
E

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	Подходящие пластины		Винт	Ключ		
		R	L								Обозначение	См. стр.				
Анти-вибрационный	B10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	B16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°						
	B20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B25S-SDUC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Показано правое исполнение инструмента (R).

Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



C

S

T

V

W

Распределение меток диаметров

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	Подходящие пластины		Винт	Ключ		
		R	L								Обозначение	См. стр.				
TC	C10M-SDUC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	C12M-SDUC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	C16R-SDUC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°						
	C20S-SDUC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ← S-SDUC / A-SDUC / B-SDUC / C-SDUC / S-SDQC / A-SDQC / B-SDQC / S-SDZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Зкэот. сплавы)	N (Цветн. мет.)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрдый метал.
	Финишная	Полулистовая	Черновая	Финишная	Полулистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-полулистовая	Полулистовая-черновая	Финишная-полулистовая	ВСО/Финишная	Финишная-полулистовая	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6030M	SUMBORON BN7000/BNС500	MU AC4015K	AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMBORON BNC2020	SUMBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMBORON BN7000/BNС500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMBORON BNC2010	SUMBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18	A22		A20		M2

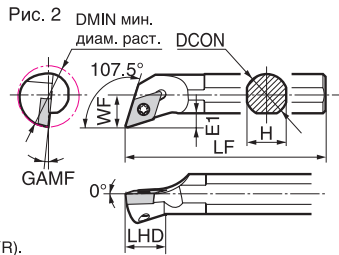
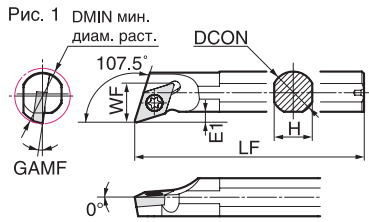
BNС500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

S-SDQC / A-SDQC тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

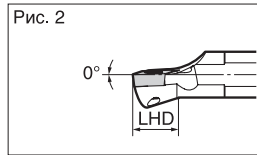
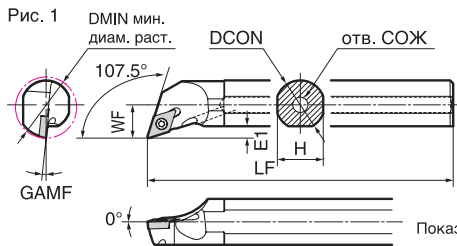
Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	LHD	Подходящие пластины		Винт	Ключ	
			R	L									Обозначение	См. стр. Рис.			
Сталь	S10M-SDQC R/L0702-13	S10M-SDQC R/L 07	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	-	DC□□0702	B85	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S12M-SDQC R/L0702-16	S12M-SDQC R/L 07	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	-					
	S16Q-SDQC R/L0702-20	-	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	-					
	S16N-SDQC R/L0702-20	S16N-SDQC R/L 07	●	●	20	16	15	160	11.0	4.0	-6°	-	DC□□11T3	B88	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S16Q-SDQC R/L11T3-23	-	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15					
	S20R-SDQC R/L11T3-25	-	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	-					
	S20N-SDQC R/L11T3-25	S20N-SDQC R/L 11	●	●	25	20	18	160	13.0	4.5	-6°	-					
	S25S-SDQC R/L11T3-32	-	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	-	DC□□11T3	B88	BFTX0409N	3.4	TRX15
S25Q-SDQC R/L11T3-32	S25Q-SDQC R/L 11	●	●	32	25	22	180	17.0	7.0	-6°	-						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

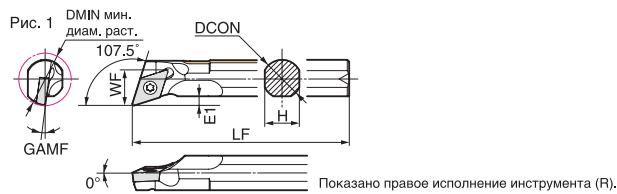
Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	LHD	Подходящие пластины		Винт	Ключ	
		R	L									Обозначение	См. стр. Рис.			
Сталь с отв. СОЖ	A10M-SDQC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.0	2.5	-8°	-	DC□□0702	B85	BFTX02506N	1.5	TRX08
	A12M-SDQC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	-					
	A16Q-SDQC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°	-					
	A16Q-SDQC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	12.5	5.5	-6°	15	DC□□11T3	B88	BFTX0409N	3.4	TRX15
	A20R-SDQC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	13.0	4.5	-6°	-					
	A25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°	-					

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

SEC-расточные оправки B-SDQC тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Расточные оправки

E

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	Н-м	(Для Torx)
Сталь Анти-вибрационный	B10M-SDQC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7	2.5	-8°	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	B12M-SDQC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9	3.5	-8°						
	B16R-SDQC R/L0702-20	●	●	20	16	15	200	11	4.0	-6°	DC□□11T3	B88	1	BFTX0409N	3.4	TRX15
	B20S-SDQC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	250	13	4.5	-6°						
	B25S-SDQC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17	7.0	-6°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

C

D

R

S

T

V

W

Расширение метки диаметров

Подходящие пластины ← S-SDUC / A-SDUC / B-SDUC / C-SDUC / S-SDQC / A-SDQC / B-SDQC / S-SDZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзот. сплавы)	N (Цветн. мет.)		H (Закаленная сталь)		Высокотвердый метал.
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNCS500	MU AC4015K	— AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNCS500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18	A22		A20		M2

BNCS500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

E25

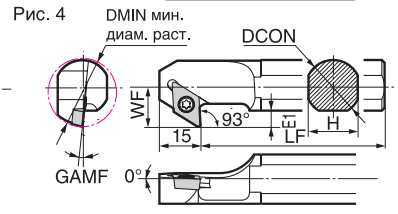
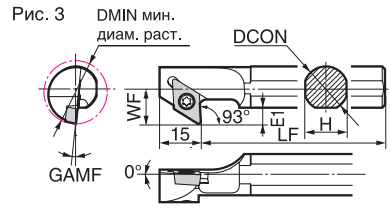
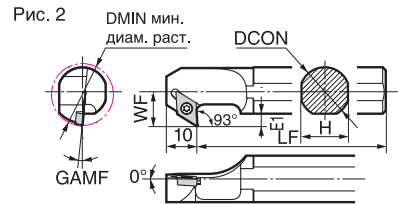
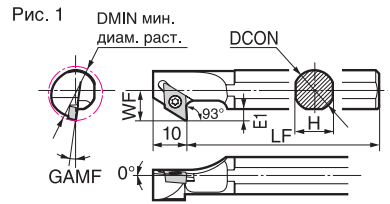
S-SDZC тип

55° **93°** **Сталь**

Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



S-SDZC
Профильная обработка



Показано правое исполнение инструмента (R).

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание мелких диаметров

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	Подходящие пластины		Винт	Ключ		
		R	L								Обозначение	См. стр.				
Сталь	S10M-SDZC R/L0702-13	●	●	13	10	9	150	7.5	3.0	-8°						
	S12M-SDZC R/L0702-16	●	●	16	12	11	150	9.0	3.5	-8°	DC□□0702	B85	1	BFTX02506N	1.5	TRX08
	S16Q-SDZC R/L0702-20	●	●	20	16	15	180	11.0	4.0	-6°			2			
	S16Q-SDZC R/L11T3-23	●	●	23	16	15	180	13.0	6.0	-6°			3			
	S20R-SDZC R/L11T3-25	●	●	25	20	18	200	14.5	6.0	-6°	DC□□11T3	B88	4	BFTX0409N	3.4	TRX15
	S25S-SDZC R/L11T3-32	●	●	32	25	22	250	17.0	7.0	-6°			4			

Правосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-SDUC / A-SDUC / B-SDUC / C-SDUC / S-SDQC / A-SDQC / B-SDQC / S-SDZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

Описание Название стержневая CBN / PCD Фото Сплав AC8025P

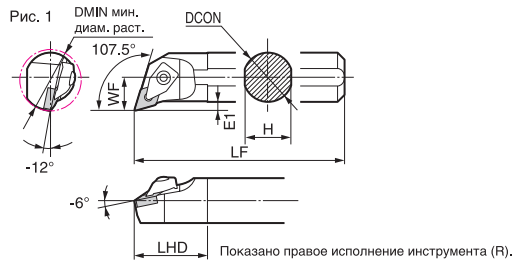
Условия резания	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзот. сплавы)		N (Цветн. мет.)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрдый метал.
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	ВСО	Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON BN7000/BNC500	MU AC4015K	AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90	
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	SC AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	SC AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	—	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Bindless	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18	A22		A20		M2	

BNC500 для ковкого чугуна.

S-DDQN / S-DDUN тип



Профильная обработка
Двойной зажим



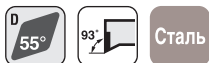
Державки

Комплектующие Размеры (мм)

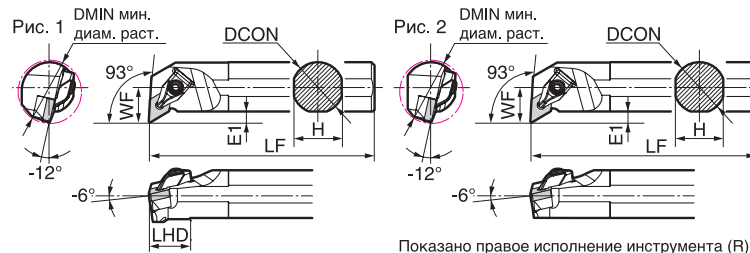
Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	Подходящие пластины		Набор зажима	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу		
			R	L								Обозначение	См. стр.					
Сталь	S32T-DDQN R/L1504-40	S32T-DDQN L15	●	●	40	32	30	300	22	48	6	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	LH040	LH025

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Элементы крепления E70



Профильная обработка
Двойной зажим



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	Подходящие пластины		Набор зажима	Опорная пластина	Винт оп. пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу		
		R	L								Обозначение	См. стр.							
Сталь	S32S-DDUN R/L1504-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	7.0	DN□□1504	B32	1	SCP-2	5.0	DNS1504B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DDUN R/L1504-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26	8.5									
	S50U-DDUN R/L1504-63	●	●	63	50	47	350	31.5	-	8.0									

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Элементы крепления E70

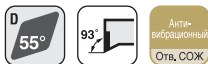
Подходящие пластины ◀ S-DDQN / S-DDUN / D-DDUN / S-PDUN / S-EDUN / S-PDZN / S-EDZN

Первый выбор

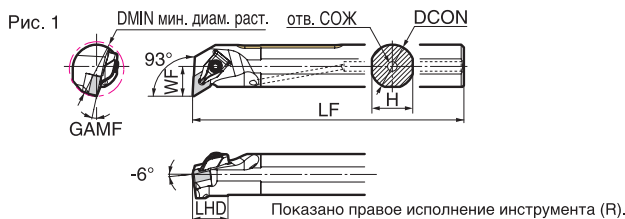
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

Применение	Р (Сталь)			М (Нержавеющая сталь)			К (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цв. мет.)		H (Закаленная сталь)		Высокотвердый металл
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	BCO/Финишная	Финишная/получистовая	С покрытием	Без покрытия	Финишная
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA Binderless
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2010	BN1000	NPD10
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2020	BN2000	DA90
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIDIA	-	SUMIBORON	SUMIBORON	-
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	-	BNC300	BN350	-
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22		A20		M2

D-DDUN / S-PDUN / S-EDUN тип



Профильная обработка
Двойной зажим



Державки

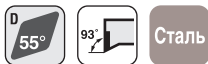
Комплектующие

Размеры (мм)

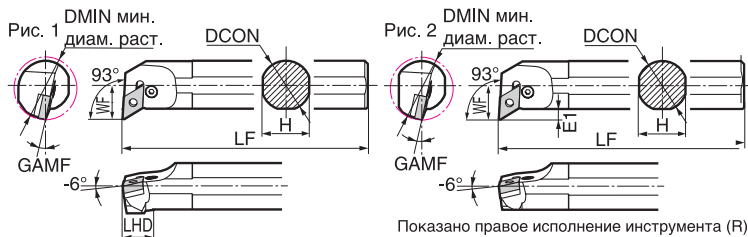
Хвостовик	Обозначение	Склад									Подходящие пластины		Рис.	Набор зажима	Опорная пластина	Винт оп. пластины	Ключ для зажима сверху	Ключ для зажима снизу	
		R	L	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Обозначение	См. стр.							
Anti-vibration chip for COJ	D32T-DDUN R/L1104-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°	DN□□1104	B31	1	SCP-1	5.0	DNS1104B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DDUN R/L1506-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-12°	DN□□1506	B36	1	SCP-2	5.0	DNS1506B	BFTX0409N	LH040	LH025
	D40U-DDUN R/L1506-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-12°									

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Элементы крепления E70



Профильная обработка
Крепление рычагом



Державки

Комплектующие

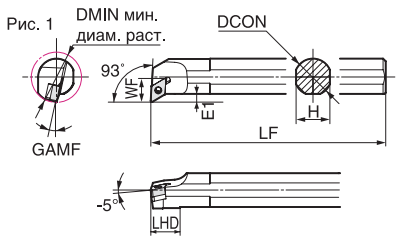
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад									Подходящие пластины		Рис.	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
			R	L	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	GAMF	Обозначение							См. стр.
Steel	S25R-PDUN R/L1104-32	-	●	●	32	25	22	200	17	20	7.0	-15°	DN□□1104	B31	1	LCL3	LCS3	LSD317	LSP3	LH025
	S32S-PDUN R/L1504-40	-	●	●	40	32	30	250	22.0	20	7.0	-12°	DN□□1504	B32	1	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S32S-PDUN R/L1504-44	S32S-PDUN R/L 15	▲	▲	44	32	30	250	22.0	20	7.0	-10°								
	S40T-PDUN R/L1504-50	-	●	●	50	40	37	300	27	20	8.5	-12°								
	S50U-PDUN R/L1504-63	-	●	●	63	50	47	350	31.5	-	8.0	-12°								

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Профильная обработка
Крепление эксцентриком



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад									Подходящие пластины		Рис.	Опорная пластина	Штифт	Ключ	
			R	L	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	GAMF	Обозначение					См. стр.
Steel	S25R-EDUN R/L1104-34	BDUN325 R/L	●		34	25	23	200	17	20	5.5	-12°	DN□□1104	B31	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDUN R/L1504-44	BDUN432 R/L	●		44	32	30	250	22	20	7.0	-10°	DN□□1504	B32	1	SDW423	CPB43	LH030

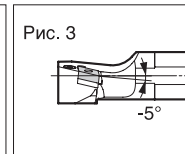
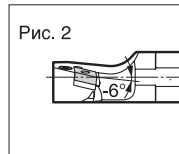
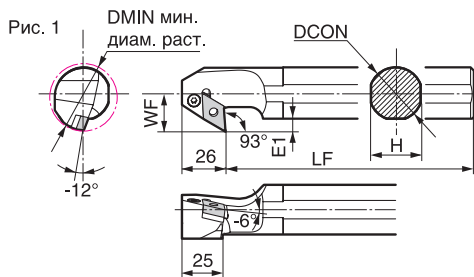
Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

(N·m) Рекомендуемый момент затяжки (Н·м) ▲ : будет заменён новой позицией (уточните наличие на складе).

S-PDZN / S-EDZN тип



Профильная обработка
Крепление рычагом



Державки

Комплектующие

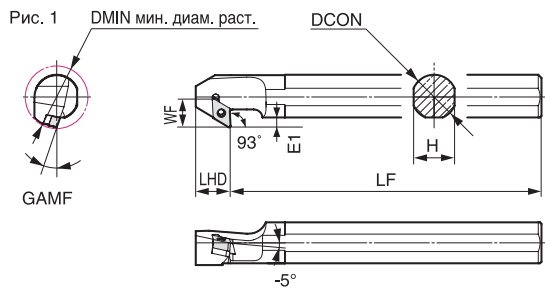
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
			R	L							Обозначение	См. стр.					
Сталь	S32S-PDZN R/L1504-40	—	●	●	40	32	30	250	22.0	7.0	DN□□1504	B32	LCL4	LCS4	LSD42	LSP4	LH030
	S32S-PDZN R/L1504-44	S32S-PDZN R/L 15	▲	▲	44	32	30	250	22.0	7.0							
	S40T-PDZN R/L1504-50	—	●	●	50	40	37	300	27.0	8.5							
	S50U-PDZN R/L1504-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	8.0							

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Профильная обработка
Крепление эксцентриком



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	LHD	WF	E1	GAMF	Подходящие пластины		Опорная пластина	Штифт	Ключ	
			R	L									Обозначение	См. стр.				
Сталь	S25R-EDZN R/L1104-34	BDZN325 R/L	●		34	25	23	200	20	17	5.5	-12°	DN□□1104	B31	1	SDW323	CPB34	LH025
	S32S-EDZN R/L1504-44	BDZN432 R/L	●		44	32	30	250	25	22	7.0	-10°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-DDQN / S-DDUN / D-DDUN / S-PDUN / S-EDUN / S-PDZN / S-EDZN

Первый выбор

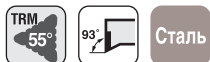
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотические сплавы)			N (Цветн. мет.)		H (Закаленная сталь)		Высокотвердый металл
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Высокоскоростная	Финишная/получистовая	Получистовая/черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	BCO/Финишная	Финишная/получистовая	С покрытием	Без покрытия	Финишная
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA Binderless
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	H1	BNC2010	BN1000	NPD10
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	AX	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	H1	BNC2020	BN2000	DA90
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIDIA	—	SUMIBORON	SUMIBORON	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	—	BNC300	BN350	—
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22		A20		M2

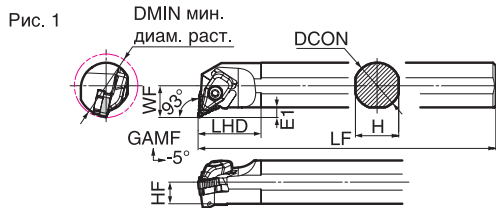
▲ : будет заменён новой позицией (уточните наличие на складе).

S-DTR55C тип



Внутренняя профильная обработка
Двойной зажим

SumiTurn T-REX



Расточные оправки

E

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	R	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	E1	HF	Рис.	Прихват	Пружина	Винт	Опорная пластина	Винт оп. пластины	Ключ	Ключ	
													TRCP3	S-SP4-20	BX0520	3.5..4.5	TRW5505	BFTX0307N	TSW040	TRX10(*)
S32S-DTR55C R-17	●	44	32	30	250	22	42	-12°	7.0	15.0	1									
S40T-DTR55C R-17	●	50	40	37	300	25	42	-10°	6.2	18.5	1									

* Продаётся отдельно.

TR55C тип: Наружная профильная обработка **C13**

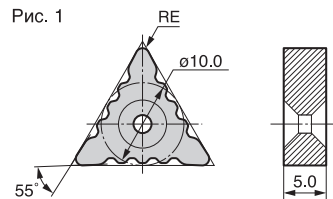
C

D

Пластины (С покрытием TC / Кермет)

Размеры (мм)

Применение	Форма	Обозначение	RE	AC810P	AC8025P	AC820P	AC830P	AC630M	T3000Z	Рис.
Чистовая обработка	FL	TRM 551704-FL	0.4		●	●			▲	1
		551708-FL	0.8		●	●			▲	1
Финишная обработка	LU	TRM 551704-LU	0.4	●	●	●	●		▲	1
		551708-LU	0.8	●	●	●	●		▲	1
		551712-LU	1.2	●	●	●	●		▲	1
Финишная обработка	SU	TRM 551704-SU	0.4	●	●	●		●	▲	1
		551708-SU	0.8	●	●	●		●	▲	1
		551712-SU	1.2	●	●	●		●	▲	1
Получистовая обработка	GU	TRM 551704-GU	0.4	●	●	●	●	●		1
		551708-GU	0.8	●	●	●	●	●		1
		551712-GU	1.2	●	●	●	●	●		1



R

S

T

V

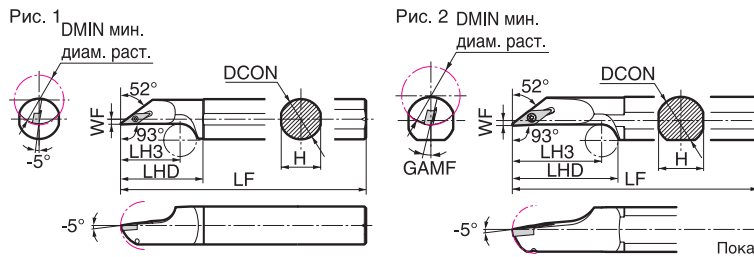
W

Растачивание мелких диаметров

S-SVJB / B-SVJB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Sumi Small

Державки

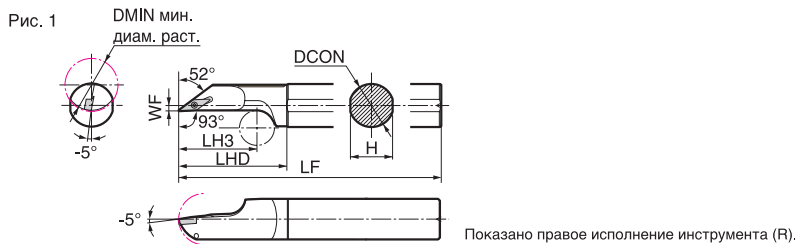
Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	LH3	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
		R	L									Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	N·m	(Для Torx)
Сталь	S20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	42	29	—	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	S25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	50	36	—	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	S32T-SVJB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	3.5	75	60	-8°	VB□□1604	B121	2	BFTX03508	2.0	TRX10
	S40T-SVJB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	4.5	95	75	-7°	VB□□1604	B121	2	BFTX03508	2.0	TRX10

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



SumiTurn X-Bar

Sumi Small

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	LH3	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	N·m	(Для Torx)
Анти-вибрационные	B20R-SVJB R/L1103-25	●	●	25	20	19	200	2.0	55	37.5	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B25S-SVJB R/L1103-30	●	●	30	25	24	250	3.5	62	45	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ← S-SVJB / B-SVJB / S-SVQB / B-SVQB / C-SVQB / S-SVUB / B-SVUB / C-SVUB / S-SVZB / B-SVZB / C-SVZB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	Р (Сталь)		М (Нержавеющая сталь)		К (Чугун)		S (Экзот. сплавы)		N (Цветн. мет.)		H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Высокоскоростная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	С покрытием	Без покрытия
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SUMIBORON BN7000/BNC500	Без стружколома AC4015K	SI AC5015S	AY	H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIBORON
Высокоскоростная обработка	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	SI AC5015S	—	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIBORON
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18		A22		A20	

BNС500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

SEC-расточные оправки S-SVJC тип



Внутренняя профилированная обработка
Крепление винтом

Sumi Small

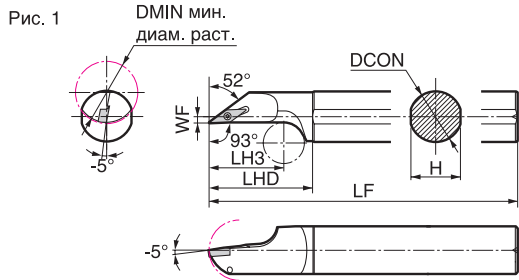


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	LH3	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Момент (N·m)	Тип	
Сталь	S12M-SVJC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	2.0	30	21	VC□□0802	B122	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVJC R/L0802-20	●	●	20	16	15	180	2.0	40	29			1			

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

- Расточные оправки
- E
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- Растачивание мелких диаметров

Подходящие пластины ◀ S-SVJC / S-SVQC / A-SVQC / S-SVUC / A-SVUC / S-SVZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

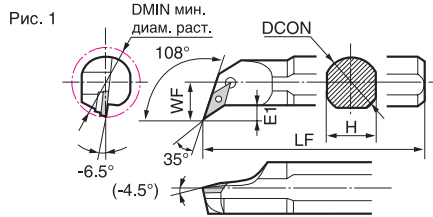


Условия резания	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		S (Экзотич. сплавы)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. мат-лы
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A18		A20		M2

S-SVQB / B-SVQB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

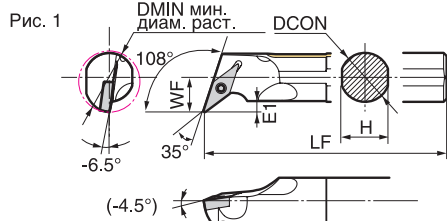
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Рис.	Штифт	Винт	Опорная пластина	Винт	Ключ	Ключ	
		R	L							Обозначение	См. стр.								
Сталь	S20R-SVQB R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5.5	VB□□1103	B120	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVQB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
	S25S-SVQB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—
	S32T-SVQB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	22.0	9.0	VB□□1604	B121	1	VP32B	BH03504	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH020
	S40T-SVQB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	27.0	10.0	—	—	1	VP40B						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Рис.	Винт	Ключ	
		R	L							Обозначение	См. стр.				
Антивибрационный	B16R-SVQB R/L1103-20	●	—	20	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B20R-SVQB R/L1103-25	●	—	25	20	18	200	14.5	5	—	—	1			

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ← S-SVJB / B-SVJB / S-SVQB / B-SVQB / C-SVQB / S-SVUB / B-SVUB / C-SVUB / S-SVZB / B-SVZB / C-SVZB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	Р (Сталь)		М (Нержавеющая сталь)		К (Чугун)		S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Финишная	Получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SUMIBORON BN7000/BNC500	AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Высокоскоростная обработка	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18	A22	A20	

BNC500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

SEC-расточные оправки C-SVQB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом

Sumi Small

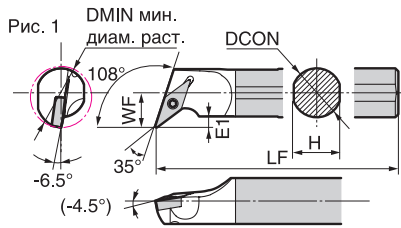


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
		R	L							Обозначение	См. стр.		Сила затяжки (N·m)		
TC	C16R-SVQB R/L1103-20	●		20	16	15	200	11.5	4	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C20R-SVQB R/L1103-25	●		25	20	18	200	14.5	5						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

- Расточные оправки
- E
- C
- D
- R
- S
- T
- V
- W
- Растачивание
мелких диаметров

Подходящие пластины ◀ S-SVJB / B-SVJB / S-SVQB / B-SVQB / C-SVQB / S-SVUB / B-SVUB / C-SVUB / S-SVZB / B-SVZB / C-SVZB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



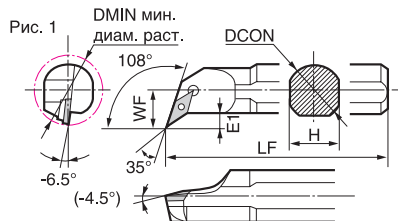
Условия резания	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)		S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	ВСО/Финишная	Финишная/получистовая	Финишная/получистовая	Финишная/получистовая	С покрытием	Без покрытия
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SUMIBORON BN7000/BNC500	Без стружколома AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Высокоскоростная обработка	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18	A22	A20	

BNC500 для ковкого чугуна.

S-SVQC / A-SVQC тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

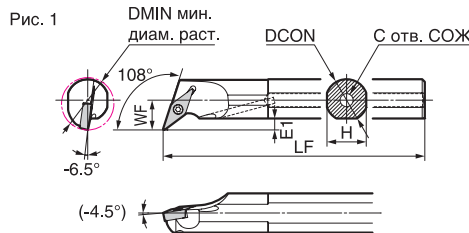
Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины			Винт		Ключ
		R	L							Обозначение	См. стр.	Рис.	Иллюстрация	Н·м	Иллюстрация (Для Torx)
Сталь	S10M-SVQC R/L0802-14	●	●	14	10	9	150	8.5	4.5	VC□□0802	B122	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S12M-SVQC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	9.5	4.5			1			
	S16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	11.5	4.5	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины			Винт		Ключ
		R	L							Обозначение	См. стр.	Рис.	Иллюстрация	Н·м	Иллюстрация (Для Torx)
С отв. СОЖ	A16Q-SVQC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	11.5	4.5			1			
	A20R-SVQC R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	14.5	5.5	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVQC R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5			1			
	A25S-SVQC R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	VC□□1604	B123	1	BFTX03508	2.0	TRX10

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-SVJC / S-SVQC / A-SVQC / S-SVUC / A-SVUC / S-SVZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

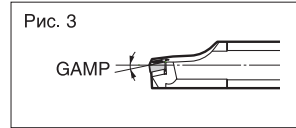
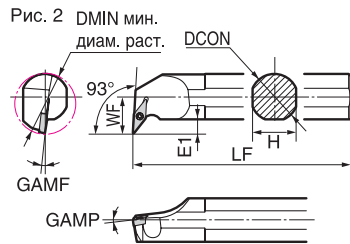
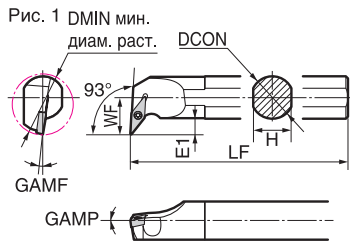


Применение	Р (Сталь)		М (Нержавеющая сталь)		S (Экзотич. сплавы)		N (Цветн. мет-лы)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. мат-лы
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A18		A22		A20		M2

S-SVUB / B-SVUB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие

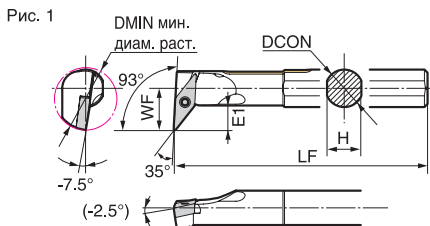
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	GAMP	Подходящие пластины		Штифт	Винт	Опорная пластина	Винт	Ключ	Ключ		
		R	L									Обозначение	См. стр.								
Сталь	S20R-SVUB R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17.5	7.5	-7.5°	-3.0°	VB□□1103	B120	1	—	—	—	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—
	S25S-SVUB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19.0	7.5	-6.5°	-2.5°	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—
	S25S-SVUB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20.5	9.0	-7.5°	-3.0°	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—
	S32T-SVUB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	23.5	10.5	-7.5°	-3.0°	VB□□1604	B121	3	VP32B VP40B	ВН03504	SVP32	BFTX03508	2.0	TRX10	LH020
	S40T-SVUB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	29.5	12.5	-7.5°	-3.0°	—	—	3	—	—	—	—	—	—	—

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).



Державки

Комплекующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Винт	Ключ						
		R	L							Обозначение	См. стр.								
Антивибрационный	B12M-SVUB R/L1103-20	●	—	20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B120	1	—	—	—	—	—	—	—
	B16R-SVUB R/L1103-25	●	—	25	16	15	200	16.5	9	—	—	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08	—	—	—	

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

C-SVUB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом

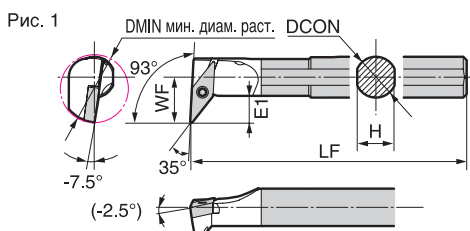


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
		R	L							Обозначение	См. стр.		Обозначение	Момент	
TC	C12M-SVUB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C16R-SVUB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-SVJB / B-SVJB / S-SVQB / B-SVQB / C-SVQB / S-SVUB / B-SVUB / C-SVUB / S-SVZB / B-SVZB / C-SVZB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Условия резания	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)		S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SUMIBORON BN7000/BNC500	Без стружколома AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Высокоскоростная обработка	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18	A22	A20	

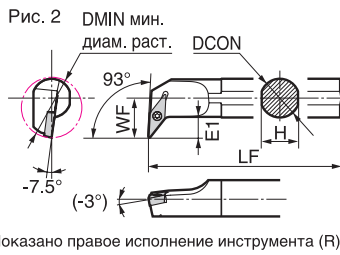
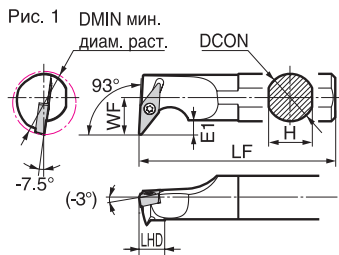
BNC500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

S-SVUC / A-SVUC тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

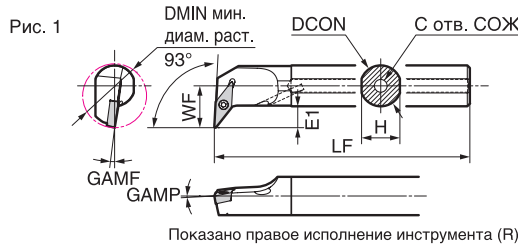
Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	E1	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Тох)
		R	L								Обозначение	См. стр.		Винт	N-m	
Сталь	S12M-SVUC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	9,5	6,5	3,5	VC□□0802	B122	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVUC R/L0802-20	●	●	20	16	15	180	11,5	—	3,5	VC□□0802	B122	2	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	25	16	15	180	16,5	—	8,5	VC□□1103	B122	2	BFTX02508NV	1.5	TRX08

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

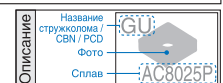
Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	GAMF	GAMP	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Тох)
		R	L									Обозначение	См. стр.		Винт	N-m	
С отв. СОЖ	A16Q-SVUC R/L1103-25	●	●	25	16	15	180	16,5	8,5	-7.5°	-3.0°	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A20R-SVUC R/L1103-28	●	●	28	20	18	200	17,5	7,5	-7.5°	-3.0°	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVUC R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	19,0	7,5	-6.5°	-2.5°	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	A25S-SVUC R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20,5	9,0	-7.5°	-3.0°	VC□□1604	B123	1	BFTX03508	2.0	TRX10

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины S-SVJC / S-SVQC / A-SVQC / S-SVUC / A-SVUC / S-SVZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

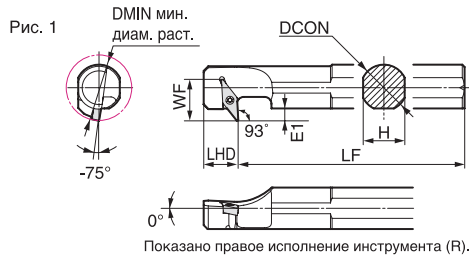


Применение	Р (Сталь)		М (Нержавеющая сталь)		S (Экзотич. сплавы)		N (Цветн. мет-лы)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. мат-лы
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMBORON BNC2020	SUMBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMBORON BNC2010	SUMBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A18		A22		A20		M2

S-SVZB / B-SVZB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

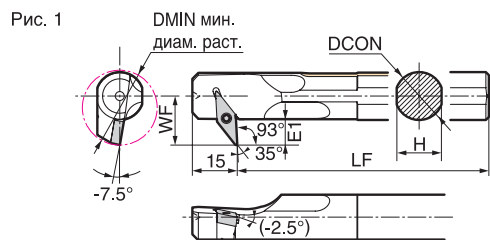
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	LHD	WF	E1	Подходящие пластины		Штифт	Винт	Опорная пластина	Винт	Ключ	Ключ		
		R	L								Обозначение	См. стр.								
Сталь	S20R-SVZB R/L1103-25	●	●	25	20	18	200	15	14,5	5,5	VB□□1103	B120	1	-	-	-	BFTX02508NV	1.5	TRX08	-
	S25S-SVZB R/L1103-32	●	●	32	25	23	250	15	19,0	7,5										
	S25S-SVZB R/L1604-34	●	●	34	25	23	250	20	20,5	9,0	VB□□1604	B121	1	-	-	-	BFTX03508	2.0	TRX10	-
	S32T-SVZB R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	20	22,0	9,0										
	S40T-SVZB R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	20	27,0	10,0			1	VP32B VP40B	BN03504 SVP32				LH020	

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Штифт	Винт	Ключ	
		R	L							Обозначение	См. стр.				
Антивибрационный	B12M-SVZB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13,5	8	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	B16R-SVZB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16,5	9						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ← S-SVJB / B-SVJB / S-SVQB / B-SVQB / C-SVQB / S-SVUB / B-SVUB / C-SVUB / S-SVZB / B-SVZB / C-SVZB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)		S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SUMIBORON BN7000/BNC500	Без стружколома AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Высокоскоростная обработка	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	-	SI AC5015S	-	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18	A22	A20	

BNC500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

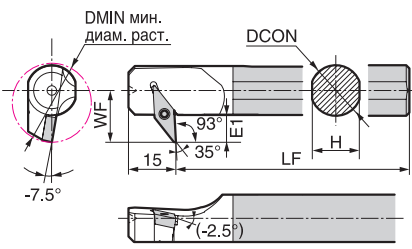
C-SVZB тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Рис. 1



Показано правое исполнение инструмента (R).

Расточные оправки

E

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	E1	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
		R	L							Обозначение	См. стр.		Обозначение	Момент	
TC	C12M-SVZB R/L1103-20	●		20	12	11	150	13.5	8	VB□□1103	B120	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08
	C16R-SVZB R/L1103-25	●		25	16	15	200	16.5	9						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание
мелких диаметров

Подходящие пластины ◀ S-SVJB / B-SVJB / S-SVQB / B-SVQB / C-SVQB / S-SVUB / B-SVUB / C-SVUB / S-SVZB / B-SVZB / C-SVZB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)		S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	BCO/Финишная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SUMIBORON BN7000/BNC500	Без стружколома AC4015K	SI AC5015S	AY H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000
Высокоскоростная обработка	FYS AC1030U	SI AC1030U	FYS AC1030U	SI AC1030U	SUMIBORON BN7000/BNC500	—	SI AC5015S	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16		A18	A22	A20	

BNC500 для ковкого чугуна.

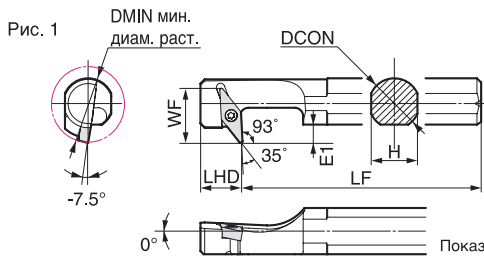
E40

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

SEC-расточные оправки S-SVZC тип



Внутренняя профильная обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	LHD	WF	E1	Подходящие пластины			Винт		Ключ
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Иконка винта	Н-м	Иконка ключа
Сталь	S12M-SVZC R/L0802-16	●	●	16	12	11	150	10	9.5	4.5	VC□□0802	B122	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	S16Q-SVZC R/L1103-20	●	●	20	16	15	180	15	11.5	4.5	VC□□1103	B122	1	BFTX02508NV	1.5	TRX08

Правосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание мелких диаметров

Подходящие пластины ◀ S-SVJC / S-SVQC / A-SVQC / S-SVUC / A-SVUC / S-SVZC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение / Условие резания	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		S (Экзотич. сплавы)		N (Цветн. мет-лы)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. мат-лы
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	LB AC6030M	SU AC8025P	SU AC5015S	SU AC5025S	SUMIDIA DA1000	AG H1	SUMIBORON BNC2020	SUMIBORON BN2000	SUMIDIA DA90
Высокоскоростная обработка	FC T1500A	SI AC1030U	FC AC1030U	SI AC1030U	FC AC5015S	SI AC5015S	SUMIDIA DA1000	—	SUMIBORON BNC2010	SUMIBORON BN1000	SUMIDIA Binderless NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A18		A22		A20		M2

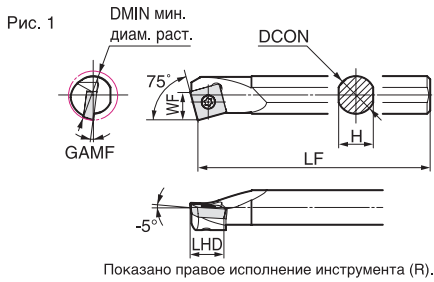
Рекомендуемый момент затяжки (Н-м)

E41

S-SSKP тип / C-SSKP тип



Внутреннее общее растачивание
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Расточные оправки

E

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	Н·м	(Для Torx)
Сталь	S12M-SSKP R/L0903-16	BBPS-312 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	9.0	-6°	SP□□0903	B98	1	BFTX0307A	2.0	TRX10
	S16R-SSKP R/L0903-20	BBPS-316 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	6.8	-4°						
	S20S-SSKP R/L0903-25	BBPS-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	8.5	-2°						
	S25T-SSKP R/L0903-28	BBPS-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	5.0	0°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

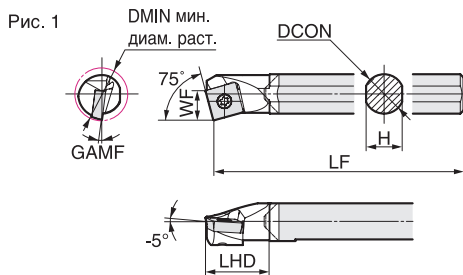
C

D

R



Внутреннее общее растачивание
Крепление винтом



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Обозначение	Н·м	(Для Torx)
TC станд.	C12M-SSKP R0903-16	WBPS-312RS	●		16	12	11	150	8	25	-6°	SP□□0903	B98	1	BFTX0307A	2.0	TRX10
TC длин.	C12R-SSKP R0903-16	WBPS-312R	●		16	12	11	200	8	25	-6°						
	C16S-SSKP R0903-20	WBPS-316R	●		20	16	15	250	10	30	-4°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

W

Растачивание мелких диаметров

Подходящие пластины ◀ S-SSKP тип / C-SSKP тип

Первый выбор

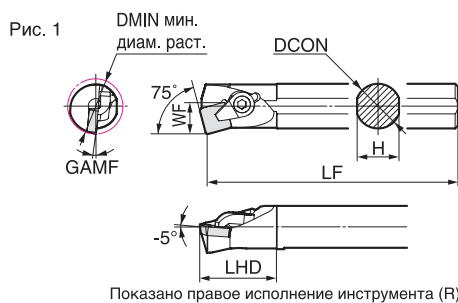
- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		N (Цветн. мет-ль)
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	—
Общее резание	FB T1500Z	LB AC8025P	LU AC6030M	LB AC6030M	SUMIDIA DA1000
Высокоскоростная обработка	SD T1500Z	—	—	—	SUMIDIA DA1000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A22



Внутреннее общее растачивание
Крепление прихватом



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

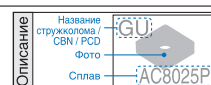
Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Прихват	Двойной винт	Ключ	
			R	L								Обозначение	См. стр.					
Сталь	S16Q-CSKP R/L0903-20	S16Q-CSKP R/L 09	●	●	20	16	15	180	10.0	28	-4°	SP□□0903	B100	1	CCM6B R/L	WB6-10	WB6-13	LH030
	S20R-CSKP R/L0903-25	S20R-CSKP R/L 09	●	●	25	20	18	200	12.5	28	-2°							

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ← S-CSKP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Условия резания	Р (Сталь)		К (Чугун)			S (Экзотич. сплавы)		Н (Закалённая сталь)
	Финишная	Получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Без покрытия
Общее резание	FK T1500Z	SF AC8025P	SUMBORON BN7000	AC4015K Без стружколома	AC4015K Без стружколома	AC5015S Без стружколома	AC5025S Без стружколома	SUMBORON BN2000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A16			A18		A20

Вы можете использовать пластины с задним углом 11° с отверстием.

SEC-расточные оправки S-SSKC тип



Внутреннее общее растачивание
Крепление винтом

Sumi Small

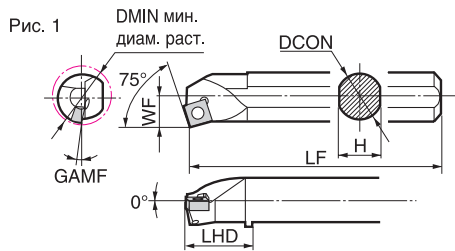


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)	
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Момент затяжки (N·m)		
Сталь	S16R-SSKC R/L09T3-20	S16R-SSKC R/L 09	●	●	20	16	15	200	11	23	-10°	SC□□09T3	B95	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20S-SSKC R/L09T3-25	S20S-SSKC R/L 09	●	●	25	20	18	250	13	27	-8°	SC□□09T3	B95	1	BFTX0409N	3.4	
	S25T-SSKC R/L1204-32	S25T-SSKC R/L 12	●		32	25	23	300	17	30	-7°	SC□□1204	B96	1	BFTX0511N	5.0	TRX20
	S32U-SSKC R/L1204-40	S32U-SSKC R/L 12	●		40	32	30	350	22	33	-6°	SC□□1204	B96	1	BFTX0511N	5.0	

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-SSKC тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



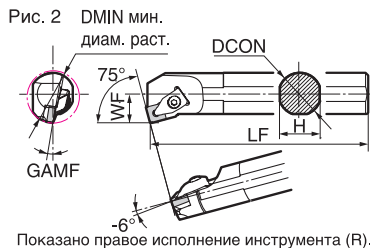
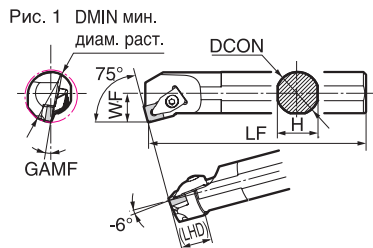
Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)		N (Цветн. мет-лы)
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	—
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6040M	MU AC4015K	Без стружколома AC4015K	SUMIDIA DA1000
Высокоскоростная обработка	FX T1500A	SC AC1030U	SC AC1030U	FX AC1030U	SC AC1030U	SC AC1030U	—	—	SUMIDIA DA1000
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A22

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

S-DSKN / S-PSKN тип



Растачивание средних диаметров
Крепление двойным зажимом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

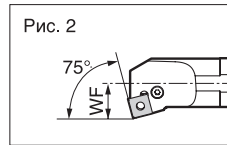
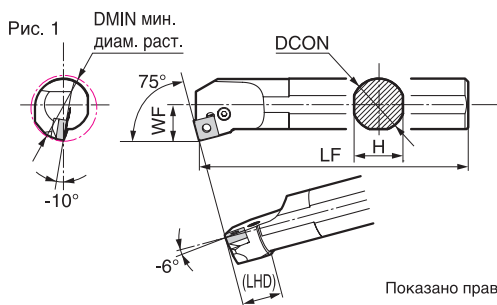
Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Прижим		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для прижима сверху	Ключ для прижима снизу	
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Момент					
Сталь	S25R-DSKN R/L1204-32	●	●	32	25	23	200	170	(26)	-13°	SN□□1204	B41	1	SCP-2	5.0	SNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S32S-DSKN R/L1204-40	●	●	40	32	30	250	22.0	(21)	-10°									
	S40T-DSKN R/L1204-50	●	●	50	40	37	300	27.0	(21)	-10°									
	S50U-DSKN R/L1204-63	●	●	63	50	47	350	31.5	-	-10°									

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
() является справочным значением.

Элемент зажима E70



Растачивание средних диаметров
Крепление рычагом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ	
			R	L							Обозначение	См. стр.						Рис.
Сталь	S32S-PSKN R/L1204-40	-	●	●	40	32	30	250	22.0	(21)	SN□□1204	B41	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030
	S32S-PSKN R/L1204-44	S32S-PSKN R/L 12	▲	▲	44	32	30	250	22.0	(21)								
	S40T-PSKN R/L1204-50	-	●	●	50	40	37	300	27.0	(21)								
	S40T-PSKN R/L1204-54	S40T-PSKN R/L 12	▲	▲	54	40	37	300	27.0	(21)								
	S50U-PSKN R/L1204-63	-	●	●	63	50	47	350	31.5	-								
	S50U-PSKN R/L1906-70	S50U-PSKN R/L 19	▲	▲	70	50	47	350	35.0	(31)								

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
() является справочным значением.

Подходящие пластины ◀ S-DSKN / S-PSKN / S-ESKN / S-PSYN / S-ESYN тип

Первый выбор ● Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
● Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотич. сплавы)			H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. мат-лы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная/Получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	С покрытием	Без покрытия	
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNС500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2010	BN1000	NPD10
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2020	BN2000	DA90
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	-
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2020	BN350	-
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A20		M2

BNC500 для ковкого чугуна.

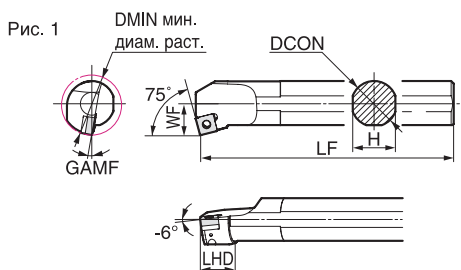
Рекомендуемый момент затяжки (Н-м) ▲ : будет заменён новой позицией (уточните наличие на складе).

Расточные оправки
E
C
D
R
S
T
V
W
Растачивание средних диаметров

S-ESKN / S-PSYN тип



Растачивание средних диаметров
Крепление эксцентриком



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

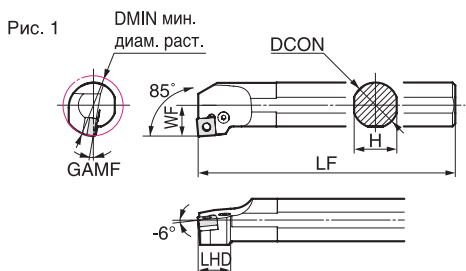
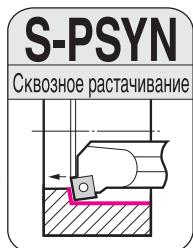
Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины			Опорная пластина	Эксцентр. штифт	Ключ
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.			
Сталь	S25R-ESKN R/L1204-34	BSKN425 R/L	●		34	25	23	200	17	(18)	-12°	SN□□1204	B41	1	SSW423	CPB42	LH030
	S32S-ESKN R/L1204-44	BSKN432 R/L	●		44	32	30	250	22	(20)	-10°						
	S40T-ESKN R/L1204-54	BSKN440 R/L			54	40	37	300	27	(20)	-10°						
	S50U-ESKN R/L1906-70	BSKN650 R/L			70	50	47	350	35	(30)	-10°						

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
LHD () является справочным значением.



Растачивание средних диаметров
Крепление рычагом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	Подходящие пластины			Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
			R	L							Обозначение	См. стр.	Рис.					
Сталь	S32S-PSYN R/L1204-44	S32S-PSYN R/L 12	●	●	44	32	30	250	22	(22)	SN□□1204	B41	1	LCL4	LCS4	LSS42B	LSP4	LH030

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
LHD () является справочным значением.

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

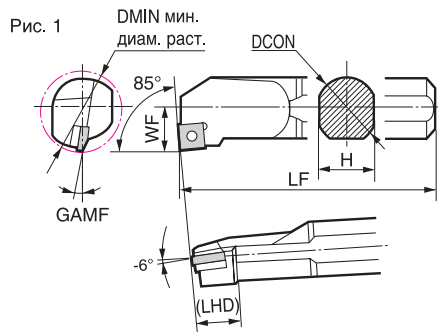
W

Растачивание мелких диаметров

SEC-расточные оправки S-ESYN тип



Растачивание средних диаметров
Крепление эксцентриком



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины			Опорная пластина	Эксцентр. штифт	Ключ	
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.				
Сталь	S25R-ESYN R/L1204-34	BSYN425 R/L			34	25	23	200	17	(20)	-12°	SN□□1204	B41	1	SSW423	CPB42	CPB43S	LH030
	S32S-ESYN R/L1204-44	BSYN432 R/L			44	32	30	250	22	(22)	-10°							

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
LHD () является справочным значением.

Подходящие пластины ← S-DSKN / S-PSKN / S-ESKN / S-PSYN / S-ESYN тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотич. сплавы)			H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. металлы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная/получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	С покрытием	Без покрытия	
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA Binderless
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNС500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	BNC2010	BN1000	NPD10
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	BNC2020	BN2000	DA90
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	Без стружколома	EF	EG	EM	SUMIBORON	SUMIBORON	—
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNС500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	BNC2020	BN350	—
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A20		M2

BNC500 для ковкого чугуна.

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

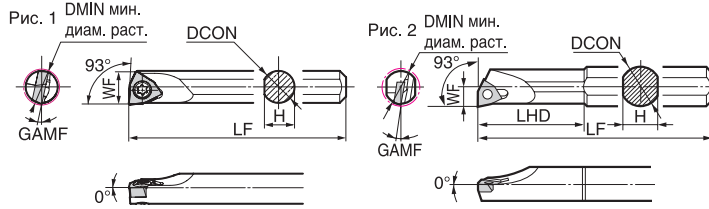
W

Растачивание малых диаметров

S-SWUB / C-SWUB тип



Финишная обработка отверстий малого диаметра
Крепление винтом



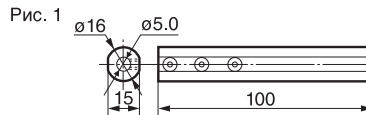
Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт	Ключ	
			R	L								Обозначение	См. стр.			
Сталь	S05H-SWUB R/L0601-06K	BBPW-508 R/L K*	●	●	5.5	5	4.7	100	2.75	-	-12°	WB□□0601	B126	BFTX0203N	0.5	TRX06
	S08H-SWUB R/L0601-06	BBPW-508 R/L	●	●	5.5	8	7.0	100	2.75	18	-12°					
	S08H-SWUB R/L0601-08	BBPW-508 R/L 08*	●	●	8.0	8	7.0	100	4.00	30	-10°	WB□□0802	B126	BFTX02205N	0.5	TRX06
	S08H-SWUB R/L0802-10	BBPW-608 R/L*	●	●	10.0	8	7.0	100	5.00	18	-13°					
	S10K-SWUB R/L0802-12	BBPW-610 R/L*	●	●	12.0	10	9.0	125	6.00	20	-10°					

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. Для S05H-SWUB R/L0601-06K требуется отдельно приобрести HBB516 адаптер.



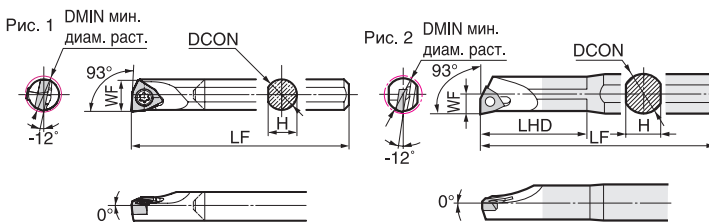
Адаптер

Обозначение	Склад	Рис.
HBB 516	●	1

Адаптер приобретается отдельно.



Финишная обработка отверстий малого диаметра
Крепление винтом



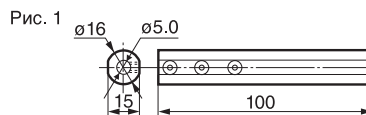
Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	Подходящие пластины		Винт	Ключ	
			R	L							Обозначение	См. стр.			
TC	C05H-SWUB R/L0601-06K	WBPW-508 R/L K*	●	●	5.5	5	4.7	100	2.75	-	WB□□0601	B126	BFTX0203N	0.5	TRX06
	C08K-SWUB R/L0601-06	WBPW-508 R/L	●	●	5.5	8	7.0	125	2.75	30					

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами. Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами. Для S05H-SWUB R/L0601-06K требуется отдельно приобрести HBB516 адаптер.



Адаптер

Обозначение	Склад	Рис.
HBB 516	●	1

Адаптер приобретается отдельно.

Подходящие пластины S-SWUB / C-SWUB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		K (Чугун)	S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)
Условия резания	Финишная	Полулистовая	Финишная	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная-полulistовая	—	Без покрытия
Общее резание	FW	FX	FX	FX	SUMIBORON	FX	SUMIDIA	SUMIBORON
	T1500A	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7000	AC5015S	DA1000	BNX20
Высокоскоростная обработка	FW	FX	FX	FX	SUMIBORON	FX	SUMIDIA	SUMIBORON
	T1500A	AC1030U	AC1030U	AC1030U	BN7000	AC5015S	DA1000	BNX20
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A16	A18	A22	A20

FY тип стружколом, SUMIBORON и SUMIDIA пластины могут быть использованы для глухого растачивания.

SEC-расточные оправки S-SWUP тип



Финишная обработка отверстий малого диаметра
Крепление винтом

Sumi Small

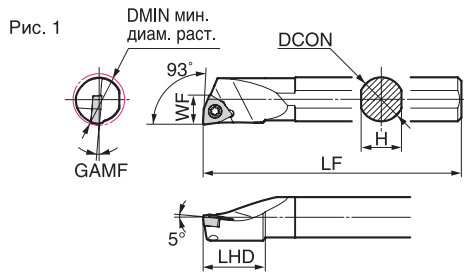


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ	
		R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	Момент	(Для Torx)	
Сталь	S12M-SWUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-6°	WP□□1102	B127	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S16Q-SWUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°	WP□□1102	B127	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S16Q-SWUP R/L1603-18	●	●	18	16	15	180	9	18	-3°	WP□□1603	B127	1	BFTX0407N	3.4	TRX15
	S20R-SWUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	200	11	18	-2°	WP□□1603	B127	1	BFTX0407N	3.4	TRX15

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-SWUP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



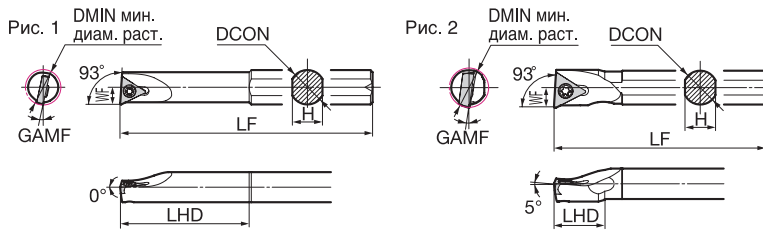
Применение	P (Сталь)	M (Нержавеющая сталь)
Условия резания	Получистовая	Получистовая
Общее резание	LB AC8025P	LB AC6030M
Рекомендуемые режимы резания	A10	A14

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

S-STUB / S-STUP / A-STUP тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

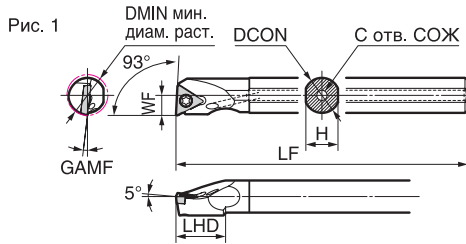
Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
			R	L								Обозначение	См. стр.		Рис.	N·m	
Сталь	S08H-STUB R/L0601-08	BBPT-508 R/L	●	●	8	8	7	100	4.0	30	-12°	ТВ□□0601	B104	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0802-10	BBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B109	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	S08H-STUP R/L0902-10	—	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0902	B110	2	BFTX02505N	1.1	TRX08
	S10K-STUP R/L1103-12	BBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B111	2	BFTX0306A	2.0	TRX10
	S12M-STUP R/L1103-14	BBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			2	BFTX0307A	2.0	
	S12M-STUP R/L1103-16	BBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			2	BFTX0306A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-18	BBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			2	BFTX0306A	2.0	
	S16R-STUP R/L1103-20	BBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°	TP□□1603	B113	2	BFTX0307A	2.0	TRX15
	S20S-STUP R/L1103-22	BBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			2	BFTX0307A	2.0	
	S25T-STUP R/L1103-28	BBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	27	-2°	TP□□1604	B114	2	BFTX0407A	3.4	TRX15
	S20S-STUP R/L1603-22	—	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-3°			2	BFTX0407A	3.4	
	S25T-STUP R/L1603-28	—	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-1°			2	BFTX0409N	3.4	
	S20S-STUP R/L1604-22	—	●	●	22	20	18	250	12.5	18	-5°			2	BFTX0409N	3.4	
	S25T-STUP R/L1604-28	BBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°	2	BFTX0410A	3.4			

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Показано правое исполнение инструмента (R).

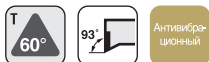
Державки

Комплектующие Размеры (мм)

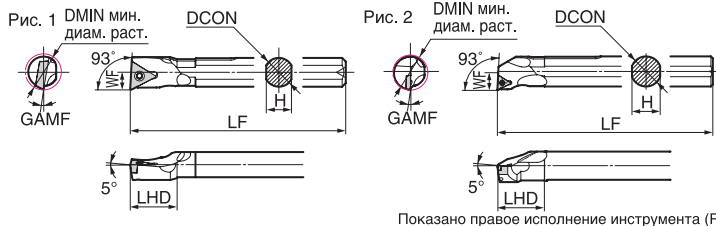
Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
		R	L								Обозначение	См. стр.		Рис.	N·m	
С отв. СОЖ	A08H-STUP R/L0802-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP□□0802	B109	1	BFTX0204N	0.5	TRX06
	A08H-STUP R/L0902-10	●	●	10	8	7	100	5	13	-10°	TP□□0902	B110	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A10K-STUP R/L1102-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°	TP□□1102	B110 on	1	BFTX02505N	1.1	TRX08
	A12M-STUP R/L1102-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°			1	BFTX02506N	1.5	
	A16R-STUP R/L1102-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1	BFTX02506N	1.5	
	A10K-STUP R/L1103-12	●	●	12	10	9	125	6	15	-8°			TP□□1103	B111	1	
	A12M-STUP R/L1103-14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°	1	BFTX0306N			2.0	
	A16R-STUP R/L1103-18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°	TP□□1603	B113	1	BFTX0307N	2.0	TRX15
	A20S-STUP R/L1103-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-2°			1	BFTX0307N	2.0	
	A25T-STUP R/L1103-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°	TP□□1604	B114	1	BFTX0407N	2.0	TRX15
	A20S-STUP R/L1603-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-3°			1	BFTX0407N	2.0	
	A25T-STUP R/L1603-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-1°			1	BFTX0409N	3.4	
	A20S-STUP R/L1604-22	●	●	22	20	18	250	11	18	-5°			1	BFTX0409N	3.4	
	A25T-STUP R/L1604-28	●	●	28	25	22	300	14	18	-2°	1	BFTX0409N	3.4			

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

B-STUP / D-STUP тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Расточные оправки

Державки

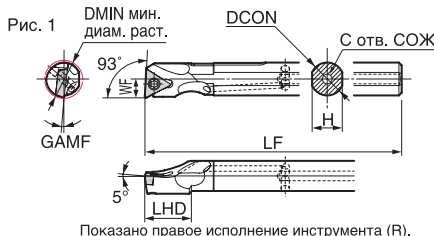
Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)				
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	N·m					
Антивибрационный	B08H-STUP R/L0802-10	XBPT-608 R/L	●	●	10	8	7	100	5.0	13	-10°	TP□□0802	B109	1	BFTX0204A	0.5	TRX06			
	B10K-STUP R/L1103-12	XBPT-210 R/L	●	●	12	10	9	125	6.0	15	-8°	TP□□1103	B111	1	BFTX0306A	2.0	TRX10			
	B12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11	150	7.0	17	-7°			1	BFTX0307A	2.0				
	B12M-STUP R/L1103-16	XBPT-212 R/L	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°			1	BFTX0306A	2.0				
	B16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15	200	9.0	18	-4°			1	BFTX0307A	2.0				
	B16R-STUP R/L1103-20	XBPT-216 R/L	●	●	20	16	15	200	10.0	18	-2°			1						
	B20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L	●	●	22	20	18	250	11.0	18	-2°			1	BFTX0307A	2.0				
	B25T-STUP R/L1103-28	XBPT-225 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°			1						
	B32T-STUP R/L1103-40	XBPT-232 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	50	-2°			2						
	B20S-STUP R/L1604-25	XBPT-320 R/L	●	●	25	20	18	250	12.5	18	-3°			1	TP□□1604	B114		1	BFTX0410A	3.4
B25T-STUP R/L1604-28	XBPT-325 R/L	●	●	28	25	22	300	14.0	18	-2°	1									
B32T-STUP R/L1604-40	XBPT-332 R/L	●	●	40	32	30	300	20.0	53	-2°	2									

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



Расточные оправки

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)	
			R	L								Обозначение	См. стр.	Рис.	N·m		
Антивибрационный с отв.СОЖ	D12M-STUP R/L1103-14	XBPT-212 R/L H14	●	●	14	12	11	150	7	17	-7°	TP□□1103	B111	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	D16R-STUP R/L1103-18	XBPT-216 R/L H18	●	●	18	16	15	200	9	18	-4°			1			
	D20S-STUP R/L1103-22	XBPT-220 R/L H22	●	●	22	20	18	250	11	18	-2°			1			

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ← S-STUP / A-STUP / B-STUP / D-STUP / C-STUP / E-STUP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

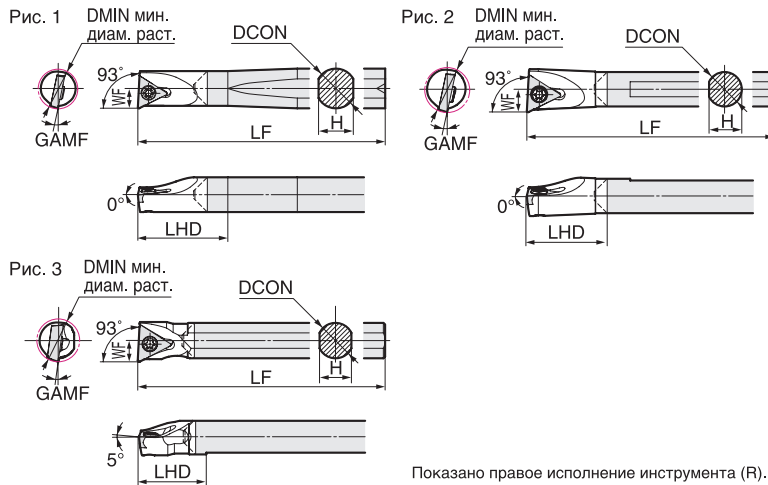


Применение	Р (Сталь)			М (Нержавеющая сталь)			К (Чугун)		S (Экзотич. сплавы)		N (Цветн. мет-лы)		H (Закаленная сталь)		Высокотверд. мет-лы
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия		
Общее резание	FB T1500Z	SU AC8025P	MU AC8025P	LB AC6030M	SU AC6030M	MU AC6030M	SUMIBORON	MU AC4015K	FX AC5015S	SUMIDIA	AY H1	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA	
Высокоскоростная обработка	FC T1500A						SUMIBORON		FX AC5015S	SUMIDIA		SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA Binderless	
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A18		A22		A20		M2

C-STUB / C-STUP тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом



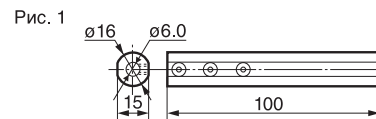
Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Винт		Ключ (Для Torx)
			R	L								Обозначение	См. стр.		Обозначение	N·m	
TC стандартный	C08H-STUB R/L0601-08	WBPT-508 R/L S	●	●	8	8	7.0	100	4.0	50	-12°	TB□□0601	B104	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C08H-STUB R/L0601-08K	WBPT-508 R/L SK*	●	●	8	6	5.7	100	4.0	-	-12°			2	BFTX0204N	0.5	
	C08H-STUB R/L0802-10	WBPT-608 R/L S	●	●	10	8	7.0	100	5.0	18	-10°	TP□□0802	B109	3	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C10K-STUB R/L1103-12	WBPT-210 R/L S	●	●	12	10	9.0	125	6.0	19	-8°			TP□□1103	B111	3	
	C12M-STUB R/L1103-14	WBPT-212 R/L S14	●	●	14	12	11.0	150	7.0	25	-7°	3	BFTX0307A			2.0	
	C12M-STUB R/L1103-16	WBPT-212 R/L S	●	●	16	12	11.0	150	8.0	25	-6°	3	BFTX0306A			2.0	
	C16R-STUB R/L1103-18	WBPT-216 R/L S18	●	●	18	16	15.0	200	9.0	30	-4°	3	BFTX0307A			2.0	
	C16R-STUB R/L1103-20	WBPT-216 R/L S	●	●	20	16	15.0	200	10.0	30	-2°	3	BFTX0307A			2.0	
	C20S-STUB R/L1103-22	WBPT-220 R/L S	●	●	22	20	18.0	250	11.0	35	-2°	3	BFTX0307A			2.0	
C20S-STUB R/L1604-25	WBPT-320 R/L S	●	●	25	20	18.0	250	12.5	35	-3°	TP□□1604	B114	3			BFTX0410A	3.4
TC Длинный	C08M-STUB R/L0601-08	WBPT-508 R/L	●	●	8	8	7.0	150	4.0	50	-12°	TB□□0601	B104	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C08M-STUB R/L0802-10	WBPT-608 R/L	●	●	10	8	7.0	150	5.0	18	-10°	TP□□0802	B109	3	BFTX0204A	0.5	TRX06
	C10Q-STUB R/L1103-12	WBPT-210 R/L	●	●	12	10	9.0	180	6.0	19	-8°	TP□□1103	B111	3	BFTX0306A	2.0	
	C12R-STUB R/L1103-14	WBPT-212 R/L 14	●	●	14	12	11.0	200	7.0	25	-7°			3	BFTX0307A	2.0	
	C12R-STUB R/L1103-16	WBPT-212 R/L	●	●	16	12	11.0	200	8.0	25	-6°			3	BFTX0306A	2.0	
	C16S-STUB R/L1103-18	WBPT-216 R/L 18	●	●	18	16	15.0	250	9.0	30	-4°			3	BFTX0307A	2.0	
C16S-STUB R/L1103-20	WBPT-216 R/L	●	●	20	16	15.0	250	10.0	30	-2°	3			BFTX0307A	2.0		
C16M-STUB R/L1103-18	WBPT-216 R/L E18	●	●	18	16	15.0	150	9.0	30	-4°	TP□□1103			B111	3	BFTX0306A	2.0
C16M-STUB R/L1103-20	WBPT-216 R/L E	●	●	20	16	15.0	150	10.0	30	-2°		3	BFTX0307A		2.0		
C20M-STUB R/L1103-22	WBPT-220 R/L E	●	●	22	20	18.0	150	11.0	35	-2°		3	BFTX0307A		2.0		
C20M-STUB R/L1604-25	WBPT-320 R/L E	●	●	25	20	18.0	150	12.5	35	-3°		TP□□1604	B114		3	BFTX0410A	3.4

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
Для C08H-STUB R/L0601-08K требуется отдельно приобрести HVB616 адаптер.



Адаптер

Обозначение	Склад	Рис.
HVB 616	●	1

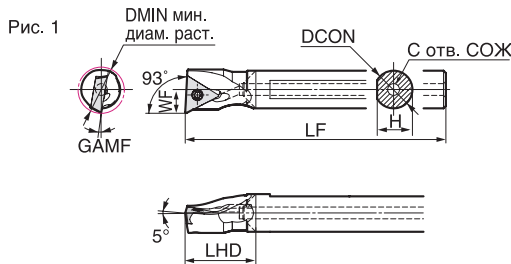
Адаптер приобретается отдельно.

SEC-расточные оправки E-STUP тип



Финишная-получистовая обработка
Крепление винтом

Sumi Small



Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад	R	DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Винт		Ключ (Для Torx)
												Обозначение	См. стр.	Рис.	Момент затяжки (N·m)	
TC С отв. СОЖ	E08H-STUP R0802-10	WBPT-608RH	●	10	8	7.5	100	5	18	-10°	TP□□0802	B109	1	BFTX0204A	0.5	TRX06
	E10K-STUP R1103-12	WBPT-210RH	●	12	10	9.5	125	6	19	-8°	TP□□1103	B111	1	BFTX0306A	2.0	TRX10
	E12M-STUP R1103-14	WBPT-212RH14	●	14	12	11.5	150	7	25	-7°			1	BFTX0306A	2.0	
	E12M-STUP R1103-16	WBPT-212RH	●	16	12	11.5	150	8	25	-6°			1	BFTX0307A	2.0	
	E16R-STUP R1103-18	WBPT-216RH18	●	18	16	15.5	200	9	30	-4°			1	BFTX0306A	2.0	
	E16R-STUP R1103-20	WBPT-216RH	●	20	16	15.5	200	10	30	-2°			1	BFTX0307A	2.0	

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-STUB / C-STUB тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)		M (Нержавеющая сталь)		N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)
	Финишная	Получистовая	Финишная	Получистовая	—	Без покрытия
Условия резания	FW	FX	FW	FX	SUMIDIA	SUMIBORON
Высокоскоростная обработка	T1500Z	AC1030U	AC1030U	AC1030U	DA1000	BN2000
Рекомендуемые режимы резания	A10		A14		A22	A20

Подходящие пластины ◀ S-STUP / A-STUP / B-STUP / D-STUP / C-STUP / E-STUP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)	S (Экзотич. сплавы)	N (Цветн. мет-лы)		H (Закалённая сталь)		Высокотвёрд. мет-лы	
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	Финишная-получистовая	ВСО/Финишная	Финишная-получистовая	С покрытием	Без покрытия	—
Общее резание	FB	SU	MU	LB	SU	MU	SUMIBORON	MU	FX	SUMIDIA	AY	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA
Условия резания	T1500Z	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6030M	BN7000	AC4015K	AC5015S	DA1000	H1	BNC2020	BN2000	DA90
Высокоскоростная обработка	FC	—	—	—	—	—	SUMIBORON	—	FX	SUMIDIA	—	SUMIBORON	SUMIBORON	SUMIDIA Binderless
Условия резания	T1500A	—	—	—	—	—	BN7000	—	AC5015S	DA1000	—	BNC2010	BN1000	NPD10
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16		A18	A22		A20		M2

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

SEC-расточные оправки S-CTFP тип



Внутреннее общее растачивание
Крепление прихватом

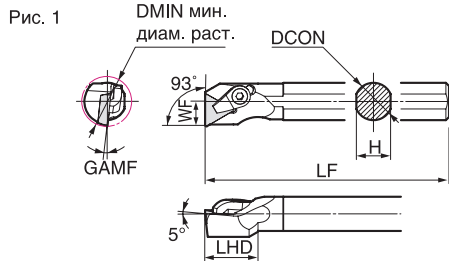


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Прихват	Двойной винт	Ключ
			R	L								Обозначение	См. стр.				
Сталь	S12M-CTFP R/L1103-16	S12M-CTFP R/L 11	●	●	16	12	11	150	8.0	17	-6°	TP□□1103	B115	1	CCM5BSL/R*	WB5-10	LH025
	S16Q-CTFP R/L1103-20	S16Q-CTFP R/L 11	●	●	20	16	15	180	10.0	18	-4°						
	S20R-CTFP R/L1103-25	S20R-CTFP R/L 11	●	●	25	20	18	200	12.5	18	-2°						
	S25S-CTFP R/L1603-32	S25S-CTFP R/L 16	●	●	32	25	23	250	16.0	38	-2°						

Р Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Л Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.
*CCM5BSR прихват на заказ.

Подходящие пластины S-CTFP тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. A10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



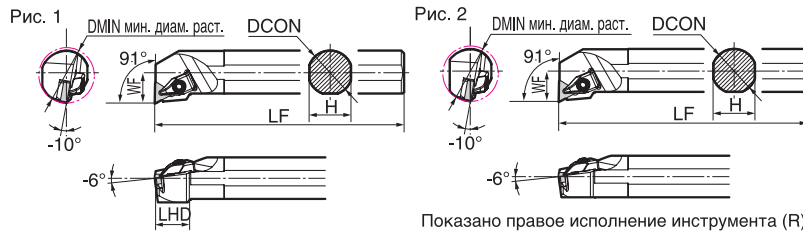
Условия резания	Р (Сталь)		К (Чугун)			S (Экзотич. сплавы)		N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)
	Финишная	Получистовая	BCO/Финишная	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	Финишная-получистовая	Получистовая-черновая	—	Без покрытия
Общее резание	FK	SF	SUMIBORON	Без стружколома	Без стружколома	Без стружколома	Без стружколома	SUMIDIA	SUMIBORON
Рекомендуемые режимы резания	A10		A16			A18		A22	A20

Вы можете использовать пластины с задним углом 11° с отверстием.

S-DTFN / D-DTFN тип



Растачивание средних диаметров
Крепление двойным зажимом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	Подходящие пластины		Рис.	Прижим		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для прижима сверху	Ключ для прижима снизу
		R	L							Обозначение	См. стр.		Момент затяжки (N·m)					
Сталь	S32S-DTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	250	22.0	26	TN□□1604	B56	1	SCP-1	5.0	TNS1604B	BFTX0307N	LH040	LH025
	S40T-DTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	300	27.0	26									
	S50U-DTFN R/L1604-63	●	●	63	50	47	350	31.5	—									

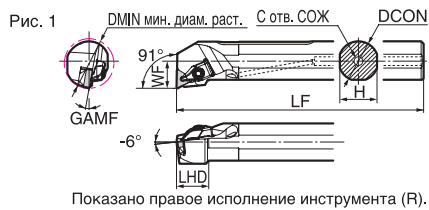
Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Элемент зажима E70



Сталь Антикоррозийная с отв. СОЖ

Растачивание средних диаметров
Крепление двойным зажимом



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Прижим		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ для прижима сверху	Ключ для прижима снизу
		R	L								Обозначение	См. стр.		Момент затяжки (N·m)					
Антикоррозийный с отв. СОЖ	D25T-DTFN R/L1604-32	●	●	32	25	23	300	17	21	-12°	TN□□1604	B56	1	SCP-1	5.0	TNS1603B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DTFN R/L1604-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°									
	D40U-DTFN R/L1604-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°									

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Элемент зажима E70

Подходящие пластины S-DTFN / D-DTFN / S-PTFN / B-PTFN / S-ETFN тип

Первый выбор

- Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
- Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.



Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотич. сплавы)			N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Получистовая	Черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная/получистовая	Получистовая-черновая	Финишная	Получистовая	Черновая	—	С покрытием	Без покрытия
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2010	BN1000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2020	BN2000
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMIBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMIBORON	SUMIBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22	A20	

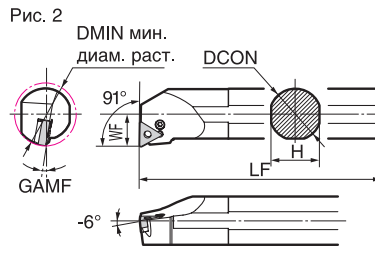
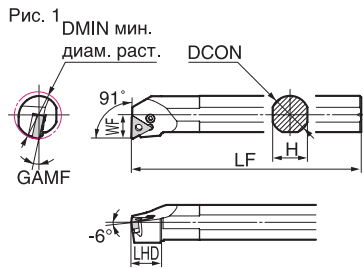
BNC500 для ковкого чугуна.

Рекомендуемый момент затяжки (Н·м)

S-PTFN / B-PTFN тип



Растачивание средних диаметров
Крепление рычагом



Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплектующие

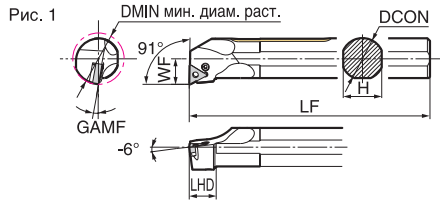
Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
			R	L								Обозначение	См. стр.					
Сталь	S25R-PTFN R/L1604-32	—	●	●	32	25	23	200	16.0	21.5	-12°	TN□□1604	B56	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	S32S-PTFN R/L1604-40	—	●	●	40	32	30	250	20.0	21.0	-10°							
	S32S-PTFN R/L1604-44	S32S-PTFN R/L16	▲	▲	44	32	30	250	22.0	21.0	-10°							
	S40T-PTFN R/L1604-50	—	●	●	50	40	37	300	25.0	21.0	-10°							
	S50U-PTFN R/L1604-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	—	-10°							
	S40T-PTFN R/L2204-54	S40T-PTFN R/L22	▲	▲	54	40	37	300	27.0	26.0	-10°							
	S50U-PTFN R/L2204-70	S50U-PTFN R/L22	▲	▲	70	50	47	350	35.0	33.0	-10°							

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.



Растачивание средних диаметров
Крепление рычагом



Показано правое исполнение инструмента (R).



Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Ограничитель	Ключ
		R	L								Обозначение	См. стр.					
Антивибрационный	B25T-PTFN R/L1604-32	●		32	25	23	300	16	21	-12°	TN□□1604	B56	LCL3	LCS3	LST317CA	LSP3	LH025
	B32U-PTFN R/L1604-40	●		40	32	30	350	20	21	-10°							
	B40W-PTFN R/L1604-50	●		50	40	37	450	25	21	-10°							

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

S-ETFN тип



Растачивание средних диаметров
Крепление эксцентриком

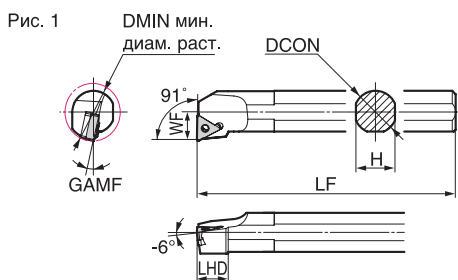


Рис. 1 Показано правое исполнение инструмента (R).

Державки

Комплекующие Размеры (мм)

Хвостовик	Обозначение	Стандартное обозначение	Склад		DMIN	DCON	H	LF	WF	LHD	GAMF	Подходящие пластины		Рис.	Опорная пластина	Эксцентр. штифт	Ключ
			R	L								Обозначение	См. стр.				
Сталь	S25R-ETFN R/L1604-34	BTFN325 R/L	●		34	25	23	200	17	18	-12°	TN□□1604	B56	1	STW323	CPB34 CPB35	LH025
	S32S-ETFN R/L1604-44	BTFN332 R/L	●		44	32	30	250	22	20	-10°	TN□□1604	B56	1	STW323	CPB34 CPB35	LH025
	S40T-ETFN R/L2204-54	BTFN440 R/L	●		54	40	37	300	27	25	-10°	TN□□2204	B61	1	STW434	CPB44T CPB45T	LH030
	S50U-ETFN R/L2204-70	BTFN450 R/L			70	50	47	350	35	32	-10°	TN□□2204	B61	1	STW434	CPB44T CPB45T	LH030

Правосторонние державки применяются с левыми и нейтральными пластинами.
Левосторонние державки применяются с правыми и нейтральными пластинами.

Подходящие пластины ◀ S-DTFN / D-DTFN / S-PTFN / B-PTFN / S-ETFN тип

Первый выбор ● Обратитесь к руководству по выбору пластин (стр. А10).
● Некоторые сочетания изготавливаются под заказ или не производятся.

Применение	P (Сталь)			M (Нержавеющая сталь)			K (Чугун)			S (Экзотич. сплавы)			N (Цветн. мет-лы)	H (Закалённая сталь)	
	Финишная	Полулистовая	Черновая	Финишная	Полулистовая	Черновая	ВСО/Финишная	Финишная/полулистовая	Полулистовая-черновая	Финишная	Полулистовая	Черновая	—	С покрытием	Без покрытия
Непрерывная обработка	FE	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	UZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMBORON	SUMBORON
	T1500Z	AC8015P	AC8025P	AC6020M	AC6020M	AC6030M	BN7000/BNC500	AC4010K	AC4010K	AC5015S	AC5015S	AC5015S	DA1000	BNC2010	BN1000
Общее резание	SU	GU	MU	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMBORON	SUMBORON
	AC8015P	AC8025P	AC8025P	AC6030M	AC6030M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC4015K	AC4015K	AC5015S	AC5015S	AC5025S	DA1000	BNC2020	BN2000
Прерывистая обработка	SX	UX	MX	EF	EG	EM	SUMBORON	GZ	GZ	EF	EG	EM	SUMIDIA	SUMBORON	SUMBORON
	AC8025P	AC8035P	AC8035P	AC6030M	AC6040M	AC6040M	BN7000/BNC500	AC420K	AC420K	AC5025S	AC5025S	AC5025S	DA1000	BNC300	BN350
Рекомендуемые режимы резания	A10			A14			A16			A18			A22	A20	

BNC500 для ковкого чугуна.

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание средних диаметров

СКВ тип

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание
мелких диаметров

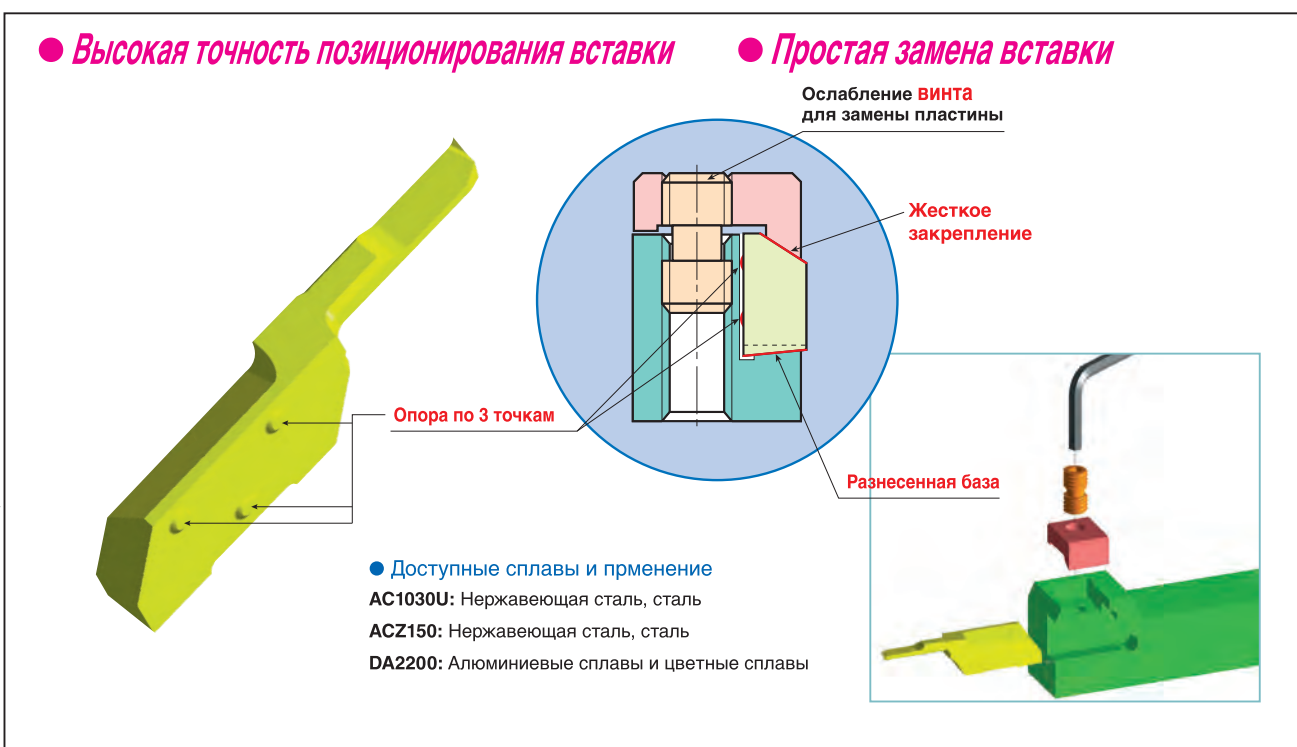


■ Характеристики

- Минимальный диаметр растачивания от 1 мм до 5 мм.
- Максимальная глубина растачивания: 20 мм (для диаметра 4 и 5 мм).
- Возможность использования на различных токарных станках-автоматах.
- Уникальная конструкция обеспечивает высокую точность позиционирования вставки в державке.
- Простая замена вставки.

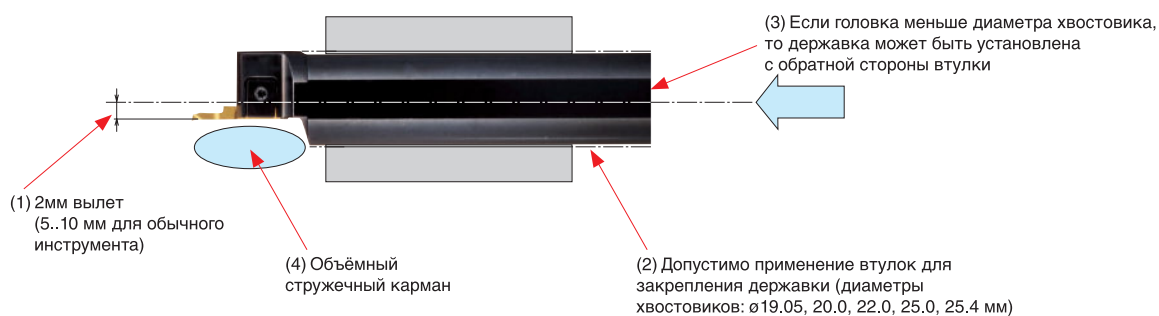
● Высокая точность позиционирования вставки

● Простая замена вставки



■ Державка с цилиндрическим хвостовиком (небольшой выступ) [S-СКВ-S тип]

● Расширение области применения: оправки с выступом 2 мм

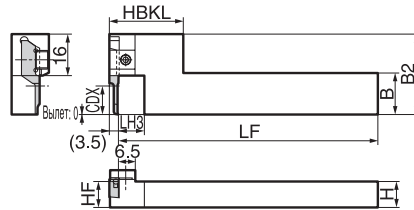


СКВ тип

Державки для мелкоразмерной обработки L-типа
Крепление прихватом



Рис. 1



H = HF (Высота режущей кромки)

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	H	B	LF	CDX	B2	HBKL	LH3	Подходящая пластина	Рис.	Комплектующие		
											Прихват	Двойной винт	Ключ
СКБС R1016-16-06	●	10	16	125	6	26	28.5	10	КБМХ L0206-○○R	1	СКБW16	WB4-8	LH020
СКБС R1016-16-11	●	10	16	125	11	31	28.5	10	КБМХ L03,04,0511-○○R	1			
СКБС R1216-16-06	●	12	16	150	6	26	28.5	10	КБМХ L0206-○○R	1			
СКБС R1216-16-11	●	12	16	150	11	31	28.5	10	КБМХ L03,04,0511-○○R	1			
СКБС R1216-16-20	●	12	16	150	20	40	28.5	10	КБМХ L04,0520-○○R	1			
СКБС R1616-16-06	●	16	16	150	6	26	34.5	16	КБМХ L0206-○○R	1			
СКБС R1616-16-11	●	16	16	150	11	31	34.5	16	КБМХ L03,04,0511-○○R	1			
СКБС R1616-16-20	●	16	16	150	20	40	34.5	16	КБМХ L04,0520-○○R	1			

КБМХ тип (L тип) (TC с покрытием)

Размеры (мм)

Обозначение	AC1030U	DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	Рис. 1
КБМХ L0206-05R	●	2.0	0.5	0.25	0.05	23.5	6	<p>* На рисунке показана левая пластина с правым расположением режущей кромки.</p>
КБМХ L0206-20R	●	2.0	0.5	0.25	0.20	23.5	6	
КБМХ L0311-05R	●	3.0	0.5	0.30	0.05	28.5	11	
КБМХ L0311-20R	●	3.0	0.5	0.30	0.20	28.5	11	
КБМХ L0411-05R	●	4.0	0.5	0.50	0.05	28.5	11	
КБМХ L0411-20R	●	4.0	0.5	0.50	0.20	28.5	11	
КБМХ L0420-05R	●	4.0	0.5	0.50	0.05	37.5	20	
КБМХ L0420-20R	●	4.0	0.5	0.50	0.20	37.5	20	
КБМХ L0511-05R	●	5.0	0.5	0.50	0.05	28.5	11	
КБМХ L0511-20R	●	5.0	0.5	0.50	0.20	28.5	11	
КБМХ L0520-05R	●	5.0	0.5	0.50	0.05	37.5	20	
КБМХ L0520-20R	●	5.0	0.5	0.50	0.20	37.5	20	

Пример применения (1)

Деталь прибора (нержавеющая сталь)

Державка: СКБР1212-16
Пластина: КБМХR 0420-05 (ACZ310)
Скорость резания: $v_c=60$ м/мин
Подача: $f = 0.01$ мм/об
Глубина резания $a_p = 0.03$ мм
СОЖ: масло

Пример применения (2)

Деталь автомобиля (SUS430)

Державка: СКБР1616-16
Пластина: КБМХR 0206-05T
Скорость резания: $v_c=80$ м/мин
Подача: $f = 0.03$ мм/мин
Глубина резания: $a_p = 0.05$ мм
СОЖ: масло

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

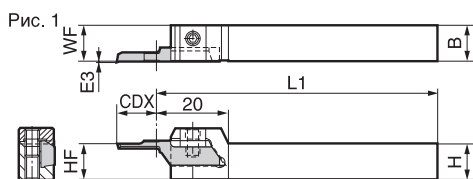
V

W

Растачивание мелких диаметров

СКВ тип

Квадратное сечение хвостовика
Крепление прихватом



Обратитесь на стр. E61..E62 для определения E3 и CDX.

Расточные
оправки

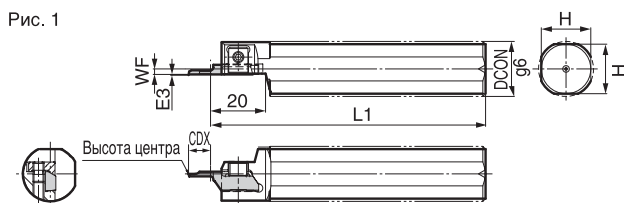
E

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	H	B	L1	WF	HF	Рис.	Комплектующие		
								Прихват	Двойной винт	Ключ (Под внутренний застряпник)
СКВ R1010-16	●	10	10	100	10	10	1	СКВW16	WB4-8	LH020
СКВ R1212-16	●	12	12	125	12	12	1			
СКВ R1616-16	●	16	16	125	16	16	1			
СКВ R2020-16	●	20	20	125	20	20	1			
СКВ R2525-16	●	25	25	150	25	25	1			

Круглое сечение хвостовика
Крепление прихватом



Обратитесь на стр. E61..E62 для определения E3 и CDX.

R

S

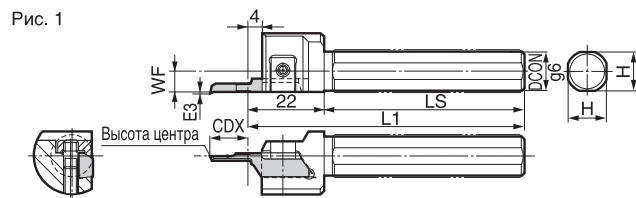
T

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	L1	WF	Рис.	Комплектующие		
							Прихват	Двойной винт	Ключ (Под внутренний застряпник)
S1905H-СКВ RS-16	●	19.05	17	100	2	1	СКВW16	WB4-8	LH020
S20H-СКВ RS-16	●	20	18	100	2	1			
S22K-СКВ RS-16	●	22	19	125	2	1			
S25K-СКВ RS-16	●	25	23	125	2	1			
S254K-СКВ RS-16	●	25.4	23	125	2	1			

Круглое сечение хвостовика
Крепление прихватом



Обратитесь на стр. E61..E62 для определения E3 и CDX.

Растачивание
мелких диаметров

V

W

Державки

Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCON	H	L1	LS	WF	Рис.	Комплектующие		
								Прихват	Двойной винт	Ключ (Под внутренний застряпник)
S10F-СКВ R-16	●	10	9	80	58	5	1	СКВW16	WB4-8	LH020
S12F-СКВ R-16	●	12	11	80	58	6	1			
S16H-СКВ R-16	●	16	15	100	78	8	1			
S19K-СКВ R-16	●	19.05	17	125	103	8	1			
S20K-СКВ R-16	●	20	18	125	103	10	1			

СКВ тип

(TC с покрытием)

КВМХ тип (растачивание)

Размеры (мм)

Обозначение	AC1030U	DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	
КВМХ R0103-05	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3	
КВМХ R0103-20	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
КВМХ R01506-05	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
КВМХ R0206-05	●	3.0	4.10	0.30	0.05	28.5	11	
КВМХ R0311-20	●	4.0	4.30	0.50	0.20	28.5	11	
КВМХ R0411-05	●	4.0	4.30	0.50	0.05	37.5	20	
КВМХ R0420-05	●	5.0	4.50	0.70	0.05	28.5	11	
КВМХ R0511-20	●	5.0	4.50	0.70	0.05	37.5	20	
КВМХ R0520-05	●							
КВМХ R0520-20	●							

КВМХ-Т тип (растачивание)

Размеры (мм)

Обозначение	ACZ150	DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	
КВМХ R0103-05T	●	1.0	4.00	0.20	0.05	20.5	3	
КВМХ R0103-20T	●	1.5	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
КВМХ R01506-05T	●	2.0	4.05	0.25	0.05	23.5	6	
КВМХ R0206-05T	●	3.0	4.10	0.30	0.05	28.5	11	
КВМХ R0311-20T	●	4.0	4.30	0.50	0.20	28.5	11	
КВМХ R0411-05T	●	4.0	4.30	0.50	0.05	37.5	20	
КВМХ R0411-20T	●	5.0	4.50	0.70	0.05	28.5	11	
КВМХ R0511-05T	●							
КВМХ R0511-20T	●							

КВМХ тип	КВМХ-Т тип
<p>Компактная стружка для эвакуации.</p>	<p>Данный тип стружколома отводит стружку в направлении обратной подачи, а также обеспечивает низкие усилия резания и отсутствие вибраций.</p>

Расточные
оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание
металл. диаметров

СКВ тип

(TC с покрытием / SUMIDIA)

КВМЗ тип (обратное растачивание)

Размеры (мм)

Обозначение	AC1030U	DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	CDX2	
КВМЗ R0411-05	●				0.05	28.5	11	9	
КВМЗ R0411-20	●	4.0	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9	
КВМЗ R0511-05	●				0.05	28.5	11	9	
КВМЗ R0511-20	●	5.0	5.10	1.3	0.20	28.5	11	9	

КВМГ тип (обработка внутренних канавок)

Размеры (мм)

Обозначение	AC1030U	DMIN	WF3	E3	CW	RE	L	CDX	
КВМГ R0411-05	●				1.00	0.05	28.5	11	
КВМГ R0411-10	●	4.0	4.90	1.1	2.00	0.10	28.5	11	
КВМГ R0511-05	●				1.00	0.05	28.5	11	
КВМГ R0511-10	●	5.0	5.10	1.3	2.00	0.10	28.5	11	

КВМФ тип (обработка торцевых канавок)

Размеры (мм)

Обозначение	ACZ150	DMIN	WF3	E3	CW	RE	L	Макс. глубина канавки	
КВМФ R0615-05	●				1.5	0.05	21.8	4.0	
КВМФ R0620-05	●	6.0	4.0	0.2	2.0	0.05	21.8	4.0	
КВМФ R0630-05	●				3.0	0.05	21.8	4.0	

КВМХ тип (SUMIDIA/расточивание)

Размеры (мм)

Обозначение	DA2200	DMIN	WF3	E3	RE	L	CDX	
КВМХ R0311-10	●	3.0	4.1	0.3	0.1	28.5	11	
КВМХ R0411-10	●	4.0	4.3	0.5	0.1	28.5	11	
КВМХ R0511-10	●	5.0	4.5	0.7	0.1	28.5	11	

Расточные
оправки

E

C

D

R

S

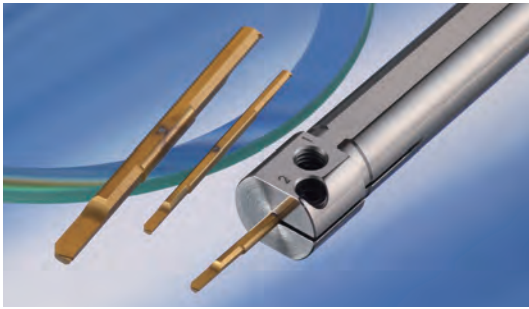
T

V

W

Растачивание
мелких диаметров

VXBR тип



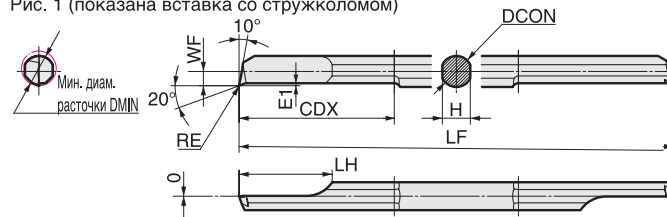
Характеристики

- Экономичная двусторонняя вставка
- Максимальная глубина растачивания: 5 диаметров (в 5 раз больше диаметра хвостовика)
- Подходит для любого вылета
- Диаметр хвостовика равен мин. диаметру растачивания для легкости выбора (доступно от $\varnothing 2$ мм до $\varnothing 5$ мм шагом 0.5 мм)
- Доступны геометрии со стружколомом и без стружколома с режущей кромкой KBMX тип

Чистовое растачивание



Рис. 1 (показана вставка со стружколомом)



Sumi Small

Вставки (TC с покрытием)

Размеры (мм)

	Обозначение	ACZ150	AC530U	DMIN	DCON	H	LF	WF	LH	CDX	E1	RE	Подходящая оправка	PIS
Со стружколомом	VXBR 02005R	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
	VXBR 02020R	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
	VXBR 02505R	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
	VXBR 02520R	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
	VXBR 03005R	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
	VXBR 03020R	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
	VXBR 03505R	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
	VXBR 03520R	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
	VXBR 04005R	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
	VXBR 04020R	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
	VXBR 04505R	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
	VXBR 04520R	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
	VXBR 05005R	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
VXBR 05020R	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1	
Без стружколома	VXBR 02005R-NB	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.05	HBX 2016	1
	VXBR 02020R-NB	●		2.0	2.0	1.8	50	0.80	6.0	10.0	0.20	0.20	HBX 2016	1
	VXBR 02505R-NB	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.05	HBX 2516	1
	VXBR 02520R-NB	●		2.5	2.5	2.2	50	1.05	7.5	12.5	0.20	0.20	HBX 2516	1
	VXBR 03005R-NB	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.05	HBX 3016	1
	VXBR 03020R-NB	●		3.0	3.0	2.7	50	1.30	9.0	15.0	0.25	0.20	HBX 3016	1
	VXBR 03505R-NB	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.05	HBX 3516	1
	VXBR 03520R-NB	●		3.5	3.5	3.1	60	1.55	10.5	17.5	0.25	0.20	HBX 3516	1
	VXBR 04005R-NB	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.05	HBX 4016	1
	VXBR 04020R-NB	●		4.0	4.0	3.6	60	1.80	12.0	20.0	0.35	0.20	HBX 4016	1
	VXBR 04505R-NB	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.05	HBX 4516	1
	VXBR 04520R-NB	●		4.5	4.5	4.1	70	2.05	13.5	22.5	0.35	0.20	HBX 4516	1
	VXBR 05005R-NB	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.05	HBX 5016	1
VXBR 05020R-NB	●		5.0	5.0	4.5	70	2.30	15.0	25.0	0.40	0.20	HBX 5016	1	

* Глубина растачивания – CDX или менее.

Оправки

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCB	Подходящая вставка
HBX 2016	●	2.0	VXBR 020○○○(-NB)
HBX 2516	●	2.5	VXBR 025○○○(-NB)
HBX 3016	●	3.0	VXBR 030○○○(-NB)
HBX 3516	●	3.5	VXBR 035○○○(-NB)
HBX 4016	●	4.0	VXBR 040○○○(-NB)
HBX 4516	●	4.5	VXBR 045○○○(-NB)
HBX 5016	●	5.0	VXBR 050○○○(-NB)

* VXBR вставки могут применяться с оправками HBX тип.

* Обратитесь к стр. E66 для получения более подробной информации об оправках HBX тип.

Комплектующие (для оправки)

Подходящая оправка	Винт		Винт	Отвёртка
	HBX○○○○			
	BFTX0409N	3.4	BT06035T	TRD15

Оправка является опцией.

BSME тип

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание мелких диаметров



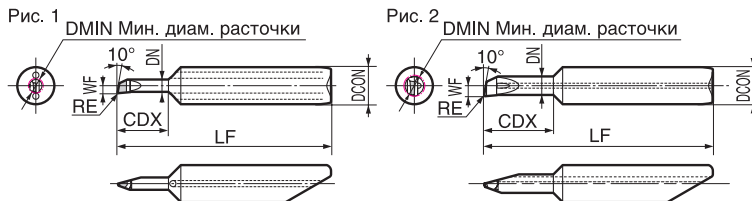
Описание

- Минимальный диаметр растачивания в закалённой стали $\varnothing 2.5\text{мм}$
- Новый механизм зажима для точного позиционирования кромки
- Расширение диапазона диаметров расточки для высокопроизводительной точной обработки, исключая шлифование
- BSME серия напайного инструмента
- Диаметры расточки - $\varnothing 2.5..5.0\text{мм}$
- Серия SEXC сменных пластин
- Диаметры расточки $\varnothing 4.0..6.0\text{мм}$



SUMIBORON
Напайной тип

Sumi Small

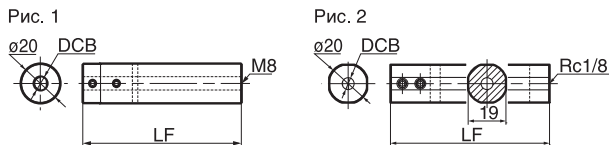


Расточные оправки с напайной режущей частью (SUMIBORON)

Размеры (мм)

Обозначение	BN2000		DMIN	DCON	DN	LF	WF	CDX	RE	Подходящий адаптер	Рис.
	R	L									
BSME R/L25020D2S6	●	●	2.5	6.0	2.0	32.0	1.20	5.3	0.2	HBSM6020 HBSM6020A	1
BSME R/L25020D3S6	●	●	2.5	6.0	2.0	34.5	1.20	7.8	0.2		1
BSME R/L25020D4S6	●	●	2.5	6.0	2.0	37.0	1.20	10.3	0.2		1
BSME R/L30020D2S6	●	●	3.0	6.0	2.5	32.8	1.45	6.3	0.2		2
BSME R/L30020D3S6	●	●	3.0	6.0	2.5	35.8	1.45	9.3	0.2		2
BSME R/L30020D4S6	●	●	3.0	6.0	2.5	38.8	1.45	12.3	0.2		2
BSME R/L35020D2S6	●	●	3.5	6.0	3.0	33.5	1.70	7.3	0.2		2
BSME R/L35020D3S6	●	●	3.5	6.0	3.0	37.0	1.70	10.8	0.2		2
BSME R/L35020D4S6	●	●	3.5	6.0	3.0	40.5	1.70	14.3	0.2		2
BSME R/L40020D2S6	●	●	4.0	6.0	3.5	33.9	1.95	8.3	0.2		2
BSME R/L40020D3S6	●	●	4.0	6.0	3.5	37.9	1.95	12.3	0.2		2
BSME R/L40020D4S6	●	●	4.0	6.0	3.5	41.9	1.95	16.3	0.2		2
BSME R/L45020D2S6	●	●	4.5	6.0	4.0	35.0	2.20	9.3	0.2	2	
BSME R/L45020D3S6	●	●	4.5	6.0	4.0	39.5	2.20	13.8	0.2	2	
BSME R/L45020D4S6	●	●	4.5	6.0	4.0	44.0	2.20	18.3	0.2	2	
BSME R/L50020D2S6	●	●	5.0	6.0	4.5	35.8	2.45	10.3	0.2	2	
BSME R/L50020D3S6	●	●	5.0	6.0	4.5	40.8	2.45	15.3	0.2	2	
BSME R/L50020D4S6	●	●	5.0	6.0	4.5	45.8	2.45	20.3	0.2	2	

Адаптер HBSM6020 для BSME тип продаётся отдельно



Установочное приспособление

Обозначение	Склад	Изображение
AFBSM60	●	

Приспособление для центрирования державки при установке в адаптер.

Адаптер

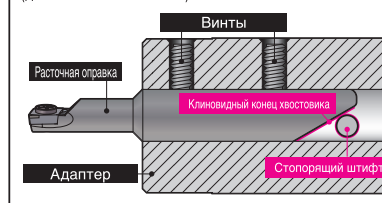
Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCB	LF	Рис.	Винт	Ключ
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025
HBSM6020A	●	6.0	80	2		

Адаптер - дополнительная опция

Новый механизм зажима

Достигается высокая точность позиционирования кромки с сочетанием клиновидного конца хвостовика державки и стопорящего штифта внутри адаптера (для типов BSME и SEXC).



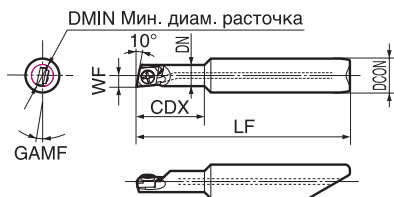
SEXC тип



SUMIBORON Крепление винтом



Рис. 1



Державка

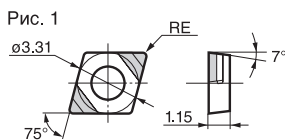
Комплектующие Размеры (мм)

Обозначение	Склад		DMIN	DCON	DN	LF	WF	CDX	GAMF	Подходящий адаптер	Рис.	Винт		Ключ			
	R	L										Винт	Ключ				
E06D2-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	33.75	1.95	8	-13°	HBSM6020 HBSM6020A	1		N-m				
E06D3-SEXC R/L03-04P	●	●	4.0	6.0	3.75	37.75	1.95	12	-13°						MIB1.6-2	0.2	
E06D2-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	35.25	2.45	10	-12°						MIB1.6-2.5	0.2	SDBSM
E06D3-SEXC R/L03-05P	●	●	5.0	6.0	4.75	40.25	2.45	15	-12°								
E06D2-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	36.75	2.95	12	-11°						MIB1.6-3	0.2	
E06D3-SEXC R/L03-06P	●	●	6.0	6.0	5.75	42.75	2.95	18	-11°								

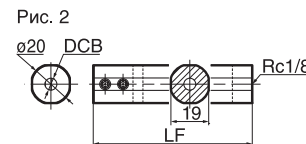
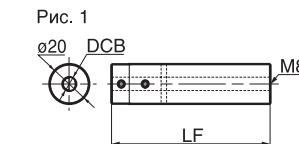
Адаптер HBSM6020 для SEXC типа продается отдельно.

Пластины (SUMIBORON)

Обозначение	Склад		RE	Рис.
	BN2000	BN7000		
2NU-ECXA 030X02LE	●	●	0.2	1
2NU-ECXA 030X02LF	●	●	0.2	1



LE: скруглённая, LF: острая кромка



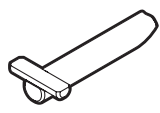
Адаптер

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCB	LF	Рис.	Винт		Ключ
					Винт	Ключ	
HBSM6020	●	6.0	80	1	BT0506	TH025	
HBSM6020A	●	6.0	80	2			

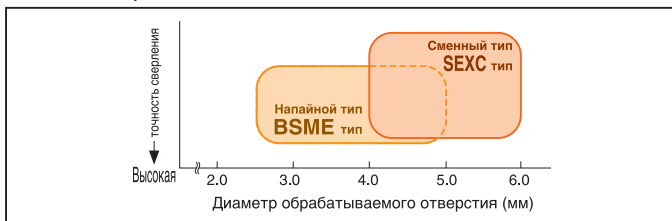
Установочное приспособление

Обозначение	Склад
AFBSM60	●



Приспособление для центрирования державки при установке в адаптер.

Область применения



Рекомендуемые режимы резания

Скорость вращения шпинделя n	Свыше 2,000 мин ⁻¹	Низкие скорости резания приведут к вибрации и сколу кромок
Глубина резания a _p	0.01..0.15мм	Значительные глубины резания могут вызвать большие деформации инструмента, приводящие к потере точности растачиваемого отверстия.
Подача f	0.01..0.10мм/об	-

Примеры применения

Клапан (закалённая легированная сталь) BSME

BSME обеспечивает стабильную обработку и стойкость в 2 раза выше, чем у инструментов с CBN конкурента.

Тип инструмента	Кол-во деталей
Сменный тип BSME	1,700
Инструмент CBN конкурента	600

Обрабатываемый материал: закалённая легированная сталь
 Инструмент: BSME R50020D2S6 Сплав: BN2000
 Режимы резания: v_c=135м/мин (7,500об/мин) f=0.02мм/об a_p=0.10мм, без СОЖ

Деталь автомобиля SEXC

SEXC тип имеет значительно сниженную стоимость и стойкость в 1.5 раза выше, чем у инструмента с напайным CBN конкурента.

Тип инструмента	Кол-во деталей
Напайный тип SEXC	1,500
Инструмент CBN конкурента	1,000

Обрабатываемый материал: подшипниковая сталь 60HRC.
 Державка: E06D2-SEXC R/L03-04P Пластина: 2NU-ECXA 030X02LF (BN2000)
 Режимы резания: v_c=50м/мин (4,000об/мин) f=0.02мм/об a_p=0.02мм, СОЖ

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Расширение ассортимента мелких диаметров

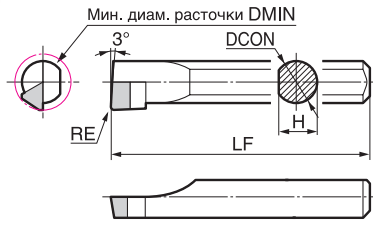
BNBX тип



SUMIBORON
Напайной тип



Рис. 1



Напайная вставка (SUMIBORON)

Размеры (мм)

Обозначение	BN2000	BN7000	DMIN	DCON	H	LF	RE	Подходящий адаптер	Рис.
BNBX 020R	●	●	2.5	2.0	1.8	40	0.2	HBX 2016	1
BNBX 025R	●	●	3.0	2.5	2.2	40	0.2	HBX 2516	1
BNBX 030R	●	●	3.5	3.0	2.7	40	0.2	HBX 3016	1
BNBX 035R	●	●	4.0	3.5	3.2	40	0.2	HBX 3516	1
BNBX 040R	●	●	4.5	4.0	3.7	40	0.2	HBX 4016	1
BNBX 045R	●	●	5.0	4.5	4.2	40	0.2	HBX 4516	1
BNBX 050R	●	●	5.5	5.0	4.7	60	0.2	HBX 5016	1
BNBX 055R	●	●	6.0	5.5	5.2	60	0.2	HBX 5516	1
BNBX 060R	●	●	6.5	6.0	5.7	60	0.2	HBX 6016	1
BNBX 065R	●	●	7.0	6.5	6.2	60	0.2	HBB 6516	1
BNBX 070R	●	●	7.5	7.0	6.7	80	0.2	HBB 716	1
BNBX 075R	●	●	8.0	7.5	7.2	80	0.2	HBB 7516	1
BNBX 080R	●	●	8.5	8.0	7.7	80	0.2	HBB 816	1

BNBX вставки могут быть использованы с адаптерами HBB типа, однако, HBX тип рекомендуется при обработке отверстий до øмм.

Рис. 1

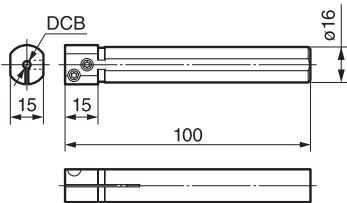
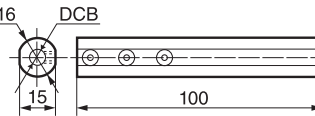


Рис. 1



Адаптер (HBX тип)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCB	Подходящая расточная вставка	Рис.
HBX 2016	●	2.0	BNBX 020R	1
HBX 2516	●	2.5	BNBX 025R	1
HBX 3016	●	3.0	BNBX 030R	1
HBX 3516	●	3.5	BNBX 035R	1
HBX 4016	●	4.0	BNBX 040R	1
HBX 4516	●	4.5	BNBX 045R	1
HBX 5016	●	5.0	BNBX 050R	1
HBX 5516	●	5.5	BNBX 055R	1
HBX 6016	●	6.0	BNBX 060R	1

Адаптер (HBB тип)

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCB	Подходящая расточная вставка	Рис.
HBB 6516	●	6.5	BNBX 065R	1
HBB 716	●	7.0	BNBX 070R	1
HBB 7516	●	7.5	BNBX 075R	1
HBB 816	●	8.0	BNBX 080R	1

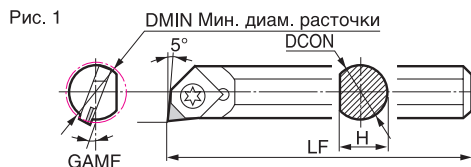
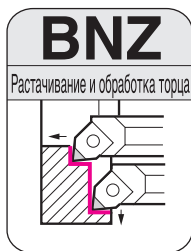
Комплектующие (для адаптера)

Подходящий адаптер	Винт		Винт	Ключ
	Склад	(N·m)	Склад	
HBX2○○○○	BFTX0409N	1.5	BT06035T	TRD15
HBX3○○○○	BFTX0409N	3.0	BT06035T	TRD15
HBX4○○○○				
HBX5○○○○				
HBX6○○○○	—	—	BT0404	LH020
HBB○○○○○				

BNZ тип



SUMIBORON
Крепление винтом



Державка

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DMIN	DCON	H	LF	GAMF	Рис.	Размеры (мм)			
								Винт	Ключ	Адаптер	
BNZ 606R	●	7.0	6.0	5.5	80	-14°	1	BFTX0204N	0.5	TRX06	HBB616
BNZ 608R	●	9.0	8.0	7.5	100	-12°	1				HBB816
BNZ 610R	●	11.0	10.0	9.5	125	-10°	1				-
BNZ 612R	●	13.0	12.0	11.0	130	-8°	1				-
BNZ 616R	●	17.0	16.0	15.0	145	-6°	1				-
BNZ 620R	●	21.0	20.0	19.0	160	-5°	1				-

Пластина (SUMIBORON)

Размеры (мм)

Количество в упаковке	Обозначение	BNC2010	BNC2020	BN1000	BN2000	BN7000	RE
		1 штука	NU-ZNEX 040102	-	-	●	●
	NU-ZNEX 040104	-	-	●	●	●	0.4
	NC-ZNEX 040102LE	●	-	-	-	-	0.2
	NC-ZNEX 040104LE	●	-	-	-	-	0.4
	NC-ZNEX 040102LT	-	●	-	-	-	0.2
	NC-ZNEX 040104LT	-	●	-	-	-	0.4
10 штук	T-NU-ZNEX 040102	-	-	●	-	-	0.2
	T-NU-ZNEX 040104	-	-	●	-	-	0.4

Рис. 1

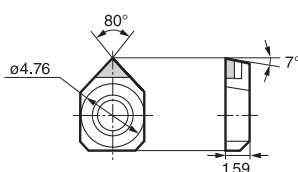
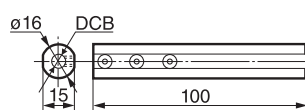


Рис. 1



Адаптер

Размеры (мм)

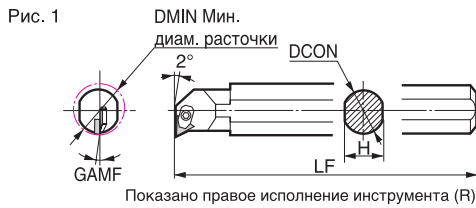
Обозначение	Склад	DCB	Подходящие державки	Рис.
				HBB 616
HBB 816	●	8.0	BNZ 608R	1

НВХ тип адаптер (НВХ6016) может быть использован для BNZ606R.

BNB тип



SUMIBORON
Крепление прихватом



Расточные оправки

E

Державки

Комплектующие

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DMIN	DCON	H	LF	GAMF	Рис.	Комплектующие							
								Прихват	Винт	Гайка	Ключ				
BNB 508R	●	10.0	8.0	7.0	140	-9°	1	BNBC		TH020					
BNB 510R	●	12.0	10.0	9.0	140	-8°	1							ВН0306	BNBW-2
BNB 512R	●	14.0	12.0	11.0	160	-6°	1							FBUP3-A0-9	BNBW-4
BNB 516R	●	18.0	16.0	14.0	180	-5°	1								
BNB 520R	●	22.0	20.0	18.0	180	-4°	1							ВН0310	BNBW-7

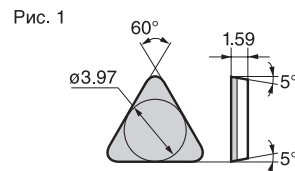
C

D

Пластины (SUMIBORON, SUMIDIA)

Размеры (мм)

Обозначение	SUMIBORON							SUMIDIA	RE
	BNX10	BNX20	BN2000	BN350	BN500	BN7000	DA150	DA1000	
TBGN 060102B	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2
TBGN 060104B	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4
TBGN 060108B	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8
TBGN 060102-BSTN¹	-	●	-	-	-	-	-	-	0.2
TBGN 060104-BSTN¹	-	●	-	-	-	-	-	-	0.4
TBGN 060108-BSTN¹	-	●	-	-	-	-	-	-	0.8
NF-TBGN 060102²	-	-	-	-	-	-	-	●	0.2
NF-TBGN 060104²	-	-	-	-	-	-	-	●	0.4



¹ TBGN ○○○○○○-BSTN изготавливается только из сплава BNX20 и имеет меньший передний угол негативной фаски в (-15°) по сравнению с B типом (BSTN: -15°, B: -25°).

² NF-TBGN - пластина с одной рабочей вершиной (не является Full-Торп пластиной).

V

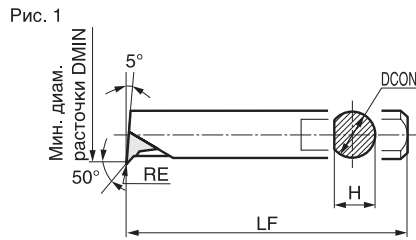
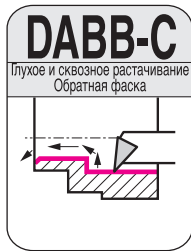
W

Растачивание мелких диаметров

DABB тип

PCD

SUMIDIA
Напайной тип



Sumi Small

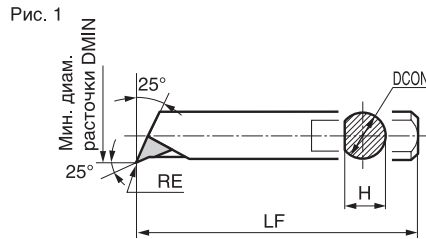
Вставки (SUMIDIA)

Размеры (мм)

Обозначение	DA2200	DMIN	DCON	H	LF	RE	Подходящие адаптеры	Рис.
DABB 025CR	●	3.0	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035CR	●	4.0	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045CR	●	5.0	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060CR	●	7.0	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

PCD

SUMIDIA
Напайной тип



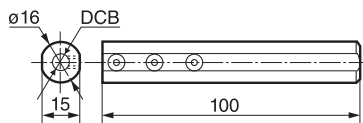
Sumi Small

Вставки (SUMIDIA)

Размеры (мм)

Обозначение	DA2200	DMIN	DCON	H	LF	RE	Подходящие адаптеры	Рис.
DABB 025NR	●	3.0	2.5	2.2	60	0.1	HBB 2516	1
DABB 035NR	●	4.0	3.5	3.2	60	0.1	HBB 3516	1
DABB 045NR	●	5.0	4.5	4.1	80	0.1	HBB 4516	1
DABB 060NR	●	7.0	6.0	5.2	80	0.1	HBB 616	1

Рис. 1



Адаптер

Размеры (мм)

Обозначение	Склад	DCB	Рис.	Винт	Ключ
HBB 2516	●	2.5	1	BT0404	LH020
HBB 3516	●	3.5	1		
HBB 4516	●	4.5	1		
HBB 616	●	6.0	1		

НВХ тип адаптер может быть использован.

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T



V

W

Растачивание метрических диаметров

Элементы зажима

Комплектующие

Подходящий набор элементов зажима	Пружины		Винт		N·m
		Склад		Склад	
SCP-1	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	5.0
SCP-2	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-3	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-4	CSP25	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-5	CSP08	●	CP-M5-20-1	●	
SCP-6	CSP12	●	CP-M8-25-1	●	6.0

*CP-M5-20-1 может быть затянут со стороны резьбы.

Расточные оправки

E

C

D

R

S

T

V

W

Растачивание мелких диаметров